T.C. TİCARET BAKANLIĞI

ESNAF, SANATKÂRLAR VE KOOPERATİFÇİLİK GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

[2. CİLT]

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

[2. CİLT]

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

Sahibi

T.C. TİCARET BAKANLIĞI

Yönetim

Esnaf, Sanatkârlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü
Dumlupınar Bulvarı No:151 Eskişehir Yolu 9. Km
06800 Çankaya ANKARA
Tel: 0 312 449 43 00
Fax: 0 312 449 43 06
www.ticaret.gov.tr
http://ticaret.gov.tr/esnaf-sanatkarlar
http://esnafkoop.ticaret.gov.tr

© Bütün yayın hakları T.C. Ticaret Bakanlığı'na aittir.

Yazı ve fotoğraflar kaynak gösterilerek kullanılabilir.

Ankara 2021

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

BAKAN
Dr. Mehmet MUŞ

BAKAN YARDIMCISI
Sezai UÇARMAK

GENEL MÜDÜR
Necmettin ERKAN

T.C. TİCARET BAKANLIĞI

© ESNAF, SANATKÂRLAR VE KOOPERATİFÇİLİK GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

ISBN: 978-605-7612-05-2

Genel ağ: www.esnafkoop.ticaret.gov.tr

Koordinasyon
Ticaret Bakanlığı Çalışma Grubu

Ekrem Alper BOZKURT
Nuray ÇELİK CEYLAN (Koordinatör)
Talha AKANSEL
Burhan AYDIN
Şeyda YAVUZ
Anıl DURMUŞ
Kamil TÜRKMEN
Kamuran YAVUZ
Erhan KÖKSAL

Akademisyen Çalışma Grubu

Prof. Dr. Aysen SOYSALDI (Editör)
Dr. Öğr. Üyesi Ebru ÇATALKAYA GÖK (Editör Yrd.)

Yapım
Ajans Düş Pınarı
Grafik Tasarım: Pınar COŞGUN
Adres: Birlik Mah. 465. Cad. No:1/5
Çankaya/ANKARA
bilgi@ duspinari.com
www.duspinari.com

Baskı Yeri ve Tarihi Ankara, 2021

© Tüm hakları T.C Ticaret Bakanlığı Esnaf, Sanatkârlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü'ne aittir. İzin alınmadan kitabın tümünün veya bir kısmının elektronik, mekanik ya da fotokopi yoluyla basımı, çoğaltılması yapılamaz. Yalnızca kaynak olarak kullanılabilir. İçerikle ilgili tüm hukuki sorumluluk yazarına aittir.

İÇİNDEKİLER/CONTENTS

KIRKYAMA/KIRKPARE YAPIMI 15
Handmade Patchworking

KISPETÇİLİK 27
Kispet Making

KİLİM DOKUMACILIĞI 39
Kilim/Rugs Weaving

KOLAN EŞYA VE YASSI KEMER DOKUMACILIĞI 53
Girth and Flat Belt Weaving

KOZA VE İPEK ÜRETİCİLİĞİ 65
Pod and Silk Making

KÖRÜKLÜ ÇİZME YAPIMI 85
Bellows Boot Making

KÖŞKERLİK (YEMENİCİLİK, ÇARIKÇILIK) 95
Koskerlik (Yemeni-Craft Work, Drag-Craft Work)

KUNDURACILIK, SAYACILIK, KAVAFLIK 109
Shoe Making, Upper Stitching, Cavity

KUŞAK DOKUMACILIĞI 123
Sash Weaving

135 **KUTNU DOKUMACILIĞI**
Kutnu Weaving

147 **KÜLEKÇİLİK**
Wooden Pot Making

157 **KÜNDEKÂRİ SANATKARLIĞI**
Art of Kundekari

169 **MANUSA DOKUMACILIĞI**
Manusa Weaving

179 **MEKİK, FİRKETE VE TIĞ OYACILIĞI**
Tatting, Hairpin and Crochet The Oya Knitting

193 **MIHLAYICILIK**
Stone Setting

203 **MIZRAPLI HALK ÇALGILARI YAPIMI**
Plucked Folk Instruments Making

217 **MİMARİ TAŞ İŞLEMECİLİĞİ**
Architecture Stonework

229 **MİNECİLİK**
Enameling

239 **MİNYATÜR SANATKÂRLIĞI**
Miniature Craftsmanship

251 **MUTAF DOKUMACILIĞI**
Mutaf Weaving

267 **NALBANTLIK**
Farriering

285 **ONİKS MERMER - HACIBEKTAŞ TAŞI İŞLEMECİLİĞİ**
Onyx Marble (Hacıbektaş Stone) Processing

297 **OYMACILIK**
Carving

307 **PAMUKLU (DASTAR, ÖRTME, ÇEMBER, PEŞKİR) EL DOKUMACILIĞI**
Cotton (Dastar, Cover, Hoop, Napkın) Handwoven

319 **PEŞTAMAL DOKUMACILIĞI**
Loincloth Weaving

333 **SADEKÂRLIK VE KALEMKÂRLIK**
Lapidaries and Hand Engraving

341 **SARAÇLIK**
Saddlery

355 **SAVAN DOKUMACILIĞI**
Savan Weaving

365 **SAVATLAMA**
Niello

373 **SEMERCİLİK, HAMUTÇULUK, KÜRTÜNCÜLÜK**
Saddle

385 **SEPETÇİLİK**
Basketry

397 **SICAK CAM ÜFLEME SANATKARLIĞI**
Hot Glass Blowing Art

409 **SİİRT BATTANİYE DOKUMACILIĞI**
Siirt Blanket Weaving

419 **SİM SIRMA (DİVAL) İŞLEMECİLİĞİ**
Dival Embroidery

429 **SUZENİ İŞLEMECİLİĞİ**
Suzani Embroidery

439 **SÜPÜRGECİLİK**
The Making of Brooms as a Craft

453 **ŞAL DOKUMACILIĞI**
Shawl Weaving

ŞAL ŞAPİK DOKUMACILIĞI 465
Şal Şapik Weaving

ŞİMŞİR TARAK VE KAŞIK YAPIMI 481
Boxwood Comb and Spoon Making

TELKÂRİ SANATKÂRLIĞI 495
Filigree Craftsmanship

TESBİHÇİLİK 509
Prayer Beads(Tesbih)Making

TEZHİP SANATKÂRLIĞI 521
Illumination Craftsmanship

TİFTİKÇİLİK 535
Mohair Craft

TÜLÜ, HOPAN, GEVE FİLİKLİ DOKUMACILIK 547
Tulu, Hopan, Geve, Filikli Weaving

URGANCILIK 561
Rope Making

ÜFLEMELİ HALK ÇALGILARI YAPIMI 577
Wind-Blown Folk Instruments Making

VİTRAY VE REVZEN YAPIMI 587
Stained Glass and Revzen Making

599 **VURMALI HALK ÇALGILARI YAPIMI**
Percussion Folk Instruments Making

615 **YARI DEĞERLİ TAŞ (OLTU TAŞI, LÜLE VE KEHRİBAR) İŞLEMECİLİĞİ**
Semi-Valuable Stone (Oltu Stone, Meerschaum and Amber) Processing

631 **YAYLI HALK ÇALGILARI YAPIMI**
Stringed Folk Instruments Making

643 **YAZMACILIK**
Block Printing Fabrics

655 **YORGANCILIK**
The Craftsmanship of Wool and Wool Fluffer

665 **YÜNCÜLÜK VE HALLAÇLIK**
The Craftsmanship of Wool and Wool Fluffer

680 **II. CİLTTE MADDESİ BULUNAN YAZARLAR**

K

KIRKYAMA/KIRKPARE YAPIMI

Handmade Patchworking

Emine Odabaşı*

Abstract

The art of forty patches which has reached from the Central Asia until the present day, is also known as patchwork due to there levant foreign publications. Even though this art is called by a foreign name, patchwork/quiltingis an art that had developed in thehands of ourgrand mothers. This branch of art which is also called forty patches, forty piecesorrag bag, today attracts a greater attention than before.

Many centuries ago a variety of covers had been produced by combining the little pieces of fabrics, so that they would not be wasted. The cover sproduced needed pattern sand shapes in the course of time. This work which demande deffort advanced after wards and was followed by a development process that was applied with differentsyn theses in most countries and was transformed from patchesto art.

Keywords: Patchwork, Quilting, Forty Pieces, Rag Bag, Embroidery, Craft

* Araştırma Görevlisi Emine Odabaşı, Ankara Hacı Bayram Veli University, emine.odabasi@hbv.edu.tr

1. Kırkyamanın Tanımı

Kırkyama, sadece Türkiye'de değil dünyanın birçok ülkesinde ve Orta Asya'da Türk Halklarında yaygın bir kumaş dikiş tekniğidir. Kırkyama, kare, üçgen vb. geometrik biçimlerde kesilmiş, çeşitli renk ve desendeki kumaş parçalarının belirli bir düzene göre yan yana getirilip, dikilmesiyle oluşturulan eski bir halk sanatı ürünüdür (Şahin, 2000: 139). Batılı kaynaklarda; 'Patchwork' ya da 'Quilting' adıyla bilinen kırkyama sözcük anlamı olarak 'yama işi', 'karmaşık bileşim', 'parçalı örtü', 'uydurma iş', 'kumaş atıklarından dikilmiş yorgan', 'kapitone', 'pike', 'yorgancılık' gibi adlandırmalarla kullanılmaktadır (Rüstambayova, 2013: 54). Osmanlılar ise hezarpare olarak adlandırmışlardır (Tezcan, 2000:58). Yama işlemi fakir insanların kıyafetini uzun süre giyebilmek için yaptığı tamir işi iken zamanla sanat haline gelmiştir (Karatay, 2019:142).

Kırkapare'nin Anadolu'da yaygın olarak "Kırkpare" ve "Yamalı Bohça" adıyla bilinmektedir. Sözcük yapısı olarak 'kırk' ve 'pare' veya 'yama' kelimelerinin bileşiminden oluşmaktadır. "Pare kelimesi Farsça'da 'parça'(Özpulat, 1994:37), 'yama' ise Türkçe kökenli sözcüklerdir. Kaşkarlı Mahmud'un XI.yüzyılda yazdığı, Divan-ü Lûgat-it Türk adlı eserinde Yamağ: yama, yamagu: "bu ton ol yamagu; bu elbise yamanmaya değer", yamağlığ: yamalı, "yamağlığ ton; yamalı giysi", yamağlık: yamalık, "yamağlık böz; yama olmak üzere hazırlanmış bez", yamaşdı: "ol anğar ton yamaşdı; o ona elbise yamamakta yardım etti", yamaldı: "ton yamaldı; elbise yamandı", yamandı: "er tonın yamandı; adam elbisesini kendi yamadı", yamadı: ol ton yamadı; o elbise yamadı, ifadeleri yer almaktadır (Çeviri: Atalay 1992/C:III: 28, 36, 49,51, 75, 85, 91)

Boğ: eşya konan heybe, boğ, bohça. Bogladı: "ol ton bogladı; o elbise boğladı, bohçaladı, Türkler elbiseyi boğlamak şeklinde ifade eder" (Çeviri: Atalay, 1992/C:III: 126, 292). Türk düğün adetlerinde "bohça vermek, söz bohçası, nişan bohçası" hazırlama önemli bir gelenektir.

Kırk sayısı ise İslam'da "Kırklar-yediler-üçler" olarak ifadesini bulan evliyalık mertebesine ulaşan kırk kişilik seçkin grubu ifade etmektedir. Örneğin Ankara saman pazarı yakınında "Kırklar Mezarlığı" vardır. Halk inançlarında "Kırk kere söylersen olur", "Kırk bir kere maşallah", duaların kırk bir defa okunması gibi inanışlarda olduğu gibi kutlu sayı olduğu düşünülür. Bu nedenle kırkpare ile yapılan eşyanın uğur ve bereket getirdiğine inanılmaktadır.

Kırk'ın geleneksel hayat tarzımızda, kültürel adet ve göreneklerimizde de önemli bir yeri vardır. "Kırkı çıkmak" lohusanın ve bebeğin kırk gününü tamamlaması anlamında olduğu gibi kırkın anlamı Türk Folklor ve etnolojisinde önemlidir (Özpulat, 1994:37).

Türk kültürünün geleneksel el sanatı olan kırkyama kumaş parçalarını değerlendirmek ve ihtiyaçlarını gidermek amacıyla büyük annelerimizin elinde gelişen bir sanat olmuştur. Nazardan korunmak için çocuk kıyafetlerinde, çeyiz için hazırlanan bohça, seccade, minder, yorgan yüzü gibi günlük kullanılan eşyaların yapımında parça kalmış veya eskimiş giysilerin yeni kalan kısımlarındaki kumaşları şekillere göre kesilip dikilerek değerlendirilmesiyle ortaya çıkmıştır, denilebilir. Bazı yörelerde evlilik çağına gelmiş kızlara, mutlu evlilik yapmış komşulardan ve gelinlik kızın evinden toplanan parçalarla dikilen Kırkyamanın kızın kısmetini açacağına ve mutlu bir evlilik yapacağına inanılmıştır (Örtülerle Barış 2000, 2002: 11-12).

2. Kırkyamanın Tarihçesi

Kırkyamanın ilk örnekleri giysi tarihinin ilk evrelerine kadar uzanır. Dokuma tekniklerinin henüz bilinmediği dönemlerde bu teknik deri ile uygulanmıştır (Özaslan, 2001:47). Bu tekniğin günümüz ulaşan ilk örnekler İskitlere ait olduğu bilinmektedir. M.Ö.100-M.S.100 yılları arasında bir İskit beyinin mezarından çıkan kırkyama, pek çok kaynağa göre bu alanda dünyada ilk sayılmaktadır (URL 1).

Osmanlı döneminde Balkanlar'da eski bir Türk şehri olan Bosna'da bir ilçe merkezinin adını alan "Benaluka" işleri, küçük ve renkli kumaş parçalarının çiçek ya da geometrik biçimde kesilerek yan yana dikişle birleştirilmesinden meydana gelmektedir. Yüzey üzerindeki karmaşık desenlerin kesme ve parçalama işlemiyle birleştirilme esnasında kağıt şablonlar kullanılmasından dolayı bu işlere 'katığ' adı verilmektedir. Bu teknik kullanılarak seccadeler, minder örtüleri, perdeler ve duvar halıları yapılmıştır (Sürür, 1976:43).

Osmanlıların 1863 yılında İstanbul'da düzenlenen Sergi-i Umumi-i Osmani sergisiyle Londra ve Paris gibi Uluslararası sergilere katılımlarının el sanatlarımızın tanınmasında önemli bir rolü olmuştur. Sergide yer alan işlemeler arasında küçük fakat önemli bir grup "Saray Bohçaları" olarak ilk defa sergilenmiştir. Bohçalardan seçilmiş bu önemli grup, 16. yüzyılın başına ait Osmanlıların 'Hezarpare', batılıların 'Patchwork' dedikleri parçalı bohçalardır. Bu bohçalar saray atölyelerinde yapılmış ve bazılarının padişahlara ait olduklarına dair üzerinde etiketlerin bulunduğu bilinmektedir (Tezcan, 2000:59). Padişah için dikilen kaftanlar bu bohçaların içinde sunulduğu düşünülmektedir (Tezcan ve Okumura, 2007: 119).

Bohçaların desenleri, Selçuk, Memluk, Beylikler ve erken Osmanlı dönemi taş ve ahşap işleme desenlerine benzerlikleriyle dikkat çekmektedir. Bir taraftan Selçuklu medrese ve kervansarayların taç kapılarındaki geometrik süslemeleri hatırlatırken, diğer taraftan Memluk sanatının renkli mermer, mozaik bezemeleriyle benzerlik göstermektedir (Tezcan ve Okumura, 2007:120).

Fotoğraf 1. Yamalı Bohça Örnekleri, 16.yy. TSM (Tezcan ve Okumura, 2007: 128-129)

Osmanlı süsleme sanatlarında Padişah çadırlarının 16. Yüzyıl örnekleri yama işi teknikli, üsluplaşmış işlemelerle süslenmiştir. Saray nakkaşlarının süsleme desenleri ve sanat yeteneği ile şekil almış barınma ihtiyacını karşılayan bu çadırlarda muhteşem görüntüler ortaya çıkmıştır. Çadır yapımında kullanılan malzemeler, genellikle içinde yaşayan padişahlara ve makama ve ihtiyaca göre biçimlendirilmiş, Otağ-ı Hümayun ve Sayeban(Gölgelik) gibi değişik çadır çeşitleri ortaya çıkmıştır (Onuk, 1998: 219). Yama işlemeli XVI. ve XVII. yüzyıla tarihlenen çadırlar Topkapı sarayı Müzesi, İstanbul Askeri Müzesi, Macaristan Milli Müzesi, Polonya Krakov Müzesi, Avusturya Viyana Müzesi'nde bulunmaktadır (Onuk, 1998:3).

Fotoğraf 2. Yama işli Osmanlı padişah çadırlarından detaylar, **a.** (Onuk, 1998: 61,62) **b.**, **c.** (Atasoy 2000: 158,164).

1718 yılına ait ipek yatak örtüsü, mozaik tarzı kırkyama tekniği ile yapılmış en eski örneklerdendir (Sevim ve Yeşilmen, 2016: 182). 18. yüzyıl sonlarında ve 19. yüzyıl başlarında üretilen daha kaliteli ve modern kumaşlar sayesinde kırkyama tekniğinden daha şık ve uzun ömürlü tasarımlar yapılabilmiştir. 1970 ve 1980'lerde kırkyama sanatına merak duyanların sayısı artmıştır. Kırkyama yapanlara ek olarak bu sanatın küratörleri, koleksiyonerleri, satıcıları, hatta sanat izleyicisi bile artmıştır (Janniere, 1994:4).

1960 yıllardan itibaren postmodern düşünce akımının etkisiyle birçok sanatçı kırkyamada olduğu gibi eserlerinde kumaş kullanmayı tercih etmiştir. Kolaj tekniğine olan benzerliğinden dolayı bu yöntemi ve malzemeyi kullanan Romare Bearden örnek olarak gösterilebilir. Sanatçının bu alandaki en önemli çalışması 1970 yılında yaptığı 'Patchwork Quilting (Kırkyama Yorgan) adlı çalışmasıdır. Çalışma New York Modern Sanatlar Müzesinde sergilenmektedir (Sevim ve Yeşilmen, 2016: 183). Ünlü sanatçı Joana Vasconcales birçok çalışmasında kumaşlardan faydalanmış, küçük kumaş parçalarını birleştirerek oluşturduğu dev yapıtlar dünya çapında bir üne sahip olmuştur. Kırkyama tarzı yapılmış en bilindik çalışmalarından bir tanesi 'Contamination (Kirlilik)' adlı eserdir. 2011 yılında sergilenen bu eser Venedik 54. Görsel Sanatlar Bienali kapsamında Palazzo Grassi otelinin neredeyse hepsini kaplayacak şekilde yapılmıştır (Sevim ve Yeşilmen, 2016:184).

3. Kırkyama Yapımında Kullanılan Malzemeler

İğneler: Dikiş iğnesi, el dikiş iğnesi (elde dikilen kırkyama çalışmalarında sağlam, ince ve kırkyama çalışmasının her katından rahatlıkla geçebilen iğne çeşitleri kullanılmalı, toplu iğneler, makine iğnesi (makinede birleştirme yaparken en uygun olan iğne 80/12 numara), çengelli iğneler kullanılır.

*Yüksük***:** Metal veya plastik olan çeşitlerinden birini kullanılabilir.

Makas: Kaliteli ve keskin makaslar kırkyama çalışmasında çok önemlidir. Kumaş için keskin ince bir makas, kâğıt kesmek için makas, köşeler ve dar uçlara girmek için nakış makası kullanılmalıdır.

Dikiş Makinesi: Parçaları birbirine birleştirirken ve süs dikişi yapmak için kullanılır.

Ütü ve Ütü Masası: Kırkyama çalışmasında iyi bir sonuç almak için kaliteli ve çelik tabanlı bir ütüyle çalışılmalıdır.

Ütü Bezi: Kırkyama yaparken kumaşların parlamaması için tersinden ütülenmelidir. Ön yüzünden ince, pamuklu, nemli, temiz bir ütü bezi ile ütülenir.

Kâğıt, Kalem ve Cetvel: Desen çizimi için grafik kâğıdı (kareli, milimetrik veya isometric gibi), kalıp hazırlamak için resim kâğıtları veya yumuşak kartonlar, renkli boya kalemleri, parşömen kâğıdı, karbon kâğıdı, değişik boylarda cetveller.

İplikler: Kırkyamada kullanılan iplikler pamuklu dikiş iplikleri, yorganlama iplikleri, dominolar, mulineler ve çeşitli nakış iplikleridir.

Kırkyama dikiminde kullanılan ipliklerde aranılan nitelikler; İpliğin düzgün görünüşte olmasına, üzerinde bozuk bükümlü, tüylenmiş, kirli, lekeli kısımların olmamasına, düğümsüz, apresi düzgün olmasına, renkli ise boya lekesi olmamasına, ürün yapılacak kumaşın lifine, kalınlığına ve rengine uygun özellikte iplik seçilmemesine dikkat edilmelidir.

Kumaşlar: Kumaş çeşitlerinin çoğu kırkyamada kullanılabilir. Renk çıkarma riski bulunan kumaşlar panolar veya üç boyutlu eserler gibi yıkanmayacak projelerde tercih edilir. Kırkyama çalışmalarında aynı cins kumaşları bir arada kullanmak en iyi sonucu vermektedir. Bu teknikte yapılacak ürüne yönelik renk ve desende kumaşlar seçilmelidir (Anıl, 2006:17). Pamuklu kumaşların, kesimi, dikimi ve kullanımı kolay, yıkamaya ve ütülemeye elverişli, sağlam, renk ve desen çeşitlerinin fazla olması, çabuk kırışmaması ve aşınmaması, kolay katlanması ve nemi rahat emmesinden dolayı tercih edilme nedenleridir.

4. Kırkyama Teknikleri

Kırkyama sanatı her ülkenin kültürünü etkilemiş ve her kültürlerden farklı özellikler bu katılarak günümüzde dünyaya mal olmuştur. Bu nedenle kırkyama sanatında kullanılan teknikler, değişik ülkelerin kültürel değerleriyle beslenerek çeşitlenmiştir. Bu sanatta kullanılan teknikleri şunlardır;

4.1. Geleneksel Teknikler

Geleneksel kültürümüzde kare, üçgen, çokgen gibi geometrik şekillerle bir araya getirilen kırkyama, Türklerde çok eskiden beri var olan bir süsleme geleneğidir.

4.1.1. Yama/Aplike Tekniği

Kırkyama tekniğinde kullanılan en temel tekniktir. Anadolu'da oturtma tekniği diye anılmakta ve çok çeşitli kumaşların başka bir kumaşın üzerine dikilmesiyle meydana gelmektedir (Ögel, 1991: 349).

Aplike kelimesi 19.yüzyılda batılılaşma akımıyla Türkçeye geçmiştir. Bir şeyin üstüne kapatılan veya eklenen şey anlamında kullanılan kelime, 'eklemek', 'uygulamak', 'uyarlamak' fiilinden türetilmiştir (URL 2).

Aplikeye ilişkin ilk buluntular, MÖ I-III. yüzyılda Altay dağlarında yaşayan Hun prenslerinin mezarlarından çıkarılan ve kar sularının donması sonucu bozulmadan günümüze intikal eden eserler üzerinde görülen işlemeler genellikle aplike tekniği ile yapılmış olduğu bilinmektedir (Berker, ty: 11).

Avrupalıların 'aplikasyon' dediği bu teknik (Ögel, 1991: 349) Anadolu'da kumaşlarla oluşturulan şekillerin üst üste eklenerek birleştirilmesiyle elde edilen aplike/yama işleri, yörelere göre renk ve biçimsel farklılıklar meydana getirerek, giyim ve kullanım eşyalarında kendilerine özgü birçok ayırt edici motif meydana getirmelerini sağlamıştır (Koca ve Koç, 2015: 241).

Fotoğraf 3. Kırkyama seccade ve aplike(yama) işi, yorgan dikişi, (Ordu, Asılkazancı, 2020)

4.1.2. Yorganlama Dikiş Tekniği

Yorgan, Türk kültür tarihinin önemli etnolojik malzemelerinden birisi ve kelime olarak da en eskilerindendir. Türkçedeki eski adı 'yogurkan'dır (Gülensoy, 1995:695). Yogurkan, bizim bugünkü yorgan sözümüzün atası ve başlangıcıdır. Harzemşahlar, Türk kültür çevresinde 'yogurkan' sözcüğünü 'yovurgan' veya 'yavurkan' şeklinde söylerken, daha doğudaki Türk boylarından Orta Asya'daki Kırgızlarda ise, 'Y' sesi 'C' olduğu için 'cuurgan' şeklinde söylemiştir (Ögel, 1991:221-222).

Yorgan dikiminin halk arasında "yorgan sırımak" deyimiyle ifade edilir. Yorgancılık mesleği usta-çırak ilişkisi ile öğrenilen önemli bir zanaatkârlıktır. Atlas/saten yüzlü yorganlar yorganlama/sırıma dikişi ile desenlendirilir (Fotoğraf 4). Deseni şekillendiren, zemindeki sık dikişe balpeteği denir.

Fotoğraf 4. Geleneksel yorgan örnekleri, Yozgat, (Soysaldı arşivi, 2007).

Kaşgarlı Mahmud'un Divan-ı Lügat-it Türk isimli eserinde, çadır ve göç örtülerinin sırındığını yani sık dikişle dikildiğini belirtmektedir. Günümüzde, yorganlama dikiş tekniği olarak bilinen kumaş, astar ve dolgu maddesini birbirine tutturup, yüzeye dekoratif amaçla hareket kazandırmaktır. Başka bir deyimle sırıma dikişi yapma geleneğinin yine Türkler tarafından yüzyıllardır kullanılmakta olduğu söylenebilir (Sönmez, 2019:35).

Geleneksel kültürümüzde yorganın kullanım alanlarına baktığımızda özel günler için özenle ve titizlikle hazırlanarak estetik olarak dizayn edilen yorganlar; loğusa yorganı, çeyiz için hazırlanan yorganlar, sünnet yorganı ve gelin yorganlarından oluşmaktadır. Yorgancılık sanatında yorgan dikişi, motifleri ve bu motiflerin bir kompozisyona göre yerleştirilmesi büyük önem taşımakta ve bölgelere göre değişiklik göstermektedir (Ergenekon ve Kaya, 1992: 37).

Osmanlı döneminde yorgan yüzlerinde kullanılan kumaşlar genellikle atlas, kadife, ipek, keten, beledi, şal ve şip kumaş türlerinden tercih edilmiştir. Anadolu'da, 15. yüzyıldan sonra kadife yorganlara sıklıkla rastlanmaktadır. 16. yüzyılda tavus kuşu, çiçek yaprakları, bulut, rumi, hatayi, penç ve çeşitli çiçeklerin işlendiği motifler özellikle karanfil ve lale desenleri kullanılmıştır. 17. yüzyıldan sonra küçük serme desenli ve yollu (çizgili) yorganlar görülmektedir (Uğurlu, 1998: 30-31).

Anadolu'da yaygın olarak kullanılan yorgan kültürünün minyatür sanatında da konu olarak işlendiği görülmektedir. M.S. 1400-1411 tarihinde İskenderiye İngiliz Müzesine katılan, Timur tarafından yaptırılan Hüsrev ile Şirin'in evliliğini konu alan minyatürde ve 13. yüzyıla ait olan Kelile ve Dimne 'Yatak odasında Hırsız' konusunun işlenmesinde evliliğin sembolü olarak yorganın yer aldığı görülmektedir (Ergenekon ve Kaya, 1992: 36).

Kırkyama yorganlar, farklı desenlerden oluşan küçük kumaş parçalarının yalnızca kare-

ler ve dikdörtgenler kullanılarak, bu şekillerin birim tekrarı sağlayacak şekilde yan yana dikilmesiyle geniş bir yorgan yüzeyinin ya da önünün oluşturulduğu çalışmalardır (Ergenekon ve Kaya, 1992: 37).

a

b

Fotoğraf 5. Yorganlama "Quilt" Tekniği (Önbaş ve Mutlu, 2018:33-34)

4.2. Günümüzde Uygulanan Teknikler

Başlangıçta artık kumaş parçalarını değerlendirmek amacıyla yapılan kırkyama çalışmaları, kullanılan teknikler, değişik ülkelerin kültürel değerleriyle de beslenerek gün geçtikçe çeşitlenmektedir.

Bir İngiliz tekniği olan kâğıtla birleştirme, parçalar kâğıt şablonlara teyellenir ve arka yüzlerinden çırpma dikişi ile tutturulur (Örtülerle Barış 2000, 2002: 13). Dikişler sabitlendikten sonra teyeller sökülerek kumaş kartondan ayrılır ve astarlanır (Anıl, 2006:19).

Aplike tekniği gibi uygulanmakta olan hawaii tekniği, üstteki kumaş dört veya sekize katlanarak desen çizilir ve çok kat halinde kesilir, zemin kumaşa teyellenerek baskı dikişi ile tutturulur. Desen etrafından eşit aralıklarla ekolu yorganlanır (Örtülerle Barış 2000, 2002: 14).

Kare kumaş parçalarının katlanarak dikilmesi ile elde edilen kare pencerelerinin ortalarına renkli kumaş parçalarının yerleştirilip dikilmesi ile oluşturulan katedral tekniğinde zemin için kullanılacak kumaşlar, istenilen ölçünün dört katı büyüklüğünde kesilir. Katlama ve dikme işlemleri bitmiş olan karelerin ortalarına uygun renkte kumaş parçaları koyulabilir, nakış, pul ve boncuk ile süslemeler yapabilir (Özaslan, 2001:128).

Daire biçiminde kesilmiş kumaş parçalarının tekniğe uygun teyellenerek büzülmesi ile meydana gelen yoyo (büzgü) tekniğinde, büzülen kumaşın merkezine boncuk, düğme, ahşap süsler ve renkli kumaş parçaları dikilerek süslemeler yapılabilir (Özaslan, 2001:128).

Diğer bir adı da Japon tekniğini olan katlama tekniği, birçok ülkede bilinen bir tekniktir. Küçük kumaş parçalarının katlanması ile yeni bir form kazandırılarak yapılır (Anıl, 2006:18-20). Bu teknik Kırgız çadırlarından Azerbaycan ve Anadolu Yörük köylerine kadar minder ve yastık yüzü olarak yaygın uygulanmaktadır.

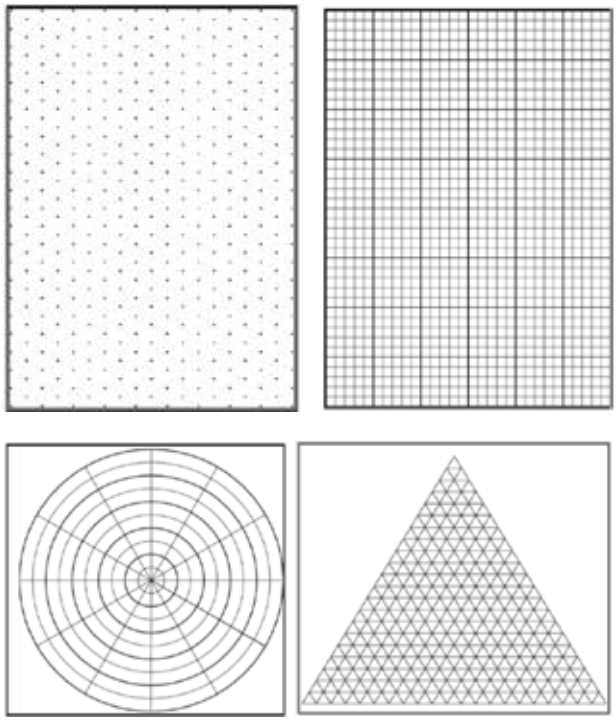
Belli bir forma sadık kalmadan kumaş parçalarının birleştirilmesi ve nakış, oya, dantel, iğne işleriyle zenginleştirilmesi ile meydana gelen crazy tekniğinde, gelişi güzel alışılmadık açılarda kesilmiş parçalar bir astar kumaşa tutturulur. Farklı dokuda ve aynı değeri taşıyan kumaşlar tekniğe uygun olarak bir araya getirilir (Örtülerle Barış 2000, 2002: 14).

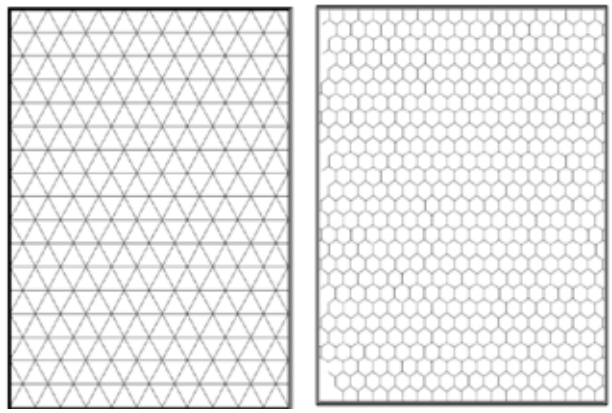
Başka bir teknik olan Seminol tekniği ise ismini Güney Florida'da yaşayan Seminol Kızılderililerinden almıştır. Halk bu teknik ile çadır ve giysilerini süslemişlerdir. O dönemde yaşayan beyaz ırkın makine ticari yapması ve tek müşterilerinin Seminol Kızılderililerin olmasından dolayı teknik makinede birleştirilerek yapılmıştır (Güngör, kişisel iletişim, 10 Kasım, 2020).

5. Kırkyama Tekniğinin Yapımı

Yapılması zor ve zaman isteyen bir sanattır. Öncelikle kalıp hazırlanmalıdır. Kalıplar için aşağıdaki kâğıt şekilleri kullanılabilir. Kalıplardan farklı boyutlarda düzenlemeler. Genellikle, tüm parçalar aynı boyda ve aynı şekilde olmalıdır. Bu parçalar, üstte görünecek yüzün tersine doğru tüm kenarlardan katlanarak, içine doğru ince bir dikiş ile dikilir. Tüm parçalar hazır olduktan sonra birleştirilmeye başlanır. Tüm parçaların eşit ve düzgün şekilde kesilip, ipliklerinin temizlenmesi gereklidir. Sonrasında, birleştirilecek kenarlar karşılıklı olarak içe doğru katlanıp birleştirilir ve sağlam bir şekilde birbirine dikilir.

İki veya daha fazla aynı renkli kumaşların, düzenli olarak dikilmesi ile oluşturulabileceği gibi, birbirinden tamamen farklı ve uyumsuz kumaşlarla da aynı şekilde kullanılabilir. Renklerin uyumu, tamamen üreten kişiyle alakalı olduğu halde, birleştirilecek kumaş cinsleri seçilirken, aynı türden olmasına dikkat etmekte fayda vardır.





Şekil 1. Kırkyama Şablonları (Megep, 2013:10-15)

6. Kırkyama Tekniğinin Uygulandığı Alanlar

Kırkyama olarak üretilen ürünler örtü, giyim, battaniye, çanta, şapka gibi tekstil ürünlerinde, nevresim, yastık, yatak örtüsü gibi ev tekstilinde hatta mobilya döşemelerinde dahi kullanılmaktadır. Ancak günümüzde el dokumalarının yanı sıra makine üretimi dokumalarında da kullanılmaktadır. Kırkyama geleneğine katılmış dokumalara patchwork halı veya kilim olarak adını duyurmuştur (İmer, 2001:5).

7. Kırkyamanın Bugünkü Durumu, Uygulandığı Yöreler ve Ustalar

Türk el işleri arasında önemli yeri olan Osmanlı sarayından günümüze gelen kırkyama bohçalar ve yama (aplike) işlemelerinin en güzel örnekleri olan Padişahların seferde kullandığı çadırlar (Otağ-ı Hümayun) kırkyamanın zirve örnekleridir. İşleme zanaatkârları Türk-İslam sanatlarındaki üsluplaştırma geleneği ile Osmanlı Otağ-ı Hümayun'larda sade fakat bir o kadar estetik bitkisel ve geometrik bezeme üslubu ortaya koymuştur.

Bu sanat dalı, doğasındaki tasarruf anlayışı, sabır ve el emeği sembolü olduğu için, uy-

gulandığı her yerde barışın ve dayanışmanın sembolü olmuştur. Anadolu'da halkın kırkyama tekniğinde geleneksel biçimlendirme tarzı geometrik şekillerdeki kumaş parçalarının birleştirilmesi esasına dayanır.

Avrupa ve Amerika'da bir sanayi hâline gelmiş olmasına karşın ülkemizde bir ilgi alanı olmaktan öteye geçememiştir. Kırkyamanın bir sanat dalı olarak hak ettiği yeri alması için araştırmada kendi bilgi ve deneyimleri ile Günsü Güngör 1987'de hobi olarak başladığı kırkama tekniğini pek çok kurumda eğitimini vermiştir. Ordu'da atölyesi olan nakış öğretmeni Ayşe Aslıkazancı kırkyama kursları düzenlemekte geleneksel örnekleri yeni tasarladığı ürünlere taşımaktadır. Afyon Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü Dr. Öğretim Üyesi Ülkü Küçükkurt yaptığı akademik çalışmalar ile bu tekniğin yaşatılmasında öncülük etmektedirler.

Fotoğraf 6. Kırkyama örnekleri (Güngör, 2020)

Fotoğraf 7. Kırkyama yorgan örnekleri (Asılkazancı, 2020)

Kaynaklar

Anıl, Ayşegül (2006). "Parça Birleştirme (Kırkyama) Çalışmalarında Programlı Öğretim Yönteminin Etkinliği", Ankara: *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*.

Asılkazancı, Ayşe (2020). Kişisel Görüşme, Ordu: 20.11.2020.

Atasoy, Nurhan (2000). *Otağ-ı Hümayun - Osmanlı Çadırları*, İstanbul: MEPA, Medya Pazarlama San. ve Tic. A.Ş.

Bağatır, Reyhan, Demir (2011). "Nesnenin Ötesi: Kavramsal Sanatın Dayanak Noktaları", *Gazi Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi*,7,s.23-33.

Berker, Nurhayat (t.y.). *Türk İşlemeleri*, Yapı Kredi Koleksiyonları, Yapı Kredi Yayınları.

Kaya, Firdevs ve Ergenekon, Cavidan (1992). "Yorgan Sanatı", *Kültür ve Sanat*, 4/13, Ankara, s.35-37.

Gülensoy, Baybars (1995). "Türklerde Yorgan, Konya'da Yorgancılık ve Yorgan Motifleri", *Türk Kültürü Aylık Dergi*, 391, s.695-704.

Günsu, Güngör (2020). Kişisel Görüşme, Ankara: 10.11.2020.

İmer, Zahide (2001). "Yorgan-Kırkpare-Yamalı Bohça Patchwork (Yamadan Sanata)-(Bütünden Parça Parçadan Bütün Elde Etme Sanatı)" (https://www.academia.edu/28009377/Pechwork_KIRKPARE_Yamali_Bohca)

Janniere, Janine (1994). "Contemporary American Quilts", An International Review, *Te QuiltJournal,*1/1. s.1-6.

Koca, Emine ve Koç, Fatma (2016). "Türk Halk Giyiminde Kullanılan Süslemelere Tipolojik Bir Yaklaşım", İdil Dergisi, 5/19, s.237-262.

Kılıç Karatay, Semra (2019). "Kırkyama Geleneği ve Kullanım Alanları", *Journal of Arts* , 2 (3), s.141-150.

Megep (2013). *Kırkyama Hazırlık,* Milli Eğitim Bakanlığı, Ankara: Mesleki Eğitim Öğretim ve Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, El Sanatları Teknolojisi Alanı, Eğitim Modülü.

Onuk, Taciser (1998). *Osmanlı Çadır Sanatı (XVII-XIX. Yüzyıl)*, Ankara: Kültür Bakanlığı.

Ögel, Bahaettin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş (3),* "Türklerde Ev Kültürü-Yorgan" Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı.

Önbaş, Selma ve Mutlu, Serap (2018). *Geleneksel Atık Değerlendirme Kırkyama*, İksad Publishing House.

Örtülerle Barış 2000 (2002). Uluslararası Kırkpare Sergisi / Peacewith Quilts, International Patchwork Exhibition, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Özaslan, Selamet (2001). *Geleneksel Sanatlarımızdan Kırkpare-Parça Birleştirme*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Özpulat, Füsun(1994). "Geleneksel Kültürümüzde Kırkpare", *Tekstil ve Mühendis,* 8/46, s.37-41.

Rüstembeyova, Afet (2013). "Azerbaycan Dekoratif Sanat Biçimi Gurama", İRS Miras Dergisi, 7,s. 54-62.

Sevim, Sibel ve Yeşilmen, Nesrin (2016). "Kırkyama'nın Seramik Sanatına Yansıması: Zoe Hillyard Örneği", *Sanat ve Tasarım Dergisi*, 6/1, s.180-190.

Sönmez, Emine (2019). "Günümüz Sanatında Kırkyama Tekniğinin Kullanımı ve Uygulamalar", Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Bileşik Sanatlar Anasanat Dalı, Ankara: *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*.

Sürür, Ayten (1976). *Türk İşleme Sanatı.* Akbank Yayınları Türk Süsleme Sanatları Serisi: 4. İstanbul: Apa Ofset Basımevi.

Tezcan, Hülya (2000). "Parçalı Bohçalarımız", *ETSD Magazine (Ev Tekstili Sanayicileri Derneği)*, İstanbul: 7 (Ekim-Kasım).

Tezcan, Hülya ve Sumıyo, Okumara (Editörler) (2007). Topkapı Sarayı Müzesi Döşemelikleri, Vehbi Koç Vakfı/ Kültür Bakanlığı, İstanbul: MAS Matbaacılık.

Uğurlu, Senem (1998) "Yorgan ve Yorgan Yüzleri", *Ev Tekstili Dergisi*, 5/17, s.30-34.

Küçük, Küçükkurt (2020). Kişisel Görüşme, Afyon: : 20.11.2020.

Walker, Michele (1994). Contemporary American Quilts: An International Review, *Te Quilt Journal*, 3/1, s. 7-9.

URL 1 https://yavuzmental.com/kirkyama-nedir/

URL 2 https://www.etimolojiturkce.com/arama/applique adresinden

KISPETÇİLİK

Kispet Making

Fatma Nur Başaran* - Hanife Güneş Yarmacı**

Abstract

A wrestler carrying a Kıspet (wrestler's tights) inside Zembil (the woven basket) either wants to wrestle or returns from wrestling competitions. Zembil, which is protecting the Kispet in a high place for the next encounter and provides air, deliver to pehlivan (the wrestler) from the Kıspet master with prays "Seeks the fortune that takes his Kıspet, May Allah give strength". The merit and dressing of the Kıspet require separate care as well as the preparation stages. Not every wrestler can reach the degree of wearing a Kıspet at any time, and can receive this reward when deemed sufficient by his master. The first Kıspet worn again with prays and with the right foot first, and the softened Kıspet with oil is worn on the naked body. Although the period of using a Kıspet is about 5 years, the wrestlers make a new one every year to be able to wrestle with a good spirit, and the old ones are used in training. Kıspet and Kıspet production, which constitute such an important symbol for oily wrestling and are one of the traditional folk arts, is unfortunately about to take its place among the lost professions. Necessary precautions should be taken as soon as possible so that this special garment, which reveals its bravery and splendor in Er Meydanı (field of contest), will not be replaced by samples made from canvas cloth. In the face of developing technology and changing economic conditions in recent years, it is an undeniable fact that especially the young generation does not attach much importance to culturally valuable businesses such as handicrafts and folk arts. However, one of the lines of business that will contribute to the family budget and therefore to the country's economy, which may be an additional business or basic occupation, is the production of Kıspet. In the face of the increasing need for Kıspet, this profession should saved from being fabricated, necessary initiatives should taken, and the Wrestling Federation keeps this profession alive by preparing workshops for improving masters quality as İrfan master, researching the subject and representing it to large masses of people with academic studies, will ensure that our traditional cultural values are perpetuated.

Keywords: Kispet, oil wrestling, Kırkpınar

* Doç. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, fatma.basaran@hbv.edu.tr

** Öğr. Gör., Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi, Yenice Meslek Yüksekokulu, hanifegunes@comu.edu.tr

1. Kispetin Tanımı

Kispet, Türk Dil Kurumu'nun ifadesine göre "yağlı güreşte pehlivanların giydikleri, belden baldıra kadar uzanan, dar paçalı meşin pantolon"dur. Özbil (2009: 86) ise kispeti, bel ve baldır arasındaki alanı kaplayan, kuşaksız, düğmesiz, iliksiz deriden yapılmış giysi olarak tanımlamaktadır. Kispet, köken olarak Akadçadan Arapçaya, Arapçadan da Türkçeye kisve ya da kisvat/kisvet kelimesinden gelmiştir (Dervişoğlu, 2018: 208). Halk arasında "kıspet", "kispet", "kısbet" gibi ifade şekilleri mevcuttur. Kispetin başlıca kullanım faaliyeti olan, kuvvetli, sarsılmaz anlamını taşıyan "gür" ile arkadaşı simgeleyen "eş" ekinden türeyen ve Divanı Lügat-it Türk'de "çalış" ve "çelme" kelimesinin karşılığı olarak tanımlanan güreş, Kutadgu Bilig'de "küreşmek-boğuşmak" anlamında kullanılmıştır. Tarihi belgelerde Sümer kralı (MÖ 2183) Ur-Namu'nun (Hammurabi) da güreştiği ve egemenliği sırasında yağlı güreş turnuvaları düzenlediği bilinmektedir. Mezopotamya Khafaje Tapınağı'nda (yaklaşık MÖ 2650) başlarında yağ tekneleri taşıyan bronz Babil heykelinin keşfi ise bu sporun yaklaşık 4500 yaşında olduğu inancını doğurmaktadır. Diğer yandan, Azerilerin "gülaş", Başkurtların "köraş", Kazakların "küres", Kırgızların "küröş", Özbeklerin "kuraş", Tatarların "köraş/küreş, Türkmenlerin "göreş", Uygurların "küraş/küreş", Yakutlar, Sakalar, Tuvalar ve Hakasların "küraş" terimleriyle ifade etmesi, Asya Türkleri genelinde güreş kavramı ve pratiğine güçlü ve derinden gömülü benzer kültürel tutumlar olduğunu göstermektedir (Kaşgarlı, 1985; Hacip, 2006; Türkmen, 2006, Akt. Başaran ve Gürcüm, 2011:106).

2. Kispetin Tarihçesi

İnsanlar eski çağlardan beri hayvan derilerinden yararlanmıştır. Yapılan arkeolojik kazı ve çalışmalarda bulunan mağara resimleri, deri işlemede kullanılan kazıyıcılar, bıçaklar, bizler ve dikmeye yarayan iğneler bunu ispat etmektedir (Dervişoğlu, 2018: 205). Sağlam bir yapıya sahip olan deri, yağ emme özelliği kumaşa göre düşük olduğundan müsabaka anında ağırlaşmamaktadır. Dolayısıyla kispet yapımında tercih edilen bir malzemedir. Güreş bir güç sporu olmakla birlikte, Türklerin doğa ve çevresiyle yaşam mücadelesinin yansımasıdır. Dünyanın birçok ülkesinde bilinen bir spor olsa da güreşin önemi ve stilleri bir ülkeden diğerine, hatta tek bir ülkede bir bölgeden diğerine değişebilmektedir. Örneğin, İngiltere'de Cumberland ve Westmorland, Devon ve Cornwall, İsviçre'de schwingen, İzlanda'da glima, Japonya'da sumo, Rusya'da sambo, Türkiye'de yağlı ve İran'da kushti en popüler güreş stilleridir. Osmanlı tarihi kayıtlarında 1362'den beri her yıl yapıldığı belirtilen Kırkpınar Oyunları, Guinness Dünya Rekorları Kitabı'na dünyanın en uzun süreli spor yarışması olarak kaydedilmiştir. Binicilik, okçuluk ve güreş gibi geleneksel Türk sporları, "savaşı bir tür spor yapan ve sporu faydalı bir eğitim aracı haline getiren" savaşçılar tarafından uygulanmıştır (Başaran ve Gürcüm, 2011: 104).

Tarihi kayıtlarda kispetin ilk kullanımı, 1590'larda Osmanlı Sultanı III. Murat ile Fars Şahı arasında bir barış anlaşması ile ortaya çıkmaktadır. Evliya Çelebi 1653'te gezdiği Edirne Güreşçiler Tekkesini anlatırken 40-50 kilo ağırlığında Camus derilerinden yapılmış kispetlerden bahsetmektedir. Günümüzde İran ve Türk pehlivanları, aynı temel stilde bir kıyafet giymeye devam etmekle beraber, Türk pehlivanlar "deriden

yapılmış kispet", İranlı pehlivanlar "ipekten yapılmış pirpet"1 giymektedir (Kırbaçoğlu ve El-Fers, 2009:97; Çevik, 2011: 117).

3. Kispet Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Kispet yapımına başlanmadan önce araç ve gereçlerin hazırlanması gerekmektedir. Çoğunlukla kullanılan araçlar sanayi tipi dikiş makinası, muşta, gümüş uçlu kalem, yorgan iğnesi, makas, biz, bıçak, biley taşı, kalıptır.

Fotoğraf 1. Kispet Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler (Başaran 2009, Gökkaya, 2014)

Yağlı güreş geleneğinde, 120 kg'dan fazla ağırlığa sahip bütün pehlivanlar 12-15kg arasında, vidala adı verilen manda derisinden yapılmış kispetler giymiştir. 1960 yılından sonra teknolojideki gelişmeler ile deri sanayii de ilerlemiş ve pehlivanların daha rahat hareket etmesini sağlayan kispetler, buzağı derisinden 3-5kg ağırlığında üretilmeye başlanmıştır. Günümüzde de üretim bu şekilde devam etmektedir (Diyarbakırlıoğlu, 2013:142; KK 1). Kullanılacak derinin inceliği kispetin bölümlerine göre değişmektedir. Bacak kısmında 1,2 mm., kasnak kısmında 1.3 mm., ağ kısmında 1.1 mm. kalınlığında deri kullanılmaktadır (Tablo 1).

Tablo 1. Kispette kullanılan deri kalınlıkları

Kispetin Bölümü	Deri Cinsi	Deri Kalınlığı
Bacak kısmı	Videla	1,2 mm.
Kasnak Kısmı	Videla	1,3 mm.
Ağ Kısmı	İnce deri	1.1 mm.
Birleşim yerleri	Yumuşak koyun derisi	1.0 mm.

Yaşayan insan hazinesi unvanını taşıyan Biga'lı İrfan Şahin usta, kispette deri seçim işleminin çok önemli olduğuna değinmektedir. Sağlamlık açısından, deride bıçak kesiklerinin bulunmaması gerekmektedir. Küçük bir bıçak kaçığı güreş esnasında kispetin yırtılmasına neden olmakta ve güreş kurallarına göre pehlivan mağlup sayılmaktadır (KK.1). Kispetin bir diğer önemli malzemesi kemer ipidir. Sızal veya halat ismiyle bilinen bu ip İzmir-Tire'den temin

[1] Türkiye'nin bazı bölgelerinde kullanılan ve kalın kumaştan yapılan bu pantolon, pırpıt olarak bilinmektedir.

edilmektedir ve yaklaşık 1 cm. kalınlığındadır.

4. Kispetin Yapım Aşamaları

Kispet yapımında ilk olarak pehlivanın ölçüsü alınmaktadır. Bu ölçülere göre, yani kişiye özel kalıp hazırlanmakta, pehlivan üzerinde prova yapılmamaktadır. Kispet; bacak, hazne, kasnak, nakış işlemi, bacak ipi yerleştirme ve parçaların el dikişi ile birleştirilmesi aşamalarından oluşmaktadır. Kispette her bölüm ayrı ayrı hazırlanmaktadır.

4.1. Bacak Bölümünün Hazırlanması

Kispet yapımında kesme işlemi büyük önem taşımaktadır. İlk olarak deri tezgâha serilmekte ve üzerinde ispire adı verilen kaçıklar (bıçak kesikleri) kontrol edilmektedir. Eğer varsa bu bölümlere kalıp yerleştirilirken dikkat edilmekte ve nakış yapılacak veya sağlamlaştırılacak yerlerde kullanılmaktadır. Kispet ustası İrfan Şahin, kispetin en büyük iki parçası bacaklar olduğu için, kalıp kesme işlemine bacaktan başladığını ifade etmiştir (KK1). Kaygusuz ve ark (2019: 156) çalışmalarında kispet kesimine tüm parçaların birleşim noktası olduğu için kasnaktan başlandığını belirtmişlerdir.

Bacak bölümü oyluk/uyluk ismi ile bilinmektedir. Kasnaktan dize kadar olan bu bölüm vücudu sıkmayacak şekilde yapılmaktadır (Özbil, 2009: 88; Kaygusuz, Kahvecioğlu Sarı, Arğun, 2019: 157).

Öncelikle kispetin bacak kalıpları hazırlanmaktadır. Kalıplar derinin üzerine fire verilmeyecek şekilde yerleştirilmekte ve kaymasını engellemek için ağırlıklar konarak, kalıp etrafından gümüş kalemle çizilmektedir.

Fotoğraf 2. Bacak Kalıpları ve Kalıbın Deri Üzerine Yerleştirilmesi ve Çizim Üzerinden Geçilmesi (Gökkaya, 2014)

Daha sonra kesme işlemi uygulanmakta ve tam ortasından ikiye katlanmaktadır. Bu katlama bacağın eşit olması için çok önemlidir. Kat izinin belirgin olması için muşta ile dövülmektedir.

Kat izi verildikten sonra bacak kalıbı tekrar açılmakta ve ikinci bacak bu kalıp üzerinden çizilmektedir. Kat yapılan yerin üzerine ağırlıklar yerleştirilerek kesilen parça derinin üzerine serilmekte ve ikinci bacak kalıbı bu yöntemle hazırlanmaktadır.

Yağlı güreşlerde pehlivanların vücudu yağla kaplı olduğundan, birçok oyun kispet üzerinden yapılmaktadır. Kispetin sağlamlığını arttırmak için kalça kısmından baldıra kadar nakışla işleme yapılmaktadır. Nakış işlemi uygulanacak bölümlere iç kısımdan destek parçalar yerleştirilmektedir. Bacak bölümünde iki destek parçası yer almakta, önceden kalıpları çıkartılarak kesilmektedir.

İki deri arasında kalacak parçanın dışarıdan belli olmasını engellemek (estetik duruşu

sağlamak) amacıyla, destek parçalarının uç kısımları tıraşlanmaktadır. Tıraşlanan destek parçasının iç kısmına ve bacak kısmının iç yüzeyine tutkal sürülerek birbirine yapıştırılmaktadır.

4.2. Hazne Bölümünün Hazırlanması

Kispette iki bacak arasına gelen bölüme hazne denmekte ve bu bölümde ince deri kullanılmaktadır (Kaygusuz vd, 2019: 157). Bu bölüm için en uygun deri, hayvanının bacaklarının iç kısmına denk gelen yumuşak kısımlardır (Gökkaya, 2014:50). Kaygusuz vd (2019:157) yapmış oldukları çalışmada, pehlivanların performanslarının düşmemesi için bacak ve hazne kısmında açık delikler bırakıldığını ifade etmişlerdir.

Hazne kalıbı dört parçadan oluşmaktadır. Pehlivandan alınan ölçüler doğrultusunda ilk olarak ana kalıp hazırlanmakta ve aynı kalıbın etrafından 1 cm. büyültülerek kesilmektedir. Bu pay daha sonra haznenin kasnak ve bacaklarla dikilebilmesi için gerekli olan önemli bir detaydır. Haznenin uç kısımları kispetin kasnak kısmı ile birleştirileceği için kalınlaştırılması gerekmektedir. Bu işlem için bir kalıp hazırlanmakta ve iki parça aynı kalıptan kesilmektedir (KK.1). Bu parçalar yapıştırma işleminden önce kenarlarından yaklaşık 1 cm. bıçkı ile tıraşlanmaktadır. İrfan Şahin usta, kispetin düzgün biçimli olması, aynı zamanda nakış işleminin kolay yapılması için bu tıraşlama işleminin önemine vurgu yapmaktadır.

4.3. Kasnak Bölümünün Hazırlanması

Kispetin bele gelen, bel ile leğen kemiğinin arasını kapsayan kısmına kasnak adı verilmektedir. Kasnak, Arapça tutulacak yer anlamına gelen "kabza" olarak da bilinmekte ve bu bölüme eski Türkçe'de "peşkuvaz" denmektedir (Diyarbakırlıoğlu, 2013; 142). Yağlı güreşlerde kasnak oyunun en önemli bölümlerindendir. Kolay kolay elle kavranmaması, aynı zamanda pehlivanı tartabilmesi için 3-4 kat deriden yapılmaktadır. Bazı çalışmalara göre kasnak kısmında beş-altı kat deri ve kösele tarzında sert malzeme kullanılmaktadır. Eğer iki kat deri kullanılacaksa derinin esnememesi için branda veya tente bezi ile desteklenmektedir.

Kasnak kısmı 3 büyük parça ve 2 tane destek parçasından oluşmaktadır. Kispetin sert olması gereken bölümüdür. Bu nedenle kullanılacak derinin daha sert işlenmiş olması tercih edilmektedir. Derinin üzerine kasnak kalıbı yayılarak, gümüş kalemle kesilecek kısımlar belirlenmekte, bıçkı veya makas yardımıyla kesilmektedir (KK1).

Deri kasnağın bel kısmı, içeriye doğru bir parmak genişliğinde (içerisinden ip geçecek kadar) katlanarak dikilmektedir. Bu kısmının öne gelen bölümünün iki tarafına şak adı verilen yarıklar açılmaktadır (KK1).

Şakların bulunduğu kısımlara üçgen şeklinde kesilmiş deriler dikilerek hem sağlamlaştırılmakta hem de estetik bir görünüm kazandırılmaktadır. Belde oluşturulan yuvanın içerisinden urgan veya kendir ipi geçirilerek uçları şaklardan çıkarılmakta ve iki uç birbirine bağlanarak bele oturtulmaktadır.

Kasnak bölümüne yerleştirilen ip yaklaşık 150-200 cm. uzunluğundadır. Kasnak kısmının her iki tarafında 20 cm. pay kalacak şekilde yerleştirilmektedir. Ardından üçüncü parçanın geri kalan kısmı da yapıştırılmaktadır. Muşta yardımıyla yapıştırılan yerler sabitlenmekte ve halatın yerine iyice yerleşmesi sağlanmaktadır. Ardından üzerine ağırlıklar yerleştirilerek birkaç saat yapıştırıcının kuruması beklenmektedir.

4.4. Nakış İşlemi

Nakış işlemi, deri dikmeye uygun, sanayi tipi yarı otomatik dikiş makinesinde yapılmaktadır. Makinenin iğnesine 9 numara beyaz polyester bobin, masura kısmına da 6 numara polyester bobin takılmaktadır. Tüm parçalar kalıplar üzerinde kesilip sağlamlaştırma parçaları yapıştırılarak hazırlanırken nakış işlemi planlanmaktadır. Parçalarda bırakılan 1 cm. paylar özenle hazırlanmakta, daha sonra el dikişinde kullanılacağından bu kısımlara nakış işleminde de dikkat edilmektedir. Kispet nakışına bacak kısmından başlanmaktadır. Dikiş payı haricinde kalan bacak parçalarının tüm çevresine beş sıra düz dikiş yapılmaktadır. Nakış işlemi kasnak ve hazne parçalarına da benzer düzende uygulanmaktadır. Tüm işlemelerdeki düzen ve motif detayı, ustanın imzası gibi kendine has karakteristik özellik taşımaktadır (Fotoğraf 3,4,5).

4.5. Paçanın Hazırlanması

Paça kispetin dizden şirazelere kadar olan kısmıdır (Özbil, 2009: 88). Paça için bacak kısmı ile aynı uzunlukta, 8 cm eninde deri parçası kesilmekte ve iki sıra makine dikişi ile birleştirilmektir. Pehlivanlar güreş esnasında rakibinin paçasından tutarak oyun yapmaktadır. Bu nedenle kispetin paça kısmı oldukça sıkı bir şekilde bağlanmaktadır. 350 cm. uzunluğunda paça ipi, paçanın her iki tarafına eşit uzunluk bırakılarak yerleştirilmekte ve tekrar iki sıra makine dikişi geçilerek ip yeri sabitlenmektedir.

4.6. Bacak Kısmının Makine Dikişi İle Birleştirilmesi

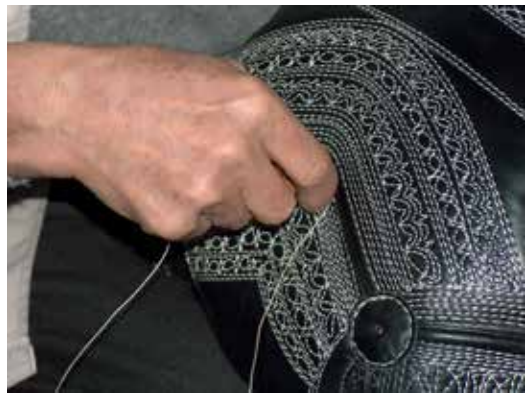
Bacak parçası, nakış ve paça ipi yerleştirme işlemleri yapılarak tamamlanmaktadır. Bu parçanın el dikişine hazırlanması amacıyla, bir parmak eninde ince bir deri parçası tersinden yerleştirilerek iki sıra makine dikişi ile dikilmektedir. Fazla deri makasla kesilmektedir.

Fotoğraf 3. Bacak Bölümünün Makine Dikişi İle Birleştirilmesi ve Dikiş Yumuşatma İşlemi (Gökkaya, 2014; Güneş Yarmacı,2020).

Kap içinde doğal zeytinyağlı sabun eritilerek bir solüsyon hazırlanmaktadır. Birleştirme dikişi yapılmış bacak ters-düz yapılmadan tezgâh üzerine serilmekte ve hazırlanan solüsyon dikiş yerlerine, derinin içerisine nüfuz edecek şekilde sünger yardımıyla sürülmektedir. Muşta ile deri yumuşayıncaya kadar dövülmektedir. Bu işlem kispetin kullanımı esnasında pehlivanı rahatsız etmemesi ve derinin çatlamaması için yapılmaktadır. Daha sonra bacak ters düz yapılarak el dikişi için hazır konuma getirilmektedir.

4.7. Parçaların El Dikişi ile Birleştirilmesi

Kispet dikiminin son aşaması, el dikişi ile parçaların birleştirilmesi işlemidir. Parçaları birleştirme esnasında, araya ince koyun derisinden elde edilmiş deri parçası konmaktadır. Bu deri 1.5 cm. olarak uzun şeritler halinde kesilmekte, tersine tutkal sürülerek yapıştırılmaktadır. Bu işlem parçaları birleştirilirken conta yardımı görmektedir. Aynı zamanda dikişlerin dıştan görünmesini engellemektedir. El dikişinde 15 numara polyester iplik tek kat olarak bal mumu ile mumlanarak yorgan iğnesine geçirilmektedir. Bu işlem iğnenin deri içinde kolay kaymasını sağlamaktadır.



Fotoğraf 4. Bacakların El Dikişi İle Hazne ve Kasnağa Birleştirilmesi (Başaran 2009)

El dikişine ilk olarak kasnak ve haznenin birleştirilmesiyle başlanmaktadır. Parçalar tersten ve iki parçanın uçları bir araya getirilerek dikilmektedir. El dikişinde parçalar genellikle iki bacak arasında sıkıştırılıp, dikişe başlanacak nokta biz yardımıyla delinmekte ve iğne bu delikten geçirilerek düğüm atılmaktadır. Daha sonra biz ile açılan deliklerden iki dikiş iğnesi ters istikamette karşılıklı geçirilerek sağlam bir dikişle birleştirilmektedir. İşlem tamamlandığında fazla deri parçaları bıçakla kesilmektedir. Dikiş yerleri zeytinyağlı sabun ile hazırlanan su ile yumuşatılmakta ve sonra muşta ile dövülerek tava getirilmektedir. Dikiş işleminin ardından parçaların üzerine ağırlık konarak yaklaşık iki saat bekletilmektedir.

Kasnak ve haznede ters, bacaklar ise düz biçimde el dikişi yapılmaktadır. Dikişlerin birleşme noktalarına 3 cm. çapında "toparlak" adı verilen yuvarlak deri parçaları dikilmektedir. Kispetin son parçası uçkurdur. Uçkur üzerine kasnak ipinin çıkması için iki delik açılmakta ve makine dikişi ile sağlamlaştırılarak kırmızı kurdele dikilmektedir (Fotoğraf 5).

Fotoğraf 5. Parçaların birleştirilmesi (Başaran 2009)

5. Kispetin Desen Özellikleri

Kispetlerin, kasnak, hazne ve bacak nakışlarında makine nakışı ile desenleme yapılmaktadır. Kasnak bölümünün arka kısmına işlenen yazılar ve birleştirme yöntemleri ustadan ustaya farklılık göstermektedir. Yapılan incelemelerde Denizlili Lütfi Derin Usta süslemelerinde yaprak ve yıldız motiflerini kullanırken, Bigalı İrfan Şahin usta desenlerinde daha çok geometrik formlar kullanmaktadır (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6. Denizlili Lütfi Derin ve Bigalı İrfan Şahin Tarafından Dikilen Kispet Örnekleri (Başaran 2009, Güneş Yarmacı, 2019)

Tüm kispet ustaları kasnağın arka kısmına yazı yazmaktadır. Bu yazılar, pehlivanın isteğine göre bazen katıldığı bölgenin adı, bazen kimin adına güreşiyorsa o kurumun adı olabilmektedir.

Fotoğraf 7. Kispetin Kasnak Kısmına Yazılan Yazı Örnekleri (Güneş Yarmacı, 2019)

6. Kispetin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Kispet, yağlı güreşlerin en önemli ve tek kıyafetidir. Kispet ustalığı da ustadan çırağa geçen önemli bir zanaat koludur (Kaygusuz vd., 2019: 152). Kispeti pehlivanın vücut ölçülerine uygun, kesmek, dikmek ve ergonomik bir ürün oluşturmak büyük ustalık istemektedir (Kahraman, 1989; 98). Aynı zamanda güreş sırasında kispetin yırtılması, ayaktan çıkması mağlubiyet anlamına gelmektedir (Başaran ve Gürcüm, 2011: 117; Gökkaya, 2014:34). Bu durum kispet ustalığını önemli ve değerli kılmaktadır. Pehlivanlar giydikleri kispetin ustasıyla, kıspet ustaları da diktikleri kispeti giyen pehlivanlarla gurur duymaktadır (KK 1). Ustalar, pehlivanları er meydanında izlemeye giderek, kendileri tarafından dikilen kıspetlerin kullanımını ve pehlivanın kıspet içinde rahat edip etmediğini gözlemlemekte, sürekli daha iyisini yapmayı amaçlanmaktadır (Başaran ve Gürcüm, 2011: 117). Bu durum kıspet ustalarının mesleklerine olan bağlılığını da göstermektedir.

Kispet üretimi yoğun olarak Çanakkale, Manisa ve Denizli illerinde yapılmaktadır.

Türkiye'de kispet üretimi ile ünlenen yedi usta bulunmaktadır. Bu ustalar Çanakkale'nin Biga ilçesinde yaşayan İrfan Şahin (ve yetiştirdiği öğrencisi Mehmet Derse); Denizli'de yaşayan Lütfi Derin (URL 2), Samsunda yaşayan Uğur Kesen (Bilar,2017: 279), İzmir'de yaşayan Murat Boncuk (URL 3), Samsun'a bağlı Tekkeköy ilçesinde yaşayan Rahmi Sarıkaş (URL 4), Edirne'de yaşayan Adem Kayın (Bilar, 2017: 279) ve Manisa'nın Demirci ilçesinde yaşayan Murat Kozak'tır (URL 5). Bu ustaların yanında yetişmiş veya ustaların yanında işi öğrenmek için kurs almış kişiler de günümüzde atölyelerinde kispet üretimi yapmaktadır.

Kuşaktan kuşağa aktarılarak günümüze ulaşan değerler, bir ülkenin kültürel zenginliğidir ve kültürel miras olarak tanımlanmaktadır (Can, 2009:1). Türkiye'de somut olmayan kültürel miras çalışmaları "Yaşayan İnsan Hazineleri Türkiye Ulusal Envanteri" ve "Somut Olmayan Kültürel Miras Türkiye Ulusal Envanteri" şeklinde sınıflandırılmıştır (Kültür ve Turizm Bakanlığı, 2011; 6). Yaşayan insan hazineleri, somut olmayan kültürel mirasın belli unsurlarını yeniden meydana getirmek veya yorumlamak için gerekli bilgi ve beceriye sahip kişilere verilmektedir (Kültür Bakanlığı, 2013; 129). Bu kapsamda Türkiye'de yaşayan insan hazinesi listesi 2008 yılında başlayarak oluşturulmaya başlanmıştır. Kıspet ustası İrfan Şahin bu listede yer alan tek kispet ustasıdır (Arıoğlu, Aydoğdu Atasoy, 2015: 118).

Fotoğraf 8. Kırkpınar'da Ordulu Mustafa'nın Kispet Ölçüsünün Alımı (İrfan Şahin Fotoğraf Arşivi) ve Ustanın Atölyesi (Başaran 2009)

İrfan Şahin 1942 yılında Çanakkale-Biga İlçesi'nin Eğridere köyünde doğmuştur. İlköğretimini köyünde tamamlayan Şahin, Mersin Astsubay Okulunu kazanmış fakat ailevi sebeplerle eğitimini birinci sınıfta yarıda bırakmıştır. Mersin'den Çanakkale'nin Biga ilçesine gelerek babasının yanında 2 yıl çalışmıştır. Bir meslek öğrenmek isteyen Şahin o yıllarda Bigalı yaşlı saraç ustasının (Saraç Mustafa Ötünç) yanında çırak olarak çalışmaya başlamıştır. Saraçlık mesleği o zamanın en popüler meslekleri arasında yer almakta ve hayvanlara koşum, yular vb. gibi parçaların yapımını kapsamaktadır. Şahin'in ustası yaz aylarında çok az da kispet dikmektedir. Askerden döndükten sonra ustasının hastalığı sebebi ile Yenice'li pehlivanların kispetlerini kendi dikip teslim etmiş ve ustası tarafından "usta" olarak kabul edilmiştir. İrfan usta, kispet dikimini saraçlık mesleğinden daha çok sevmiş ve üzerinde titizlikle çalışmıştır. Ustası Mustafa Bey'in vefatından sonra kendini kanıtlamıştır. Ordulu Mustafa Şahin, İrfan ustayı Edirne Kırkpınar yağlı güreşlerine davet etmiş ve ölçüsünü herkesin gördüğü çayırda aldırmıştır. Bu durum gazetelere " Kırkpınar meydanında gencecik bir kispet ustası" başlığı ile haber olmuştur. Ayrıca yurtdışına da (Makedonya, Almanya, İsviçre) üretim yapan İrfan usta, bugün Türkiye'de kendi çırağı dışında Samsun ve Edirne'de ustalar yetiştiğini müjdelese de, İrfan Şahin imzası hem pehlivanlar hem de güreş severler için ayrı bir anlam taşımaktadır. Çünkü İrfan usta asıl ününü titiz çalışmasına, ölçü, sağlamlık ve dikiş konusunda taviz vermemesine borçludur.

Kaynaklar

Arıoğlu, İbrahim Ethem; Atasoy Aydoğdu, Özlem (2015). "Somut Olmayan Kültürel Miras Kapsamında Geleneksel El Sanatları ve Kültür ve Turizm Bakanlığı", *International Periodical fort he Languagez and History of Turkish or Turkic Volume 10/16,p 109-126.*

Başaran, Fatma. Nur; Gürcüm, Hatice Banu (2011). "The Yağlı Güreş Tradition in Kırkpınar and the Last Master of Kıspet Making", *Folk Life, Journal of Ethnological Studies*, Vol, 49, No. 2, p.103-124.

Bilar, Ender (2017). *Kırkpınar Yağlı Güreşleri Festivali Almanağı (1361-1922)*, T.C. Edirne Belediye Başkanlığı Yayınları, No: 28, Ege Basım, İstanbul, s.279.

Can, Müşerref (2009). *Kültürel Miras ve Müzecilik*, Çalışma Raporu, Kültür ve Turizm Bakanlığı, Ankara.

Çevik, Doğanay (2011). *Tarihsel Süreç, Pehlivan Kırkpınar Yağlı Güreşleri*, Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları 3279; Ankara.

Dervişoğlu, Mehmet (2018). "Türk Güreşinde Kispet, Kispet Ustalığı ve Kispet Üzerine İnanışlar", *Trakya Üniversitesi Edebiyat Fakültesi Dergisi 16, S. 204-222.*

Diyarbakırlıoğlu, M.Ali (2013). *Kaybolan Meslekler ve Son Ustalar 2*, İstanbul Ticaret Odası Kültürel ve Sanatsal Araştırmalar, Yayın No.2012-23

Gökkaya, Öner Kamil (2014). *Kıspet,*, Zeytin Yayın Grubu, Biga.

Kahraman, Atıf (1989). *Cumhuriyete Kadar Türk Güreşi*, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

Kaygusuz, Meruyert; Kahvecioğlu Sarı, Habibe.; Arğun, Fatoş Neslihan (2019). "Kültürel Mirasımız Yağlı Güreş Sporunun Geleneksel Giysisi Kispet", *Akademikbakış Dergisi, Sayı 72, Mart-Nisan.s.147-166.*

Kırbaçoğlu, Murat. and El-Fers, Mohammed. *Kırkpınar: All About Turkish Oil Wrestling* (Netherlands: Lulu.com, 2009), in *Google Books Online* <http://books.google.com.tr/> [accessed 28.07.2020], pp. 27-97.

Kültür ve Turizm Bakanlığı (2011). *Somut Olmayan Kültürel Mirasın Korunması Temel Belgeler*, Başak Matbaacılık, Ankara.

Kültür ve Turizm Bakanlığı (2013). *Gelenekten Geleceğe Türkiye'de Somut Olmayan Kültürel Miras,* Desen Ofset, Ankara.

Özbil, Alev (2009). "Kispet ve Kispet Ustalığı", *Acta Turcica Çevrimiçi Tematik Türkolojisi Dergisi, Yıl 1, Sayı 2/2.s. 86-91.*

URL 1: https://sozluk.gov.tr/ (Erişim tarihi 3.08.2020).

URL 2: https://www.denizlihaber.com/yasam/insan/er-meydaninin-kispetleri-lutfi-derinin-elinden-cikiyor (Erişim Tarihi 2.08.2020).

URL 3: https://pehlivanblog.wordpress.com/category/0032-kispet-ustasi-murat-boncuk/ (Erişim Tarihi 2.08.2020).

URL 4: https://www.turkiyeturizm.com/kispeti-8-saatte-yapiyorlar-38495h.htm (Erişim Tarihi 2.08.2020).

URL 5: https://www.aa.com.tr/tr/yasam/pehlivanlarin-kispeti emirciden/1496088 (Erişim Tarihi 2.08.2020).

URL 6: https://www.youtube.com/watch?v=2oS-0PaaM_48 (Erişim Tarihi 2.08.2020).

URL 7: https://pehlivanblog.wordpress.com/category/0031-kispet-ustasi-ugur-kesen/ (Erişim Tarihi 2.08.2020).

Kaynak Kişiler

KK 1: İrfan Şahin; Kispet Ustası. Doğum Tarihi: 1942; Doğum Yeri: Çanakkale İli Biga İlçesi Eğridere Köyü (Görüşme Tarihleri 06.01.2009; 14.09.2019; 18.09.2019).

KİLİM DOKUMACILIĞI

Kilim/Rugs Weaving

Aysen Soysaldı* - Meltem Göksel**

Abstract

Kilim is generally defined as a lint-free and non-fluffy woven mat. Turkish peoples who migrated from Central Asia to Anatolia brought kilim/rug weaving culture with them. For Yoruk-Turkmens who have adopted the culture of moving between of plateau and village life; Kilim and flat weavings types that is preferred more often because it is lighter and easier to carry than carpets. Woven with a two yarn system consisting of warp and weft, kilim is a weft patterned weaving.

Kilim is an ethnographic object that reflects the culture of the society, the feelings and thoughts, and hopes of the weaver through its motifs and colors. Kilims were also used in coat fabrics as well as upholstery such as wall rugs, mats, prayer rugs, saddlebags, bags, sacks, pillows. Apart from these daily necessities, kilims were also woven for dowries, and donations to mosques.

In Turkey, traditional kilim type of every region is known by either the name of their Oghuz tribe or the name of a motif. Motifs such as kocboynuzu (ramshorn), elibelinde (armsakimbo), kurtagzi (wolfsjaw), karadoseme (eagle), toplu/göllü (baall/lake), canavar ayagı (monstersfoot), goz (eye), sandik (chest), mihrap (altar), ibrik (pitcher), kandil/samdan (lampad) are often found in kilim patterns, which are quite rich in variety.

Although kilim weaving is mostly performed by women at home in Turkey's every region until the end of the 20th. century, the occupation is also carried out by professional artisan men as woven coat and kilim/rugs of Gaziantep and Kahramanmaraş. In addition, it is known that women continue to weave kilims in workshops of rural development co-ops.

Keywords: Traditional, Weaving, Rugs.

* Prof., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, aysen.soysaldi@hbv.edu.tr

** Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, meltem.goksel@hbv.edu.tr

1. Kilim Dokumacılığının Tanımı ve Ürün Çeşitleri

Türk-kültür tarihinin önemli sanat dallarından biri dokumacılıktır. Genel anlayışta kilim, havsız ve kabarık olmayan dokuma yaygılardır. Kaşkarlı Mahmud "Tam kerimi" yani duvar gergisi/asmalığı, duvar halı veya yaygılarından söz etmektedir. Kilim sözünün Türklerde ile Farslarda "yere yayılan yaygı ve elbise ve derviş cübbesi" olarak iki anlayışından söz edilmektedir, Harzemşahlar çağı eserlerinde; "kilime saçak yaptı", "Saçaklı kilim", sözleri geçmektedir. "kilim ince ve tüysüz kalı[1],uzun ve kıllusına[2] zilu denir" Kırgızlarda "kilem", Balkan dillerinde kilim söylenegelmiştir (Öğel, 2000:160-162, 167-171).

Farsça'dan geldiği düşünülen kilim kelimesi aslında Türkçe bir kelimedir. Lydia Rasonyi'nin araştırmalarına göre 13.y.y.'dan bu yana kullanılan kilim kelimesi; Ukraynaca'da "kylym", Polonya, Ukrayna ve Sırp dilinde "kilim", Romence'de "chilim" olarak geçmektedir (Aldoğan, 1985:29-30). Atkı yüzlü bezayağı dokuma örgüsüne sahip, motiflerin her biri ayrı atkı iplikleriyle dokunan, atkı bezemeli, tersi ile yüzü aynı görünüme sahip olan iki iplik sistemli dokumaya "kilim" adı verilmektedir (Soysaldı, 2009:27). Bu dokumaların en basit şekline bezayağı denilmektedir.

Türklerin yaylak-kışlak hayat tarzlarına uygun olan kilim Yörüklerinin vazgeçilmez eşyası, deve yükünün süsü/örtüsüdür. Kilim ince dokunduğu için hafif, toz tutmaz, taşıması kolay bir eşyadır. Serilen ortama sıcak, renkli bir estetik katan kilim, her evde mutlaka bulunan, köy ve kasabalarda halının yerini alan kullanışlı bir yaygı türüdür. Aynı zamanda Türk evini döşemede kullanılan vazgeçilmez çeyiz eşyaları, kullanım amacına göre taban yaygısı, duvar örtüsü, namazlık, ölümlük/cenaze örtüsü/cami yaygısı, sedir örtüsü, yastık, heybe, torba, çuval, kaşıklık, gelin çeyiz örtüsü, at örtüsü, deve örtüsü olarak kullanılmaktadır.

Fotoğraf 1. Osmaniye-Karatpe kilimi, Yüzü ve tersi, (soysaldı Arşivi).

2. Kilim Dokumacılığının Tarihçesi

Düz dokumaların geçmişi dokumacılıkla paraleldir. Dokumaların başlangıçta bitkisel ve hayvansal liflerle yapıldığı düşünülünce dokumacılığın haliyle de düz dokumaların kökenini hayvanların ehlileştirildiği Orta Asya'da aramak akla yatkındır (Ergüder, 2009:8).

Altay dağları eteklerinde Pazırık'ta 5. kurgan içerisinde keçe yaygılar ve düz dokuma parçaları bulunmuş ve bu parçaların Pazırık halısında olduğu gibi kurganın su ile dolarak suyun donmasıyla günümüze ulaştığı düşünülmektedir (Parlak, 2002:11).

---

[1] Kalı; halı, yaygı anlamında kullanılmıştır. Eski metinlerde kalı-kilem/halı-kilim, hatta kalı-kiçe/keçe olarak da geçmektedir.

[2] "Kıllusına zilu denir" sözünden keçi kılından yapılanına zili-sili dendiği anlaşılmaktadır. Bugün Türkiye'de, özellikle Toroslarda hala zili denilen dokuma yaygıların çoğunun çözgü ve atkısı keçi kılından yapılır. Çul zili olarak da söylenir.

Aynı bölgede Başadar Kurganı'nda ve Kuzey Moğolistan Noin-Ula' da dokuma parçaları da bulunmuştur (Deniz, 1998:8). Örneklerin çoğu art arda dizilmiş hayvan figürleri, bitkisel desenler ve birbirinin peşine giden ellerinde asa tutan insan figürleriyle süslüdür (Ergüder, 2009:9-10).

Tokat-Erbaa'da 1957 yılında yapılan kazılarda bulunan Tunç devrinden kalmış olduğu düşünülen kirman ve Alacahöyük kazılarında bulunan gümüş kirmanlar (M.Ö. 3000-2000) Anadolu'da dokuma kültürünün çok köklü bir geçmişe sahip olduğunu göstermektedir (Aytaç, 1982:37). Anadolu'da M.Ö. 2300 yıllarında yapıldığı düşünülen düz dokuma yaygı örneği bulunmuştur. Bu düz dokuma yaygısı, "kraliçenin örtüsü" dür (Deniz, 2000, s.49; Ergüder, 2009:8-9).

Türk topluluklarının Anadolu'ya geldikten sonra dokumaya devam ettikleri, Selçuklular döneminde Konya, Kayseri, Sivas ve Aksaray'ın halı ve kilimleriyle ünlü yerler olduğu çeşitli ibn-i Batuta ve Ebul Fida seyahatnamelerde bahsedilmektedir (Altıntaş, 2019: 20). Osmanlı döneminde dokunan düz dokuma yaygıları Selçuklu dönemindeki kilimlerle benzerlik gösterdiği düşünülmektedir. Özellikle Osmanlı kilimlerinde yer alan motiflerin çoğunluğu Selçuklu ve Beylikler dönemi halılarında kullanılan motiflerle benzer olduğu bilinmektedir. Osmanlı saray ve camii kilimlerinde genellikle bitkisel bezemeler ve dikey hatlarda tek veya çift kenetleme atkısı uygulandığı görülmektedir. Bu kilimler saray süsleme sanatları üslubuna benzediğinden "Saray Kilimleri" adıyla anılmaktadır. Saray kilimlerinden 16. Ve 17.yüzyıla tarihlenen bazı örnekler Prof. Dr. Şerare Yetkin tarafından 1961 yılında, Sivas Divriği Ulu Camii'nde ve 1978 yılında, Amasya'nın Gümüşhacıköy'e bağlı Gümüş kasabasında, Yörgüç Paşa camiinde bulunmuştur (Yetkin, 1978 s.53-61; Yetkin, 1981: 375-386). Bu kilimler Saray halılarında da görülen karakteristik çiçek motifleri, yapraklı lale, lale, sümbül, nar, karanfil, gül, hançer yaprakları, çifte rûmî, rozet ve geometrik motiflerle bezenmiştir.

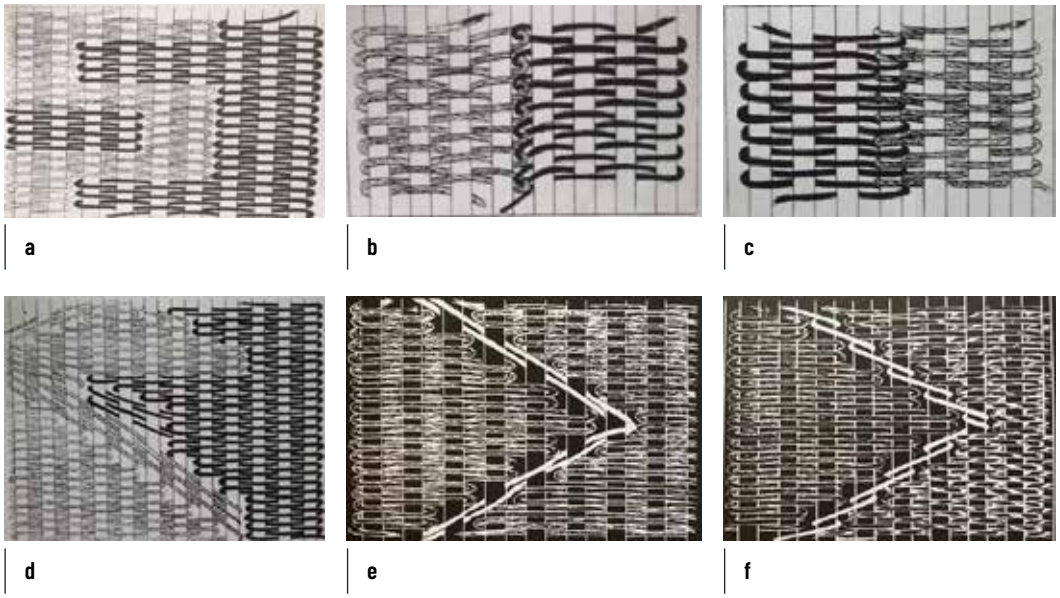
Saray sanatları dışında Anadolu ve balkanlarda Türk boylarının kendi damga ve bezeme üsluplarında dokunmuş kilim örnekleri Türkiye ve dünya müzelerinde yer almaktadır. Ayrıca özel koleksiyonlarda da Türk kilimlerine rastlanmaktadır.

3. Kilim Dokumalarında Atkı Teknikleri

Türk kilimleri bezeme şekillerine göre farklı atkı teknikleri ile dokunur. Bunlar; ilikli atkı, iliksiz ve kenetlemeli atkı, eğri ve ilave atkılı kilim dokumalar yapılabildiği gibi, bezeme kenarlarında ekstra sınır (kontur) atkıları sarma ve eğri atkı yöntemleri ile süslenen kilimler de çoğunluktadır. Desenin gereğine göre bir kilimde birkaç atkı tekniği uygulanır. En çok uygulanan atkı tekniğine göre isim verilebilir.

3.1. İlikli Kilim

Bu teknikte farklı motifleri oluşturacak olan farklı renklerdeki desen iplikleri kendi motifleri sınırları içerisinde gidip gelmektedir. İki motif arasında yukarıya doğru oluşan yarık ya da iliklerin oluştuğu kilimlere ilikli, kertme kilim gibi isimlendirilir. İliklerin oluştuğu kilimleri dokumak daha kolaydır (Şekil 1-a.), (Soysaldı, 2009:35). Anadolu'da böyle dokumalar daha yaygın olarak dokunmaktadır.



Şekil 1. a. İlikli kilim (Soysaldı, 1999:752), **b.** Çift kenetlenme atkılı, **c.** Aynı çözgüde kenetleme atkı, **d.** Eğri atkılı kilim (Soysaldı, 1999:754), **e.** Eğri sınır atkısı, **f.** İlme sınır atkısı) (Soysaldı, 2009:41,42).

3.2. İliksiz Kilim

Kilim dokunurken ne kadar fazla ilik olursa sağlamlığı da o kadar azalır. Bundan dolayı ilikleri yok etmek için çeşitli yöntemlere başvurulmuştur. "Dikey çizgisi olmayan kilimler" çapraz, enine çizgili desenli kilimlerdir (Balpınar Acar,1982: 48). Verev hatlarda ilerleyen desenlerde 45°lik eğimi verebilmek için sürekli birer çözgü kayan atkı geçişlerinde ilikler görünmez küçüklüktedir.

3.2. Kenetleme Atkılı Kilim

İki şekilde dokunabilir. İlki "atkı kenetleme" motiflerin sınırına kadar ilerleyen atkı ipliği sınırda karşılaştığı diğer atkı ipliğine kenetlendikten sonra geri dönüş yaparak dokunur(Şekil 1-b). Diğeri ise "Atkıların aynı çözgüden döndürülmesiyle iliklerin yok edildiği kilimler" iki farklı motif atkısıyla sınırdaki çözgüyü ortak kullanarak dokunur(Şekil 1-c).

3.3. Eğri ve İlave Atkılı Kilim

Bu dokuma tekniğinde atkı iplikleri motifin kıvraklığına göre yay çizerek eğri geçirilebilir (Şekil 1-d.). Böylece motife istenen kıvraklık verilmiş olur. Bu teknikle geometrik olmayan bir çiçeğin, eğri bir dalın, bir yaprağın gerçek görüntüsüne yakın formlar elde edilebilir (Ergüder, 2009: 28). Bazen de "normal atkıların arasına ilave atkı sıkıştırılması" ile kilim desenlerine istenen şekiller verilebilir. Bu atkı tekniği ile sık ve küçük motifli ya da kıvrık dallar ve renk ilaveleri verilmek istenen bitkisel motiflerde çok uygulanır. Eğri ve kenetlemeli atkılar genellikle Doğu Anadolu'da Bardız, Karabağ, Balkanlarda dokunan Şarköy, Osmanlı Saray ve Boşnak kilimlerinde görülür.

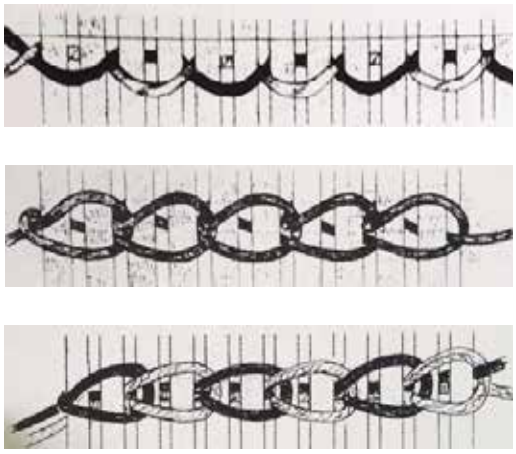
3.4. Sınır Atkılı Kilim

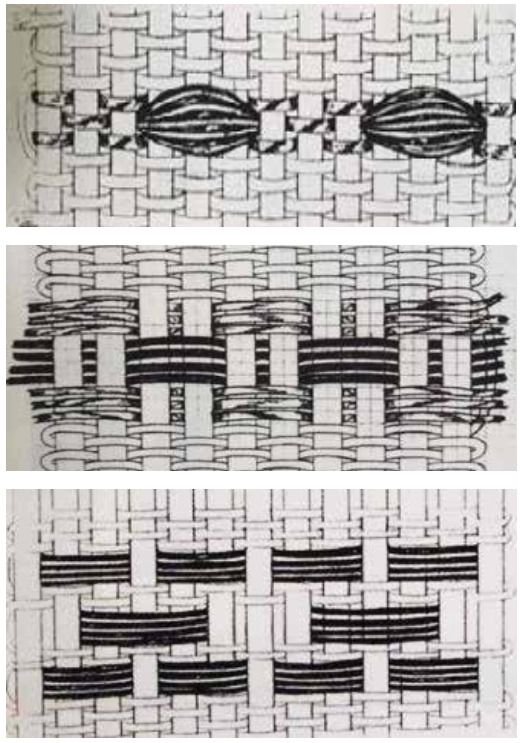
Fazla atkı geçişi ile motifleri ince bir çizgiyle sınırlandırır. Bu sınır/kontur atkı tekniğine Anadolu'da dokumacılar dokumanın "kilimin sürmesi" de demektedir. Motiflerin aralarında kalan boşlukların ekstra

atkı geçişiyle doldurulduğu ve motifin öne çıkmasını sağlayan bir tekniktir. Sınır atkısı motiflerin çevresine zıt renkli atkı ile belirginleştirme etkisi vererek kilimi daha estetik hale getirmektedir. Ekstra sınır atkıları iki farklı şekilde uygulanmaktadır. İlki yangışların arasında kalan boşlukların motifin kenarına paralel şekilde farklı renkte desen ipliğiyle bir alt, bir üst geçirilerek, iki ve daha fazla atkı sırasıyla doldurulduğu "eğri sınır atkısı" tekniğidir (Şekil 1-e). Diğeri ise yangış sınırındaki çözgülere birer birer geriye doğru sarılarak geçirilen "ilme (sarma) sınır atkısı" tekniğidir (Şekil 1-f). Bu sınır atkısı iğne ardı dikiş tekniğine benzer. (Soysaldı, 2009: 40-42). Bu sınır atkıları sonradan işlenmiş izlenimi yaratsa da kesinlikle dokuma esnasında uygulanmaktadır.

3.5. Süslemeli Sınır Atkıları

Kilimlerde yatay kenar suyu veya bezeme kuşaklarını sınırlayan süslemeli sınır atkısı teknikleri de uygulanır. Bu atkılarda çok katlı, iki renkli bükümlü atkı (Şekil 2-a.), tek veya iki renkli zincir atkılı sınır bezemesi (Şekil 2-b.) ve atlamalı sınır bezeme atkı (Şekil 2-d,e,f.) teknikleri de bulunmaktadır (Soysaldı, 1999: 604).





Şekil 2. a. İki renkli bükümlü sınır atkısı; **b.** Tek renkli zincir örgülü atkı; **c.** İki renkli zincir örgülü atkı; **d.** İki renkli sınır atkısı; **e., f.** İki çözgü atlamalı sınır bezeme atkısı (Soysaldı, 1999, s.770).

4. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Malzemeler

Kilim dokumada en önemli araç tezgâh ve malzeme ipliktir.

4.1. Tezgâh ve Yardımcı Araçlar

Tezgâh dokumanın yapıldığı yöreye göre çeşitlilik göstermektedir. Bunlar sarma dikey (sarma ve germe)tezgâh, yatay (yer) tezgâh olarak bilinir. Ancak Gaziantep kilim ve aba dokumacılığında mekikli tezgâhlar da kullanılmaktadır (Soysaldı, 2009: 16-19).

Dikey sarma veya germe tezgâhlar Anadolu'nun batı ve güney bölgelerinde "ıstar", iç Anadolu'da ip ağacı olarak da anılmaktadır (Soysaldı, 2016:457). Doğu illerimizde ise "mazman" olarak anılmaktadır (Durul, 1977:13).

Sarma, germe ve yatay aynı parçalardan meydana gelir. Tezgâhın ana kısımları; iki yan tahtası, alt ve üst levent, gücü çubuğu, çözgü çubuğu, varan-gelen, gerdirme ve dayanak parçalarıdır.

Bu tezgâhlarda kilim dokumada kullanılan yardımcı araçların en önemlisi kirkittir. Kilim kirkiti 4-6 cm genişlikte olup motiflerin dar kısımlarında rahatlık sağlayacak şekildedir (soysaldı. 2009: 20). İplik yapımında kullanılan araçlar; yün temizleme ve taramada hallaç, yün tarağı, eğirme araçları öreke, kirman, iğ-teşi, büküm için gülcan ve çıkrık kullanılmaktadır (Soysaldı 2009: 12-15)

4.2. Kilim iplikleri

Kilim çözgü ve atkı ile yapılan iki iplikli dokumadır. Kilim çözgüsü genellikle sağlam olması için keçi kılı ve yün karışımı iken son zamanlarda pamuk ipliği de kullanılmaktadır. Çözgünün sağlam olması için çok katlı ve sık bükümlü olması gerekir. Kilim atkıları aynı zamanda desen ipliği olduğu için daima yün kullanılmaktadır. Geçmişte saray kilimlerinde ipek çözgü ve atkı da kullanılmış, günümüzde de nadiren kullanılmaktadır. Atkı ipliği genellikle çift katlı ve gevşek, yani az bükümlüdür. Böylece kilim yüzeyi yumuşak olur.

Yün İplik; yün doğal protein kökenli canlı bir liftir. İlkbahar ve sonbahar aylarında koyun ve kuzudan kırkılan lifler yün olarak adlandırılmaktadır. Kırkımı yapılan yünler. Yıkanıp, gölgede kurutulduktan sonra tiftilerek birbirinden ayrılmaktadır. Birbirinden ayrılan yünler yün tarağı ile taranarak üzerinde bulunan yabancı maddelerden ayrıştırılmaktadır (Ürer, 1999:649). Elde edilen sümek[3] lerin Anadolu'da geleneksel olarak kullanılan iğ, teşi veya kirman yardımıyla eğrilmesiyle iplik elde edilmektedir. Anadolu'nun çoğu yöresinde atkı, çözgü ve desen ipliği olarak genellikle yün iplik kullanılmaktadır.

Keçi Kıl; Hayvansal liflerden olan kıl protein kökenli bir liftir. Günümüzde keçilerden kaba üst lif, ince alt lif (keşmir), tiftik (mohair) ve kaşgora (keşmir+mohair) olarak farklı çeşitlerde lifler elde edilmektedir (Erdoğan vd., 2001:106). Keçi kılı, kaba sert ve kıvrımsız olduğundan kalın ve kaba iplik yapımında kullanılmaktadır. Bu ipliklerden genellikle kaba dokumalar olan, kıl çullar, çuvallar, yem torbaları, göçebe çadırları yapılmaktadır (Öztürk, 2007: 22).

Keçi kılı yün ile karıştırılarak genellikle kilim çözgülerinde kullanıma uygundur. Pamuk ipliği piyasadan hazır çözgü olarak temin edilmektedir. Türkiye Cumhuriyeti döneminde pamuk ipliği fabrikalarının kurulmasıyla, 20. yy.'ın ortalarından sonra çözgü olarak kullanılmaya başlanmıştır.

5. Kilim Dokuma Aşamaları

Geleneksel olarak üretilen kilim tipleri taslak, eskiz veya bir desen çizimi olmadan eski kilimlere bakılarak veya ezberden üretilmektedir. Nesilden nesile aktarım yoluyla, anneden kıza öğretilmek suretiyle yapılmaktadır (Soysaldı, 2009: 49). Kilim dokuma ustalık gerektiren bir dokuma türüdür. Özellikle Anadolu Türk kilimlerinin karakteristik özelliği olan iki şaklı (parçalı) dokumalar ustalık gerektirmektedir. İki ayrı parçanın bir araya getirildiğinde motif ve renklerin yan yana denk gelmesi ile motifler ve kilim tamamlanır.

[3] İpliğin eğrilmesi sırasında kola veya öreke denilen çatallı (Y şeklinde) ağaç araca dolanıp eğrilmede kolaylık sağlaması amacıyla yuvarlak hale getirilmesine denilmektedir. Süme, sümeç, sümek, sömek, özeme, burma ve el ucu olarak da anılmaktadır.

Fotoğraf 2. a. Yün eğirme; sümek ve kirman, **b.** Gülcanda iplik çilesi yumak sarma, Karatepe, (Soysaldı arşivi).

a b

Fotoğraf 3. a. Yün boyama, **b.** İplik deposu, Osmaniye-Karatepe, (Soysaldı arşivi).

a b

Günümüzde kilim vb. dokumaların yangışlarını hafızasından yapan ustalar mevcuttur. Ancak kilim eğitimi verilen kurum ve kuruluşlarda çizilmiş desen ihtiyacı duyulmaktadır. Kilimin yaygı, seccade, germelik/pano gibi kullanım yerine, boyutuna ve çözgü sayısına göre istenen desen tasarımı ve renklendirilir ve paftalara ayrılarak sırasıyla uygulanır. Birçok kilim kooperatif atölyelerinde veya kursta eski kilimler örnek alınarak dokunmaktadır.

Çözgü hazırlama hesaplama kilimin dokuma sıklığına göre 10 cm.'ye düşen çözgü sayısı ile belirlenmektedir. Örneğin; kilimin çözgü sıklığı 20 çözgü çifti yani 40 tel ise; dokumanın eni 1.00 m. Olan kilim için toplamda 200 çözgü çifti, yani 400 çözgü bulunmalıdır. Çözgü aracında hazırlanan çözgüler iki uca çekilen zincirle, tel sıralaması sabitlenerek tezgâha aktarılır. Çözgü çaprazlama ara ipliği iki sıra geçirip düzgünlük kontrolü yapıldıktan sonra gerginliği ayarlanır. Atkı ağızlığı açılması amacıyla varan-gelen ve gücü çubukları yerleştirilip gücü örgüsü yapılır (Soysaldı, 2009: 22-25). Daha sonra başlangıçta da iki sıra çift kat atkı geçirilerek çözgünün düzgünlüğü sağlanır ve kilim başlama hizası ayarlanmış olur. Bu işlemin ardından çiti örme adı verilen zincir çekilir, ya da iki sıra ilme/sumak atkı atılmaktadır.

Fotoğraf 4. Kızyusuflu köyü kilim atölyesi ve kilim dokumacı, Osmaniye-Karatepe, Soysaldı arşivi.

Kilim desenine başlamadan önce yapılacak kilimin eni ve boyuna orantılı şekilde 3-5 cm. kadar tek renkli veya birkaç renkli atkı yüzlü başlangıç dokuması yapılmaktadır. Ardından kenarsuyu sınır bezemesi yapılarak desene/örneğe göre dokuma yapılmaktadır. Planlanan kilim deseni orta eksene simetrik şekilde yerleştirilir ve her motif rengine göre atkı yüzlü dokuma yapılır. Kilimin desenli dokumasını yaparken, birbiri üzerine binişen kısımlarda, altta kalacak ya da geniş başlayıp daralan kısımlar önce tamamlanır (Fotoğraf 5-6). Kilimin her motifi ayrı bir atkı ile dokunduğu için ön ve arka yüzü aynı olmaktadır. Kilim ustaları arka yüzünden dokuma yapar ve atkı artıkları dokumanın arka yüzünde kalır. Tezgâhtan çıkarılan kilimde gerek duyulursa bu fazlalık ipler temizlenir, üstte kalan bitiş zinciri çekilerek dokuma tamamlanır.

Fotoğraf 5. Kilim tezgâhında dokuma, eski bir kilimin yüzü ve tersi, Osmaniye Karatepe, (Soysaldı Arşivi).

6. Kilim Dokumalarının Desen Özellikleri

Dokuma tekniği, üslubu, yanışların sembolizmi, boyarmadde özellikleri ve renkleri ile kilimler dokunduğu zamanın, ait olduğu boy ve oymakların ekonomik ve estetik değerlerini aktarabilme özelliğine sahiptir. Türkmen dokumacılar sosyal geleneğini taşıdığı boy, oymak ya da oba damga/tamgasını, dilek, çevresindeki güzellikleri stilize ederek, doğal boyalarla renklendirdiği yünüyle kilimlere taşımıştır. Dokuma tekniğine uygun stilize edilen motif/bezek/nakış/yangışlar toplumun inanç dünyasından ve hayat tarzından sembolik anlamlar ifade etmektedir (Soysaldı 2009: 3; Durul, 1979: 21). 1945-49 yılları arası Emirdağ ve Sivrihisar köylerinde yaptığı araştırmalarda çeyiz için dokunan kilimlerin yazılı bir mektup gibi okunduğunu; "Elibelinde, koçboynuzu, kurtağzı vb. motiflerin uğur ve bereket işareti olarak zeminde akıcı ve dengeli boşluklarla yer aldığını, zemin ile motifin zorlukla ayırt edildiğini yazmıştır.

Türk kilimlerindeki boşluk ve motif dengesi eşittir ve negatif-pozitif olarak birbirinin tamamlayıcısıdır. Bu üstün ayarda "Halmark" denilen sanatsal bir ifade vardır (Soysaldı 2009: 4; Cootner, 1990: 39). Kilim desenlerinde esas olan geleneğe bağlılık anonim

sanat değerlerini ortaya koyar. Kilimler toplum kültürünü yansıtmaları bakımından geçmişi geleceğe taşıyan köprülerdir. Anadolu da dokumalara işlenen desen/motifler yörelerine veya dokundukları boy veya oymak/aşiretlere göre yanış, yangış, bezek, oyu, nakış, örnek, model, öğrenti gibi farklı isimler almaktadır. (Soysaldı, 1998:277; Deniz, 2000:71; Ortaç, 2010:142).

Kilimler motiflerine, dokundukları aşiretlere, aile büyüklerinin isimlerine, renklerine veya yörelerine göre farklı isimler almaktadır. Bunlar; Sivas Zara yöresinde alaca, nakışlı, kebir (büyük) (Subaşı, 2006: 118), Hakkari yöresi lüleper, şimkubik, herki, gülgever, perik desenli, Halit bey, gülhezar (binçiçek), gülgever (yayla gülü), canbezar, kesneker, gülsarya, gülşivan, şehvani, çılgül, şamani, hevçeker, sine (Karahan, 2008: 18-246; Öztürk, 2014: 62-116), Kütahya Karakeçili yörüklerinde göllü, yedi balalı, sektirmeli, kertme, darak/taraklı, haba, terlik tepesi, aba, farda (Erdek, 2017: 27-123), Afyon yöresinde dirsekli, bindallı, çomçalı/çömçeli, aynalı kara döşeme, kara döşeme, toplu kara döşeme, analı-kızlı, antika, aşıklı, Sivrihisar motifli, toplu, üç toplu, seleser, koç boynuzlu, yıldızlı, kürt veya çeltik, çirpi, dirsekli, camili, post motifli, asbab haralı, palaz (Ürer, 1997: 72-79), Konya yöresinde çul, yük çırpısı, Karapınar sofrası, çıbıklı, yatak sumadı, oturtma, kınalı, cenaze sargısı, allı, karaviren, geri, tirşe, ara sulu, çavuşlu, salur topu, aktahtalı, kıvrımlı yanış, döşeme, enikli, Türkmen, dibekli, barnaklı şerefli namazlağ, paltalı, yapraklı, Hotamış toplu, akviren, inlice, Alibey höyüğü, elcekli, dilber kirpiği, hoş kollu, çiğil, duvar çakısı, kalpaklı, salman, küpeli, Hekber desenli, Bekdik, Kavak, Obruk, Ladik, helkeli, Turgut, anşalı, bıçkır, sinekli (Hidayetoğlu, 2007: 5-501), Malatya yöresinde yedidağ çiçeği, gelt, akçadağ, kurşunlu, Afşin, Rumeli, Çelikhan, Arapgir (Taş, 2009: 94-251), Çanakkale Ayvacık yöresinde güzingi, garaflı (goraflı-çıbıklı) (Çiçek, 2010: 41-42), Sakarya Kaynarca yöresinde yenidünya, kelebekli, güllü, kandilli, kısa parmaklı, küplü, örnekli, çöp (Öztürk, 2018: 39-40), sandıklı, zincirli, gök gol, evdime, hançerli gök göl (Çenet, 2009: 116-136), Artvin Şavşat yöresinde kedel, sevki (sedir) örtüsü (Demirtaş, 2012: 225), Kayseri Sarız yöresinde kuşlu, kurbağalı, zincirli, almalı, sandıklı, dalaklı, dibekli, sıçan dişi (Şahin, 2002: 188-232), Kırşehir yöresinde üç toplu, onbir sıralı sandıklı top, beş sıralı sandık top, seleser, dokuz sıralı sandıklı top, yıldızlı, sekiz sandıklı, iki toplu, çubuklu, mihraplı seccade (Eroğlu, 2006: 31-170), Iğdır yöresinde beş göbekli göl, samahır, şallık, dubışık, berkun, mişevk (Balyemez, 2006: 50-115), Gaziantep yöresinde göbekli bedeni, kara gözlü, dirsek göbekli, pençe göbek, habbab ayağı, zincir göbek (Gül, 2015: 47-90), Antalya Kaş yöresinde Barak, bışkılı, yelekli, yol (Tek, 2017: 78-79), Adana Karatepe kilim kooperatifinde seymen, hayatağacı, aslanbaşı, avize, bereket, kambur kaynana, kartal kanadı, terki başı (Yeşilyurt, 2019: 55-90) kilimi gibi adlar almaktadır.

7. Kilim Dokumalarının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustalar

Türkiye'nin hemen hemen her bölgesinde dokunan kilimler, ülke sınırları dışına da ihraç edilmiştir. Osmanlı döneminde halı, kilim dokuma atölyeleri, evlerinde kendi ihtiyaçları için halı, kilim dokuyan kadınlar kilim üretiminde önemli rol oynamıştır. 20. yüzyılda makine ve sanayileşme gibi teknolojik gelişmeler el dokumacılığının gelişmesini etkilemiş, seri üretim ve uygun maliyetle üretilen yapay ürünler insanoğlunun ilgi alanına girmeye başlamıştır. Buna paralel olarak Anadolu'da dokumacılık merkezlerinde kilim dokuma bırakılmaya başlamıştır.

Fotoğraf 6. Osmaniye-Karatepe kilim atölyesi satış ve sergi salonu, usta öğretici ile birlikte (Soysaldı arşivi).

21.yüzyılda kilim dokumacılığı turistik amaçla üretilip satılmaya başlamıştır. Ustalar kilim dokumacılık geleneğini geleceğe aktarmada maddi ve manevi zorluklar yaşamaktadırlar. Günümüzde ise birkaç merkezde geleneksel yöntemlerle kilim dokuma ve öğretimi devam etmektedirler.

Bu merkezlerden biri olan Osmaniye-Karatepe'de Halet Çambel'in desteğiyle, 1975 yılında, Ali Cafri öncülüğünde eğirme, bükme, boyama, halı, kilim, battaniye dokuma projesini gerçekleştirmek için Karatepe Kalkındırma Kooperatifi kurulmuştur. Kızyusuflu köyü kilim atölyesinde iplik eğirme, boyama, depolama, kilim dokuma ve bitim (temizleme, yıkama) işlemleri yapılmaktadır (Fotoğraf 1-6). Dokunan kilimler İnternet sitesinde pazarlanmakta, belirlenmiş fiatlar üzerinden sipariş alarak üretilmektedir. Bu sürdürülebilir örnek üretim sayesinde, kursiyerler kilim dokumayı öğrenmenin yanı sıra, gelen siparişleri dokuyarak ailelerine gelir sağlamaktadır. Ali Cafri yöre kilimlerini tanıtmak için, 1975'lerden bu yana Türkiye'nin, Avrupa Devletlerinin birçok kentinde dokuma sergisi açmıştır. Bu kilim atölyesinde Hatice Haksever de ilk usta öğreticilerindendir (Şimşek, 2017: 140-141).

Veli Akkan kilim dokumacılığını babasından öğrendiğini, bugün Kütahya ili Merkez ilçesi Balıklı mahallesinde yer alan atölyesinde halkın talebine uygun şekilde çapıt/çaput kilim denilen yaygılar yaptığını belirtmiştir. Veli bey bunun yanında eski halı ve kilimlerin tamirini yaptığını ve yetiştirecek eleman bulamadığını dile getirmiştir (Göksel, 2018).

Fotoğraf 7. Gaziantep Kilim dokuma Ustası Süleyman Ercan ve kilim örnekleri

Gaziantepli kilim dokuma ustalarından biri Süleyman Ercan'dır. Mesleğe çıraklıkla başlayan Süleyman usta 25 sene boyunca kilim dokumuş ve dokuma yapmak için kullanılan iplikleri boyamıştır. 20 civarında kalfa yetiştiren usta kilim dokumacılığının yanında kendini sürekli geliştirmiştir. Yeni kilim motifleri de geliştiren usta resim sanatına da duyduğu ilgiyle, kendi çizdiği ve dokuduğu kilim resimlerde Gaziantep ilinin tarihi ve turistik güzelliklerini işlemiştir (Soysaldı, 2013).

Günümüzde Türkiye'de kilim dokuma ile uğraşan Gaziantep'li kilim dokuma ustası Ahmet Kılıç 70 yaşında (URL 1), Yaşar Elbir 78 yaşındadır(URL 3). Eskişehir Sivrihisar'lı kilim dokuma ustası, Gülşen Yoldaş 58 yaşında (URL 2), Ankara'lı kilim dokuma ustası Ali İhsan Yavaşça 80 yaşında (URL 4), Hatay'lı kilim dokuma ustası Abdullah Akar 54 yaşında (URL 5), Şanlıurfa'lı kilim ustası Hanifi Güven (70), (URL 6), Tokat'lı kilim ustası Züleyha Koç (URL 7), Hatay'lı kilim ustası İsmail Koca 82 yaşında (URL 8), Batman'lı kilim dokuma ustası Mehmet Nuri Aydın 45 yaşındadır (URL 9).

Kilim dokumacılığının sürdürebilirliği Türk kültürü yeni nesillere aktarılması bakımından çok önemlidir. Modern hayatta iç mekân tasarım anlayışına sağlıklı, antialerjik, kolay temizlenebilen, minimal ölçülerde doğal malzeme ve soyut motiflerle süslenen yaygı anlayışı hâkimdir. Kilim dokumayı genç nesillere öğreterek iş sahası açmakla, bu ihtiyaçlara ayak uydurmanın, kimlikli ve sağlıklı yaşam ortamları oluşturmanın mümkün olacağı göz ardı edilmemelidir.

Kaynaklar

Aldoğan, Ayşen. (1985). "Doğu Yöresi Kilimleri", *Sanat Dünyamız*, (35), İstanbul: Yapı Kredi Yayınları, 29-32.

Altıntaş, Meryem (2019). İbn Batuta'ya Göre Anadolu Şehirlerinde Siyasi, Dini, İlmi, İçtimai ve İktisadi Hayat, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul: İstanbul Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Balpınar Acar, Belkıs (1982). *Kilim-Cicim-Zili-Sumak-Düz Dokuma Yaygıları*, İstanbul: Eren Yayıncılık.

Balyemez, Emine (2006). *Iğdır İli Dokumalarının Özellikleri ve Dokuyucu Görüşleri.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimler Enstitüsü.

Çenet (Kürtüloğlu), Emel (2009). *Osmaniye İli Toprakkale ve Düziçi Yöresinde Kirkitli Dokuma Geleneği.* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimler Enstitüsü.

Çiçek, Seda (2010). Çanakkale İli Ayvacık İlçesi Halı ve Kilimleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Edirne: Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Demirtaş, Nihal (2012). Şavşat (Artvin) Kilimleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Konya: Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Deniz, Bekir (1998). *Ayvacık (Çanakkale) Yöresi Düz Dokuma Yaygıları (Kilim- Cicim-Zili)*, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları.

Deniz, Bekir (2000). Türk Dünyasında Halı ve Düz Dokuma Yaygıları, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Durul, Yusuf (1977). *Yörük Kilimleri Niğde Yöresi*. İstanbul: Ak Yayınları.

Durul, Yusuf (1984). Anadolu Kilim Dokumlarında Aman Kız veya Elibelinde Kız Motifleri., İ. Öztürk. (Editörler). *1.Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri 18-21 Kasım 1981*. İzmir:-Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları No:18, s.128-134.

Erdek, İbrahim (2017). *Kütahya Karakeçili Yörüklerinin Havsız Kirkitli Dokumaları*. Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi, İstanbul: Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Erdoğan, Zeynep- Dellal Gürsel- Söylemezoğlu, Feryal (2001). "Kıl X Ankara (G_1) Melezi Keçilerden Elde Edilen Üst Liflerin Bazı Fiziksel Özellikleri Üzerine Bir Araştırma". *Tarım Bilimleri Dergisi*, 7(4), 106-108.

Ergüder, Ayşe Aslıhan (2009). *Kars Yöresi Düz Dokumaları*. Yayımlanmamış Doktora Tezi, Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Erzurum.

Gül, Fatma Gülşah (2015). *Gaziantep İli Kilim Dokumalarının Özellikleri.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimler Enstitüsü.

Hidayetoğlu, Hafize Melek (2007). *Konya Yöresi Düz Dokuma Yaygıları (Kilim, Cicim, Zili, Sumak)*. Yayımlanmamış Doktora Tezi, Konya: Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Karahan, Recai - Kulaz, Mehmet -Taş, Ela. (2008). *Kilim Kataloğu-III*, Yüzüncü Yıl Üniversitesi, El sanatları Araştırma ve Uygulama Merkezi, Van.

Ortaç, Serpil (2010). Çankırı Kızılırmak İlçesi Kuzeykışla ve Güneykışla Köyü Kilim Dokumaları, *Milli Folklor*, Yıl:22, Sayı 86. s.140-148.

Öğel, Bahaeddin (2000). *Türk Kültür Tarihine Giriş III*, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları Kültür Eserleri Dizisi 46, Ankara: Gazi Üniversitesi İletişim Fakültesi Basımevi.

Öztürk, İsmail (2007). *Dokumaya Giriş Halı, Düz Dokumalar ve Dokuma Kumaşların Üretim Teknikleri*. Ankara: Mor Fil Yayınları.

Öztürk, İlker (2014). *Hakkari ve Çevresinde Bulunan Havsız Kirkitli Dokumalar.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Öztürk, İlker (2018). *Sakarya İli Kaynarca İlçesi Kilim Dokumaları ve Yeni Tasarımlar*. Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Parlak, Tahsin (2002). *Oltu ve Köylerinde Bardız Kilimciliği*, Erzurum: Ekip Grafik Yayınevi.

Soysaldı, Aysen (1998). Düden Köyü Camii Yanışlı Kilimler. *Türk Soylu Halıların Halı, Kilim ve Cicim Sanatı Uluslararası Bilgi Şöleni Bildirileri 27-31 Mayıs 1996.* Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayını: 155, s. 277-288.

Soysaldı, Aysen (1999). Türk Kilimlerinde Dokuma Teknikleri ve Boyama Özellikleri. *Erdem,* 10(30), s.599-613

Soysaldı, Aysen (2009). *Düz Dokuma Teknikleri ve Teknik Desen Çizimleri (Kilim, Cicim, Zili-Sili, Sumak vb.)*. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Soysaldı, Aysen (2013). Gaziantepli Kilim Ustası Süleyman Ercan, *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu*, (859-869) Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Soysaldı Aysen (2016). Yozgat Dokuma Atlası. *I. Uluslararası Bozok Sempozyumu Bildiriler,* (3), s.454-478.

Subaşı, Ebru (2006). *Sivas İli Divriği, Hafik ve Zara Yöresi Kilimleri.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Şahin, Zahide (2002). *Sarız (Kayseri) Yöresi Düz Dokuma Yaygıları.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Kayseri: Erciyes Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Şimşek, Gülsüm (2017). *Anadolu'da Kilim Kültürünün Değişiminde Küreselleşmenin Rolü: Örnek Olay İncelemesi Osmaniye Karatepe Kilimleri*, Uluslararası Hakemli İletişim ve Edebiyat Araştırmaları Dergisi.

Taş, Ela (2009). *Malatya Müzesinde Bulunan Düz Dokumalar.* Yayımlanmamış Doktora Tezi, Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Tek, Ezgi (2017). *Kaş (Antalya) Yöresi Barak Kilimleri*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Antalya: Akdeniz Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Ürer, Harun (1997). *Emirdağ (Afyon) Yöresi Düz Dokuma Yaygıları.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İzmir: Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Ürer, Harun (1999). "Emirdağ (Afyon) Yöresi Düz Dokuma Yaygı Geleneği ve Bindallı Motifli Kilimler", *Erdem*, 10(30), 647-657.

Yeşilyurt, Özlem. (2019). *Adana Karatepe Kilim Kooperatifi Dokumaları.* Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Antalya: Akdeniz Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Yetkin, Şerare (1978). "Divriği Ulu Camii'nde Bulunan Osmanlı Saray Sanatı Üslubundaki Kilimler", *Belleten*, XLII, 53-63.

Yetkin, Şerare (1981). "Osmanlı Saray Sanati Üslûbundaki Kilimlerden Yeni İki Örnek" Vakıflar Dergisi, 13, s: 375-386.

URL 1: https://www.trthaber.com/haber/yasam/40-yildir-hali-ve-kilim-dokumaciligi yapiyor-399522. (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 2: https://ilkha.com/saglikyasam/babasindan-gizli-ogrendigi-kilimciligi-yarim-asirdir-surduruyor-132543 (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 3: http://www.bursadabugun.com/haber/kilimlerdeki-her-sembolun-bir-sifresi-var-1314575.html (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 4: https://www.iha.com.tr/haber-normallesme-basladi-78-yasindaki-kilim-ustasi-tez-

gahina-geri-dondu-852428/ (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 5: https://www.gazeteduvar.com.tr/gundem/2020/03/25/babam-cok-uzuldu-cok-korktu/ (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 6: https://www.haberler.com/dunyanin-en-uzun-kilimi-hatay-da-dokunuyor-6157518-haberi/ (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 7: https://www.timeturk.com/ata-meslegi-kilim-dokuma/haber-699299 (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 8: https://www.milliyet.com.tr/yerel-haberler/tokat/kilim-dokuma-sanatini-iki-kiz-kardes-yasatmaya-calisiyor-10879901 (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 9: https://www.haberler.com/hatay-kilim-dokuma-sabir-meslegi-9002189-haberi/ (Erişim Tarihi 20.08.2020)

URL 10: http://www.batmansonsoz.net/haber/20554/6-bin-nufuslu-ilcede-son-kilim-dokumacisi (Erişim Tarihi 20.08.2020).

Kaynak Kişiler

KK 1: Akkan, Veli (65), Isparta doğumlu kilim dokuma ustası, Kütahya, (Görüşme Tarihi: 29.10.2018)

KOLAN EŞYA VE YASSI KEMER DOKUMACILIĞI

Girth and Flat Belt Weaving

Sema Özkan Tağı* - **Semay Tanyer****

Abstract

The manufacture of girth weaving goods-flat belts is one of the traditional arts known since ancient times. Girth fabrics are warp-faced band weavings produced to be used in tents, transportation, clothing and head ornaments, saddle sets for the use needs in Anatolia.

According to their construction techniques, narrow weaves woven on the floor loom are called "girth", and those woven with multiple cards are called "card weaving". Although girth and card weavings are similar in structure, they differ in terms of production techniques. While natural materials such as wool-hair cotton, linen, which are colored with natural dyes, are used in the past girth weaving samples, today synthetic yarns are also used as well as natural materials. Although striped and squared geometric motifs are mostly used in girth weavings woven on the floor loom, especially in the old samples, the motif features vary according to the regions. It is known that waterway, tree of life, crow's foot, hook, eye, ram's horn motifs are frequently used in girth and card weavings.

It is seen that girth-card weavings, mostly woven by women in villages for daily use, have been forgotten in big cities today.

Keywords: Girth weaving, card weaving, warp-faced weaving, flat belt

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı,sema.tagi@hbv.edu.tr

** Öğr. Gör., Tarsus Üniversitesi, Meslek Yüksekokulu, Moda Tasarımı semaytanyer@tarsus.edu.tr

1. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığının Tanımı ve Sınıflandırılması

Özbel (1949)' e göre "Geleneksel Türk giyiminde, kadın ve erkek tarafından bele sarılan ensiz dokuma veya örgülere kuşak, kıymetli madenlerle deriden yapılmış olanlara da kemeradı verilmektedir. Kolan ise, çoklukla eyer takımlarının hayvanlara bağlanmasında kullanılan ve kuşaklara benzeyen başka bir türdür" (Özbel, 1949:1).

Türk Dil Kurumu sözlüğünde ise "kolan, at, eşek gibi hayvanların semerini veya eyerini bağlamak için göğsünden aşırılarak sıkılan yassı kemer; dokuma, deri, kenevir vb. maddelerden yapılan yassı ve enlice bağ ya da yünden ve iplikten yapılmış, üzeri işli ince kuşak" olarak tanımlanmaktadır (URL 1).

Kuşak ve kolonların kullanıldığı yerlere göre en ve boyları olduğu gibi biribirinden ayrı uygulama tekniklerde vardır. Üzerlerindeki süsler bakımından süsleme sanatları arasında yer alan kuşak ve kolan olarak adlandırılan bu dokuma ve yarı dokumalı örgülere kullanıldıkları işe gore farklı bölgelerde farklı isimler verilmektedir (Özbel, 1949:1).

Yapım tekniklerine göre yer tezgahında dokunan dar dokumalar "kolan", çarpana kartlarıyla dokunanlar ise "çarpana kartlı kolan" adı verilmektedir(Soysaldı, Kosif,2015:1527).Mekiksiz dokumalar grubuna giren kolan ve çarpana kartlı kolan dokumaları birbirine benzer, fakat iki farklı teknikle yapılmaktadırlar (Sönmez, 1995: 65).

Çarpana kartlı kolan dokumalar, belirli genişlikte şerit dokumalar için 3-4-6-8 köşeli, gücü görevini gören, deve gönü, tahta gibi malzemelerden yapılan "çarpana" adı verilen levhalarla yapılan dokumalardır (Erbek, 1980:7). Çözgü iplikleri çarpana kartlarının üzerinde bulunan deliklerden desen raporu takip edilerek geçirilir. Ağızlığın açılması gücü görevi gören kartlar sayesinde sağlanarak dokuma işlemi gerçekleştirilir.

Kolan dokumalar ise çarpana kartlı kolan dokumalarından farklı olarak yer tezgâhlarında dokunmakta ve genellikle çarpana kartlı kolan dokumalara göre daha geniş yapılmaktadır (Kosswig,1970:25). Kolan dokuma tezgahları yere çubukların sabitlenmesiyle kurulan basit tezgahlardır. Özbel (1949) kolan dokuma tezgahlarını yer tezgahları ve kondu tezgahlar olarak ikiye ayırmaktadır. Her iki tezgah türünde de çözgü iplikleri dokumanın desen ve boyutuna uygun olarak kazıklar arasında hazırlanır. Kullanılan tezgah türüne göre delikli tahta veya tahta çubuk yardımıyla gücü sistemi oluşturularak açılan ağızlıktan atkı ipliğinin atılmasıyla dokuma işlemi gerçekleştirilir.

Doğal malzemeler kullanılarak yapılan kolan dokumaların tiftik ipliğinden de yapılanlarının olduğu bilinmektedir. Ankara ve yöresine ait bir sanat olan "sof dokuma" işi ile uğraşan esnafın da yani dokuyucuların, boyacıların, yuyucuların ve cenderecilerin bağlı bulundukları bir örgüt vardı. Ankara'nın önemli bir gelir kaynağı olduğundan bu işle uğraşan esnafın da bağlı bulunduğu kurum oldukça güçlü idi. O dönemde tiftikten kolan kuşak dokuyanların da bu örgüt içinde faaliyet gösterdiği belirtilmektedir (Su, 1982:70).

Özbel (1949) kolan dokumaların daha çok kadınlar tarafından köylerde ve aşiretler arasında devam ettirilegelen bir sanat olup büyük şehirlerde unutulduğunu, bazı yerlerde çulha esnafı tarafından bazı kaba türleriimal edildiğini bildirmektedir (Özbel,1949:1).Günümüzde de ihtiyacı karşılamaya yönelik geleneksel olarak üretim yine köylerde kadınlar tarafından yapılmaktadır.

2. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığının Tarihçesi

Tekstil ürünlerinin geçmişten bugüne temel ihtiyaçlar doğrultusunda kullanılması ortaya çıkışının çok eskilere dayanmasına sebep olmuştur. Yerleşik hayata geçilmesi, hammaddeye olan erişimin artmasıyla birlikte tekstil ürünlerinin üretim olanakları da gelişmiştir. Yerleşik hayata geçişle birlikte hayvansal ve bitkisel liflerin eğirilmesi dokumacılığa atılan ilk adım olmuştur.

Çarpana kartlı kolan dokumada tezgâh ihtiyacının olmaması kolan dokuma da ise oluşturulabilecek basit tezgâh düzenekleriyle dokuma yapılabilmesi çok eski dönem çarpana ve kolan dokuma örneklerine rastlamamıza neden olmuştur. Kosswig'egöre çarpanacılık geçmişte manevi anlamda da büyük önem taşımakta, bina ve mezar temellerine hediye olarak konulmaktadır. Bilinen en eski dokuma aracı olan çarpana buluntusu 3000 yıllarında Susa mabedinde bulunan, köşelerinden delinmiş ve fildişinden yapılmış dörtgen şeklindeki çarpanadır (Kosswig, 1970:87). Bilinen en eskiçarpanadokuma ürünü ise Fotoğraf 1'de verilen 342 çarpana ile dokunduğu düşünülen ve şu an Livepool Arkeoloji müzesinde sergilenen"-Ramses Kuşağı" olarak isimlendirilen buluntudur (Kosswig,1970: 87).

a

b

Fotoğraf 1.
a. - b. Ramses kuşağı (URL 2)

Orta Asya Türk halklarının, Mezopotamya'dan Altay dağlarındaki altın ocaklarına varan Altınyolu üzerindeki, ticaret merkezlerinde çarpana dokumayı öğrenmiş olmaları mümkündür. Ancak çarpana dokuma tekniğini ne zamandan beri yaptıklarını saptamak zordur. Çünkü geniş alanlarda yaşama tarzına bağlı göçebelikte kolan dokumalar kullanım sırasında yıpranıp parçalanmış ve kalan parçalarında bir bölgede toplanamaması sebebiyle ulaşılamayarak ve kaybolmuştur (Kosswig, 1970: 88). Kolan dokumacılığının Orta Asya'da başlama tarihi tam olarak tespit edilemese de, bir kültür mirası olarak kuşaktan kuşağa aktarılarak günümüze kadar geldiği görülmektedir.

1640 tarihli Es-ar defteri kayıtlarında da kolan çeşitlerinin, cenber kolanı, cüll kolanı, katır semeri kolanı, semer kolanı, seyisane semeri kolanı, piştan kolanı, topkur kolanı olduğu görülmektedir (Yücel, 1982: 164).

Topkapı sarayı müzesinde bulunan kolan dokuma örnekleri kılıç askısı, fişek çantası için kement, barut kuşağı gibi silah aksesuarları, gem dizgini, semer kaşı süs şeriti gibi ulaşım elemanları aksesuarları ve kuşak, kuran bağı gibi kullanım eşyalarıdır (Kosswig, 1970: 91-99).

Gelişen teknoloji ile birlikte kolan dokumalara yönelik azalan kullanım ihtiyacı dokumacılığın eski önemini yitirmesine neden olsa da Anadolu'da kolan dokumalara yönelik zengin örneklere rastlandığı görülmektedir.Kastamonu'da kuşağın üzerine ince uzun, pamuk iplikliğinden değişik renklerde dokunmuş bel bağı bağlandığı da görülmektedir. Kuşağın önüne püsküller yapılarak önden sarkıtılmaktadır. Kuşakların Araç ve Tosya köylerinde "bel bağı" Tosya ilçesinde "çarpana" olarak isimlendirildiği bilinmektedir (Erdoğdu, 1993:53). Yine Kastamonu'nun Pınarbaşı, Azdavay, Şenpazar ilçelerinde entari üzerine dolanan kuşağın kaymasını önlemek amacıyla kullanılan kolan dokumalara "şerit" adı verilmektedir (Özkan, 1997:329).Ankara Çubuk ilçesi de çarpana dokuma örneklerine rastlanan yörelerden biridir. Ankara ili Çubuk ilçesi Aşağı Çavundur ve Akkuzulu köylerinde çarpana kartlı kolan dokumalara ''bağ'', ''kuşak'' ve ''kolan''denilmektedir (Akpınarlı ve Ortaç, 2007:84). Antalya'nın kuzeyinde Teke Yöresi olarak bilinen Tekeli Yörüklerinin yerleşim alanı olan Burdur'da ise çadır iskeletini bağlamak ve çadırı süslemek için kullanılan kolanlara "çadır kolanı", cenazeleri kabre indirmek ve sala bağlamak için kullanılanlara"örken kolanı" (ölümlük, cenaze askı kolanı), "bebek beşiği ve salıncak bağı", bebekleri sırtta taşımak için kullanılanlarına "bebek bağı", "yular kolanı" ya da "yamçı(binici) kolanı", "eyer kolanı", göç sırasında deveye yük bağlamak için kullanılanlara ise "yük kolanı" gibi kullanım alanlarına göre isim verilmektedir (Soysaldı, Kosif, 2015:1525).

3. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

3.1. "Kolan" Dokumalar İçin Kullanılan Araç ve Gereçler

Tezgahlar, Özbel (1949) kolan dokuma tezgahlarını yer tezgahları ve kondu tezgahlar olarak ikiye ayırmaktadır (Bkz. Fotoğraf 2).

Yer tezgahları, dokunacak kolanın enine göre, çözgü ipliklerinin çubuklara geçirilerek yere sabitlendiği tezgahlardır. Desene göre gruplandırılan çözgüler, ufak tahta parçaları yardımı ile aralanarak atkılar, oluşturulan ağızlıktan atılır. Bu yolla koç boynuzu gibi güç motiflerin bile elde edilmesi mümkündür. Çözgüler sabit kalmakta ve dokuyucu dokuduğu kısımları arkasında bırakarak çalıştıkça ileri doğru hareket etmektedir. Bu tezgahlarda başlanan dokuma bitirilene kadar yerinde kalmaktadır (Özbel, 1949:7).

Fotoğraf 2. Yer tezgahı ve kondu tezgah (Özbel 1949:23)

Kondu tezgahlar, en basit dokuma tezgahlarıdır, yer tezgahlarının biraz daha gelişmiş halidir. Gücü tertibatı gayet sade bir şekilde tanzim edilmiş olup tefe işi kılıç adı verilen enli bir tahta parçası ile yapılır.Bu tezgah tipindeçözgüler sabit kalmakta ve dokuyucu dokuduğu kısımları arkasında bırakarak çalıştıkça ileri doğru hareket etmektedir. Bu tip tezgahlar dokuma bitmeden, istenildiği zaman sökülüp istenilen yere taşınabilmektedir (Özbel, 1949:7).

Yer tezgahlarındayardımcı araç olarak çözgüde çaprazlık sağlanması için gücü sopası adı verilen ince ahşap çubuk ve bazı yörelerde gücüyü iple çubuğa bağlamak yerine üzerinde delikler olan delikli tahta (Bkz. Fotoğraf 3) kullanılır. Gücü örüldükten sonra çözgülerin ilk çaprazlanmasında kullanılan vedokuma süresinde çözgülerde kalan yardımcı araç ise"yassı tahta"olarak isimlendirilmektedir.

Fotoğraf 3. Yer tezgahında kullanılan yardımcı gereçlerden delikli tahta ve delikli tahtanın kullanımı (Kahvecioğlu, 2009:744

3.2. "Çarpana" Dokumalar İçin Kullanılan Araç ve Gereçler

Çarpana dokumada kullanılan temel araçlar deri, ahşap, fildişi, mukavva ve plastik gibi çeşitli malzemelerden yapılan üçgen, kare, altıgen gibi çeşitli form ve büyüklüklerde hazırlanan çarpana kartlarıdır (Bkz. Fotoğraf 4). Bazı yörelerde kartlara geçirilen çözgüleri, gerdirmek için iki ucuna çivi çakılmış, ince uzun yassı tahta parçası şeklindeki tezgah kullanılmaktadır.

Hem kolan hem çarpana kartlı kolan dokumalarda kullanılan yardımcı araçlar ise mekik ve kılıçtır. "Mekik" gücünü ya da kartların hareketi ile çözgü iplikleri arasında oluşan "ağızlık" adı verilen aralıktan atkı ipliklerinin geçirilmesini kolaylaştıran, "kılıç" ise atkı ipliğini sıkıştırmada kullanılan araçtır (Bkz. Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Farklı çarpana kartları, kılıçve çarpana tezgahı Simav-Kütahya, Sema Özkan Tağı arşivi, 2001

Kolan ve çarpana kartlı kolan dokumalarda, iplik seçimi oldukça önemlidir. Sıklıkla kullanılan iplik türü yün-kıl ve pamuk ipliklerdir. Geleneksel kolan dokumalarda yün, tiftik, kıl, keten ve pamuk ipliklerin kullanıldığı bilinmektedir. Çarpana kartları kullanılarak yapılan dokumalarda kartların hareketlerini engellemeyen, mukavemeti yüksek iplikler tercih edilmektedir. Günümüzde doğal liflerin yanı sıra sentetik iplikler de kullanılmaktadır.

4. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığında Hazırlık Aşamaları ve Dokuma İşlemi

4.1. Yer Tezgahlarında Dokunan "Kolan" Dokumalar İçin Hazırlık İşlemleri ve Dokuma

Her iki tip tezgahtada hazırlanırken dört adet kazık yere çakılır, levent (merdane) vazifesi gören sırıklar yere çakılan kazıkların arasından geçirilerek sabitlenir. Kazık ve sırıklar yapılması planlanan dokuma genişliğine göre belirlenir (Kosif, 2014:29). Çözgü tezgah üzerinde çözülürken delikli tahta kullanılacaksa, çözgü çubuğuna bağlanan bir renk çözgü ipliği, gücü ağacının üst sırasındaki deliklerden iki adet olacak şekilde kopartılmadan sırası ile geçirilmektedir. Sonra diğer bir renk çözgü ipliği alt sıradaki deliklerden geçirilmekte ve çözgü çubuğuna düğüm atılması ile çözgü çözme işlemi tamamlanmaktadır. Genellikle iki renk iplik kullanılmaktadır. Atkı ipliğinde çoğunlukla çözgü ipliğinden farklı bir renk tercih edilmektedir. Delikli tahta kullanılarak yapılan dokumalarda atkı, aşağı yukarı hareket ettirilerek açılan ağızlıktan atılmakta ve atkı kılıç ile sıkıştırılarak dokumaya devam edilmektedir (Kahvecioğlu,2009:738).

Yer tezgahlarında yapılan kolan dokumada, gücü olarak tahta çubuk kullanılıyorsa, çözgü telleri tek tek gücü tahtası amacıyla kullanılan dal parçası etrafında dolanır (Bkz. Fotoğraf 5). Bu işlemi yaparken çözgü tellerinden biri dal parçasının etrafında önden arkaya doğru sarılırken diğeri tam tersi yönde arkadan öne doğru sarılmaktadır. Atkı ipi, bir sıra gücü tahtasının üzerindeki iplerin arasından, bir sırada da gücü tahtasının kaldırılması ile oluşan çaprazlıktan atılarak dokuma işlemine devam edilmektedir.

Bazı yörelerde ise kolan dokuma yere tezgah kurmak yerine, bağdaş kurarak oturmuş bir kadının iki dizi arasında gücülenmekte ve aynı şekilde dokunmaktadır (Oğuz, 2004: 332).

Fotoğraf 5. Gücü bağlama (URL 3)

Desen oluşturma, kolan dokumalarda daha çok çizgili, kareli (Fotoğraf 6) gibi geometrik desenler kullanılmaktadır.Çözgü, tek ya da bir kaç renkte çözülmektedir. Desensiz düz dokumalarda ise atkı ve çözgüde aynı renk kullanılmaktadır. Kullanılan motif özellikleri yörelere göre değişiklik göstermektedir (Bkz. Fotoğraf 6). Örneğin Elazığ yöresinde yapılan çarpana kartlı kolan dokumalarda sıklıkla sembolik (su yolu, tarak, el) bezemelere rastlanırken, geometrik (düz çizgi, kesikli çizgi, üçgen) motiflerin de kullanıldığı (Kosif, 2014:214-231), Kırşehir yöresinde; hayat ağacı, kazayağı, çengel, su yolu ve göz motiflerinin (Çelik vd., 2018:16-17), kulla-

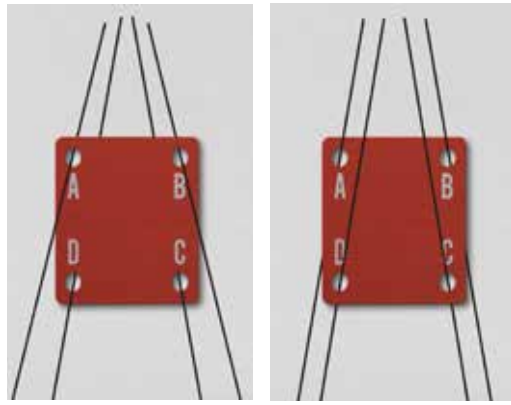
nıldığı görülmektedir. Kolan dokumamotif ve renk özellikleri kullanım alanına göre değişiklik göstermektedir. Örneğin erkek giyimi ve cenazede kullanılan kolan dokuma renk ve motiflerine göre gelin, kadın ve çocuk giyiminde kullanılan kolan dokumalarda daha canlı renk ve daha yoğun motif kullanımı söz konusudur.

Fotoğraf 6. Azdavay merkez (üst) Sema Özkan Tağı arşivi2020, ElazığArkeoloji ve Etnografya Müzesi kolan dokumaları (alt) (Kosif, 2014:192-194)

4.2. Çarpana Kartlı Kolan Dokumalar için Hazırlık İşlemleri ve Dokuma

4.2.1. Desen Raporu Hazırlama

Çarpana dokuma işlemine desen raporu hazırlanarak başlanır. Çözgü ipliklerinin sayısı desen raporuna göre belirlendiği için ilk aşamada desen raporunun hazırlanması oldukça önemlidir.Dokuma raporundaki her kare bir çözgü ipliğini ifade eder (sütunlar çarpana kartları, satırlar kartlar üzerindeki delikleri). Desen raporuna göre kullanılacak çarpana kart sayısı belirlenir. Desen raporu üzerinde çözgü ipliği renkleri, çözgü ipliği sayısı, çarpana kart sayısı ve kart geçirme sistemi belirtilir. Çözgü ipliklerinin sayısı renk özelliklerine dikkat ederek desen raporuna göre hesaplanmaktadır.Çözgü iplikleri kesildikten sonra desen raporundaki geçirme sistemine göre çözgü iplikleri önden ve arkadan olmak üzere çarpana kartlarına geçirilir (Bkz. Şekil 1).



Şekil 1. Çözgü ipliklerinin önden ve arkadan karta geçiriliş yönü

4.2.2. Çözgü Geçirme Sistemleri

Çözgü geçirme sistemine göre çarpanalar şu şekilde sınıflandırılır;

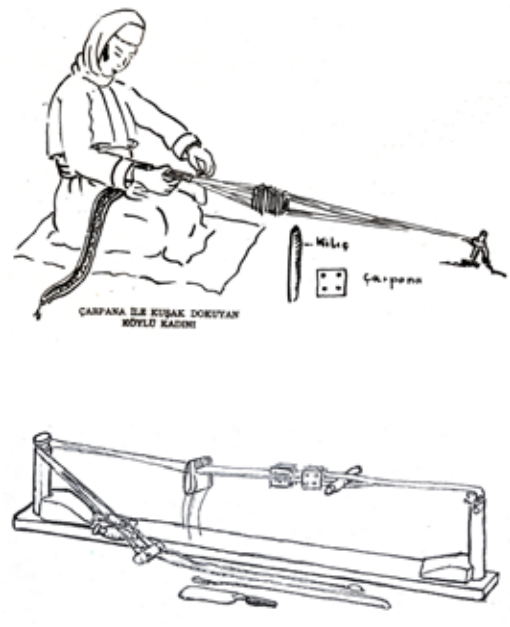
1. Düz dizgi
2. Grup simetri
3. Orta grup simetri
4. Tekli (ayna) simetri

Düz dizgi simetri sisteminde tüm çözgü iplikleri kartlara önden arkaya doğru geçirilir. Önden arkaya geçirilişini ifade etmek üzere"↘"sembolü kullanılır ve desen raporunda tüm sütunlar üzerinde bu sembol bulunur. Grup simetri sisteminde çarpana kartları ikili, üçlü vb. gruplar halinde sınıflandırılır ve çözgü iplikleri kartlara gruplar halinde geçirilir. Orta grup simetri sistemdekartların yarısı önden arkaya diğer yarısı ise arkadan öne olacak şekilde geçirilir. Tekli (ayna) simetri sisteminde ise çözgü iplikleri birinci çarpanada önden arkaya doğru geçirildiyse, ikinci çarpanada arkadan öne doğru geçirilir.

4.2.3. Çözgü Hazırlama

Çözgü hazırlama, çözgü dolabında ya da çözgüye uygun şekilde yere ya da duvara sabitlenmiş çiviler veya çubuklar arasında uygulanabilir. Çubuklar arasındaki mesafe çözgü uzunluğu verecek şekilde ayarlanmalıdır. Renk dağılım toblosunda belirlenilen renklere uygun sayıda çözgü teli hesaplanarak iplikler hazırlanır.

Desen raporu hazırlanıp, çözgülerin desen raporuna göre sayısının ve yapılacak ürüne göre boyunun belirlenmesinden sonra çözgü çözülür. İpliklerin kartlara geçiriliş yönüne dikkat edilerek iplerin kartlara geçirilmesinden sonra çözgü iplerinin uçları bir arada olacak şekilde düğümlenerek sağlam bir iplikle bir ucu dokuyucunun karşısına yere,duvara vs bir ucu dokumacının beline ya da her iki ucu basit ahşap tezgahlara sabitlenerek dokumaya başlanır.



Şekil 2. Çarpana ile kuşak dokuyan köylü kadın (Özbel, 1949:23), Çarpana dokuma tezgahı

4.2.4. Dokuma İşlemi

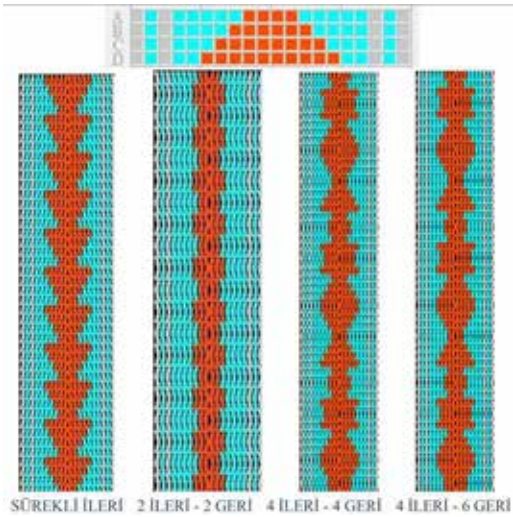
Çarpana dokuma tekniğinde ileri ve geri iki temel çevirme hareketi söz konusudur. Dokuma yüzeyi oluşturulabilmesi için çarpanaların ileri ve geri çevrilmesiyle değişen ağızlığa atkı ipliğinin atılması gereklidir.

Çarpanaları döndürme, çarpanaların dokucuya yakın olan deliği başlangıç noktası kabul edilerek, genellikle bunu izleyen deliği (ilerisindeki ve gerisindeki) dokuyucuya yakın konuma getirmeyi hedefleyen, ileri veya geri doğru döndürme işlemidir ve dokumanın oluşumu için gerekli olan temel çevirmelerdir. Dönüş açısı dört delikli, kare biçimli çarpanalarda 90°'dir. Çarpananın biçimine delik sayısına göre dönüş açısı değişir. Örneğin iki delikli çarpanada dönüş açısı 180°, sekizgen çarpanada 45°'dir.

4.2.5. Çarpanakartlı Kolan Dokumada Desen

Çarpana kartlarını döndürme sistemleri, aynı desen raporunun dokuma yüzeyde farklı motifler oluşturmasını sağlar. Çarpana kartlarını döndürme sistemlerine göre sınıflandırma şu şekilde yapılır (Bkz. Şekil 2);

1. Sürekli ileri (motif tekrarı)
2. İki ileri iki geri (motifin yarısının tekrarı)
3. Dört ileri dört geri (motif simetriğinin tekrarı)
4. Karışık sayıda ileri geri çevirme



Şekil 3. Çarpana kartlarını döndürme sistemlerinin desen üzerindeki etkisi

Çarpana kartlı kolan dokumalarda desen aktarma, çarpana kartlı kolan dokumalarda desenlendirme kartların döndürme sistemlerine göre yapılabileceği gibi desen aktarma tekniği kullanılarak da uygulanabilir. Desen aktarma tekniğinde çarpana kartlarının A,B deliklerinden bir renk C,D deliklerinden başka bir renk çözgü ipi geçirilerek zemin ve motif renginin farklı kullanılacağı bir dokuma yüzey elde edilir ve çarpana kartları sürekli ileri çevrilerek dokuma işlemi gerçekleştirilir. Uygulanması planlanan motifin desen raporu oluşturularak ve oluşturulan desen raporu takip edilerek istenilen renk yüzeye gelecek şekilde kartlar çevrilir. Bu teknikle kullanılmak istenen motifler kartın biçimine, delik sayısına bağlı kalınmaksızın istenilen şekilde oluşturulabilir. Fotoğraf 8'de verilen ve çuval kulpu olarak kullanıldığı bilinen dokuma, desen aktarma tekniğiyle dokunmuştur. Örnekte iki farklı renk kullanıldığı gözlemlenerek ön ve arka yüzünde zıt renklerde aynı motifin oluştuğu görülmektedir.

Çarpana kartlı kolan dokumalarda uygulanan başka bir sistem ise atkı geçirme sistemidir. Dokuma sırasında atkı çift yönlü, tek yönlü, bol, boncuklu ve birden fazla atkı geçirme sistemine göre farklı şekillerde geçirilebilir (Akpınarlı, Ortaç, 2007:83-84). Çift yönlü geçirme sisteminde atkı ipliği sola doğru geçirilerek kartların çevrilmesi ve takiben atkı ipliğinin sağa doğru geçirilmesi şeklinde uygulanır. Tek yönlü atkı geçirme sisteminde atkı ipliği sadece tek bir yönden geçirilir. Bol atkı geçirme sisteminde atılan atkı ipi çarpana yüzeyinin kenarlarından bol bırakılarak, boncuklu atkı geçirme sisteminde ise atkı ipliğine geçirilen boncukların dokuma yüzeyin kenarlarına gelmesi sağlanarak dokunur (Bkz. Fotoğraf 7).Birden fazla atkı ipliği geçirme sisteminde ise gruplara ayrılan çözgülerin her birinden farklı atkı ipliği geçirilerek dokuma yapılır.

Ancak köylerde dokuyucular desen raporu hazırlamamakta, anneden öğrendikleri ve belleklerine yerleşen desenleri dokumaktadırlar. Bu nedenle aynı yörede kullanılan motif özellikleri birbiri ile paralellik göstermektedir. Örneğin Elazığ yöresinde yapılan çarpana kartlı kolan dokumalarda sıklıkla sembolik (su yolu, çengel, tarak, göz) bezemelere rastlanırken, geometrik (düz çizgi, kesikli çizgi, üçgen, kare vb.) figürlü (el, koçboynuzu,akrep vb.) ve bitkisel bezeme (hayat ağacı) motiflerin de kullanıldığı (Kosif,

2014:44), Ankara Çubuk ilçesinde; geometrik ve sembolik motiflerin (Akpırnalı ve Ortaç, 2007:85), Denizli Güzelpınar köyünde rastlanan çarpana kartlı kolan dokumalarda ise göz, yılan başı, hatap başı, yaprak ve dişeme motiflerinin (Kahvecioğlu, 2009:741) kullanıldığı görülmektedir.

Ayrıca kolan dokuyan kadınlar çözgü ipliklerini çarpanalara geçirmede, sürekli dokudukları desenin çözgü ipliklerinin, çarpanalardan geçiriliş sistemini gösteren,örnek çarpana kartlarından da yararlanmaktadır.

Dokunması tamamlanan kolan ve çarpana kartlı kolan dokumalar çözgüleri kesilerek tezgahta bağlı oldukları çubuktan ya da kartlardan ayrılırlar. Çözgünün uçları çeşitli şekillerde düğüm atılarak ya da örülerek sökülmesi önlenmektedir.

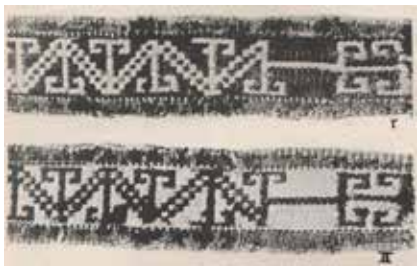
5. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığı Kullanım Alanları

Kullanım ihtiyacına yönelik olarak üretilen geleneksel kolan dokumaları Özbel (1949) topak evlerde, çuvallarda, giyim ve baş süslerinde, eyer takımlarında ve araba süslerinde kullanılan kolan dokumalar olarak dört başlıkta sınıflandırmıştır.

Topak evler geçmişte Anadolu'da sıklıkla kullanılan, günümüzde kullanımı azalan keçeden yapılan kubbe şeklindeki çadırlara verilen isimdir. Topak evlerde kolan dokumalar (Bkz. Fotoğraf 8); çadır üzerindeki keçenin iskelete sabitlenebilmesi için kullanılır (Özbel, 1949: 4).

Kadınların Anadolu'da kolanları çocukları taşıyıp sırtlarına bağlamak için (Bkz. Fotoğraf 9) veya kundak bağı ve beşik bağı olarak da kullandıkları bilinmektedir. Bir başka kullanım amacı da kolan dokumaların sağlam oluşları nedeniyle taşıma amacıyla kullanılmasıdır. Karadeniz bölgesinde sepetlerin taşınmasında kullanıldığı bilinen dırmaç ipi, susma ipi ve çuval tutacağı çarpanaların taşıma amacıyla kullanılmasına verilebilecek örneklerdendir (Erbek, 1980: 8-10).

Giyimde kullanılan çarpana kartlı kolan dokumaların, kadınlar tarafından kuşakların tutturulmasında (Bkz. Fotoğraf 9), bel bağı, tozluk bağı, takunya terlik bandı, baş takılarında ve süsleme amaçlı, erkekler içinse kuşağın bele tutturulması için üretildiği bilinmektedir. Kadın giyiminde kullanılan tokurdak ve dokurcun olarak adlandırılan kuşakların uçları tozak adı verilen püsküllerle ve çeşitli örgülerle süslenir. Şal ve trabulus olarak isimlendirilen erkek giyim kuşaklarında ise daha sade motif ve renklerin kullanıldığı bilinmektedir (Özbel, 1949: 6).Kolan dokumaların bir diğer kullanım alanı ise hayvanlarda terki bağı, yular, dizgin, deve atkıları, eğer süsleridir(Erbek,1980:8-10).



Fotoğraf 7. a. Desen aktarma tekniği (Özbel, 1940:14), Topak ev (Özbel, 1949:9), **b.** Çarpana dokumanın çocuk taşımada kullanılması (Erbek, 1980:10), **c.** Kuşağın bele tutturulmasında kullanılması Simav-Kütahya (Sema Özkan Tağı arşivi, 2001)

6. Kolan Eşya ve Kemer Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustalar

Geçmişte kullanımı yaygın olan kolan ve çarpana kartlı kolan dokumaların bazı örnekleri müzelerde yer alırken (Soysaldı, 2016: 475), Anadolu'nun birçok bölgesinde, köylerde halen günlük ihtiyaçların karşılanabilmesi amacıyla kadınlar tarafından çarpana ve kolan dokumaların yapılmasına devam edilmektedir.

Fotoğraf 8. Yozgat Müzesi kolan dokuma örnekleri Yozgat (Aysen Soysaldı arşivi, 2004)

Amasya, Ankara, Afyon-Emirdağ, İçel-Tarsus, Elazığ, Kayseri (Sarıoğlu vd.,2005:21), Akdeniz Bölgesinde Antalya, Muğla-Fethiye ve Denizli çevresi (Atlıhan, 2012: 130), Osmaniye'ye bağlı Kadirli ilçesinde (Erzurum, 2017 :99), Akdeniz Bölgesinde Antalya ve Burdur civarı, Akkoç köyü (Kahvecioğlu Sarı ve Baş, 2013:190), Karadeniz de Kastamonu Araç ve Tosya (Erdoğdu, 1993:53), Pınarbaşı, Azdavay, Şenpazar ilçeleri (Özkan, 1997:329), Ordu Aybastı ilçesi, Konya Bozkır ilçesi (Büber, 2013:48-50) dokuma örneklerinin bulunduğu ve dokumacılığının yapıldığı yerlerden bazılarıdır.

Teknolojinin gelişmesiyle, kolan ve çarpana kartlı kolan dokumalara olan ihtiyaçların karşılanması çok daha ucuz ve emek gerektirmeyen şekilde gerçekleştirilebilmektedir. Kolan ve çarpana kartlı kolan dokumacılığının unutulup yok olmaması, gelecek kuşaklara da aktarılabilmesi için Kültür ve Turizm Bakanlığı, Halk Eğitim Merkezleri tarafından kolan ve çarpana kartlı kolan dokumalara yönelik eğitimlerin verilmesi büyük önem taşımaktadır. Öte yandan lise ve üniversitelerin çeşitli bölümleri, "çarpana kartlı kolan dokuma" derslerini kapsamakta, geleneksel yöntemlerin güncel ve yaratıcı kullanım uygulamalarına da yer vermektedirler.

Kaynaklar

Akpınarlı, H. Feriha ve Ortaç, H. Serpil (2007). Ankara Çubuk İlçesi Çarpana Kartlı Kolan Dokumaları. *I. Uluslararası Türk El Dokumaları Kongresi*, s. 80-85.

Atlıhan, Şerife (2012). "Antalya ve Çevresinde Kolanlar", *Akdeniz Sanat Dergisi4(7).*

Çelik, Derya – Özkan, Nurhan ve Kılınç, Nurgül (2018). "Kırşehir İli Geleneksel Giysilerinde Kullanılan Kuşak Örnekleri". *21. Yüzyılda Türk Sanatı: Meseleler ve Çözüm Önerileri Milletlerarası Sempozyum-Sergi- Konser-Çalıştay*, s. 13-18.

Büber, Selcen (2013). *Konya Bozkır İlçesinde Bulunan Kolan Dokumaları ve Bazı Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.*

Erbek, Güran (1980). "Çarpana Kartlı Kolan Dokumaları". *Türkiyemiz dergisi 30* , s. 7-11.

Erdoğdu, Ata (1993). *Kastamonu Folkloru*, Ankara: 2.Yıldız Matbaacılık.

Erzurum, Kenan (2017). *Kültürümüzün Kaybolan Değerleri Unutulan Geçmişimiz*, İstanbul: Hiperyayın.

Kahvecioğlu - Sarı, Habibe ve Baş, Yeşim (2013). "Kolan Dokumalar ve Akkoç Köyü Kolan Dokuma Örnekleri". *Milli Folklor Dergisi 25(98),* s.187-196.

Kahvecioğlu, Habibe (2009). "Denizli Kocadere Köyü Kolan Dokumacılığı", *II. Uluslararası Türk El Dokumaları (Tekstil) Kongresi ve Sanat Etkinlikleri*, Konya: S.Ü. Selçuklu Araştırmaları Merkezi Başkanlığı Yayınları, s.282.

Kosif, Bahar (2014). "Elazığ Ili Kolan ve Çarpana Kartlı Kolan Dokumalarının Incelenmesi". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.*

Koswing, Leonore (1970). "Çarpanacılık Ve İstanbul Topkapı Sarayı Müzesi'nde Bulunan Çarpana Kartlı Kolan Dokumaları". *Türk Etnografya Dergisi*, s.86-87.

Oğuz, Burhan (2004). *Türkiye Halkının Kültür Kökenleri 4, Dokuma ve Giyim Teknikleri,* İstanbul: Anadolu Aydınlanma Vakfı Yayınları.

Özbel,Kenan(1949).*Kuşaklar ve Kolanlar*, *Kılavuz Kitaplar XX,El Sanatları X* Ankara: UlusBasımevi.

Özkan, Sema (1997). "Azdavay'da Kuşak Dokumacılığı". *V. Uluslararası Türk Halk Kültürü Kongresi.* Ankara.

Sarıoğlu, Halide - Ergenekon, Cavidan - Ülger, Nihal ve Başaran, Fatma Nur (2005). *Dokuma-I Çarpanalı Dokumalar*, İstanbul: YA-PA Yayınları.

Sönmez, Tuna Demir (1995). *El Dokumacılığı ve Çarpana Dokuma,* Ankara: T.H.K. Basımevi.

Soysaldı, Aysen (2016)."Yozgat Dokuma Atlası", *I. Uluslararası Bozok Sempozyumu*, s. 454-478.

Soysaldı, Aysen ve Kosif Bahar (2015). "Teke (Burdur) Yörüklerinde Kolan Dokumalar". *Teke Yöresi Sempozyumu,* s. 1523-1529.

Su, Kamil (1982). "Tiftik Ve Sofçuluk". *Türk Etnoğrafya Dergisi, VIII*, s.59-77.

Yücel, Yaşar (1982) *.1640 Tarihli Es'ar Defteri*. Ankara: Ankara Üniversitesi Dil Ve Tarih Coğrafya Fakültesi Basımevi.

URL 1: https://sozluk.gov.tr/ (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 2: http://www.globalegyptianmuseumorg/detail.aspx?id=4267(Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 3: http://www.avsarelleri.com/?pnum=18&pt=2+%20+DOKUMANIN+TANIMI+-VE+%C3%87E%C5%9E%C4%B0TLER%C4%B0+(Erişim Tarihi: 20.07.2020)

KOZA VE İPEK ÜRETİCİLİĞİ

Pod and Silk Making

Feryal Söylemezoğlu*

Abstract

Silk, which has the characteristics of animal fiber fibroin, is a secretion of silkworm (Bombyx mori). Sericulture and cocoon production have been traditional occupations which have important contributions to the economy in Turkey for many years. Turkey is very suitable for sericulture due to its climate, topographical conditions and social structure. This agricultural activity is outstanding due to the fact that the flora of Turkey has various mulberry trees, production and growing tools are very simple, product can be obtained in a short time of forty days and immediately converted into cash. Development of agricultural industry branches in Turkey and prevention of rural-urban migration through creation of employment can be achieved by supporting products such as silk weavings and silk rugs. More effective use of rural development projects for sericulture and silk products will improve local employment and production opportunities.

In this study, information about sericulture in Turkey, past and present silk and cocoon production is given.

Keywords: silkworm, cocoon and silk production

* Dr. Öğretim Üyesi, Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, fsoylemezoglu@ankara.edu.tr

1. Giriş

İpek, medeniyet tarihinde servetin, siyasal ve sosyal itibar ve egemenliğin sembolü, kıtalararası iletişim ve ticaretin konusu, sanat üsluplarının yayılışı için temel madde olmuştur

Buharlı geminin gelmesiyle ağır yüklerin taşınabildiği çağa kadar medeniyetler arasında karadan ve denizden mal değişim ve iletişimi, yalnız yükte hafif pahada ağır mallar (baharat, ilaçlar, değerli taşlar), özellikle ipek, yük ve ipekli değerli kumaşlar arasında olmuştur. İpek ve ipekli kumaş ticareti bu listede baharat ile beraber başta gelmiştir.

İpeğin Türk tarihinde önemli bir yeri bulunmaktadır. Çin ve Orta Asya'dan başlayarak Akdeniz'e kadar ipek ticaret yollarını bin seneden fazla Türk devletleri kontrolleri altında tutmuş; bu başarı onların zenginlik, kudret ve medeniyetlerinin temel taşı sayılmıştır. Tarihte Göktürk, Uygur, Selçuk ve Osmanlı devletlerine İpek İmparatorlukları denilmiştir (İnalcık, 2008:270).

Uzak Doğu'dan gelen ipek ve baharat Batı dünyası için uluslararası ilişkilerde önemli bir rol oynamıştır. İpek, ayrıca Doğu kültürünün Batı tarafından tanınmasını da sağlamıştır. Doğunun ipeği ile baharatının kervanlarla batıya taşınması Çin'den Avrupa'ya ulaşan ticaret yollarını oluşturmuştur. İpek Yolu güzergahında bulunan Anadolu toprakları ipekböcekçiliğinin gelişmesinde büyük önem taşımaktadır.

Türkiye'de ipekböcekçiliği yardımcı bir tarımsal faaliyet konumundadır. Küçük aile işletmelerinde yaprak kesme ve taşıma işçiliği hariç tüm faaliyetlerin yaşlı, sakak, çocuk gibi emeğini diğer tarımsal sahalarda değerlendirme olanağı olmayan aile fertlerince yapılması, kırsal alanda gizli işsizliğin önlenmesi, kısa zamanda yüksek gelir sağlanmasıyla tarımsal gelirin daha dengeli dağılmasında önemli derecede etkili olmaktadır. 35-40 gün gibi kısa bir sürede, diğer tarımsal faaliyetlerin, iş gücü ihtiyacının az olduğu bir zamanda yapılması ve üreticinin ürününü nakit olarak değerlendirmesi ipekböcekçiliğinin diğer ürünlere göre tercih nedenleri olmaktadır (Anonim, 1991:4).

İpekböcekçiliği dutun yetiştiği her yerde yapılabilmektedir. Ülkemiz iklimi Orta Anadolu'nun kurak bölgeleriyle Doğu Anadolu'nun yüksek yaylaları hariç ipekböcekçiliğine elverişli ortamdır. İpek böceği yetiştiriciliği ve koza üretimi dut ağacının varlığına bağlıdır. İklim ve toprak isteği bakımından hassas olmayan dut ağacı, yurdumuzun çok yüksek ve soğuk yerleri hariç her yerinde kolayca yetişebilmektedir.

İpekböcekçiliği ve ipekçilik hem tarım ve hem de sanayi kapsamında ekonomik katkıları ile bazı yörelerimizde tarımsal faaliyetlerin başında gelmektedir. Düşük gelirli tarım işletmelerinde yarattığı istihdam, kısa bir sürede sağladığı gelir, ipek çekimi, bükümü, boyama gibi ara işlemlerden sonra tekstilde, özellikle halıcılıkta kullanımı ile yaratılan 14 misli katma değer, ülke ekonomisinin karşı koyamayacağı katkılardandır.

2. Ülkemizde İpekböcekçiliğinin Tarihsel Gelişimi

İpeğin Türk tarihinde önemli bir yeri bulunmaktadır. Çin ve Orta Asya'dan başlayarak Akdeniz'e kadar ipek ticaret yollarını bin seneden uzun süre boyunca Türk devletleri kontrolleri altında tutmuş; bu başarı onların zenginlik, kudret ve medeniyetlerinin temel taşı sayılmıştır. Tarihte Göktürk, Uygur, Selçuk ve Osmanlı devletlerine ipek imparatorlukları denilmiştir (İnalcık, 2008:276).

Uzak Doğu'dan gelen ipek ve baharat batı dünyası için uluslararası ilişkilerde önemli bir rol oynamıştır. İpek, doğu kültürünün batı kültürü tarafından tanınmasını sağlamıştır. İpek Yolu güzergahında bulunan Anadolu toprakları ipekböcekçiliğinin gelişmesinde büyük önem taşımaktadır.

Anadolu'ya ilk defa Bizans İmparatorluğu zamanında M.S. 552 yılında girmiş olan ipekböcekçiliği önceleri Marmara Bölgesi'nde yayılmaya başlamıştır. Gerek Tatarlar ve gerekse Hint ve İran tüccarları tarafından batıya doğru giden ipek yüzünden İstanbul'da ileri bir ipek sanayii meydana gelmiştir (Anonim, 1991:2). Osmanlı İmparatorluğu'nun Bursa'yı başkent yapmasından sonra Bursa ve İzmit yörelerinde gelişmiş ipekböcekçiliği Trakya Bölgesi'ne ve Edirne'ye yayılmıştır.

1840 yılından sonra ülkemizde ipekböcekçiliğinde büyük bir gelişme kaydedilmiş, Bursa'da basit el mancınıkları ile çekilen ipekler Avrupa ülkelerine ihraç edilmeye başlanmıştır. Geleneksel yollarla çekilen ipekler (düzgün olmadığı için) 1844 tarihinde Bursa'da 4 mancınıklı ve buharlı bir filatür fabrikası kurulmuş, Fransa'dan getirilen uzman eşliğinde usta yetiştirilmesine başlanmıştır. 1845 tarihinde ise Bursa'nın Kayabaşı semtinde 60 mancınıklı ve buharla işleyen bir filatür tesisi kurulmuş ve bunu 100 mancınıklı ve buharla işleyen ikinci bir modern tesis izlemiştir. 1852 tarihinde ise devlet tarafından 78 mancınıklı fabrikalar kurulmuş, 1856 yılında ülkemizde fabrika sayısı 40'a, mancınıkların adedi de 2169'a yükselmiştir (Anonim, 1958:25; Akbay, 1995:4; Aksu, 1944:7). 1845 tarihinden itibaren Fransa'da ortaya çıkan Pebrin (Karataban) hastalığı ipekböcekçiliğine büyük zarar vermiş, 1860 yılında bu hastalık ülkemizde üretimi olumsuz etkilemiştir. Süveyş Kanalı'nın açılması ile Çin ve Japon ipekleri Bursa ve çevresinde yetiştiricilerin üretimi azaltmalarına ve dutlukların sökülmesine yol açmıştır (Anonim, 1958:42; Bağcı, 1985:17).

Gerileyen ipekböcekçiliğimizi tekrar eski durumuna getirmek ve hastalıksız yerli ipek böceği tohumu üretmek amacıyla Bursa'da 1888 yılında Harir-dar-üt Talimi adında bir ipekböcekçiliği okulu kurulmuştur. Bu okul İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsünün de temelini oluşturmuştur. 1930 yılında ülkemiz ipekböcekçiliğinin geliştirilmesine katkıda bulunmak üzere açılan enstitü; ipek böceği besleme tarzı, hastalıklarla mücadele, damızlık yetiştirme, koza ıslahı, tohum muhafazası ve ipeğin çekilmesi konularında ülkeye hizmet vermeye başlamıştır (Ertuğrul, 1933:561). Türkiye'de üretilen tohumların rasyonel şartlar altında kışlatılmalarının sağlanması amacıyla 1933 yılında Bursa'da bir de Kışlak Müessesesi kurulmuştur. Denizli, Diyarbakır, Antalya ve Edirne'de ipekböcekçiliği istasyonu; Hatay, Amasya ve Rize illerinde de kontrolörlük kurulmuştur. Maalesef 1949-1961 yılları arasında ipek böceği istasyonları ve kontrolörlükler kaldırılmıştır.

Bursa İpekböcekçiliği Enstitüsü 06.11.1971 tarihinde bilimsel araştırmalar yapmakla görevlendirilerek "Bursa İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü" adını almıştır. Ülkemiz ipekböcekçiliğine çok önemli katkıları olan tek kamu kuruluşu Bursa İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü maalesef 31.12.2004 tarihinde kapatılmıştır. Bu tarihten sonra Kozabirlik, ipekböcekçiliği ile ilgili ar-ge faaliyetlerini yürütme, dut ve yumurta gen kaynaklarını muhafaza etme, ihtiyaç oranında ipek böceği yumurtası ve dut fidanı yetiştirme faaliyetleri ile ilgili iş ve işlemleri Tarım ve Orman Bakanlığı tahsisli Tarım İl Müdürlüğü kampüsündeki tesisleri kullanarak sürdürmektedir. Üreticilerin örgütlendiği tek kuruluş merkezi Bursa'da bulunan

Bursa Koza Tarım Satış Kooperatifleri Birliği (Kozabirlik) olup, Bursa, Bilecik, Sarıcakaya/Eskişehir, Adapazarı ve Alanya/Antalya Koza Tarım Satış Kooperatiflerini bünyesinde bulundurmaktadır. İpek böceği yumurtası üretimi ve yaş koza destekleme alımları da Kozabirlik tarafından yapılmaktadır. Üretilen yaş koza üreticilerden yerinde (köylerinde) satın alınarak Kozabirlik'e ait depolarda işleme tabi tutulduktan sonra satışa hazır hale getirilmektedir.

Kırsal Kalkınma Yatırımların Desteklenmesi Programı kapsamında 2008 yılında Eskişehir'e kurulan ve ardından Diyarbakır'da devlet desteği ile kurulan iki adet modern çekim ve büküm tesisi bulunmaktadır. Bu tesislerin yıllık koza işleme kapasitesi tek vardiyada 200 tondur. Ayrıca bölgesel olarak geleneksel yöntemlerle üretimlerini sürdüren Bursa ve Hatay illerinin taplam kuru koza işletme kapasitesi yılda 8-10 tondur. Kozabirlik yılda 20.000 kutu ipek böceği yumurta üretim kapasitesine sahiptir. Son yıllarda talebe göre 5000-6000 kutu ipek böceği yumurtası üreticilere ücretsiz dağıtılmaktadır (Şahan ve Akbaba, 2020:215; kozabirlik.com.tr)

3. Dünyada ve Türkiye'de Yaş Koza ve Ham İpek Üretimi

3.1. Dünya Üretimi

Dünyada yaklaşık 30 ülkede ipekböcekçiliği yapılmaktadır. 2007-2011 yılları arasında dünya yaş koza üretiminde Çin yıllık ortalama 600-700 bin ton arasında değişen bir üretim miktarıyla ilk sırada yer almaktadır. Bu sıralamayı 130 bin ton civarında Hindistan takip etmektedir. Özbekistan ise 25 bin ton civarı ile üçüncü sırada yer almaktadır (International Sericultural Commission (ISC), 2011; Anonim, 2017:3)

İpekböcekçiliği yoğun olarak Uzak Doğu ülkelerinden Çin, Hindistan, Tayland başta olmak üzere dünyada ekonomik açıdan 10-12 ülkede üretimi yapılmaktadır ancak yıllık yaş koza üretimi 1000 tonun üzerinde olan ülke sayısı 5'i geçmemektedir. Ham ipek sınırlı sayıda ülke tarafından üretilmekte ancak tüm dünya ülkelerinde tüketilmektedir (Şahan ve Akbaba, 2020:215). Tablo 1'de dünya yaş koza üretimi verilmiştir.

Tablo 1. Ülkeler bazında dünya yaş koza üretimi (ton) (2007-2011)*

Ülkeler	2007	2008	2009	2010	2011
Çin	792.694,00	683.381,00	574.099,00	649.000,00	661.000,00
Hindistan	-	133.316,00	131.661,00	130.714,00	-
Özbekistan	-	25.760,00	25.896,00	-	-
Brezilya	8.617,00	6.266,00	4.835,00	4.439,00	3.037,00
Tayland	1.785,00	7.700,00	4.655,00	4.655,00	-
İran	1.665,00	-	-	-	-
Japonya	433,00	382,00	327,00	264,00	220,00
Bangladeş	408,00	-	-		-

Ülkeler	2007	2008	2009	2010	2011
Türkiye	127,00	127,00	140,00	129,00	151,00
Endonezya	470,00	273,00	133,00	161,00	-
Yunanistan	104,00	-	-		-
Bulgaristan	55,00	48,00	51,00	75,00	49,00
Filipinler	9,00	9,00	4,00	-	-
Romanya	4,00	5,00	25,00	-	-
Suriye	2,50	2,50	4,00	3,50	3,00
Toplam	806.373,50	857.269,50	741.830,00	789.440,50	664.460,00

International Sericultural Commission (ISC)

**2012 yılından sonra bu verilere ulaşılamamıştır*

Ülkeler bazında ham ipek ve yaş koza üretimi beraber değerlendirildiğinde Çin ve Hindistan'ın dünya üretiminde geleneksel yerlerini korudukları görülmektedir. En fazla ipek tüketimine sahip olan ülkeler ABD, İtalya, Hindistan, Fransa, Çin; bunun yanı sıra en fazla ipek ihtiyacının olduğu ülkelerde ise ABD, Hindistan, İtalya, Brezilya, Pakistan, Japonya ve Türkiye ilk sıralarda yer almaktadır (Anonim, 2013:10; ISC, 2016). Dünyada son 10 yıl içerisinde Çin ve Hindistan haricindeki ülkelerde ham ipek üretiminde %21'lik bir düşüş görülmektedir (ISC, 2016).

3.2. Türkiye Üretimi

Ülkemizde ipekböcekçiliği ilkbahar ve sonbahar olmak üzere yılda 2 kez yapılabilmekle beraber ekonomik olarak daha verimli olduğu için sadece ilkbahar beslemesi gerçekleştirilmektedir. İnficar ettirilen ipek böcekleri, havaların daha erken ısındığı Ege ve Akdeniz bölgelerinde Nisan ayı başında, diğer bölgelerde Nisan ayı sonu, Mayıs ayı başında üreticilere Kozabirlik tarafından ücretsiz olarak dağıtılmaktadır. Tam kutu içinde 20.000, yarım kutu içinde 10.000 canlı yumurta bulunmaktadır.

Ülkemizde yaş koza üretimi yıllara göre çok büyük değişiklikler göstermiştir. 1905-1908 yılları arasında üretim 16.500 ton – 18.338 ton olmuştur (Kesici, 1970:13; Göbelez, 1982:23) . Kaynaklara baktığımızda ülkemizde 1933 yılında 37.640 aile, 1936 yılında 49.338 aile, 1938'de ise 55.773 aile ipekböcekçiliği ile uğraşmaktadır. Açılan kutu sayısı 1933 yılında 52.032, 1936 yılında 56.578, 1938 yıllında ise 64.693 olmuştur. O yıllarda yaş koza üretimimiz ise 1933 yılında 1889 ton, 1936 yılında 2135 ton, 1938 yılında ise 2348 tondur (Özaktaş, 1943:6). Ülkemizde 1980-90 yılları arasında ortalama 40 ilde ipekböcekçiliği yapılmasına rağmen 1994 yılında ancak 27 ilde ipekböcekçiliği yapılmaktaydı. 1994 yılında 13.324 kutu tohumun iç piyasaya verildiği, 7450 kutu tohumun ise 5000 kutusunun İran'a, 1200 kutusunun İtalya'ya 1000 kutusunun Mısır'a, 250 kutusunun Türkmenistan'a ihraç edildiği, satılamayan 1296 kutunun da imha edildiği bildirilmektedir (Anonim, 1994:18; Söylemezoğlu, 1995:19). Tablo 2'de Türkiye ipekböcekçiliği ve yaş koza üretimi verilmiştir

Tablo 2. Türkiye ipekböcekçiliği ve yaş koza üretimi (damızlık dahil)

	İpekböceği besleyen			Açılan Kutu Sayısı	Alınan Yaş Koza Miktarı (Polihibrit+ Damızlık) (kg)
	İl sayısı	Köy sayısı	Aile sayısı		
2002	21	327	2.356	3.885	100.013,70
2003	24	280	2.758	5.094	169.221,10
2004	24	272	2.919	5.161	145.173,00
2005	23	278	2.729	5.669	160.173,50
2006	22	246	2.597	5.698	128.944,90
2007	25	215	2.318	5.263	127.146,20
2008	26	199	2.238	5.564	126.614,20
2009	28	211	2.358	5.683	139.599,60
2010	26	193	2.183	5.476	128.960,08
2011	35	299	2.623	5.808	150.646,65
2012	29	342	2.572	5.576	133.707,10
2013	36	328	2.348	5.266	121.494,70
2014	37	342	1.760	3.738	80.054,40
2015	36	358	1.956	4.550	114.784,50
2016	42	459	2.001	5.302	102.833,00
2017	52	660	2.128	5.685,5	101.820,90
2018	58	694	2.210	6.237,5	93.694,90

Kaynak : Kozabirlik

Tablo 2'ye baktığımızda son yıllarda ipekböcekçiliği ile uğraşan illerin arttığı görülmektedir. Bu son derece sevindirici bir durumdur. 2018 verilerine göre ülkemizde 58 ilimizde ipekböcekçiliği yapılmaktadır. Yaş ipek kozası üretiminde Kulp/Diyarbakır 48.386 kg ile ilk sırada yer almakta, Bursa ve Antalya illeri ise onu izlemektedir.

Türkiye'nin 2018 yılı ham ipek üretimi yıllık 94 ton iken sektörün ham ipek ihtiyacı bu miktarın çok üstündedir. İpek ipliği ithalatı, ülkemiz piyasası ve halı ihracatına

bağlı olarak değişkenlik göstermektedir. Çin menşeli ipek ipliği, fiyatının Özbek ipeğine göre daha pahalı olması nedeniyle halı sektöründe çok fazla kullanılmamaktadır. Çin'den 2018 yılında ülkemize yaklaşık 30 bin tonun üzerinde ipek ipliği ithal edilmiştir. İpek halıcılık maalesef Hereke'de bulunan 5 firma tarafından sürdürülmektedir. Mevcut firmalar Çin ve Özbekistan'da işçiliğin ucuz olması nedeniyle oralarda üretim yoluna gitmişlerdir (Anonim, 2018:9).

Türkiye genelinde 1990 yılında 44000 aile ipek böceği yetiştirirken 2000'li yıllardan sonra bu sayı 3000'in altına düşmüştür. Kozabirlik tarafından gösterilen yoğun çabalar ve devletçe sağlanan destekleme fiyatları ile üretimin sürdürülebilmesi yönünde çalışmalar desteklenmektedir. Ülkemizde yaş koza üretiminde Diyarbakır ilk sırada yer alırken bunu Antalya, Bilecik, Sakarya, Eskişehir ve Bolu izlemektedir.

4. İpek Böceğinin Hayat Devreleri ve İpek Böceği Yetiştiriciliği

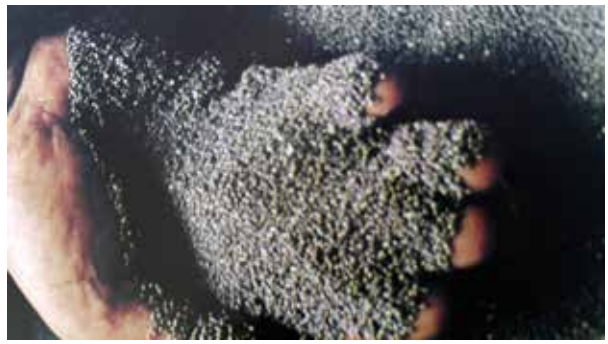
İpek böcekleri bir tırtıl cinsidir. İpek böceği aileleri ikiye ayrılır: Bombycidae (ticari ipek böceği) ve Saturniidae (yabani ipek böceği). Bu iki aile de pulkanatlılar (Lepidoptera – kelebekler ve güveler) takımındandır.

Çin, esmer ipek, Hint ipeği (tussah ipeği) olarak bilinen beyaz olmayan ipeğin en büyük üreticisidir. Hindistan'da ise Assam Vadisi'ne özgü olan ve Asya'nın nemini çok seven Muga tırtılları parlak altın rengi ipek üretmektedir. Hindistan'da Hint yağı bitkisi yetiştirilen bahçelerde bulunan Eri ipek böceği çok dayanıklı ipek üretmektedir. Fakat bu ipek kozalardan çok zor ayrılmaktadır (Hyde, 1984:24; Tazima, 1964:29)

İpek böceğinin hayat devreleri 4 kısımdan oluşmaktadır

1. İpekböceği yumurta (tohum) devresi
2. Larva (tırtıl) devresi
3. Koza örme ve krizalitlenme devresi
4. Kelebek devresi

İpek böceği tohumları çok küçük olup 2000'e yakın tohum 1gr gelir. Tohumlar 1-1,3 mm uzunlukta ve 0,9-1,2 mm geniş-liktedir. Tohumlar beyzi düz veya oval şekilli üst ve merkezi kısmında düz satıhlı bir mikrofil bulunur. Beyaz renkte koza ören ırkların tohum rengi soluk sarı, sarı renkte koza ören ırkların tohum rengi koyu sarı renklidir. Yılda bir veya iki nesil veren ve kışlatılan özellikte bulunan tohumların renkleri koyu kurşuni, yeşil yahut mor renkler arasındadır (Anonim, 1991:27; Akbay, 1995:17; Anonim, 1990:6).



Fotoğraf 1. İpek böceği tohumları (Hyde, 1984)

İpek böceğinin yumurtaları (tohumları) teneffüs edebilmeleri için bez kaplı kutularda ambalajlanmıştır. Bir kutuda 20.000 adet tohum bulunur. Bu miktar tohumun ağırlığı

ise 11-13 gr arasında değişir. Ülkemizde ipek böceği yumurtaları Kozabirlik tarafından üretilmekte ve üreticiye her köye gidilerek yerinde dağıtılmaktadır. İpek böceği tohumlarının inficarı (fışkırma) ise geçmiş yıllarda birçok köyümüzde inficar evinde veya kendi evlerinde yapılmaktaydı. İpek böceği üretimi yapan birçok ilçe ve köylerimizde inficar evleri vardı. Köylerde fışkırtılacak tohumlar temiz bir odada inficar çerçevelerine veya üst bez yırtılarak kendi kutularına yayılarak bırakılmaktaydı. Fışkırma süresince sıcaklık gece gündüz 24-25 °C'de tutulacak şekilde soba yakılmakta, %80-90 nemi ayarlamak için de soba üzerinde ağzı açık kaplarda su kaynatılmakta ve odaya ıslak bezler asılarak nem ayarı yapılmaktaydı. Ayrıca günde 1-2 saat cereyansız havalandırma yapılarak da tohumların temiz hava ihtiyacı karşılanmaktaydı. Yine tohum fışkırıncaya kadar sabah saat 04'ten gün ağarıncaya kadar, akşamları karanlık başlamasından saat 10'a kadar oda aydınlatılması yapılmaktaydı. Fışkırma genellikle günün erken saatlerinde olmaktaydı (Söylemezoğlu, 1995). Maalesef günümüzde köylerde inficar evleri ortadan kalkmıştır. İpek böceği üretiminin teşvik edilmesi ve sürdürülebilirliğinin sağlanması açısından Kozabirlik inficar edilmiş tohumları üreticilere dağıtmaktadır.

Fışkırmadan hemen sonra yaklaşık 3mm boyunda siyah tüylerle kaplı larvalar gözükür. Fakat gövde rengi kırmızı veya beyaz olan ırklar da vardır. Bazı ipek böceği çeşitlerinde larvalar hareketlidir ve çevrede dolanırlar, örneğin Japon çeşitleri. Bazı çeşitlerde ise larva hareketsizdir, örneğin Çin çeşitleri. Yumurtadan tamamen çıkmış olan larva dut yaprağı ile beslenmeye başlar (Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:57) Beslenmede kullanılacak dut yaprağının olgun, taze ve solmamış olması gerekir.

Köylerimizde yetiştiriciler kullanacakları dut yaprağını genel olarak günde 1-2 kez günün en serin, gölgeli saatlerinde hasat ederek evin serin bir yerinde muhafaza etmekte ve sepetlerin üzerine ıslatılmış temiz bezler örterek taze olarak böceklere vermektedirler. İnficardan sonra çok küçük kıyılmış taze yapraklar verilmektedir. İpek böcekleri büyüdükçe daha iri kıyılmış yapraklarla besleme yapılmaktadır. Dut yaprağının her yaşa uygun miktar ve şekillerde hazırlanarak verilmesi gerekir.

Beslemenin yer, yem, işçilik, zaman tasarrufu sağlayacak bir sistemde sağlıklı olarak uygulanması için besleme yerlerinde kerevet sisteminden faydalanılır. Kerevetler, yerden ayaklı sedye veya sehpa sisteminde olabildiği gibi tavandan askılı portatif hamak sisteminde de olabilir. Kerevet usulü beslemede daha fazla miktarda ipek böceği daha küçük bir yerde yetiştirilebilir.

İpek böceği tohumları fışkırmadan itibaren 25-30 gün içinde larva 4 defa deri değiştirir. Her deri değiştirme bir uyku dönemini ifade eder. Deri değiştirirken dut yaprağı yemeksizin en az 24 saat hareketsiz kalırlar. Larvanın hareketsiz kalmaya başladığı zamandan yeni bir deri için yeniden hareket etmeye başlayıncaya kadar geçen süre uyku süresidir. Buna göre 4 uyku devresi geçiren bir larva 5 yaş almış olur (Tazima, 1964:4; Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:14). Yaş ve uyku süreleri ipek böceği çeşidine, çevre şartlarına ve beslenme mevsimine göre farklılık gösterebilir. Bir, iki ve üçüncü yaşlar devresine genellikle genç ipek böceği devresi, dördüncü ve beşinci yaşlar devresine genellikle yetişkin ipek böceği devresi denilmektedir.

İpek böceği larvasının 25-30 gün devam eden yaprak yeme devresinde her böcek ortalama 30 gr yaprak tüketir. Bir kutuda

20.000 adet canlı tohum mevcut olduğundan inficar ve beslenme süresince ortaya çıkan toplam %20'lik zayiatı çıkardığımızda 16.000 böceğin koza ördüğü kabul edilir. Böylece larva süresince tüketilen yaprak miktarı 500 kg civarındadır. Bu miktar ülkemizde kuruyan, atılan fazla yapraklarla beraber ortalama 600 kg'dır.

Fotoğraf 1. İpek böceği tohumları (Hyde, 1984) 2. İpek böceklerinin beslenmesi ve 5 yaş dönemini tamamlayıp askıya çıkan ipek böcekleri (Söylemezoğlu, 2016)

İpek böceklerinin 4 uykulu 5 yaş dönemini tamamlaması ile birlikte ipek böcekleri koza örmek için kendilerine uygun bir yer arar. Bu sırada böceklerin askıya alınması gerekir. İpek böceğinin muntazam ve nitelikli koza örebilmesi için iyi bir askı kullanılması gerekir.

İpekböcekçiliği yapan birçok köyde doğal (bitkisel) askı kullanılmaktadır. Özellikle Alanya yöresinde köylerde çavdar ve buğday saplarından fırça şeklinde hazırlanan askılar kullanılmaktadır (Söylemezoğlu, 1995:7; Güven, 2020:23) Yine birçok ilimizde, Bursa, Bilecik, Diyarbakır, Hatay, İzmir, Ankara gibi yörede bulunan funda, püren, katırtırnağı, süpürge otu, hardal, su selvisi, pırnar ve pamucak gibi bitkilerden sağlanan dallar askı olarak kullanılmaktadır. Ancak son yıllarda Kozabirlik ve belediyelerin dağıttığı plastik askıların kullanımı artmıştır. Bazı yörelerimizde hem plastik askı hem doğal askı bir arada kullanılmaktadır.

Fotoğraf 3. Plastik ve bitkisel askının birlikte kullanımı (Söylemezoğlu, 2016)

Koza Örme: Askıya alınan larvalar 4 uykulu 5 yaş dönemini tamamladıktan sonra sindirim sistemlerini boşaltırlar ve saydam bir hal almaya başlarlar. Vücutları şeffaflaşır. Bu duruma Antalya yöresinde "şıh" adı verilmektedir (Söylemezoğlu, 1995). Larvanın ipek bezlerinin gelişmesi ve vücut boşluğunun %70'ini doldurması ile saydamlık gerçekleşir. Larvada iki adet ipek bezi vardır. Bu ipek bezleri ağız kısmında birleşir. İpek bezleri arka, orta ve ön bölüm olmak üzere üç bölümden oluşur. İpek, ipek bezlerinin arka bölümünde salgılanır, orta bölümünde depolanır ve olgunlaşır. Orta bölümünde aynı zamanda ipek bezlerinin iki kanalından akıtılan salgının (fibroin) birbirine yapışmasını sağlayan serisin salgılanır. Genellikle açık sarı renkte olan bu bölüm renkli koza ören ırklarda serisinle birlikte meydana getirilen renk pigmentlerinden ötürü o ırka has renkte görülür. Yani renk pigmentleri serisinde bulunur, fibroinde yoktur. Bu nedenle fibroin renkli değildir. İpek bezlerinin ön kısmı fibroin ve serisinin birlikte dışarı çıkışını, yani lif oluşumunu sağlayan birer kanaldan ibarettir. Her iki ipek bezinin kanalları larvanın baş kısmında birleşir ve filier denilen ağız kısmından Filippi bezlerine açılır. Buradaki kasların yardımı ile tek lif halinde ağızdan dışarı çıkar (Tazima, 1964:98; Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:14).

Fotoğraf 4. İpek böceğinin ipek salgısı ve koza örme (Hyde, 1984)

Filierden çıkan ilk ipek lifleri kozanın bir yere tutunmasına yardım eder. Kozanın tutturulduğu bu ilk liflere koza pamuğu denir. Koza pamuğunun miktarı ipek böceğinin çeşidine ve koza örme yerinin (askının) durumuna göre değişir. Genel olarak koza pamuğu koza ağırlığının %1-2'si kadardır. Koza pamuğu ile askıya tutunan ipek böceği başını 8 sayısı şeklinde sağa sola hareket ettirerek kozayı örmektedir. Kendi etrafında kozayı örerek koza içinde kendini hapseder. Larvaların ipek salgılaması, salgılanan ipeğin düzgün örülmesi çevre şartları ile bağlantılıdır. Çevrenin sıcaklık, nisbi rutubet, aydınlanma ve havalandırılması kozanın kalitesini etkilemektedir.

Krizalit (Pupa) Devresi: Larva kendini koza içinde hapsettikten sonra deri değiştirerek krizalit (pupa) haline dönmeye başlar. Larvanın krizalit haline dönüşümü bir metamorfozdur. Larvanın askıya çıkıp koza örmeye başlaması ile krizalit devresi arasındaki süre ipek böceğinin çeşidine ve ortamın sıcaklığına bağlı olarak 4-5 gün sürer. Bu geçiş döneminden hemen sonra krizalit süt beyazı ve yumuşak bir hal alır. Fakat 24 °C'de 3-4 günlük bir süreden sonra deri kahverengiye döner ve sertleşir. Krizalit devresi 25 °C'de 14-18 gün sürer. Bu süre sonunda kelebek haline döner (Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993).

Kelebek Devresi: Krizalit devresinin sona ermesiyle kelebek oluşur ve kozayı delerek dışarı çıkar. İpek elde edilirken filamentin kesintisiz elde edilmesi istendiğinden kozanın delinmesi dolayısıyla kelebek haline dönüşmesi istenmez. Ancak tohum (yumurta) elde etmek istendiğinde kelebek oluşumu gerekir. Larvanın krizalit, krizalitin de kelebek haline dönüşmesi tam bir metamorfozdur (Tazima, 1964:141; Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:24).

4.1. Koza Hasadı

Önce beyaz renkte olan krizalit daha sonra kahverengine döner ve sertleşir. Kozaların hasadı (toplanması) için en uygun zaman krizalitin sertleştiği zamandır. Bu zaman ise kural olarak ilkbahar ve geç sonbahar beslenmesinde askıdan sonraki 7-8 gün (koza örmeye başladıktan 10-11 gün sonra), yaz ve erken sonbahar beslenmesinde ise 6-7 gün sonradır. Daha erken yapılan hasat krizalitin zedelenerek kozanın içinin lekelenmesine neden olur. Hasatta geç kalmak ise kozanın kuruyarak ağırlık kaybetmesine sebep olur, bu da üreticilerin zararınadır. Bu bakımdan hasat zamanını belirlemek için rastgele alınan birkaç koza kesilerek krizalit rengine bakmak en uygun yoldur (Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:36; Söylemezoğlu, 1995:6).

Yörede doğal askı kullanılmış ise askı bir kenarından çekilerek kozalar elle toplanır. Yapay askılar kullanılmış ise köylerimizde elle toplama işlemi yapılır. Büyük ticari işletmelerde ise koza toplamada makinelerden yararlanılır. Kozalar toplandıktan sonra çifte ve çipez kozalar ve lekeli kozalar ayrılmalı ve ayrı olarak pazarlanmalıdır. Hasattan sonra kozaların üzerinde bulunan koza pamuğunun da alınması gerekir. Pamuk koza üzerinde kalırsa ortamın nemini çeker ve koza kalitesi düşer. Koza pamukları da tekstil sektöründe ayrıca değerlendirilmektedir.

Geçmiş yıllarda kozalar üzerleri temiz bir bezle örtülü olarak küfeler veya sepetler içerisinde ya da çuvallara konularak sabahın erken saatlerinde pazara ya da Kozabirlik kooperatiflerine getirilirdi. Günümüzde ise Kozabirlik, kooperatif müdürlükleri aracılığıyla köylerde yerinde üreticiden kozayı almaktadır.

Fotoğraf 5. Alım için sıra bekleyen kozalar (Söylemezoğlu, 1995)

Bazı yörelerimizde kozalar plastik çuvallar içerisine konulmaktadır. Bu son derece yanlış bir uygulamadır. Çünkü kozalar ezilmekte ve değerlerini kaybetmektedir.

4.2. Kozaların Boğulması ve Kurutulması

İpek böcekleri askıya çıkışlarından 15-17 gün sonra kelebek halinde kozayı delerek dışarı çıkar. Kozanın delinmemesi ve ipek tellerinin kopmaması için koza içinde krizalitin öldürülmesi gerekir. Krizalitin öldürülmesi işlemine "koza boğma" denir. Kozalara çeşitli yöntemlerle boğulma işlemi yapılır. Bu yöntemlerden bazıları şunlardır:

- Güneş ışığında koza boğma
- Buharda koza boğma
- Sıcak havada koza boğma
- Soğuk havada koza boğma

Ülkemizde çoğu üretici kozayı yaş koza olarak Kozabirlik'e satmaktadır. Ancak bazı yöresel üretim yapan (ipekli el dokumacılığı, ipek halıcılık) üreticiler ise kozayı kendileri değerlendirmektedir.

4.2.1. Güneş Işığında Koza Boğma

Bu yöntem aynı zamanda koza kurutma işlemini de sağlar. Bu yöntemde, hasat edilen

kozalar düz bir zemin üzerine ince bir tabaka halinde serilerek güneş ışığının etkisi altında bırakılırlar (özellikle güneşin en fazla ısıttığı öğle saatlerinde). Ancak gereğinden fazla güneş ışığının etkisinde kalan kozalarda ipeğin mukavemeti düşer ve çekilebilme kabiliyeti azalır. Aynı zamanda hem krizalit öldürme hem de koza kurutma işlemi bir arada yapılmış olur. Bazı yörelerimizde bu yöntem kullanılmaktadır.

4.2.2. Buharda Koza Boğma

Bu yöntemde yaş kozalar krizalit ölünceye kadar belirli bir süre sıcak su buharının etkisinde bırakılır. Kozalar bir kazan içine doldurulduktan sonra yarım saat kadar kaynayan suyun buharına tutulur. Krizalitin öldüğünden emin olmak için bir koza alınıp kesilir. Böceğin midesine bakılır. Mide sertleşmiş ve ezildiğinde kahverengi görünüm alır hale gelmişse böcek ölmüştür. Kaynama esnasında eksilen suyun tamamlanması gerekir. Bu yöntem Hatay, Ödemiş, Bilecik gibi birçok yöremizde yöresel üreticilerin kullandığı bir yöntemdir.

Fazla miktarda koza işleyen işletmelerde ise kozalar içinden buhar geçirilen üzeri delikli odalarda tutularak boğulur. Kozalar odalardaki sabit raflara konulabileceği gibi tekerlek üzerinde hareket edebilen raflar üzerine de konulabilir. Bu raflara partiler halinde serilen kozalar 70-80 °C'deki buharda 15-20 dakikada boğulmuş olur. Ülkemizde bu yöntem çok uygulanmaktadır (Yazıcıoğlu ve Gülümser, 1993:41).

4.2.3. Sıcak Havada Koza Boğma

Bu yöntem buharda koza boğmaya benzer. Buhar yerine sıcak kuru hava verilir. Kozaların 80-90 °C'deki odalarda ya da fırınlarda 15 dakika kalması gerekir. Alanya Koza Tarım Satış Kooperatifi'nin fırınında kozalar rafların içine konularak 80 °C sıcaklıkta boğulur ve kullanıma hazır hale gelirler

Fotoğraf 6. Sıcak hava fırınında koza boğma (Güven, 2020).

4.2.3. Soğuk Havada Koza Boğma

Kozaların soğuk havada bırakılarak krizalitin öldürülmesi -10 °C'de 6 saat veya -12 °C'de 4 saat bırakılması ile olur. Bu işlemin maliyeti yüksek olduğundan ve iyi bir çekim sağlanmadığından pek uygulanmamaktadır.

Bunlar dışında maliyeti çok yüksek olan radyo dalgaları ile koza boğma kızılötesi ışınlarla koza boğma ve kimyasal maddelerle koza boğma yöntemleri de bulunmakta fakat ülkemizde hiç uygulanmamaktadır.

4.3. Koza Kurutma

Koza kurutma, kozanın nemini uzaklaştırmak, kozaları mikroorganizmaların etkisinden korumak ve bu suretle uzun süre depolanabilmesini sağlamak için yapılmaktadır. Direkt kurutma yönteminde krizalitin öldürülmesi ve kozanın kurutulması aynı anda gerçekleştirilir. Yani sıcak hava yöntemi ile hem krizalit ölmüş hem de koza kurumuş olur. Buharda koza boğma işleminde ise kozalar hava sirkülasyonunun fazla olduğu

pencereleri açık bir alanda altı delikli veya ızgaralı kerevetlere 15-20 cm kalınlığında serilerek Eylül ayı ortalarına kadar kurumaya bırakılır. Kozaların sık sık kontrol edilerek alt üst edilmeleri gerekir. Kozaların ezilmesinin önlenmesi ve kozaları mikroorganizmalardan korumak için geniş bir alanda bu işlemin yapılması önemlidir

Fotoğraf 7. Kerevetlerde koza kurutma (Söylemezoğlu, 2016)

5. Kozadan İpek Çekimi

İpek böceğinin başını sekiz rakamı şeklinde hareket ettirerek ördüğü kozalar uzunluğu 1500m 'den fazla olan ipek telinden oluşur. Kopuksuz, kesiksiz yaklaşık 1500m uzunluğunda olan bu ipek teli, tırtılın ağzının iki kenarındaki iki hortumdan salgılanan iki telin serisin adı verilen bir yapıştırıcı ile yapışmasından oluşmuş bir tek tel görünümündedir.

Kozadan ipek çekilmesi için ipek lifinin bir zamk maddesi olan serisinin özelliklerinin bilinmesi gerekir. Serisin kaynar su içerisinde yumuşar, hava ile temas edince tekrar sertleşir, kaynar sabunlu su içerisinde ise erir (Kaya ve Yazıcıoğlu, 1992). Ham ipeğin ipeğe has parlak yumuşak özelliğini kazanabilmesi için üzerinde bulunan serisinden arındırılması gerekir. Serisin sabunlu su içerisinde eridiğinden ham ipek %0,7'lik sabunlu suda bir saat süresince kaynatılır. Bu işleme ipeğin pişirilmesi denir. Bu esnada serisin tamamen eridiğinden ham ipek ağırlığının %25-30'unu kaybeder.

İpek, ipek böceği kozasından çekilmek suretiyle elde edilmektedir. Bu işlemin yapıldığı tesise filatür adı verilmektedir. Ham ipeğin elde edildiği ipek çekilen kuruluşlar teknik donanım ve çalışma şekli bakımından üç grupta incelenebilir

1. Modern teknik cihazların kullanıldığı tam otomatik filatür fabrikaları
2. Bazı teknik cihazların yanında insan iş gücüne gerek duyulan yarı otomatik filatür fabrikaları
3. İnsan iş gücüne bağlı yöresel ipek çekim evleri

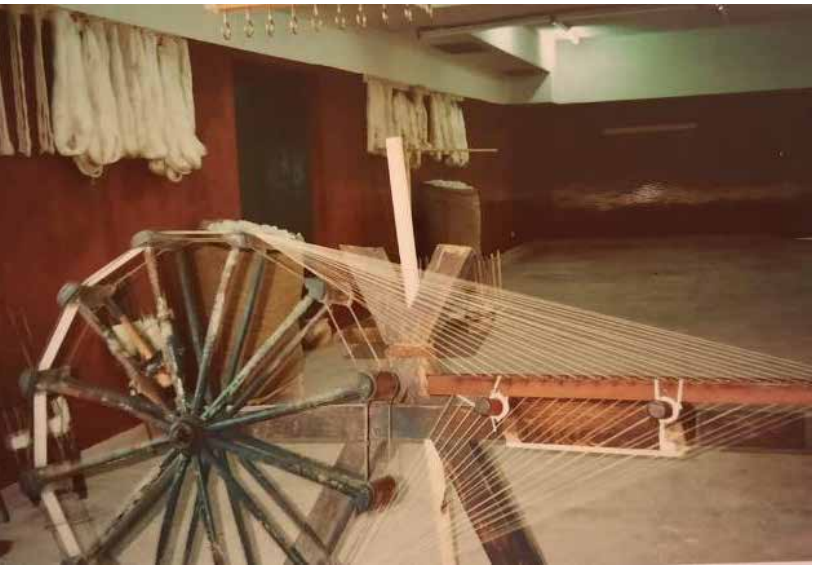
Büyük ölçüde insan gücüne bağlı olan ipek çekim evlerine mancınık tesisleri de denilmektedir. Mancınık tesislerinde çalışan ipek çekim ustaları da mancınıkçı olarak isimlendirilir. Mancınık tesislerinde daha kaba ipek çekilmektedir.

İyice ıslanan kozaların üzerine küçük süpürge, fırça ya da çalı yardımıyla vurularak kozalardan ipek tellerinin uçları tutulmaya çalışılır. Bu ustalık işleyen bir işlemdir. Lif ucunun bulunmasında ortaya çıkan bu ipeğe kamçıbaşı adı verilir. Kamçıbaşı alındıktan sonra kozanın lifi muntazam bir şekilde çekilmeye başlar. Bu şekilde çekilen lifler birkaçı bir arada olmak üzere bir çıkrığa sarılır. Koza çekildikçe gittikçe incelir ve sonunda şeffaf bir hal alır. Bu durumda

kozanın içinde krizalit görülmeye başlar. İpek teli çekilemeyen kozanın son parçasına tavadibi adı verilir. Bazı yörelerimizde, özellikle Alanya'da, tavadibine zar veya güğül de denilmektedir (Söylemezoğlu, 1995:11; Güven, 2020:26).

Fotoğraf 8. İpek ucunun bulunması ve ipek çekimi (Söylemezoğlu, 2016)

İpek çekildikten sonra yöresel olarak iğ, kirman adı verilen gereçlerle büküm işlemi yapılır. Bükülerek kat verilen ipek iplik çile haline getirilir ve kurutulur.



Fotoğraf 9. Çile haline getirilen ve kurumaya bırakılan ipekler (Söylemezoğlu, 2016)

Kurumaya bırakılmış olan ipek iplik, tüylenmemesi ve elektriklenmemesi için haşıllanır. Haşıl için un, sıcak su ve zeytinyağı kullanılır. Haşılın içerisinde ipek çile yaklaşık bir saat bekletilir, sıkılır sonra kurumaya bırakılır. İpek çile kuruduktan sonra ipliklerin dolaşmaması için elemeye takılır. Daha sonra dokuma işlemine geçilir. Özellikle yöresel ipekli dokuma yapılan yörelerimizde; Hatay, Alanya, Bursa, Ödemiş, Nallıhan vb., bu işlemler çok önemlidir.

6. İpeğin Kullanım Alanları

İpek parlaklığı, yumuşaklığı ve düzgün yapısından dolayı geçmişten günümüze her dönemde lüks giyim malzemesi olarak kullanılmıştır. Asaletin, soyluluğun sembolü olmuştur. Son yıllarda giyim ve ev tekstilinde ön plana çıkmıştır.

Geçmiş yıllarda üretilen ipeğin %90'ı ipek halı üretiminde kullanılıyordu. Günümüzde ise bir kısmı ipekli tekstil sanayinde, kozmetik ve el sanatlarında (yöresel üretimlerde) kullanılmaktadır. Geleneksel ipek halı dokumacılığı çok azalmıştır. Günümüzde Hereke'de faaliyet gösteren firma sayısı 3'tür. Çoğu firma işçilik maliyetlerini düşürmek için Çin ve Özbekistan'da halı dokutarak ülkemize ithal etmektedirler. Bursa Kozahan'da satılan ipek kumaşların (fular, eşarp, kravat vb.) üretiminde maalesef çoğunlukla Çin'den ithal edilen kumaşlar kullanılmaktadır. Firmalar boya ve baskı işlemini iç piyasada uygulayıp satış yapmaktadırlar. İpek, nakış ipliği ve dikiş ipliği olarak da kullanılmaktadır. Ev tekstilinde perdelik, döşemelik ve aksesuar yapımında ipekten yararlanılmaktadır. Çok özel ipek kumaşlar da üretilmektedir. Brokar, Tafta, İpek Kadife, Şantuk, Şanel, Saten, Şifon, İpek Jorjet, İpek Krep, Damask, Organze, lüks ve fantezi giyimde kullanılan en önemli ipek kumaş çeşitleridir.

Ayrıca ipek artıklarından elde edilen ve genel olarak deşe ipeği olarak tanımlanan ipek, nispeten kaba dokumaların üretiminde kullanılmaktadır. Deşe ipeğinden daha kalın dokumalar (perdelik, döşemelik vb.) üretilmektedir.

7. İpekçiliğin Durumu

Yurdumuzun en önemli kültür varlığı olan el sanatlarımız geçmiş yıllardan bu yana gelenekselliğini günümüzde de koruyarak ayakta durmaya çalışmaktadırlar. Bu el sanatlarımız içinde ipekli dokumacılığın ve ipek halıcılığın ise önemi büyük olmuştur.

Türkler, Anadolu'ya girdiklerinde ipekli kumaş dokuyan tecrübeli bir dokumacılıkla ve bu dokumacılık için Doğu'dan ham ipek temin etmeye çalışan bir ticaret ile karşılaştılar. Esasında kendileri Doğu'dan gelmeleri nedeni ile ipekçilik ve dokumacılık hakkında bilgilere sahiptiler. Böylece kendi bilgilerine Anadolu insanının bilgi ve tecrübelerini katarak ipekçilik ve dokuma sanatını geliştirdiler (Batıca, 1985:42). Yine bu devirlerde ipek liflerinin ilmelik halı ipliği olarak kullanıldığı ve Türkler tarafından yapıldığı kanıtlanan ipek halıların günümüze gelen bazı örneklerinin dünyanın en iyi müzelerinde sergilendiği bilinmektedir (Altınbaş, 1979:77).

Yüzyıllardan beri ipekli kumaşları ve ipek halıları ile ünlü olan Anadolu'muz bugün ise bu değerini yitirmek üzeredir. Çin'in uyguladığı üretim ve fiyat politikaları yüzünden üretimimiz çok azalmıştır. Ülkemiz için ekonomik, kültürel ve geleneksel bir değer olan ipekböcekçiliğinin sürdürülebilmesi son yıllarda büyük önem taşımaktadır. Dünyada ve ülkemizde doğal liflere olan talebin artması, sağlık ve rahatlık yönünden ipekli ürünlerin kullanımının teşvik edilmesi gerekmektedir. İpekböcekçiliğinde yöresel

üretim yapan üreticilerimizin yaygınlaştırılması yerli üretimin ithal ürünler karşısında korunması ve desteklenmesi, kaliteli üretim ve etkin bir örgütlenme sürdürülebilirlik açısından çok önemlidir.

İpekli el sanatları ürünlerinde ürün çeşitliliğine gidilmesi ve hediyelik turistik eşya kapsamında pazarlanması Hatay, Bursa, Bilecik, Ödemiş, Diyarbakır, Nallıhan gibi geleneksel üretimlerini sürdüren bölgeler için önerilmektedir. Ayrıca koza verim ve kalitesi, iplik kalitesi ipekli dokuma ve ipek halı bakımından AR-GE çalışmaları, özel sektör, ilgili bakanlıklar, üniversiteler ve yöresel üreticilerin koordinasyonu ile geliştirilmesi ve desteklenmesi gerekmektedir.

Ancak bu şekilde geleneksel üretim yapan bölgelerimizde tarımsal, kültürel, tarihsel mirası olan ipekböcekçiliğinin sürdürülebilirliği ve gelecek kuşaklara aktarılması mümkün olacaktır.

Kaynaklar

Akbay, R. (1995). Arı ve İpekböceği Yetiştiriciliği. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları No: 1428. Ders Kitabı 415. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Halkla İlişkiler ve Yayın Ünitesi Ankara 382s.

Aksu, O. (1944). Diyarbakır İpekçiliği. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Bitirme Tezi. Ankara 26s.

Altınbaş, E. T. (1979). Doğal İpekten El Dokusu Halı Yapımı ve İhraç Edilen İpek Halıların Bazı Teknik Özellikleri ile Üretim Koşulları Üzerinde Araştırmalar. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları: 690. Bilimsel Araştırma ve İncelemeler: 404. Ankara Üniversitesi Basımevi. Ankara.

Anonim (1958). Türkiye'de İpek ve İpekli Mensucat Sanayii. Türkiye Ticaret odaları Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği. Doğuş Ltd. Şirketi Matbaası. Ankara

Anonim (1989). İpekböcekçiliği. Kozabirlik Koza Tarım Satış Kooperatifleri Birliği 20s. Bursa

Anonim (1990). İpekböcekçiliği. İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü Yayınları No:80 Bursa 33s.

Anonim (1990). İpekböcekçiliği. İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü Yayınları No:80 Bursa. 34.s

Anonim (1991). İpekböcekçiliği ve Dutçuluk Seminer Notları. İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü Yayınları No: 87 İpekböcekçiliği Araştırma Enstitüsü, Bursa.

Anonim (1994). Türkiye İpekböcekçiliği ve İpekçilik Milli Komitesi Raporları (Basılmamış). Türkiye Ticaret Sanayi, Deniz Ticaret Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği. Ankara

Anonim (2013). 2013 Yılı İpek Böceği Raporu. T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü (Şubat 2013) 16s. Ankara

Anonim (2017). 2017 Yılı İpek Böceği Raporu. T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü (Nisan 2018) 17s. Ankara

Anonim (2018). T.C. Ticaret Bakanlığı Esnaf, Sanatkarlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü 2018 Yılı İpekböceği Raporu. Ankara 17s.

Anonim, (1989). İpekböcekçiliği. Kozabirlik 20s. Bursa

Batıca, C. (1985). "Türkiye'de İpekli Tekstil Sanayi" Türkiye IV. İpekböcekçiliği ve İpek Halıcılık Kongresi

Ertuğrul, T. (1933). Bursa İpekböcekçiliği Enstitüsü. Ziraat Gazetesi. Ziraat Mektepleri Mezunları Cemiyeti Yıl.4.Sayı.9-10-47. s.560-566

Göbelez (1982). Ülkemiz İpekböcekçiliği ve İpek Halıcılığı. Rapor Gazetesi Tekstil Sanayi Eki 9

Güven, A. (2020). Alanya İpekli El Sanatlarına Yön Verenler. Kırşehir Ahi Evren Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Geleneksel Türk El Sanatları Anasanat Dalı Yüksek Lisans Tezi 136s. Kırşehir

Hyde, N. (1984). The Queen of Textiles. National Geographic 165 Vol:1 p.3-49

International Sericultural Commission (ISC) (2016).

International Sericultural Commission (ISC) (2017).

İnalcık, H. (2008). Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları. Genel Yayın 1556. Mas Matbaacılık A.Ş. İstanbul s. 185. 366.

Kara, M. ve Aksoy, V. (1990). Türkiye'de İpekböcekçiliği Sorunları ve Çözüm Yolları. Türkiye Ziraat Mühendisliği III. Teknik Kongresi Maya Matbaacılık Yayıncılık Ltd. Ankara. s.577-584

Kesici, T. (1970). Japon ve İtalyan Menşei Melez İpekböcekleri ile Bursa Beyaz Irkı Üzerinde Karşılaştırmalı Araştırmalar. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları: 392. Bilimsel Araştırma ve İncelemeler: 242 Ankara Üniversitesi Basımevi. Ankara

Özaktaş, K. (1943). Bursa İpekçiliği. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Bitirme Tezi. Ankara. 37s.

Söylemezoğlu, F. (1995). Antalya İlinde Üretilen İpekböceği (*Bombyx mori*) Kozalarının Koza Kalitesi ve Kozalardan Çekilen İpek Liflerinin Bazı Teknolojik Özellikleri Üzerine Bir Araştırma. Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Doktora Tezi 94s. Ankara

Söylemezoğlu, F., Erdoğan. Z., (2000). Alanya Kale İçi Dokumacılığı. Ekin Dergisi. Yıl 4 Sayı 11. Türkiye Tarım Kredi Kooperatifleri Merkez Birliği Yayın Organı s.94-97

Şahan, Ü., Akbaba, A. (2020). İpekböceği Yetiştiriciliği, Mevcut Durum Karşılaşılan Sorunlar ve Gelecek. Türkiye Ziraat Mühendisliği IX. Teknik Kongresi Bildiriler Kitabı 2 TMMOB Ziraat Mühendisleri Odası. Ankara Üniversitesi Basımevi. Ankara s.209-227

Tazima, Y. (1964). The Genetics of the Silkworm. A Logos Press Academic Press Inc. London p.253

KÖRÜKLÜ ÇİZME YAPIMI

Bellows Boot Making

Arzu Emel Altınkılıç*

Abstract

In the historical process, there are cultural values that have survived from many civilizations that formed societies to the present day. Bellows boot is one of them. Bellows boot making is a traditional and important profession in terms of ensuring its continuity and transferring its characteristics to future generations. Although it is about to disappear, today its production by few craftsmen continues, preserving its unique characteristics. As a result of the progress of technology from day to day, the increase in cheaper and easily accessible manufacturing leads to a decrease in demand for the construction and sale of bellows boots.

In the study, the historical development of bellows, aesthetic characteristics, past and present uses and reasons for preference, as well as the production methods of bellows, raw materials, tools and accessories used in the construction, methods and stages of the application of bellows design were included. Based on the information obtained in line with interviews with sources from field research, the past and present uses of the profession are described in detail. Currently, bellows boots are being built in cities such as Aydin, Izmir, Manisa, Denizli and Ordu.

Keywords: Leather, Traditional Occupation, Bellows Boots

* Arzu Emel Altınkılıç, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Bileşik Sanatlar Anasanat Dalı Sanatta Yeterlik Mezunu, altinkilicarzuemel@gmail.com

1. Körüklü Çizmenin Tanımı

Körüklü çizme, Efelerin ve Zeybeklerin kıyafetini tamamlayan önemli bir unsurdur. Yörük kültürünün hâkim olduğu Ege ve Akdeniz bölgelerinde yayla kültüründen ötürü at binmeyi kolaylaştırması yönünden körüklü çizme kullanımı tercih edilmektedir (GEKA, 2009: 7). Mertliğin simgesi olan Efelerin gösterişi açısından körüklü çizme kullanımının çok önemli olduğu bilinmektedir.

Ustasından çırağına miras kalan körüklü çizme yapımı, geleneksel meslekler arasında yer almaktadır. Duyulan ihtiyaçlar ölçüsünde ortaya çıkmış olan geleneksel meslekler, endüstriyel üretimden ziyade tamamıyla kültürel bir unsur olarak toplumu yansıtmaktadır.

Körüklü çizme, teknik özellikleri açısından ayağı ve baldırı yazın serin, kışın da sıcak tutmaktadır. Ayağın hareketi esnasında körük, içeride oluşan nem ve havanın dışarıya atılmasını, dışarıdaki temiz havanın da içeriye girmesini sağlamaktadır. Ayağın terlemesini, mantar oluşumunu ve romatizmayı engellediği bilinmektedir (Örk vd., 2016:71; Altınkılıç, 2018:4).

2. Körüklü Çizmenin Tarihçesi

Ayakkabının tarihi on bin yıl öncesine dayandığı bilinmektedir. İlk olarak koruma amaçlı kullanılırken sonraları eski Yunan, Roma ve Avrupa'da bir statü göstergesi hâline gelmiştir. On altıncı yüzyılda sosyal statü işareti olarak ve aynı zamanda kişinin boyunu uzun gösterebilmesi için ayakkabılara topuk eklenmiştir. Ayakkabının sağ ile sol teki arasındaki farklılaşma on sekizinci yüzyılda ortaya çıkmıştır. Son yüzyılda ayakkabı tasarımları, en çok modadan ve sosyal- ekonomik açıdan etkilenmiştir (Marangoz ve Aksoy, 2009: 200).

Kil tabletlerden edinilen bilgilere dayanarak, sandalet denilen ökçesiz, parmak arası ve tabana halkalarla bağlanmış ayak bileği kayışlarından oluşan ayakkabıyı Sümerlerin bulduğu belirtilmektedir. Günümüzde dahi Anadolu'da kullanılan ucu hafif yukarıya doğru kalkık, tek parça deriden üretilmiş çarık denilen ayakkabının ilk keşfinin Hititler olduğu bilinmektedir (Yorgancıoğlu vd., 2016:49).

Türk çizmeleri kendi arasında, deri çizme ve keçe çizme olarak ikiye ayrılmaktadır. Deri çizme üretimi ve kullanımı Türk kültürünün bir parçasıdır (Ögel, 1978:113). Sultan II. Bayezid tarafından yürürlüğe konulan, dünyanın bugünkü manada ilk standardı olan "Kanunname-i İhtisab-ı Bursa"'da çizmenin standardına yer verilmiştir (TSE, 2013:16).

Orta Asya'dan Anadolu'ya göç eden Türkler, kültürlerini de beraberlerinde taşıyarak her türlü alışkanlık ve geleneklerini sürdürmüşlerdir. Özellikle tarım ve hayvancılıkla uğraşan kesim, Anadolu'nun hemen her yerinde hayvan yetiştiriciliğine bağlı olarak dericilik ve ayakkabıcılıkla uğraşmışlardır. Orta Asya'da yapılan kazılarda bulunan çizme ve çarıklar eski Türklerde deri işleme ve ayakkabı yapımının gelişmiş olduğunu göstermektedir (Kuru ve Paksoy, 2008: 2). Günday'a göre; Orta Asya'dan göç eden Türkler, körüklü çizmeyi ilk kez çoban çizmesi olarak kullanmışlardır (2017:74).

Çizme, ayağı bacak ile birlikte kaplayan, koruma amaçlı olarak baldır ve bazen de diz kapağına kadar uzanan, konçlu ayakkabıdır. Bazı eski Türk metinlerinde çizmenin karşılığı olarak Farsça "mûze" kelimesi kul-

lanılmış, bazen de çekme denilmiştir (Koçu, 2015:83).

Bir yaşam tarzını ve hareket biçimini yansıtan moda kavramına ekonomik yönden bakıldığında estetik duyarlılıkların sürekli değişmesi sonucu kullanılan ürünler hep yenilenerek tüketilmektedir. Amaç ticari yönü ve kazancı artırmak olduğundan eski uzun süreli dönemsel değişimlerin yerini, hızlı sezon değişimleri ve üretim güçlerinin beğenilerdeki etkisi almıştır (Ertürk vd., 2012:3).

Bu çalışma Aydın ilinde körüklü çizme yapımının alan araştırması sonucunda elde edilen bilgiler doğrultusunda açıklanmıştır. Çalışmanın amacı, körüklü çizme yapımının genel ve teknik özelliklerinin saptanması, ustaları ve mesleğin durumu hususunda belgelenmesidir. Kullanım alanları, tercih edilme sebepleri, hammadde ve estetik özellikleri bağlamında ele alınarak bugünkü durumu üzerinde durulmuştur. Çalışma Aydın ilinde hizmet vermekte olan körüklü çizme ustaları Kemal Erkaç ve Serkan Gündüz tarafından üretilmiş körüklü çizme örnekleri, yapım aşamaları ve ustaların meslek hakkındaki görüşleri ile sınırlandırılmıştır.

3. Körüklü Çizme Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Danalya: Deriyi muntazam bir şekilde birleştirip gerebilmek için kullanılan, metalden yapılmış bir araçtır (Fotoğraf 1).

Kerpeten: Çivileri sıkıca tutup çekebilmek için kullanılan, kıskaç biçiminde keskin ağızlı araçtır (Fotoğraf 1).

Tırpan: Kösele deriye yapıştırılırken kösele yüzeyini kabartmak için kullanılan, metal dişli fırçadır.

Raspa: Çivilerin deriden sökülme işleminden sonra, derinin uç kısımları traşlama yapılarak inceltilmektedir. İnceltilen bu kısımların pürüzlerini gidermek, zımparalamak için kullanılmaktadır.

Filo Bıçağı (Falçata): Kösele uçlarındaki fazla parçaların kesilmesi için, firezeden önce kullanılmaktadır (Fotoğraf 1).

Rodaki: Tabanda, açık piyantada kullanılmakta olan, sap kısmı ahşap ve ucunda metal teker olan araçtır.

Fotoğraf 1. Danalya, Kerpeten, Falçata (Altınkılıç, 2015, Aydın)

Kaçaburun: Tabana ahşap çivilerin çakılabilmesi için, öncesinden yerlerinin açılmasına yardımcı olan araçtır. Ahşap bir sapa ucu sivri metal çivi takılması ile oluşturulmaktadır (Fotoğraf 2).

Körük Danalyası: Yapılan körüklerin sıkıştırılması kısmında kullanılan metal araçtır. Görüntü itibariyle kerpetene benzemekte ancak işlev olarak kerpeten gibi kesici bir araç değildir (Fotoğraf 2).

Körük Masatı: Körük yapımında kullanılan araçlardan biridir.

Diz Demiri ve Çekiç: Deriyi dövmek için kullanılan ikili araçtır (Fotoğraf 2).

Ökçe İç Kesim Bıçağı: Malzemesi demir olan ve formundaki geniş açı sayesinde, ökçedeki

yani çizmenin topuk kısmındaki üçgenimsi şekli verebilmek için kullanılan araçtır (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Diz Demiri ve Çekiç, Ahşap Çiviler ve Kaçaburun, Ökçe İç Kesim bıçağı (Altınkılıç, 2015, Aydın)

4. Körüklü Çizme Hazırlık İşlemleri

Körüklü çizme yapımında, deri kalitesi önemli bir yer tutmaktadır. Çizme yapımında kullanılması düşünülen derinin yüksek kalitede olanı seçilmektedir. Saya yüzeyi için kullanılacak olan siyah renk dana derileri, İzmir Bornova'da bulunan Işıkkent Ayakkabıcılar Sitesinden temin edilmektedir. Körüklü çizmenin iç astar kısmında keçi derisi kullanılmaktadır. Bu derinin temini ise Aydın Karacasu'dan sağlanmaktadır. İç astar deri seçiminde özellikle küçükbaş hayvan derisi tercih edilmektedir. Bunun sebebi ise körüklü çizmeyi giyen kişinin çizme içerisinde ayağını rahat hareket ettirebilmesidir. Körüklü çizmede taban ve topuk kısımları için kullanılan bir diğer doğal malzeme ise köseledir. Bu malzeme, Denizli'den sağlanmaktadır (Uslu, 2019:90-93).

5. Körüklü Çizme Yapım Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Aydın'da körüklü çizme imalatı yapan, 1975 doğumlu Serkan Gündüz'den edinilen bilgilere göre Körüklü çizme üretim aşamaları aşağıdaki sıra ile yapılmaktadır (KK 1).

1-Istampaların yapılması işlemi

2-Saya- astar derilerinin kesimi işlemi

3-Ayak kalıbına monteleme işlemi

4-Taban ve topuk oluşturma işlemi

5-Çizmenin kambada bekletilmesi işlemi

6-Körük oluşturulması işlemi

Aydın il merkezi ayakkabıcılar çarşısında körüklü çizme imalatı yapmakta olan 1983 doğumlu Kemal Erkaç, yirmi yıldır körüklü çizme yapmaktadır. Bu mesleği çocukluktan gelen heves ve merakı sayesinde öğrenmiş olan usta, Aydın ili körüklü çizmesi yapımında yapay malzeme kullanmak yerine, dış kısmında dana derisi, iç kısmında keçi derisi, tabanı için ise kösele kullanmaktadır. Çizmenin tamamını, doğal malzemeden üretmektedir. Siyah, kahverengi, sarı, bordo gibi renk seçenekleri bulunmaktadır (Fotoğraf 5). Körüklü çizme yapımına, kişiye özel ayak ölçüsü alarak başladığını ifade eden Kemal usta, ilk önce kişinin ayak ölçüsüne uygun deri kesmekte, sayasını dikmekte ve sonra bu parçayı kalıba monte etmek için tekrar kalıp hazırlamaktadır (Fotoğraf 3). Kalıbı hazırladıktan sonra deriyi sertleştirmek maksadı ile çizmenin burun kısmına "bombey", topuk kısmına "fort" adı verilen malzemeleri kalıbın içerisine koymaktadır. Körüklü çizmenin yapım aşamasında bu işlemin çok önemli olduğunu vurgulayan Kemal usta, sonraki aşamada ise, derideki kırışıklıkları yok etmek için çizmeyi gaz ocağında tütsü işlemine tabi tutmaktadır (Fotoğraf 3). Deri, kalıp şeklini alıp kuruduktan sonra monteye geçilmekte ve çivileri sökülmektedir (Fotoğraf 4). Alt taban kösele hazırlanıp, diz demirinde çekiştirilerek dövülüp sıkıştırıldıktan sonra çizmenin alt kısmına monte işlemini yapmaktadır. Taban kösele kısmında ağaç çivi kullanılması mümkün olsa da suya dayanıklı olmadığı için günümüzde tercih edilmemektedir (KK 2).

Fotoğraf 3. Ayak ölçüsü örneği, Saya örneği, Gaz ocağında tütsülenen monte (Altınkılıç, 2015, Aydın)

Fotoğraf 4. Tabandaki çiviler, Çivilerin sökülme işlemi, Tıraşlama işlemi (Altınkılıç, 2015, Aydın)

Günümüz körüklü çizmeleri sağlamlık açısından ip kullanılarak dikilmektedir. İki taban köselesi arasına kişinin isteğine bağlı olarak, "gıcırdak" adı verilen keçi derisinden bir parça konulmaktadır. Daha sonra çizmenin kenarları fireze ile düzeltilip çizmeye topuk takılmaktadır. Taban köselesi en az dört kat kesilip üst üste konularak yapılmaktadır. Kişinin baldır, ayak ve çizme boyu ölçüleri alınıp, bu ölçülere uygun bir nevi kalıp hazırlanmaktadır. En az iki gün süre ile bekletilen bu kalıba "kamba" adı verilmektedir (Fotoğraf 5). Bir sonraki aşama ise hassas bir göz ayarı ve büyük bir ustalıkla elde yapılması gereken körük yapımıdır (Fotoğraf 5). Baklava körük, akordeon körük, simit körük ve kendinden körük olmak üzere dört çeşit körük modeli bulunmaktadır. Günümüzde en çok tercih edilen körük modeli ise baklava körüktür (KK 1).

Aydın ili Söke ilçesinde de yöreye özgü olan aynı zamanda efe kültürünün bir parçası olan "Körüklü Söke Çizmesi" geleneksel ve markalaşma potansiyeli olan bir yerel değer olarak görülmektedir. Söke'de üretilen körüklü çizme yapımında dana derisi ve ahşap çiviler kullanılmaktadır. Yerel ürüne ismini veren körük için özel bir bükme tekniği kullanılarak, baklavalar halinde körük şekli verilmektedir. Bu körük, çizmenin giyilmesi için rahatlık sağlamaktadır (Nemutlu, 2012: 132).

6. Körüklü Çizmenin Teknik Özellikleri

Aydın ili Söke ilçesinde üretimi yapılan körüklü çizmelerin saya kısımları ilçede dikim makinesi olmadığı için Aydın'a getirilip Kemal ustaya diktirilmektedir (KK 1). Aydın ilinde üretimi halen devam etmekte olan körüklü çizme, tamamen doğal malzemelerden üretilmektedir. Dış kısmında dana derisi, iç kısmında keçi derisi ve tabanı için ise kösele kullanmaktadır.

Daha önce de bahsedildiği üzere, iki taban köselesi arasına kişinin isteğine bağlı olarak "gıcırdak" adı verilen keçi derisinden bir parça konulmaktadır. Tamamıyla isteğe bağlı olarak konulan bu parça sayesinde çizme ayağa giyilip yüründüğünde, yaylanma hareketinden ötürü ses çıkartmaktadır. Körüklü çizmede çıkması makbul olan bu sesin, "dosta güven düşmana korku" hissi verdiği söylenmektedir.

Tamamen doğal malzeme kullanılarak yapılan Aydın ili körüklü çizmesi ayağı yaz aylarında serin, kışın da soğuk havadan koruduğundan önemli bir yere sahiptir (Altınkılıç, 2018: 16). Teknik olarak bir diğer önemli ve zahmetli olan husus körük kırma işlemidir. Deneyim ve ince işçilik isteyen baklava şeklindeki körüklerin eşit dilimli şekilde yapılmış olanı estetik olarak daha uygundur. Ayrıca Kişinin boyuna uygun bir orantı ile çizmede en az yedi, en fazla ise on bir körük yapılmaktadır.

Fotoğraf 5. Kambada bekletilen körüklü çizmeler, Körüklerin danalya ile şekillendirilmesi, Körüklü çizmeler (Altınkılıç, 2015, Aydın)

Çizmede bulunan yedi körük, Anadolu'nun yedi bölgesini temsil etmektedir. Sekiz köşe bulunan çizmede, köşeler sırasıyla cömertlik, mertlik, dürüstlük, yiğitlik, çalışkanlık, misafirperverlik, alçakgönüllülük, vatanperverlik gibi özellikleri simgelemektedir (Akçakale, 2015:152).

7. Körüklü Çizme Renk Seçenekleri ve Kullanım Alanları

Körüklü çizme üretimi ilk günkü modeli gibi, değişmeden bugün de aynı şekilde yapılmaktadır. Orijinalliği körüklü çizme ustaları tarafından dikkatle ve özenle ko-

runarak üretilmektedir. Deri rengi seçenekleri arasında siyah, beyaz, kahverengi, sarı, yeşil, bordo gibi alternatifler bulunmaktadır (Fotoğraf 5). Bu bağlamda Efelerin kıyafetlerini tamamlayan körüklü çizme, sosyal hayat içerisinde çeşitli alanlarda kullanılmaktadır.

Körüklü çizmenin kullanım alanları arasında başta Efeler olmak üzere, folklor ekipleri, tiyatro ve sinema gibi sanat sektörlerinde kostüm olarak kullanıldığı gibi, binicilikte de tercih edilmektedir. Ayrıca deve güreşlerinde ve Yörük kültürünü yaşatmak için çeşitli etkinliklerde giyilmektedir (Altınkılıç, 2018: 16). Körüklü çizmenin günümüze kadar ulaşmasında deve güreşi etkinliklerinin, Efe ve Zeybeklerin çok büyük katkıları olmuştur.

Fotoğraf 6. Sekiz köşeli kasket, Sarıyağlık (Altınkılıç, 2015, Aydın)

Körüklü çizme daha çok erkekler tarafından kullanılsa da günümüzde kadınlar tarafından da ayrıca tercih edilmektedir (KK2). Körüklü çizmenin tamamlayıcı parçaları gömlek, İngiliz külot pantolonun yanı sıra, sekiz köşeli kasket ve sarıyağlık'tır. Deve güreşlerinde devecilerin boyunlarına, omuzlarına yahut da kasketlerinin üzerinde kullandıkları, altın sarısı ve beyaz renklerden dokunmuş, uçları saçaklı sarıyağlık, genellikle pamuk ve ipekten üretilmektedir. Günümüzde Denizli Buldan'daki aile işletmelerinde üretilen sarıyağlık, deve güreşlerinin vazgeçilmezidir (Fotoğraf 6).

8. Körüklü Çizmenin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Körüklü çizme, Türkiye'de çeşitli bölgelerde sayıca az ustalar tarafından üretilmeye devam edilmektedir. Geleneksel körüklü çizme yapımı, yetenek gerektirdiği ve ekonomik talebi karşılamaması gibi etkenlerden dolayı, gençler tarafından pek ilgi görmemektedir. Dolayısıyla bu meslek için yeni çıraklar yetişmemekte ve mesleğin gün geçtikçe unutulmasına sebep olmaktadır. Serkan ustaya göre; körüklü çizme yapımının gelecek kuşaklara aktarılmasının çok önemli olduğu ancak öğrenmek için çırak talebinin az olduğunu belirtmektedir (KK1).

Aydın'da Cafer Sağdıç, Halit Gider, Hüseyin Abzak, İbrahim Kızılkaya, İhsan Taş, İzzet Erkaç, Kemal Erkaç, Muhsin Demir, Mustafa Avcıoğlu, Mustafa Çetin Kutay, Mustafa Karpuzcu, Serkan Gündüz, Şevki Balat ve Zeki Avcıoğlu, Denizli'de Mehmet Çiyancı ve Şevket Çotul, İzmir'de Ali

Çiftçi, Bünyamin Bulut, Hasan Hüseyin Öter, Mehmet Acar ve Selamettin Örün, Manisa'da Hasan Çakmak ve İbrahim Ethem Karakaş gibi usta isimler tarafından üretildiği bilinmektedir (Erun, 2019: VIII). Körüklü çizme yapımını Aydın'ın Kuşadası ilçesinde öğrenen Türkay yavaş, körüklü çizme üretimine Ordu'da devam etmektedir (Korkmaz, 2020:211).

Söz konusu meslek; genç neslin ilgi duymaması, yönelmemesi ve ustaların mesleği bırakması ile gelecekte sürdürülebilirlik problemlerine yol açarak yok olma riski taşımaktadır.

Kaynaklar

Akçakale, Nurettin (2015). *Sadece Ayakkabı.* İstanbul: Gece Kitaplığı.

Altınkılıç, Arzu Emel (2018). "Körüklü Efe Çizmeleri (Aydın*)". Kalemişi Dergisi 6(11),* s.1-17.

Ertürk, Nilay- Varol, Esra- Meriç, Derya (2012). "Ayakkabıda Eğilim Değişimlerinin Görsel Analizi: Hotiç Örneği", *e-Journal of New World Sciences Academy, Nwsa-Vocational Education 7(2).*

Erun, Ahmet (2019). "Ege Bölgesi Körüklü Çizme Üretimi ve Koruma Önerileri", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Denizli: Pamukkale Üniversitesi.

GEKA (2009). *Körüklü Çizme*, Aydın: T.C. Güney Ege Kalkınma Ajansı, Kültürel Tanıtım Kitapçıkları Serisi, Geka Yayın No: 005.

Günday, N. (2017). "Efeliğin Alametifarikası Körüklü Çizme*". Anadolu-Jet Magazin*

Koçu, Reşad Ekrem (2015). *Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü.* İstanbul: Doğan Kitap.

Korkmaz, M. Akif (2020). "Ordu'da Körüklü Çizme ve İlkay Yavaş Ustanın Tekniği". *Dil ve edebiyat araştırmaları, Bahar 21*, s. 201-202.

Kuru, Songül ve Paksoy, A, Candan (2014). "Ayakkabı Modası Perspektifinde Kahramanmaraş Çarık ve Yemenilerinin Yaşam Seyrinin Değerlendirilmesi", *Motif Akademi Halkbilimi Dergisi 7(14)*, s.99-122.

Marangoz, Salih ve Aksoy, M. Cemalettin (2009). "Çocuklar için uygun ayakkabı özellikleri", Ankara: *Hacettepe Tıp Dergisi 40(4*), s.199-204.

Nemutlu, Peri Banu (2012). "Aydın İlinde Markalaşma Potansiyeline Sahip Yerel Ürünlerin Araştırılması Projesi", Aydın: Güney Ege Kalkınma Ajans, Araştırma Raporu

Ögel, Bahaeddin (1978). *Türk Kültür Tarihine Giriş V.* İstanbul: Milli Eğitim Basımevi

Örk, Nilay, Adıgüzel Zengin, Arife Candaş, Mutlu, Mehmet Mete ve Zengin, Gökhan (2016). "Günümüzde Yok Olmaya Yüz tutmuş Deri El Sanatları: Körüklü Çizme", *Türkbilim* Nisan, s.63- 74.

TSE (2013). *Kanunname-i İhtisab-ı Bursa,* Ankara.

Uslu, Nuray Işık (2019). "Aydın İli Körüklü Çizme Üretimi", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi.

Yorgancıoğlu, Ali- Önem, Ersin- Başaran, Bahri- Hakan, Fikret- Karakuş, Feyzi- Ayyıldız, Güneş (2016). "Geleneksel Körüklü Deri Çizme Üretimi ve Mukavemet Özelliklerinin Değerlendirilmesi", *Hayvansal Üretim Dergisi 57(1)*, s. 49-55.

Kaynak Kişiler

KK 1: Gündüz, Serkan, 1975 doğumlu, Lise mezunu, Körüklü çizme ustası, (Aydın, 18 Mayıs 2015).

KK 2: Erkaç, Kemal, 1983 doğumlu, İlkokul mezunu, Körüklü çizme ustası, (Aydın, 28 Mayıs 2015).

KÖŞKERLİK (YEMENİCİLİK, ÇARIKÇILIK)

Koskerlik (Yemeni-Craft Work, Drag-Craft Work)

Hatice Somçağ*

Abstract

Shoe is a culture product reflecting its period and passing the life style of that time period, social events, economic structure, flavor and value standards. Related to the development of the leather processing art, shoe making has always developed and sound, durable, functional and dashing shoes have been done.

Köşkerlik is one of the oldest craftworks. Hand-made shoes are a product that requires mastery, labor and time depending on the small size and a wide variety of processing processes. Together with the increase of fabrication production, the handmade shoe period has been closed.

Drag and Yemeni are from our traditional cultural values that are produced from the natural materials such as wool and goat hair and very being healthy however that are not preferred much these days and therefore being produced in small numbers. Production of drags and Yemeni continue in some regions even though it has been in small numbers.

This study, content our handmade shoes, koskerlik, organization and work share at koskerlik, hand tools and materials that are used, types of drags, types of Yemeni and in which regions these shoes are produced by their masters and examinations on their production stages.

Keywords: Köşkerlik, Drag and Yemeni Types, Production of Drag and Yemeni.

* Öğr. Gör, Ankara Üniversitesi, Beypazarı Meslek Yüksek Okulu, Tekstil, Giyim, Ayakkabı ve Deri Bölümü, Ayakkabı Tasarım ve Üretimi Programı, hsomcag @ankara.edu.tr

1. Türklerde Ayakkabı ve Ayakkabı Terimleri

Orta Asya'da kurgan kazılarından çıkan çarık ve çizmeler Türklerde deri işlemeciliğinin ve bu sanata bağlı olarak ayakkabı yapımının gelişmiş olduğu, uzmanlar tarafından ifade edilmektedir. Türk boyları Anadolu'ya gelirken deri ve ayakkabı üzerine bilgi, deneyim ve birikimlerini de getirerek Anadolu'daki ayakkabı zanaatını zenginleştirmişlerdir. Edik, ayakkabı anlamında bilinen ilk kelimedir.

İlk Uygur metinlerinde görülen Edik kelimesi bugün Anadolu'da yaşayan diğer lehçelerde yaygın olarak kullanılmaktadır. Farsça "pabuç" kelimesi, Türklerin Anadolu'ya yerleştikten sonra sözlü ve yazılı edebiyatta Edik'ten sonra en yaygın kullanılan sözcüktür. Ayakkabı kelimesinin ortaya çıkışı ise, Türklerin Anadolu'ya yerleşmesinden sonradır. Bu kelimeyi 15. Yüzyıldan itibaren izleyebilmekteyiz (Sağol, 2007: 19).

Kundura ve İskarpin kelimeleri de batı devletleri ile kurulan ilişkilerimiz sonucunda dilimize ve yaşantımıza girmiştir. Tarihte çeşitli dönemlerin sosyo ekonomik ve kültürel yapısı ve diğer özellikleri, birçok eserde olduğu gibi, ayakkabı ile ilgili sözcüklerde ve ayakkabı formlarında da görülebilmektedir. Ayakkabılar makinelerin olmadığı zamanlarda sadece el aletleri ile yapılmıştır. Basit el aletleri ile ayakkabı yapımı yoğun emek, zaman ve ustalık gerektirmektedir. Bu nedenle ayakkabı üretimcisi geçmişteki ismiyle köşkerlik daima önemini koruyan bir meslek olmuştur.

2. Köşkerlik

Özen (2008)'e göre, "Yemeni, terlik, pabuç, mest, çizme, çarık gibi ayakkabı çeşitlerini yapan zanaat erbabına "köşker" ve bu zanaat dalına da "köşkerlik" denir" (Özen, 2008: 37). "Köşker kelimesi Farsça "keşfger" kelimesinden gelmiş olup, ayakkabıcı, yemeni yapan, tamir eden kişi" anlamına gelmektedir (Akalın ve arkadaşları, 1993: 108). Köşkerler yüzyıllar boyunca asker ve halk tarafından giyilen çarıkları, yemenileri ve diğer ayakkabı çeşitlerini üretmişlerdir.

Köşkerlik ve kunduracılık farklı zanaat dallarıdır. Köşkerlikteki ayakkabı çeşitleri ile kunduracılıktaki ayakkabı çeşitleri arasında biçim ve üretim bakımından büyük farklılıklar vardır (Özen, 2008: 37). Köşkerlik, kunduracılıktan çok daha eski zanaat olup, saya ve tabanın iğne ile dikilerek birleştirmesi ile tamamen el emeğine dayalıdır. Kunduracılıkta ise bazı makinelerden yararlanılarak kalıp üzerine sayayı farklı tekniklerle monte ederek ayakkabı yapılmaktadır.

3. Köşkerliğin Tarihçesi ve Örgütlenmesi

Türk ayakkabıcılığı ile ilgili en eski yazılı tarihsel belgenin İbn-i Batuta seyahatnamesi olduğu sanılmaktadır. Burada ayakkabıcılık ile ilgili birçok terim geçmekte, 1330 yılında Antalya'da dikicilerin bulunduğundan bahsedilmektedir. Bu bilgiler Anadolu Selçuklu Devleti döneminde de ayakkabıcıların organizasyon içinde olduklarını göstermektedir (Kastan, 2007: 20). Selçuklu döneminden başlayarak Osmanlı Devleti döneminde de ordunun, yönetici sınıfın ve özellikle kentli halkın gereksinimlerini karşılamak üzere zamanla ayakkabı modelleri çeşitlenmiştir. Bu çeşitliliğin gelişime ve örgütlenmeye yol açtığı görülmektedir. Diğer zanaatlarda olduğu gibi köşkerlerinde bağlı olduğu mesleki örgütleri vardı. Dikici, çizmeci ve ayakkabıcıların piri Ekber-i Yemen olarak bilinmektedir.

Bu örgütlenme ahilik gelenek göreneklerine göre biçimlenmiş ve hiyerarşik bir yapılandırma ile uygulanmıştır. Bazı köşkerler yemeni, bazıları çizme, bazıları ise terlik, mest gibi ayakkabı çeşitlerinin yapımında uzmanlaşmışlardır. Üretim ve satış bazı kurallara bağlanmış, tüketici ve üretici arasında düzen sağlanmış, haklar korunmaya çalışılmıştır.

Osmanlı döneminde köşker esnafının en yetkili kişisi "Yiğitbaşı" idi. Cumhuriyetin ilk yıllarında ise "kâhya" unvanı verilmiş, Sivas'ta "Erkân ustası" denilmiştir. Erkân ustası en yaşlı ve diğer ustaların ustası, işinin ehli ve sözüne güvenilir bir kişiydi. Şikâyet edilen esnafı cezalandırma yetkisine sahipti. Ayrıca köşker esnafının ürettiği ürünlere fiyat belirlerdi. Gön, kösele, sahtiyan, pamuk ipliği, mum vb. gereçleri toptancıdan alıp dağıtma işi de onun görevlerindendi (Özen, 1989: 19). Safranbolu'da ise yiğitbaşına "Esnaf Reisi" denilmiştir.

Safranbolu'da yiğitbaşı iki yılda bir seçilir ve seçildiğinde gizlice dört beş yardımcısı belirlenirdi. Yiğitbaşını tanır, birbirlerini tanımazlardı, gizlice kontroller yapar, hatalı üretimleri yiğitbaşına bildirirlerdi. Yiğitbaşının ve yardımcılarının görevi; çarşıda düzeni sağlamaktı. Sıkıntıda olan esnafa, gizlice gön vb. malzeme verir ve çarşı esnafından topladığı para ile iflastan kurtarırdı. Usta olacak kalfaların sınavını yapmak, kendi aralarındaki davaları çözümlemek, hafta sonları yemenici esnafı duasını okutmak, kısacası çalışmayı yönetmek ve atalarından kalan gelenekleri yeni kuşak yemenicilere öğretmek ve aktarmaktır (Sakaoğlu ve Akbayar (Barlas), 2002:241).

Yiğitbaşı ve esnaf meclisi sosyal yaşamda düzen ve temizlik ile de ilgilenmiştir. Dükkân ve vakıflardan gelen gelirler ve esnaftan toplanan para ile suyolları ve çeşmelerin bakım ve onarımlarının da yemenici esnafları tarafından yapıldığı bilinmektedir. "Esnaf Dernekleri Kanunu" çıktıktan sonra köşkerlerin çalışmaları derneklerin ilgili mevzuatlarına göre biçimlenmiştir.

4. Köşker Dükkânında İş Bölümü

Köşker dükkânının sahibi ustadır. Usta; gön, sahtiyan ve meşin derilerden endazelere göre saya ve astar parçalarını kesmek, taban astarını gön üzerine yapıştırarak tutturma işlemlerini yapar. Dikilip ters duran ayakkabıyı düz tarafına çevirmek, kalıba çekmek, kalıptan çıkarıp son şeklini vermek de, ustanın görevlerindendir. Malzeme alma ve ürünlerin satışını da usta yapar.

Kalfa, dükkânda ustadan sonra gelir, çatı dikişi ile dikilmiş sahtiyan ile yüz ve meşini birbirine yapıştırır, taban astarı yapıştırılmış gönle yüzü birbirine diker.

Sayekâr, ayakkabının yüz parçalarını, yüz ve meşini sızı ile birbirine diker. Astar şakirdi ise, ayakkabının içinde ayağın altına gelen dana derisinden taban kayışı ile bezleri kil ile birbirine yapıştırır ve ısıtılmış muşta ile yemenilerin altını parlatır (Güzelbey, 1963: 89-90) Sayekâr günümüzde sayacı, astar şakirdi de kalfanın çırağı olarak düşünülebilir.

5. Köşkerlerin Kullandığı Gereçler

Köşker esnafı ayakkabı yapımında gön, sahtiyan, meşin, vaketa, glase ve kösele gibi çeşitli deriler kullanmıştır. Ayakkabının yüzü sahtiyan ve glaseden, köy ayakkabılarının yüzleri dayanıklı olması için vaketadan yapılmıştır. Astarında meşin veya düşük kalite glase, tabanları ise ayakkabının cinsine göre kösele veya gönden yapılmıştır.

Gön, sığır ve manda derisinin işlenmesi ile elde edilir. Sığır derisi boyalı, manda derisi ise kendi rengindedir. *Sahtiyan,* işlenmiş keçi de-

risidir. Renkli olanlarına elvan denilmektedir. *Meşin,* işlenmiş koyun derisidir. *Vaketa ve glase*, dana ve sığır derisinin işlenmesi ile elde edilir. *Kösele,* de sığır derisinden yapılmaktadır.

İplik: Bükülerek elde edilen pamuk iplikleri ile saya ve gönler dikilir. 24-ile 40 kat arasında derinin kalınlığına göre seçilerek kullanılır.

Çiriş: Saya ve astar parçaları vb. yapıştırır. Çiriş otu isimli bitkinin köklerinin toz haline getirilerek su ile karıştırılmasından elde edilen doğal bir yapıştırıcı olup, günümüzde köşkerler halen kullanmaktadır.

Mum: Bal mumu, ipliğin gön ve kayışların içinden kolay geçmesini ve ipliğin çürümemesini sağlar.

Kil: Çamur haline getirilerek taban astarındaki bezleri birbirine yapıştırır. Vücuttaki olumsuz enerjiyi dışarı atmaktadır. Yemeni yapılan yerlerde kil en yakın yerden getirtilerek kullanılmıştır. Gaziantep'te Nizip kili, Safranbolu'da Karıt köyünün kili kullanılmıştır. Kahramanmaraş'ta ise dağ köylerinden aktarlara gelen kilden yararlanılmaktadır.

6. Köşkerlerin Kullandığı El Aletleri

Kalıp: Ayağın büyüklüğüne göre hazırlanmış, üzerinden yapılacak modelin şablonlarının çıkartılmasına ve sayanın monte edilmesi, ayakkabının form alması için kullanılan ahşaptan yapılma ayak şekline benzer araçtır.

Endaze: Yemenilerin numaralarına göre; taban, yüzlük ve astarlık meşinlerin kesilip hazırlanması için ince mukavva veya kayışlardan yapılmış modellerdir (Güzelbey, 1963: 89).

Kütük: Ceviz ağacından tablası yaklaşık 15–30 cm yükseklikte 60–80 cm çapında, ayak yüksekliği 50–70 cm civarında yuvarlak bir kütük parçasıdır. Eşit aralıklarda ahşap üçayak üzerinde durmaktadır. Tezgâhın boyundan daha kısa bir iskemlede oturan kalfa veya usta tezgâh üzerinde saya parçalarını kıvırma, yapıştırma, elde dikme, üste atma vb. birçok işlemi gerçekleştirmektedir (Somçağ, 2014: 45).

Pazval: Dikiş sırasında kullanılan iki üç cm. eninde deriden, alttan ve dizi saran bir kayıştır. Dikilecek ayakkabının dizlerin üzerine yerleştirilerek kaymadan sabitlenmesini ve rahat çalışmayı sağlar.

Ihvan (Ahlat ağacı): Ahşaptan, silindirik, ortası hafif kavisli, bir ucu yuvarlak, içten dikilen pabuç, yemeni ve çarıkları kullanım yüzüne çevirmekte kullanılır (Ötleş, 2006:2). 3-4 cm. çapında olan bu aletin yöreye göre boyları ve kavisleri değişmektedir. Dönder ağacı, ahtar ağacı, makat ağacı, oltan değneği, çevirme hovalı, diresken, dezgen gibi isimler almaktadır.

Muşta: Deri dövmek, gön ve kayışları düzeltmek, derileri taban astarına yapıştırmak için kullanılan alettir.

Köşker iğnesi: Oltan iğnesi olarak da bilinir. Yorgan iğnesine benzer yumuşak, istenildiği gibi eğilip bükülebilir, sayayı tabana dikmenin dışında süslemede kullanılmaktadır.

Masat: Bıçağın eğelendikten sonra eğe ile açılan bıçak ucundaki pürüzleri gidererek incelten ve keskinlik sağlayan alettir. Ön tarafı madeni, sapı ise ahşaptandır.

Tığ: Sahtiyan, kösele, lastik gibi malzemeleri dikerken dikilecek yere delik açarak iğnenin geçmesini sağlayan ahşap saplı çeşitli kalınlıkta iğne gibi alettir. Saya tığı, tek iğne tığı, oluklu tığ, çevirme tığı gibi çeşitleri vardır. Biz de denilmektedir.

Keski: Demir veya tahta saplı, ağız kısmı değişik şekillerde 18–20 cm boyunda çelik veya demirden yapılmış deri kesiminde kullanılan bıçaktır (Akalın ve arkadaşları, 1993:100).

Bıçkı: Deri ve kösele tıraşında kullanılan bir bıçaktır.

Bileği taşı: Keski ve bizleri keskinleştirmekte kullanılır.

Kerpeten: Kalıba yerleştirilmiş nemli tabanı uçlarından tutarak çekmeye ve çivi sökmeye yarayan pense benzeri alettir.

Gaçmat: Şimşir, elma, armut gibi sert ağaçtan iki karış uzunluğunda oklava benzeri, taban köselesini ve kenarlarını parlatmaya yarayan alettir (Özen, 2008: 61).

Levger: Sapı tahtadan, ucu sivri dikiş ütüleme işinde kullanılan alettir (Yalgın,1961: 19).

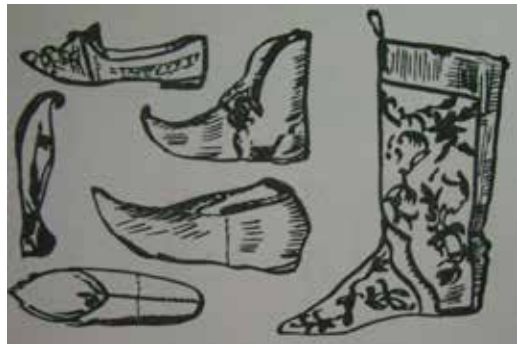
Delecek: Metalden yapılma 10–15 cm uzunluğunda ucu yuvarlak ve oval gibi farklı biçimlerde ve büyüklüklerde delik açmak için çekiç yardımı ile kullanılan alettir.

Ayrıca şan, şan tahtası, raspa, fora kaşığı, tırpan, cilde örs, ökçe demiri, kösele taşı gibi aletlerde köşkerler tarafından kullanılmaktadır. Fotoğraf 1'de kütük tezgâh üzerinde düz yemeni kalıbı, örs, çekiç, makas, danalya, biz,fora kaşığı vb. el aletleri görülmektedir.

Fotoğraf 1. Köşker Tezgâhı ve El Aletleri

7. Köşkerlerin Yaptıkları Ayakkabılar

Köşkerler, dükkânlarında yemeni, terlik, pabuç, mest, çizme, çarık, sandal gibi ayakkabı çeşitleri yapmışlardır. Bu çalışmada çarık, yemeni ile bazı yemeni çeşitleri ile ele alınmıştır. Çarık ve yemeni Anadolu kültürüne ait ayakkabılar olarak bilinmektedir. Türklerin giydiği en eski ayakkabı formlarındandır. Ögel'in Türk Kültür Tarihine Giriş isimli eserinde verdiği şekillerde, benzer biçimlerinin (Fotoğraf 2) Orta Asya'da kullanıldığı görülmektedir.



Fotoğraf 2. Ayakkabı Formları (Ögel, 1985: 128).

7.1. Yemeni

Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğünde; Osmanlı döneminde avam ve asker sınıfının giydiği ince sahtiyandan kırmızı, sarı veya siyah renkte yapılan, burnu hafif sivri, yüzü kısa ve arkası ayağı hafifçe saran ince tabanlı ayakkabı olarak tanımlanmıştır (Akalın ve arkadaşları, 1993: 168).1982

Yemeninin ilk defa Yemen'de Yemen-i Ekber adında bir kişi tarafından yapıldığı ve bu nedenle bu kişinin adını aldığı sanılmaktadır. Köşkerlik; Yemen'den Halep'e ve Gaziantep, Şanlıurfa, Kahramanmaraş, Diyarbakır, Antakya, Kilis ve Adana'ya kadar yayılmıştır (Topbaş, 1991: 13; Özdemir ve Çelik, 2013:538). Anadolu'da ilk çağlardan beri yapılan ve giyilen yemeni,

yüzyıllar içinde gelişerek bugünkü formunu almıştır.

"Yemeni 1930 yılına kadar düz kalıpla yapıldığı için her iki ayağa da giyilebilirdi (Özen, 2008: 50). Ayak anatomisine aykırı, rahatsızlık veren bu yöntem daha sonraları terkedilerek ayakkabılar sağ ve sol olarak üretilmeye başlanmıştır. Kadınlar için yapılan yemeniler ile erkek yemenilerinin model, parça sayısı, renk gibi özelliklerinde farklılıklar görülmekle birlikte bazıları benzerlik göstermektedir.

Sayası deri, tabanı sığır köselesinden yapılan yemeniler; dil yüksekliği, burun biçimi ayağın üzerini örtmesi veya açıkta bırakması, gibi biçim, renk, süsleme ve üretim tekniğine göre değişmektedir. Ancak aynı model başka bir yörede farklı isimle karşımıza çıkabilmektedir. Osmanlı Devleti döneminde yaşanılan toprakların genişliği, iklim, arazi ve yol koşulları, ulaşımın güç ve zaman alması nedeniyle bulunduğu bölgelerin ihtiyacı kadar yapılmıştır. Bu durum yemeninin yöresel özellikler taşımasına neden olmakla birlikte kullanılan gereç çeşitliliği ve üretim tekniğinde benzerlikler de bulunmaktadır.

Yemeni yaz mevsimi giyilen bir ayakkabı olmasından özellikle yazın üretilmekte olup, 3-4 yıldır yemeni satışlarında artış olmuştur. Bunun nedeni yemeninin ucuz, hafif ve sağlıklı oluşuna bağlanmaktadır (Taş, 2007:354). Yemeni yurt dışından gelen yabancıların ilgisini çekmekte, ülkemizde de özellikle kadınlar tarafından son yıllarda tercih edilmektedir.

7.1.1. Yemeni Çeşitleri

Gaziantep yöresinde; burnu sivri, kulağı uzun, eğri simli, halebî, merkup,

Sivas Divriği civarında; çoban lastiği (kaba-katırcı yemenisi), çapula cinsi yemeni, markup kadın yemeni, çocuk yemeni, düz yemeni, (Özen, 1989: 20).

Afyon ve civarında; yeniçeri (mehter) yemenisi, tulumbacı (basık) yemenisi, fatih yemenisi, osmanlı yemenisi, kara (düz) yemeni, yengeri yemeni, çarık yemeni, makosen (kapaklı) yemeni, çarık yemeni, çemberli yemeni, tokalı (atkılı) yemeni, zenne yemenisi (ibikli), (Topbaş, 1991: 13-14).

Kahramanmaraş'ta; Osmanlı yemenisi, Fatih yemenisi, düz yemeni, çoban yemenisi (kaba yemeni);

Safranbolu'da; Çarıko, basuk yemeni, tulumbacı yemenisi, gelik (çocuk yemenisi), adi yemeni, yapılmıştır.

İstanbul'da ise; Galata yemenisi, fatih yemenisi, yeniçeri yemenisi, katır ve merkup, yemeniler sıklıkla üretilmişlerdir. Bu yemeni çeşitleri diğer bölgelere buradan dağılmış olabilir. Düz yemeni ise hemen her bölgede bilinmektedir. (Somçağ, 2014: 34). Arnavut yemenisi de sıklıkla üretilmiştir.

7.1.2. Çevirmeli (Döndürmeli) Yemeni Yapımı

Günümüzde yemeniler çevirme yemeni ve çivili (monteli) tekniklerinde yapılmaktadır. Geçmişte çevirme yemeni Safranbolu, Gaziantep ve diğer bazı yerlerde vücuttaki elektriği atması için tabana çamur koyularak dikilmiştir. Çevirme yemeni yapımı için ayak numarasına göre yemeni kalıbı üzerine ıstampa (şablon) çıkartılır. Dayanıklı bir yemeni için sayasında vidala, tabanında manda köselesi kullanılır.

Tezgâh üzerine serilen deri yöreye göre isim alan bıçkı, teber, keski vb. bıçaklarla ıstampaya göre kesilir. Dikiş ile birleşecek kenarlar tıraşlanarak inceltilir ve dikilir. Ta-

ban ıstampasına göre kesilen gön, suda bekletilerek yumuşatılır. İstenirse tabana bez üzerine çiriş ile yapıştırılarak kil yerleştirilmektedir. Saya, taban astarı ile taban birlikte tığ ile delinir, iki oltan iğnesi ile karşılıklı dikilerek çift dikiş yapılır. Dikişte düzgünlük sağlamak için diz üzerine küçük yastık, yemeninin kaymaması için de pazval kayışı kullanılmaktadır.

Dikişi biten yemeni oltan değneği ile tersinden yüz tarafına döndürülerek kalıba geçirilir. Taban kerpeten ile çekilerek düzeltilir, yanlardaki fazlalıklar kesilir. Bir iki gün kuruma sürecinden sonra kalıptan çıkartılır. Bir kat köseleden ökçe çakılır. Çok eskiden yemeninin ömrünü uzatmak için ökçeye nalça çakılırken bugün ökçe ve pençe kısmında lastik tercih edilmektedir.

Günümüzde yemeni yapımı az sayıda zanaatkâr ile devam etmektedir. Gaziantep, Kilis ve Kahramanmaraş bu yerlerin başında gelmektedir. Gaziantep'te Orhan Çakıroğlu, Niyazi usta, Kilis'te Şıh Mehmet Güngör ile Ahmet Özuslu, Kahramanmaraş'ta Hüseyin ve Mehmet Kopar, İstanbul'da Ahmet Sağkaya, Safranbolu'da Erhan Başkaya, Afyon'da Emine Tokaç yemeni yapımında bilinen ustalardandır. Bu ustalardan bazıları somut olmayan kültürel miras aktarıcısıdır. Çevirme yemeni en eski teknik olup Kahramanmaraş'ta kil (istenildiğinde) kullanılarak yapımı devam etmektedir. Diğer bölgelerde çivili (monte) yemeni yapılmaktadır. Afyon'da da Kahramanmaraş gibi her iki teknikte isteğe göre yapılmaktadır. Çevirmeli yemenide saya, taban astarı ve taban içten dikilerek yüz tarafına döndürülür. Çivili (monteli) yemeni dıştan dikilir ve taban kenarlarında dikişleri görülür. Fotoğraf 3'te solda monteli yemeni ve sağda çevirmeli yemeni verilmektedir.

Fotoğraf 3. Monteli (Başkaya, 2020) Yemeni ve Çevirmeli Yemeni (Kopar, 2020)

7.2. Harik

Yemeni formunda 600 yıldan uzun bir geçmişe sahip erkek ve kadınların giydiği bu yemeninin gereci, iklime uygun seçilmiştir. Sıcak tutması için sayası keçi kılı ve koyunyününden, tabanı ise su tutma özelliği nedeniyle kar ve yağmura karşı, kendirden yapılmıştır. Yaz mevsiminde ise serin tutmaktadır. Eskiden dışarıda giyilirken günümüzde yaşlılar tarafından evde giyimi tercih edilmekte, gereç ve dikiş yönünden farklılıkları bulunmaktadır.

Hariğin, Hizan ve Mutki Tiplemesi olarak iki farklı türü bulunmaktadır. Mutki hariğinin üzeri keçi kılından, Hizan hariğinin ise üzeri yünden, ikisinin de tabanı kendirden örülmektedir. Ancak yan dikişlerinde farklılıklar vardır (Salman, 2006: 337, Sökmen ve Balkanal, 2018:388). Örücülük tekniklerinden yararlanılarak oluşturulan Hariğin en önemli özelliği, geleneksel yapısını koruyarak günümüze ulaşması, tamamen doğal malzemeden yapılması ve ayak sağlığını korumasıdır (Akpınarlı ve Barutçu, 2003: 14).

7.2.1. Harik Yapımı

Harik bugün Haydar Yılmaz isimli usta tarafından yapılmaktadır. Haydar usta, bu sanatı 1997 yılında katıldığı bir harik kursuyla öğrenmiş, 1998 yılından beri bu sanatı yaşatmaya çalışmaktadır. Bitlis İl Kültür

ve Turizm Müdürlüğü Binasında küçük bir atölyede faaliyetini sürdürmektedir (Sökmen ve Balkanal, 2018: 396). Harik temelinde ip bükme, taban oluşturma ve patik örme olarak üç aşamada hazırlanarak birleştirilmektedir.

İp hazırlama: Ham kendir ipleri tozlarından arındırıldıktan sonra kirman benzeri aletle elde birbirine eklenir ve bükülür. Yan dikiş ipi, iç dikiş ipine göre daha kalın bükülmektedir.

Taban hazırlama: Ahşaptan sağ ve sol ayak tabanına göre içi boş hazırlanmış kalıbın içleri sıcak su ve sabun ile keçeleştirilerek doldurulur. Kalıptan çıkartılan tabanlar kurutulur. Astar bezi ile çevresinden 1'er cm pay verilerek kesilir. Tabanın alt ve üst kısmına yerleştirilir. Yorgan iğnesi ile çift yönlü olarak dikilerek astar bezleri kendir tabanın üzerine sabitlenir. Yan dikişleri yapılır.

Patik (saya) hazırlama: Eğrilmiş koyunyünü veya keçi kılı, beş şiş ile ayağın üzerine gelen yüz kısmı ve ayakaltına gelen taban kısmı bütün olarak patik formunda örülür. Patik şeklindeki saya aynı ölçüdeki tabana dikilerek tutturulur. Ağız çevresi iğne ve yün iplik ile çepeçevre dikilir. Yüz kısmına genellikle baklava formunda yöresel motif örneklerinden iğne ile işleme yapılır. Saç örgüsünden hazırlanan ucu püsküllü bağcık yanlardan dikilir ve harik yapımı tamamlanmış olur. Fotoğraf 4'te harik görülmektedir.

Fotoğraf 4. Harik

7.3. Reşik

Van iline ait 1900 yılı başlarına kadar yapılan ve sıklıkla kullanılan yemeni formunda bir ayakkabıdır. Harik gibi yapımı, altı yüzyıl öncesine dayanmaktadır. Bölgede küçükbaş hayvan yetiştiriciliğine bağlı olarak keçi kılı ayakkabının hammaddesini oluşturmaktadır.

İsmini siyah (reş) keçi kılından yapılmış dokuma kumaştan alan reşik; el emeği ile yapılan geleneksel bir ayakkabı türüdür. Reşik'in üst yüzeyi (saya), bez ayağı tekniğiyle dokunmuş kumaştan yapılmakta, taban kısmında ise kösele (deri) kullanılmaktadır (Güzel ve Oskay, 272).

Kullanılan gereçlerin organik olması, ayakların hava alarak teri dışarı atabilmesi sonucunda koku yapmamakta, mantar gibi enfeksiyonlara yol açmamaktadır. Antibakteriel özelliğinin yanında su geçirmezliği ile de ıslak zeminlerde kullanılabilmektedir.

Unutulmaya başlanan bu ayakkabıyı Van'da ayakkabı tamirciliği yapan Mecit Ekmen önceleri tamir etmiş daha sonra, günümüz teknolojisi ve taban malzemelerini kullanarak üretmeye başlamıştır.

7.3.1. Reşik Yapımı

Ayak numarasına göre dikiş payları verilerek çıkartılmış ıstampa, dokunan kumaş üzerine (şablon) çizildikten sonra kesilir. Saya yüzü dokumadan, astarı kumaştan kesilen parçalara yöreye ait motifler seçilerek işlemeler yapıldıktan sonra dikilerek birleştirilir. Arkaya güçlendirme amacıyla çatı dikişini kapatan, ince bir fileto, ağız çevresine kıyılık (biye) dikilerek temiz görüntü sağlanır. Kıyılık üzerine de yüzde olduğu gibi doğal boyalarla renklendirilmiş koyunyünlerinden iğne ile işleme yapılmaktadır.

Ayakkabı kalıbının altına yerleştirilen iç taban (taban astarı) zımba veya birkaç çivi ile tutturulur. Dış çevresinden dikilen saya kalıba yerleştirilerek çivi, daha sonra yapıştırıcı ile iç tabana sabitlenir. Çevresine kendirden şerit (vardola) yerleştirilir. Kalıp tabanına kösele veya başka malzemelerden yapılmış dış taban yerleştirilerek yapıştırılır. Ayağı rahat ettirme, görüntüyü güzelleştirme ve ısıtması için içine keçeden kesilmiş mostra yerleştirilerek ayakkabı tamamlanır.

Kösele ve lastik gibi taban malzemeleri günümüz monte teknikleri ile sayaya tutturulmaktadır. Ancak çok eski yıllarda lastik, plastik gibi malzeme ve düz (yapıştırma) monte üretim teknikleri yoktu. Mecit usta reşik ayakkabıların taban malzemelerini ve tabanı saya ile birleştirme şeklini günümüz koşullarına göre değiştirmiştir.

Fotoğraf 5. Mecit Usta ve Reşik Örnekleri (URL 2)

7.4. Çarık

Ayağın topuk ve burun kısmını kapatan, burnu dikişli ve ağız kısmını çevreleyen sırımlarla bileğe bağlanan köy ayakkabısıdır. Çıplak ayağa giyilmeyip, kalın bir yün çorapla ve/veya baldıra sarılan bez/yün örgüden bir dolak üzerine giyilmiştir (Somçağ, 2016).

Ucu yukarı kalkık olup, tek parça gönden yapılır. Zenne (kadın), merdane (erkek) ve battal olmak üzere üç boyu vardır (Akalın ve arkadaşları, 1993: 50). Çarık bilinen biçimi ile daha çok Ön Asya toplulukları tarafından kullanılmıştır. Hitit kabartmalarında sıklıkla görülen çarık, bu bölgede yaşayan eski ve yeni uluslar tarafından giyilmiştir. Türkler, İranlılar, Kafkasya'da oturan diğer uluslar tarafından bilinmektedir (Seyirci, 1999: 45). Çarık geçmişte yemeni, sandal ve kunduraya kıyasla hem ekonomik, hem dayanıklı hem de sağlık yönünden ayakları terletmemesi gibi nedenlerle her mevsimde giyilen bir ayakkabı türü olmuştur (Özdemir, 2012: 72). Çarığa Türk ayakkabısı izlik de denilmiş, Osmanlı devleti döneminde Balkanlara' da geçmiştir. Karadağ çarığı Anadolu'da tercih edilen modellerdendir.

7.4.1. Çarık Çeşitleri

Çarıklar, üretildiği her yörede, kullanılan malzeme ve modellerine göre adlandırılmıştır. Malzemeye göre ham çarık ve şaplı çarık modeline göre, tokalı çarık (zara çarığı), aynalı çarık, dede burnu, sırımlı çarık, yoraklı çarık, Karadağ çarığı gibi isimler almıştır.

Ham çarık: Çoğunlukla işlenmemiş deriden yapılan çarıklardır. Hayvanın tüyleri kazınmadan bırakılmaktadır. Bu nedenle kıllı çarık olarak da bilinmektedir.

Kara çarık: Anadolu sığırlarının rengi koyu olduğu için bu ismi almıştır. Şap ile işlenen sığır derilerinden yapılmıştır. Şaplı (şebli) çarık da denilmektedir. Sırımlarla baldırda çapraz bağlandığı için sırımlı çarık olarak da bilinmektedir. Sağ sol ayrımı olmayan ve kalıp kullanılmadan yapılan bu çarık, su geçirmediği ve tabanına çamur yapışmadığı için zirai işler ile uğraşırken giyilmiştir. Kahramanmaraş'ta "örgülü çarık" veya "saka çarığı" denilmektedir. Halen Antalya Yörükleri için Mehmet Kopar usta tarafından yapılmaktadır.

Dede (derde) burnu: Sırımlı çarık gibidir, farkı burun biçimidir. Sığırların ön ayaklarındaki şişkin bölgeden burun kısmı yapılır. Hitit ayakkabılarında olduğu gibi burunu yukarı kalkık ve yanlarındaki deliklerden geçen sırımlarla ayağa bağlanır.

Yoraklı çarık: Yemeni ile rekabet edemeyen çarıkçı esnafı, farklılık yaratmak için çarığın parmak üstlerine "yorak" adı verilen küçük bir parça eklemiştir (Özen, 2008: 72). Modelin kenarlarına kara çarıkta olduğu gibi sırımlar geçirilmiş ve iki parçadan oluşmuştur. Kara çarığa göre giyimi daha rahattır.

Tokalı çarık: Sivas ilinin Zara ilçesinde yapıldığı için "Zara çarığı" da denilmektedir. Biçim olarak yoraklı çarığa benzer. Varlıklı köylü tarafından düğünlerde damat ve sağdıcı tarafından giyilmiştir. Kalıp kullanılarak yapıldığı için giyimi rahattır (Özen, 2008: 75). Burun kısmı sivri ve yukarı kalkık, parmak üzerleri balıkgözleri ile süslü olup ayak üzerinde tokası vardır. Çocuklar için canlı renklerden yapılmıştır.

Aynalı çarık: Yüz kısmında küçük bir ayna ve yünden yapılma püskül ve ponponlarla süslü bu çarık, çoğunlukla genç kız ve kadınlar tarafından giyilmiştir.

7.4.2. Çarık Yapımında Derinin Hazırlanması

Tamamen doğal gereçlerle yapılan çarık için en iyi deri, mandanın sağrı kısmıdır. Öncelikle gönü sağlamlaştırmak için, tuz veya şap ya da ayran, bezir gibi sıvılar ile işlem görür ve gölgede kurutulur. Kuruduğunda sertleşen deri kolay işlenebilmesi için balık yağı ile yumuşatılır. İstenirse doğal yollarla elde edilen boyalarla renklendirilir.

7.4.3. Kara Çarık Yapımı

Kara çarık tek parça deriden yapılmaktadır. Yapımında kalıp, delgeç, muşta, örs, biz ve ökçe demiri kullanılmaktadır. Gön ayak tabanının ölçüsünden iki-üç parmak çevresinden fazladan kesilir. Dikdörtgen şeklinde kesilen parçanın iki ucu yan yana getirilerek biz ile delinir ve sırım ile dikilerek burun ve parmak üstü oluşturulur. Yanları yukarı doğru kıvrılır, delikler açılır ve şerit halinde kesilmiş sırım, bu deliklerden geçirilir.

Yapımı biten çarıklar sertleşerek ayağı vurmaması için yumuşatılır. Yumuşaklığını uzun zaman koruyabilmesi için iç yağı, bezir yağı, çiğ süt, zeytinyağı ve Karadeniz kıyılarında yunus balığı yağı ile yağlanır. Rumeli köylerinin bazılarında yağ yerine sirke kullanıldığı bilinmektedir. Bu maddelerden biri ile çarıklar iyice ovulduktan sonra içlerine de bezir veya iç yağı konarak güneşe asılırlar. Dört gün sonra nemli toprağa gömülürler. 4-5 gün sonra topraktan çıkartılıp temizlenir ve böylece uzun zaman yumuşaklığını koruyabilir (Alkaşı, 1999: 27). Fotoğraf 6' ve 7' de bazı çarık çeşitleri görülmektedir.

Fotoğraf 6. Ham çarık, Kara çarık ve Yoraklı çarık

Fotoğraf 7. Karadağ çarığı ve tokalı (Zara) çarık

8. Köşkerliğin Günümüzdeki Durumu

Eski çağlardan beri en eski ve önemli zanaatlardan olan köşkerlik, 1940'lı yıllarda lastik ayakkabıların çıkışına kadar, itibar gören ve diğer meslek dallarına göre kazançlı bir zanaat olmuştur. Köşkerler ayakkabı yapımı yanında tamiratını da yapmışlar, ancak teknolojinin ilerleyişine karşı sayıca azalmışlardır. Geçmişte ülkenin her tarafında çok fazla iken, bugün parmakla sayılabilecek kadar az yörede hizmet vermektedirler. Köşkerlerin üretimi el mahareti gerektirmekte, saya ve tabanın birleştirilmesi iğne iplik ile yapılmakta zaman, ustalık, kol gücü ve yoğun emeğe dayanmaktadır.

Batıda başlayan sanayi devriminin getirdiği teknoloji ile el emeğine ihtiyaç azalmış makine ile üretim yaygınlaşmıştır. Bu durumda köşkerlerin yaptıkları ayakkabı çeşitlerinden sandal, terlik, çizme, çorap mest dışında, çivili (monteli) mest de makinelerin kullanımı ile seri üretime dönmüştür.

Çarık ve yemeni Türk kültüründe en eski ayakkabı çeşitlerindendir. Çarık tamamen el ile üretime dayalı, en ilkel ve temel ayakkabı formudur. Binlerce yıldır giyilen çarıklar daha sonra üretilen yemeni ve günümüz ayakkabı modellerinin de temelidir. Yemeni ise çarığa göre biraz daha üretimi fazla yapılmakta, günümüzde halen giyimi devam etmektedir. Çevirmeli yemeni el emeğine dayalı yapılırken monteli yemeniler makinelerden yararlanılarak üretilmekte ve zamandan tasarruf sağlamaktadır.

Çevrede bulunan hammaddeye ve ihtiyaca göre çeşitlenen çarık ve deriden yapılan yemeni, dericiliğin işlendiği bölgelerde üretilirken, yemeni formunda harik ve reşik küçükbaş hayvancılığın yoğun olduğu doğu illerimizde yün, kendir ve keçi kılından soğuk iklime uygun olarak yapılmaktadır.

Harik orijinal hali ile Bitlis ilinde bir usta tarafından, Reşik ise üretiminde yeni malzeme ve üretim tekniklerinden yararlanılarak Van ilinde bir usta ve yardımcılarının desteği ile üretilmektedir. Yapımını bilmelerine rağmen üretimindeki zorluklar ve pazarlamanın yetersizliği nedeniyle başka ustalar geçimlerini sağlamadığı gerekçesi ile bu ayakkabıları yapmamaktadır.

Geçmişte dericiliğin işlendiği bölgelerde altın çağını yaşayan çarık ve deri yemeniler, birçok bölgede yok olmaya yüz tutmuşken,

halen Gaziantep, Kilis, Kahramanmaraş, Sivas, Zara, Tokat, Afyon, İstanbul ve Safranbolu'da yapımı, az sayıda usta ile devam etmektedir.

Bu ayakkabılar, yerli ve yabancı turistler tarafından az sayıda alınmakta, evlerde yaşlı kimselerin kullanımı dışında halk oyunları ekipleri tarafından gösterilerde giyilmekte ve turistik amaçla yapılanları ise evlerde süs objesi olarak bulundurulmaktadır.

Bu ayakkabıların organik malzemelerle kimyasal ürünler kullanılmadan yapılması ayak ve çevre sağlığı için son derece önemli olup, yeni köşkerler yetişmemesi ata yadigârı ayakkabılarımızın geleceğe aktarılabilmelerinde tehlike arz etmektedir.

Ticaret Bakanlığı, Kültür ve Turizm Bakanlığı, ayakkabı ile ilgili dernek ile kuruluşlar ve üniversitelerin ortaklaşa planlayacağı bir dizi etkinlik ile yeni ustaların yetiştirilerek ihtiyaç duydukları kolaylıkların sağlanması,

Sağlık Bakanlığının ayak sağlığını koruması yönünden bilgilendirilerek halka önerilmesinin sağlanması,

Basım yayın kuruluşlarınca tanıtım çalışmalarına ağırlık verilerek üretilen ürünlerin dış satımına destek olunması,

Bu zanaatın yeniden canlandırılarak iş sahasını genişleteceği gibi kültürel mirasımızın geleceğe aktarımını da sağlayacaktır.

Kaynaklar

Akalın, Sami., Yılgör, Asuman., Seyhan, Nezihe (1993). "Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü". (1. Basım). İstanbul: Boğaziçi Üniversitesi Matbaası.

Akpınarlı H. Feriha ve Barutçu, F. İmren (2003). "*Bitlis İli Harik Yapım Teknikleri ve Bugünkü Durumu".* Motif Dergisi. Sayı:35. S: 14-15. İstanbul.

Alkaşı, Ayten (1999). "*Bin Yıllık Yolculuğun Tanığı Çarık*". İlgi. Sayı:99 s.24-27. İstanbul.

Başkaya, Erhan (2020). Çivili (Monteli) Yemeni Fotoğrafi (Yemeni Ustası). Safranbolu.

Güzel, Eylem ve Oskay, Nazan (2017). " *Van Gölü Havzasında Geleneksel Ayakkabıcılık: Reşik ve Harik (Herık)* " Turkısh Studıes Internatıonal Perıodıcal For The Languages, Lıterature And Hıstory Of Turkısh Or Turkıc 267-282.

Güzelbey, Cemal. Cahit (1963). *"Gaziantep'te Köşkerlik ve Yemeni".* Gaziantep Kültürü. 6 (64). 78- 89.

Kastan, Cengiz (2007). Ayakkabı Teknolojisi. Konya: 2. Baskı.

Kopar, Mehmet (2020). Çevirmeli Yemeni Fotoğrafı (Yemeni Ustası). Kahramanmaraş.

Ögel, B (1985). Türk Kültür Tarihine Giriş. 5 (2. Baskı). Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları, 114–128.

Ötleş, İlhami (2006). Resimli Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü. İzmir: Ayakkabıcılık Meslek Eğitim Merkezi, 2–82.

Özdemir, Melda ve Çelik, Dilek (2013). " *Safranbolu İlçesinde Yemeni Yapımı*" Turkish Studies International Periodical For the Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 8/6 Spring

Özdemir, Melda (2012). "*Günümüzde Tokat İlinde Çarık Yapımı*". Uluslararası Kıbrıs Üniversitesi. Folklor/Edebiyat, cilt:18, sayı:69, 2012/1. S.71-85.

Özen, Kutlu, (1989). "*Divriği İlçesinde Köşker Esnafı*", Türk Folkloru, Sayı:35 S.17-21

Özen, Kutlu (2008). "Sivas Yöresi Geleneksel El Sanatları*".İstanbul: Bayrak Matbaası. İSBN 978-975-9173-56-2*

Sağol, Gülden (2007). "*Ayakkabı Kelimelerinde Anlam Değişmeleri*". Ayakkabı Kitabı. Editör. Emine Gürsoy Naskali. İstanbul:Kitabevi.

Sakaoğlu, Necdet ve Akbayar, Nuri (Uğurol Barlas) (2002). "Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü (Safranbolu'da Yemenicilik)". İstanbul: Creative Yayıncılık ve Tanıtım Ltd. Şti.

Salman, Fikri (2006). "*Bitlis Yöresi Geleneksel Kıyafetleri*". I. Van Gölü Havzası Sempozyumu, 08-10 Eylül 2014, T.C. Van Valiliği İl Özel İdaresi, İstanbul: Güzel Sanatlar Matbaası, İlk Basım 2006: 335-339.

Seyirci, Musa (1999). "*Kaybolan Yemeniciliğimizin Son İki Çarık Ustası*". Antalya Yyöresi El Sanatları Sempozyumu. 16 Ekim1998. Antalya.

Somçağ, Hatice (2014). "*Ayakkabı Dünyası Arşivindeki Kumaş Sayalı Geleneksel Ayakkabıların İncelenmesi"* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Somçağ, Hatice (2016). "*Anadolu'da Ayakkabı Giyim Gelenekleri İçinde İnanış Deyim ve Maniler*". Hitit Üniversitesi. Uluslararası Geçmişten Geleceğe Sanat *Sempozyumu* ve Sergisi 26-28 Eylül 2016. Yayın: 22 Aralık 2016.

Sökmen, Sultan ve Balkanal, Zeynep (2018). *"Bitlis'te Geleneksel Ayakkabıcılık: "Harik" ve Son Usta Haydar Yılmaz"*, Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi Haziran 2018 Cilt 20. Sayı 1 (383-400).

Taş, Hülya (2007). *Bursa'da Kaybolan Sanatlardan Yemeni ve Çarık İmalatının Son Temsilcileri*. Emine Naskali Gürsoy (Editör). Ayakkabı Kitabı, 2. Baskı. İstanbul: Kitabevi, s. 347- 356.

Topbaş, Ahmet (1991). *"Afyonkarahisar Yemeniciliği*" II. Afyonkarahisar Araştırmaları Sempozyumu Bildirileri. Zafer Matbaası, Afyon. 1991.

Yalgın, R (1961). "*Maraş Pabuçları*". Folklor ve Etnoğrafya, 28, 12- 19

URL 1: https://www.star.com.tr/kultur-sanat/bir-asirlik-yontemle-uretip-dunyaya-satiyorlar-haber-1578175/ (Erişim Tarihi 28 Ekim 2020).

URL 2: https://pgnhaber.com/vanin-resik-ayakkabilari-abd-ve-almanyaya-pazarlaniyor/28 Ekim 2020 (Erişim Tarihi 28 Ekim 2020).

KUNDURACILIK, SAYACILIK, KAVAFLIK

Shoe Making, Upper Stitching, Cavity

Hatice Somçağ*

Abstract

Shoes are a fundamental object of need that people have to wear since primitive times. While it was a craft that was previously built with a master and assistant, it became a line of work that turned into mass production with technological developments after the industrial revolution. While the craft of shoes requires intensive labor, mastery and time with simple hand tools, today it has become an industrial product made in workshops and factories in a short time, where hand labor and craft are less used, machines are used extensively.

The shoe has been important with its changing name, models, hand tools used in construction, tools, production methods and the image it gives to people since ancient times. Shoes, which arise with the need to protect against climate and environmental factors, is an important branch of the industry today as an important footwear and economic input element, with its fashion phenomenon, sectoral structure and trade product.

In this study; a review is carried out on the periods when the craft of shoe making the craft of shoe making by hand, hand tools used, upper planting, cavity, the change and development in the years, the organization and the production carried out today.

Keywords: Shoes, Upper Stitching, Cavity, Handmade Shoes, Production

* Öğr. Gör, Ankara Üniversitesi, Beypazarı Meslek Yüksek Okulu, Tekstil, Giyim, Ayakkabı ve Deri Bölümü, Ayakkabı Tasarım ve Üretimi Programı, hsomcag @ankara.edu.tr

1. Kundura ve Kunduracılık

TDK'na göre: "İtalyanca Condura kelimesinden gelmiş, kaba işlenmiş, bağsız, konçsuz ayakkabı" (https://sozluk.gov.tr), Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğünde (1993); kundura, ayakkabı kelimesinin karşılığı olarak "Özellikle sokakta ayağı korumak için giyilen ve altı kösele, lastik gibi dayanıklı maddelerden yapılan ayak giyeceği" (Akalın, Yılgör ve Seyhan, 1993: 32) olarak tanımlanmaktadır. Yaz mevsiminde giyilen kundura, yemeninin topuklusudur. Siyah deriden, üstü veya kenarları süslenebilir veya üzerine makinede üç yaprak işlenir, üstü tokalıda yapılabilirdi (Acar, 2011: 34).

Kundura bugünkü biçimine gelene kadar birçok evreden geçerek değişim geçirmiştir. Kunduranın kaynaklarda iki anlamda kullanıldığı görülmektedir. Birincisi her türlü modeli içine alan "Ayakkabı", ikinci anlamında ise, deriden yapılan tabanına nalça (yarım ay şeklinde topuk demiri) ve kabara (iri başlı kısa çivi) gibi güçlendiriciler konulmuş bir ayakkabı modeli olarak görmekteyiz. Kundura kelimesi her iki anlamı da içermektedir. Bugün Türkiye Umum Ayakkabıcılar Federasyonuna bağlı Ceyhan, Kozan, İskenderun, Denizli, Diyarbakır ve Çorum gibi birçok oda resmi olarak "Kunduracılık" adını tabelalarında ayakkabı anlamında kullanmaktadır.

Fransız ressam Pretextat Lecomte'nin "Türkiye'de Sanatlar ve Zanaatlar" (1903, Paris) isimli eserinde Türk kunduracılığı ile ilgili yaptığı incelemelerde; Türk kunduralarının sahtiyandan (keçi derisi) yapıldığını, model olarak sandalın gelişmiş şekli olduğu, atkıların kaldırılıp yüz yerleştirildiği, pençelerinin kalın olup ayakkabının ucunun sivri ve ökçesiz olduğu gibi bazı ifadeler kullanılmıştır (Yelmen, 2005: 258).

Çerkez biçimi ve kaba kundura olmak üzere kundura iki çeşittir. Çerkez biçimi kunduranın yüzü uzun, ökçesi nalçasız ve alçaktır. Yüzü uzun olduğu için ağzından yağmur ve kar suları girmez. Taban çevresinde vardola kullanılır ve tek kat gönden yapılır. Çerkezler ata binerken giydiklerinden "Çerkez Biçimi" adını almıştır. Kaba kunduraya "Türk Biçimi de denilmektedir. Burun kısmı kalkık, ökçesi yüksek, ağzı oymalı (saat kapağı biçiminde) tabanı doldurmalı, taban kenarı vardolalıdır. Bu ayakkabılara çeşitli desenler verilir, gelin kız kunduraları için yıldız, erkek için selvi motifleri işlenirdi (Birinci, 1973: 12). 1940'lı yıllarda gelin ve damadın giydiği sayası rugan deriden, tabanı köseleden, dikişsiz, ahşap çivilerle tabanın sayaya tutturulan kaba kunduranın topuğu beş kat köseleden yapılır. Tabanına büyük başlı çivi benzeri kabaralar, ökçeye nalça çakılır. Ayakkabıda kullanılan tahta çiviler suda şiştiği için sudan etkilenmez ve ayakkabı içine su almazdı. Gelinle damat oynarken kabara ve nalçaları ses çıkartırdı. 55-60 yıldır yapılmayan bu ayakkabıların ustası da bulunmamaktadır (Taş, 2007:355).

Bu ifadelere göre kundura; kadın ve erkekler tarafından giyilmiş, yüzü deriden, tabanı sığır veya manda derisinden (gön) yapılmış, bazılarının ökçesine nalça, pençe kısmına kabaralar yerleştirilmiştir. Nalça ve kabaralar geçmişteki yol koşulları düşünüldüğünde ayakkabının dayanıklılığını artırmak ve kullanım süresini uzatmak için ideal görünmektedir. Ayrıca kabaraların yerleştirilmesinde de ölçü ve estetik kaygılar gözetilmiş olmalı ki desen verilerek kabaralar pençede yerini almıştır. Fotoğraf 1'de rugan deriden kabaralı kadın ayakkabısı ile erkek için yapılmış kaba kundura görülmektedir.

Fotoğraf 1. Kabaralı Zenne Kundura (Ayakkabı Dünyası arşivi) ve Kabaralı-Nalçalı Merdane Kundura

Dağtaş'a göre, bundan bir buçuk yüz yıl öncesine değin yemeni, kundura, çizme ve pabuç, 80-90 yıl öncesine kadar, galoş, bot, mestli kundura giyilmiş, bu tarihten sonra şimdiki iskarpin ortaya çıkmıştır (Dağtaş, 2007: 59). İskarpin kelimesi 19. Yüzyılın sonlarında Avrupa'dan dilimize girmiş ve kundura kelimesinden sonra hafif ayakkabı anlamında kullanılmıştır. İskarpinin tabanlarında nalça ve kabara bulunmadığından ağır değildir.

Kunduracılık bugün olduğu gibi geçmişte de üretim ve satış yapan geniş bir zanaat kolu idi. Günümüz ayakkabı sanayi sitelerinin karşılığı olarak düşünebileceğimiz, kasaba ve kentlerde kunduracılar çarşısı veya kunduracılar sokağı bulunmaktaydı. İyi ustaların ve kalfaların çalıştığı üretim atölyelerine küçük yaşta çocuklar, babaları tarafından meslekte yetiştirilmeleri için bin bir rica ile çırak olarak verilirdi. Çünkü kunduracılık aile geçimini sağlayabilecek, para kazandıran ve onurlu bir meslek olarak olduğu görülmüştür.

Safranbolu ilçesinde de kunduracılık oldukça yaygın ve ileri düzeydeydi. 1923 yılında ilçede 430 kişinin yemenici, kunduracı ve dikici olması, çarşıda kunduracılar adını taşıyan bir sokağın bulunması bu sanatın ne kadar yaygın olduğunu göstermektedir. Günümüzde geleneksel üretimin yerini monte üretimi almıştır (Acar, 2011: 55-57).

2.Kundura Yapımında Sayacılık (Dikicilik)

Ayakkabı, yazılı kaynaklarda maskaret (burun), yüz ve gamba (arka yan parçaları) gibi parçalardan oluşturulmuş astarlanarak veya astarsız dikilmiş, kalıba çekilebilecek yüz parçalarının tümü olarak tanımlanmaktadır. Saya ayakkabının üst kısmıdır. Sayacı ise ayakkabıların üst kısmını dikime hazırlayan (saya parçalarını tıraşlama, yakma, solüsyon sürerek parçaları toplama, aksesuar takma vb.) ve diken üretim elemanıdır.

Sayacılık kunduracılık, yemenicilik ve mestçilik mesleğine yardımcı mesleklerden birisidir. Sayacılar ayakkabı, yemeni veya mestin yüzünü oluşturan deri kısmını birbirine çatan yani diken ustalardır. Önceleri kunduracılar, mestçiler ve yemeniciler sayaları kendileri dikerken sonraları sayacılara diktirmeye başlamışlardır. Genellikle sayalar sayacıya kesilmiş gönderilir. Saya ustalarında yemeni, kundura ve mest ıstampası bulunduğundan isteğe göre de kesebilirler (Acar, 2011: 53).

Geçmişte bir usta ayakkabının başından sonuna kadar işlem aşamalarını kendisi

yapabilirken, günümüzde fabrikalarda seri üretime bağlı olarak temel işlemler farklı ustalar tarafından gerçekleştirilmektedir. Bu nedenle tasarımcı, modelci, kesimci, sayacı, regolacı, frezeci, kalite kontrolcü gibi işlem aşamalarında elemanlar uzmanlaşmaktadırlar. Saya ustasının modeli bozmadan, tekniğine uygun olarak, düzgün ve estetik dikebilmesi önemlidir. Sayacılar da kendi içinde kadın ayakkabısı dikenler (zenneci) ve erkek ayakkabısı dikenler (merdaneci) olarak ayrılmaktadır. Bebek ve çocuk sayalarını dikmek küçük ebatlarından dolayı çok daha dikkatli bir çalışma gerektirmektedir.

Fotoğraf 2. Astarlanmış Mest Sayası

3. Kundura Yapımında Kullanılan El Aletleri

Kundura yapımında model çıkarma, kesim, dikime hazırlık, saya ile tabanı birleştirme, finisaj gibi üretimin farklı aşamaları, dikiş makinası yanında birçok el aleti ile gerçekleştirilmiştir. Halen bu aletlerin birçoğunun günümüzde kullanımı devam etmektedir. Bazılarının yerini ise makinalar almıştır.

Kalıp: Modelin çıkartılması, montelenmesi ve finisaj işlemlerinde kullanılan ayak biçimine benzer biçim.

Keski ve Kesim bıçağı: Deri kesiminde kullanılırlar. Keski günümüzde az kullanılmaktadır. Kesim bıçağı karton ve mukavva kesiminde de kullanılır.

Eğe: Çoğunlukla ahşap saplı, üç yüzeye sahip, 30–35 cm uzunluğunda, bıçakları açma, bileme işleminde kullanılan yüzü çizgili, sert, ensiz, çelik araçtır (Gökçesu, 2002: 23).

Çekiç: Sayada deri parçalarını kıvırma, yapışmayı sağlama, düzeltme ve inceltme yapmaktadır. Sap kısmı uzun çekiçler ise monte işleminde kullanılmaktadır.

Örs: Tabana çakılan çivilerin perçinlenmesi ve onarım işlerinde de kullanılır. Üçayaklı ve ters L biçimindedir.

Danalya: Kerpetene benzer ağız kısmı düz, sayayı kalıba monte ederken saya gerecini ucundan tutarak çekmeye yarar. Kalıp tabanındaki çivileri sökmek için de kullanılmaktadır.

Raspa: Yüzeyinde metalden sivri çıkıntılar bulunur, taban köselesini törpüleyerek düzeltir. *Fora kaşığı:* Kıvrık saplı, ayakkabıyı kalıptan çıkartmada çekecek olarak kullanılan alettir.

Tırpan: Ağaç saplı, birbirine yapışacak parçaların özellikle taban yapılacak köselenin kolay yapışmasını sağlamak için metal dişleri ile deride pürüzler yapan alet.

Fotoğraf 2'de kundura kalıbı, bazı el aletlerinden sırasıyla; üçgen eğe, tırpan, kesim bıçağı, kalfa bıçakları, kunduracı pergeli, vurmalı delgiler, biz, masat, sayacı ve kalfa çekici, mezura ve bileği taşı görülmektedir.

Fotoğraf 3. El aletlerinden örnekler

Kundura yapımında kullanılan aletlerin burada bir kısmı verilmiştir. Istampa, tezgâh, biz, muşta, masat, saraç iğnesi, falçata, kerpeten ıstaka, filo bıçağı, kanca, makinata, piyanta çarkı, labunya, patatir, haramaki, kaçaburuk vb. el aletleri de geçmişte ayakkabıların yapımında sıklıkla kullanılmıştır. Aletler kullanıldığı yöre ve yapılan işe göre küçük değişiklikler göstermekte, aynı alete farklı bölgelerde farklı isimler verilmektedir.

4. Kundura Sanayisi ve Üretim Yöntemleri

Ayakkabı sanayiinde deri, tekstil, plastik, metal, ağaç gibi malzemeler ve yapıştırıcı, cila, boya, mum gibi kimyasallar kullanılmaktadır. Dolayısıyla ayakkabı endüstrisi kalıp, taban, ökçe, aksesuar, makine vb. yan sanayi ürünlerine ihtiyaç duymaktadır. Ayakkabı sanayisi; üç yönden ele alınabilir. İlk olarak ana işletme olarak isimlendirilen ayakkabı üreten işletmelerdir. İkincisi, üretim için girdi (deri, kösele, hazır taban, ökçe, taban astarı, fortluk, bombelik, yapıştırıcılar çeşitli çiviler, taban astarları, vb.) sağlayan yan sanayi üreticileri ve satıcılarıdır. Üçüncü olarak, üretim işletmesine fason olarak (saya, saraç, fora diken; finisaj, deri taban vb. işlemleri yapan) hizmet veren işletmelerdir. Geniş bir çalışma alanına sahip ayakkabı sanayisi büyük bir iş koludur.

Ülkemizde ayakkabı üretiminde geleneksel üretim ve enjeksiyon yöntemi olmak üzere iki yöntem kullanılmakta, daha çok geleneksel yöntem tercih edilmektedir. Bu yöntemde saya ve taban ayrı aşamalarda üretilerek birbirlerine yapıştırma/dikme veya enjeksiyon yöntemlerinden biri ile monte edilmektedir.

Geleneksel üretim yöntemi; tasarlama, modelin şablonlarını oluşturma, gerecin kesimi ve dikimi, kalıp üzerine sayayı giydirme, tabanı kalıp altına yerleştirerek monteleme (montaj), finisaj ve kontrol işlemlerini içine almaktadır. Usta- kalfa ve çırak üçlemesi ile saya elde dikilmiş, yapıştırıcı ve çivi yardımı ile tabanla elde birleştirilmiştir. Makinelerin icadı ve ülkemize gelmesi ile sayalar makinede dikilmeye başlanmıştır. Monte makinelerinin üretime girmesi ile saya ve taban, makinelerde birleştirilmeye başlanarak işçilik ve zamandan kazanım sağlanmıştır. Ancak ayakkabı zanaatında yine de el aletlerine ve ustaya olan gereksinim yerini korumaktadır (Somçağ, 2014: 146). Enjeksiyon üretim yönteminde ise saya ve taban birlikte oluşturulur.

Ayakkabı üreten firmalar üretim tekniklerine göre; klasik üretim tekniği, yarı makineleşmiş, tamamen makineleşmiş işletmeler olarak üç guruba ayrılmaktadır. Klasik

üretimde, günümüzde el işi üretim tekniğini kullanan işletmeler yok olmakla birlikte ayakkabıların %80'i bu işletmelerde üretilmektedir. Yarı makineleşmiş üretim, klasik üretim tekniğini aşmış ancak modern üretim tekniğine ulaşamayan işletmelerdir. Makineleşmiş işletmelerde model çıkartma hariç, hiçbir aşamada el aletleri kullanılmaz, üretim makineler ile gerçekleştirilir (Zirek ve Özcömert, 2005: 19-20). Fabrikasyon üretim hızla geleneksel atölye üretiminden görevi devralmaya çalışmaktadır (Akkayan, 2007: 292). Günümüzde model çıkartma aşaması da bilgisayarlarda ayakkabı programları kullanılarak yapılabilmektedir.

5. Kundura Yapım Aşamaları

Ayakkabı, otuz civarında malzeme kullanılarak birçok işlemlerden geçerek yapılmaktadır. Temel aşamaları ile geleneksel üretimde ayakkabının yapımını özetlersek; önce ayakkabının saya modeli, aksesuarı, tabanı, ökçesi hatta mostrası tasarlanır ve model profili hazırlanarak ıstampaları (şablon) çıkartılır. Daha sonra şablonlara göre saya ve astar gereci, gerekirse taban gereci kesilir. Tezgâh işleri olan tıraşlama, yakma, kıvırma gibi dikim öncesi hazırlıklar yapılır ve parçaların makinede dikilerek birleştirilmesi ile saya ve saya astarı oluşturulur. Aksesuarı hazırlanarak yerleştirilir. Saya ile astar birleştirildikten sonra araya, burun kısmına sertleştirici olarak bombe, arkasına ise fort yerleştirilir. Ayakkabı kalıbına iç taban (taban astarı) yerleştirilir ve saya kalıba giydirildikten ve monte işleminden sonra saya asıl taban ile birleştirilir (üste atma) ve ökçe çakılır. Finisajı (temizlik, ütü, boyama, parlatma, mostra yapıştırma, bağcık takma) biten ayakkabının kalite kontrolü yapılarak kutulama işlemine geçilir. Fotoğraf 4 ve 5'te üretimde belli başlı işlem aşamaları görülmektedir.

Fotoğraf 4. Kesim, sayayı toplama ve dikim

Fotoğraf 5. Kalıba çakılmış iç taban (taban astarı), monteleme ve taban hazırlama

Tüm bu işlemler atölyede veya fabrikada yapılabildiği gibi, başka atölyelerden destek alınabilmektedir.

6. Kavaflık

Babuççu ve dikicilerin yaptıkları ürünleri satan tüccarlara Arapça bir kelime olan "Haffaf" denilmiş, sonra Kavvaf (Arapça) ve değişerek Türkçe bir terim olan "Kavaf" adını almıştır.

Kavaf sözlüğe göre; birinci anlamında "ayakkabı satıcısı", ikincisinde ise "ucuz, özenmeden ve bayağı cins ayakkabı yapan veya satan esnaf " (TDK, Akalın, Yılgör ve Seyhan, 1993: 97) olarak tanımlanmaktadır. Kavaflar çoğunlukla işin ticaretini yapan insanlar olmuş ancak dükkânında ayakkabı yaparak, yaptıklarını satan esnafta kavaf olarak isimlendirilmektedir.

Köşkerlerden ayakkabıları alan kavaflar kârlarını koyduktan sonra satacakları fiyatı demir bir kalemle göne kazımışlar veya yemenilerin iç kısmına yazmışlar, fiyatı değiştirmemiş, pazarlık yapmamışlardır. Kunduracıların olduğu yerlerde kavaflar çarşısı bulunmakta ve halk kundura ihtiyaçlarını bu çarşılardan gidermiştir. Fotoğraf 1'de, 19. yüzyılın ikinci yarısında kunduraların kavaf dükkânlarının duvarlarına satılmak üzere asıldığı görülmektedir.

Fotoğraf 6. Bursa'da Kavaflar Sokağı (Sakaoğlu ve Akbayar 2002:173)

Osmanlı devleti dönemine ait belgelerde, ayakkabıların yapımında kullanılan malzeme ve derilerin, ayakkabı model çeşitlerinin kalite ve renklerine göre sınıflandırıldığı görülmektedir. Deri, kabara, nalça, çivi vb. gereçlerin kalite tanımları, işçilik özellikleri ve kavafların satış fiyatlarına ilişkin bilgilerin İhtisab Kanunnamelerinde, Es'ar defterlerinde özellikle 1640 tarihli defterde ayrıntılı olarak açıklandığı bilinmektedir. Bursa, İstanbul ve Edirne İhtisab Kanunnameleri bu yaptırımlara ve günümüz standartlarına temel oluşturması yönünden örnektir.

1502 yılında hazırlanmış Kanunname-i İhtisab-ı Bursa (Bursa Belediye Kanunu), Türk Standartları Enstitüsü tarafından Türkiye'nin bu anlamda yapılmış ilk standartı olarak kabul edilmektedir (https://www.tse.org.tr). Bu kanunda; çizmeler, şirvani sahtiyan ayakkabı, mutlak başmak, sağrı ayakkabı, Sağrı şirvanî ayakkabı, Yeniçeri pabucu, Deste pabucu gibi ayakkabı çeşitleri ile ilgili kanunlarda ayrıntılı düzenlemeleri görebiliriz. 1. Selim Kanunnamesinde; ordu ve halkın giyeceği ayakkabılarda cinsiyet, model, malzeme özellikleri ve fiyatlandırmaları üzerine kavafların sınırlandığını, delinen, bozulan, sökülen ayakkabılarla ilgili yaptırımları da altta verilen paragrafta görebiliriz.

> "Ve haffaflar dahi gözlene, kırmuzu al çizmenin a'lası otuz ve evsatı yiğirmi üçe ve ednası on altıya ola ve sağrı paşmak a'lası yiğirmi üçe ve evsatı yiğirmi ikiye ve ednası yiğirmi akçeye ola ve şehir paşmak a'lası ve ednası haline göre bey' oluna ve zenane çizmenin gayet eyusu yiğirmi beşe ola ve yeniçeri papucinin a'lası on sekize evsatı on altıya ve ednası on dörde ola ve sa'ir pabuç a'lası ona evsatı sekize ednası yediye ola papuç ve gayr ayak-kabı akçe başına iki güne hesab üzerine bi-t-tamam olmadın delinürse veya sökülürse sucdır ta'zir idüb iki ağaça bir akçe cürm alına amma gönü

> ve sahtiyanı delinürse günah tebağındır ve mücellidlerin işleri gayet eyu ola ve şahaflar satdıkları kitabın onun on bir den ziyadeye satmayalar" (Sakaoğlu ve Akbayar, 2002: 199).

Günümüzde de ayakkabı üretim firmalarının mağazalara verdikleri ayakkabılar, tüketicilere kavaflar tarafından perakende ile satılmaktadır. Ancak bazı atölyeler hazıra ayakkabı yapmanın yanında sipariş üzerine ayak ölçüsü alarak da çalışmaktadır.

7. Kunduracılarda Örgütlenme

Türk ayakkabıcılığı ile ilgili en eski yazılı tarihsel belgenin İbn-i Batuta seyahatnamesi olduğu sanılmaktadır. Burada ayakkabıcılık ile ilgili birçok terim geçmekte, 1330 yılında Antalya'da dikicilerin bulunduğundan bahsedilmektedir. Bu bilgiler Anadolu Selçuklu Devleti döneminde de ayakkabıcıların organizasyon içinde olduklarını göstermektedir (Kastan, 2007: 20). Selçuklu Devleti döneminden başlayarak Osmanlı Devleti döneminde de ordunun, yönetici sınıfın ve özellikle kentli halkın gereksinimlerini karşılamak üzere zamanla ayakkabı modelleri çeşitlenmiştir. Bu çeşitliliğin gelişime ve örgütlenmeye yol açtığı görülmektedir. Diğer zanaatçılarda olduğu gibi kunduracıların da bağlı olduğu bir lonca, mesleki örgütü vardı. Dikici, çizmeci ve ayakkabıcıların piri Ekber-i Yemen olarak bilinmektedir.

Ayakkabıcı esnafı; yiğitbaşı, ustabaşı ve ustalardan oluşan bir organizasyona sahipti ve mecliste ustalık hakkı verme, hukuki ve genel konular vb. hususları görüşmek üzere toplantılar düzenlerler, görüşmeler sonucunda cezai kararlar verilir, üretilen ayakkabıların kalitesini ilgili lonca denetlerdi (Sakaoğlu ve Akbayar 2002: 232). Bugün Türk Standartları Enstitüsü tarafından ayakkabı (kalıp, deri, ayak koruyucuları vb.) ile ilgili standartlar bulunmakta, işletme, marka vb. belgelendirmeler ve denetlemeler bu kurum tarafından yapılmaktadır.

Günümüzde de kunduracılık zanaatında hiyerarşik yapı devam etmekte, usta- kalfa- çırak ve diğer çalışanlar ile oluşturulan organizasyon içinde, üretim yapılmaktadır. Mesleğe önce çırak olarak başlanılmakta, belirli bir beceri düzeyine erişildiğinde kalfa, sonra da ustalık derecesine gelinmektedir. Becerinin belgelendirilmesi, Milli Eğitim Bakanlığı tarafından yapılmaktadır.

İstanbul'da 1921 yılında Dersaadet ve Bilad-i Selâse Ayakkabıcı Esnafı Cemiyeti kurulmuş, bu dernek zamanla çeşitli isimler alarak günümüze ulaşmış ve tüm yurda dağılmıştır (Akalın ve diğerleri, 1993:5). Günümüzdeki kunduracılar odaları ve dernekler, 1955 yılında kurulan ve merkezi Ankara'da olan Türkiye Umum Ayakkabıcılar Federasyonuna bağlıdır. Federasyonun temel amacı üyelerinin gereksinimlerini karşılamak, geliştirmek ve çalışmalarını işbirliği ile uyum içinde yapabilmelerine destek olmaktır.

8.Kunduracılığın Gelişimi

Babadan oğula geçen emek yoğun bir zanaat olan kunduracılık yöresel ustalarca hiç makine kullanılmadan tamamen el işçiliği ile yapılırken dikim makinesinin icadı ile sayalar makinalarda dikilmeye başlanmıştır. 1950 yıllarından önce bir usta haftada birkaç çift ayakkabı yapabiliyor iken, bu tarihten sonra üretim, küçük sanayi görünümü kazanmaya başlamakla birlikte 1970'li yıllara kadar el üretimi devam etmiştir. 1980 sonrası teknolojinin gelişimi ve artan ihtiyaçlar, üretimde makinaların çeşitlenmesini ve kullanımını gerekli kılmıştır. Bu durum el işi ayakkabı yapımını azaltarak fabrikasyon üretimi artırmıştır. Ülkemizde ilk fabrika İs-

tanbul Beykoz'da ordunun ayakkabı vb. gereksinimlerini karşılamak için kurulmuştur.

1810 yılında kurulan fabrika Tabakhane-i Klevehane-i Amire, sonraki ismiyle Beykoz, Teçhizat-ı Askeriye Fabrikası ve en son ismiyle Sümerbank Deri ve Kundura Sanayii Müessesi adını almıştır (Küçükerman, 1988: 14).

Ülkemizde ayakkabı üreten işletmelerin yarısı İstanbul'dadır. Konya, Gaziantep, Bursa, İzmir, Manisa, Denizli, Malatya, Trabzon, Adana, Samsun, Kahramanmaraş, Hatay, Şanlıurfa ve Ankara üretimde öncü illerimizdendir. Ancak büyük firmalar ağırlıklı olarak İstanbul, İzmir, Konya ve Gaziantep, illerindedir. Sektör üretim, iç ve dış satımı artırma, markalaşma çabalarını sürdürmekte reklam ve tanıtım çalışmalarına ağırlık vermektedir.

Dünya deri ve deri ürünleri ticareti içinde en çok paya sahip ürün grubu olan ayakkabı ihracatı 2011 yılında 113,5 milyar dolar seviyesindeyken, 2012 yılı itibarıyla 118,8 milyar dolar düzeyine yükselmiştir. Üretimde, ayakkabı 2006 yılında 119,5 iken 2012 yılında 130,8'e çıkmıştır. Türk deri ve deri ürünleri sektörünün 2012 yılı ihracatının %34,4'ü ayakkabılardan oluşmaktadır. Sektörün istihdamında, toplam 426.074 olan eleman sayısının 240.000'ı ayakkabı alanına aittir ve toplam 23.189 olan firmanın 18.500'ü ayakkabı firmalarına aittir (10. Kalkınma Planı, 2018: 126-156).

9. Günümüzde Üretilen El Yapımı Ayakkabılar

Geçmişte Anadolu'nun hemen her yöresinde küçük dükkânlarda yüzlerce yıl el ile üretilen ayakkabılar, bilim ve teknolojinin ilerlemesiyle yerini fabrikasyon ayakkabılara bırakmıştır. Dünya'da olduğu gibi ülkemizde de ayakkabı yapımı büyük atölye ve fabrikalarda kurulan bant sistemi ile seri üretime dönüştürülmüştür. Bu dönüşüm, üretim tekniklerinde olduğu gibi malzemelerde ve modada değişime yol açmış, tüketim alışkanlıklarını değiştirmiştir. Bu nedenle geçmişte giyilen birçok ayakkabı günümüzde bulunmamakta, bazıları arşiv ve müzelerde sergilenmekte, bazılarının yazılı kaynaklarda tanımlamaları veya çizimleri bulunmaktadır.

Günümüzde bazı bölgelerde az sayıda usta ile çok az makine ve el aletleri kullanılarak el ile ayakkabı yapımı devam etmektedir. Bu ayakkabılardan en çok bilinen ve kullanılanları mest ve yemenidir. Bir yemeni çeşidi olan harik ve reşik de yüzyıllardır giyiminden vazgeçilememiş ve gelenekselleşmiştir. Takunya ise Gaziantep ve Bursa gibi illerimizde az da olsa yapılmaktadır.

9.1. Mest

Koncu bilekte sonlanan, sayası ve tabanı keçi derisinden ve üzerine mesh edilebilen, iç ayakkabısını Koçu; (1996) "Sayası ve tabanı yumuşak deriden, incik kemiğinin üstüne kadar çıkan kısa konçlu, düğmesiz ve bağsız ayağa çorap gibi giyilen bir ayakkabı" olarak açıklamaktır (Koçu,1996: 173).

Kadın, erkek ve çocuklar tarafından evde giyilen mest abdest alınırken çıkartılmadan üzerine mesh edildiği için (ıslak elle sıvazlama) halk tarafından bu ismi aldığı bilinmektedir. Sokağa çıkarken üzerine pabuç, kundura ve yakın geçmişte kara lastik giyilmiştir (Somçağ, 2017). Bir tür bot olan, mest yapımcılığı, "Mestçilik" olarak isimlendirilmekte ve yapımı günümüzde de sürdürülmektedir (Özdemir ve Çelik, 2009: 133).

Topkapı Sarayı Müzesinde bulunan örnekler incelendiğinde, bileğe kadar yükselen kısa konçlu mestlerin yanında uzun konçlu çizmeye benzer mestler yapılmıştır. Kısa konçlu mestlerin çakşırın paçalarına veya kalçına dikildiği de görülmektedir.

Günümüzde mestler yapıldığı yörelere göre çeşitli isimler almakta ve modellerde küçük farklılıklar göstermekle birlikte temel olarak benzer el aletleri, gereçler ve teknikler ile astarlı veya astarsız yapılmaktadır. Mestlerde en çok tercih edileni çorap mesttir. Çivili olarak adlandırılan kösele tabanlı ve tek kat ökçeli monteli mestler ise çorap mestlerden çok sonraları yapılmaya başlanmıştır.

9.1.1. Çorap Mest Yapımı

Model kaç parçadan oluşuyor ise ayakkabı kalıbı üzerinden ıstampalar çıkartılmaktadır. Derinin esneme yönlerine dikkat edilerek ve özürlü kısımları dışarıda kalacak şekilde üzerine ıstampalar yerleştirilerek yüz parçalarının, astarlı olacak ise astar parçalarının kesimi yapılır.

Deri yüz parçaları, birleşeceği kısımlardan tıraşlanarak inceltilir. Astar kullanılacak ise kumaş kesilerek yüz parçalarına yapıştırılır ve muşta ile dövülür. Astar fazlalıkları, kesilir (ara işi). Saya parçaları solüsyon ile yapıştırılarak makinada birleştirilir. İç kısmına fermuar dikilir. Arka kısmından dikiş ile birleşen parçalar sayayı oluşturur.

Saya üzerinde ön ortası, arka ortası, milo başları gibi referans noktalarına dikkat edilerek taban parçası dikilir. Ağız kısmına esnememesi için fermuar üzerinden başlanarak konç biyesi ve kilit bandı dikilir. Kilit bandına perçin (kapalı zımba) takılarak düğme gibi tutturulur. Mest kalıbının künyesi çıkartılarak, dikilen mest tersinden kalıba yerleştirilir ve çekiç ile dikişleri düzeltilir (dövüştürme). Aynı işlem ters çevrilerek mestin dış tarafının kalıba giydirilmesi ile tekrarlanır ve mest kalıptan çıkartılır. Fotoğraf 4'te çorap mest ve sokakta mestin üzerine giyilen lastik sunulmaktadır.

Fotoğraf 7. Çorap Mest ve Kara Lastik

Yüzlerce yıldır Anadolu insanı tarafından giyilen mestler günümüzde de çoğunlukla siyah renkli deriden ve iç kısmı fermuarlı olarak yaşlı insanlar tarafından kış mevsiminde özellikle küçük yerleşim yerlerinde giyilmeye devam etmektedir. Mest günümüzde Ankara, Beypazarı, İstanbul, Konya, Gerede, Malatya, Erzurum, Bafra ve daha birçok il ve ilçede çok az usta ile az sayıda yapılmaktadır. Örneklendirecek olursak; Beypazarı'nda Ünal Arslan ve İsmail Yüksel Beypazarı köylerine, Ankara civarına sipariş ve çeşitli numara ve modellerde yaptıkları çorap mest ve kösele tabanlı (çivili-monte) mestleri satmaktadırlar. Gerede'de Akçakale'ye göre; 5-6 iş yerinde 50 yaş üzerindeki ustalar; Saadettin Kılıçarslan, Salih Zeki Eser, Salih Demir ile mest yapımı devam ettirilmektedir. Bu ustalar Gerede dışında; Bolu, Düzce, Eskipazar, Kızılcahamam, Çerkeş vb. il ve ilçelere satış yapmaktadır (Akçakale, 2014). Salih Zeki sezer vefat etmiş, oğlu Kemal Eser mest yapımını devam ettirmektedir. Safranbolu ilçesinde Recep Yılmaz usta vefat etmiş Vedat Yüksel usta dükkânını kapatarak mest yapımını bırakmıştır. Vefat ve dükkân kapatıp, mest yapımını bırakan örnekler birçok il ve ilçede çoğaltılabilir.

9.2. Takunya

Ayakkabı terimleri sözlüğünde; Tabanı ağaç, mantar ya da plastik tasmalı ve dolgun tabanlı ayakkabı (Akalın, Yılgör ve Seyhan, 1993:154) olarak tanımlanan bu ayakkabı nalın gibi odundan oyularak yapılmaktadır. 4-5 cm. eninde tasması vardır. Geçmişte alaturka tuvalette, hamamda, evlerin avlu ve bahçelerinde, berber dükkânlarında kullanılırken, günümüzde az da olsa hamam ve şadırvanlarda giyilmektedir.

9.3. Yemeni

Osmanlı döneminde avam ve asker sınıfının giydiği ince sahtiyandan kırmızı, sarı veya siyah renkte yapılan, burnu hafif sivri, yüzü kısa ve arkası ayağı hafifçe saran ince tabanlı ayakkabı (Akalın ve diğerleri,1993: 168). Yemeni dil yüksekliği, burun biçimi ağız yüksekliği gibi model özellikleri ile renk ve süslemelerine göre yörelerde farklı isimler almaktadır (Somçağ, 2020: 44).

9.4. Çarık

Sepilenmemiş sığır veya manda derisinden tek parça yapılan ucu yukarı kalkık köylü ayakkabısıdır (Akalın ve diğerleri, 1993: 50). Burnu dikişlidir, ağız kısmını çevreleyen sırımlarla bileğe bağlanır, çorap veya dolak ile giyilmektedir.

10. Günümüzde Üretilen Ayakkabı Modelleri

Model, ayakkabının biçimidir, ayakkabıyı oluşturan parçaları ve bu parçaların birbirleri ile birleşme şeklini gösterir. Mevsimlere göre yazlık ve kışlık modeller, dolayısıyla sezonlarda kullanılan gereçler farklılık gösterir. Yazın burnu, yanları, arkası ve/veya açık model hafif derilerden ayakkabılar giyilirken, kışın bileğe, baldıra diz altı hatta diz üzerine çıkan kalın, sağlam ve dayanıklı gereçlerden yapılan konçlu ayakkabılar giyilmektedir. İster yazlık ister kışlık olsun tüm ayakkabılar modellerden oluşur.

Üretim yöntemi, ayakkabıyı oluşturan parçalar ve parçaların birleşme şekilleri modeli belirleyici bir unsurdur. Model belirlenirken; cinsiyet, yaş, moda, iklim, coğrafi yapı, maliyet fiyatı, sezon, giyileceği mekân, üretim kolaylığı, gelenek ve görenekler gibi ölçütler temel alınır. Model tasarıma yön verir, üretimin başlangıcıdır.

Son yıllarda tasarıma yönelen Türk ayakkabı sektöründe modaya uygun koleksiyonlar hazırlanmakta, eğitim faaliyetlerine de önem verilmektedir. Sektördeki dernek ve kuruluşlar bir araya gelerek Türkiye Ayakkabı Sanayi Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı (TASEV)'nı kurmuşlardır. Sektörün tasarım konusundaki nitelikli eleman açığını karşılamak için Ankara, Bolu Abant İzzet Baysal, Gaziantep, İstanbul, Konya Teknik Üniversitesi olmak üzere altı devlet, İstanbul Aydın Üniversitesi olmak üzere bir vakıf üniversitesi bünyesinde ayakkabı tasarımı ve üretimi programı bulunmaktadır. Genç yetenekleri ortaya çıkarmak için her yıl çeşitli tasarım yarışmaları düzenlenmekte, dereceye giren öğrenciler dünyanın en iyi tasarım okullarına eğitim almaları için gönderilmektedir (www ticaret.gov.tr, 2020:1).

Giyimle ilgili her moda akımı ayakkabı biçimlerini etkilemiş, yenilikler ortaya çıkartmıştır. İnsanlığın uzun geçmişi ve gelirlerini artırmak isteyen işletmelerin her mevsim yeni modeller yaparak, önceden satılan modellerin demode olmalarını sağlama uğraşları sonucu bugüne kadar binlerce ayakkabı modeli piyasaya sunulmuştur (Kastan, 2007: 40).

Günümüzde modanın yönlendirmesi ile farklı ortamlarda giyilmek üzere yapılan tasarım ürünü çok çeşitli ayakkabı modelinin, teme-

linde klasik olarak ifade ettiğimiz modeller bulunmaktadır. Bu çeşitlilik temel ayakkabı modellerinden yola çıkılarak yapılmıştır. Gova, Molyer, Oxford, Makosen, Terlik, Sandalet, Spor Ayakkabı, Günlük, Bot ve Çizme en temel ayakkabı modellerindendir. Fotoğraf 4'de ayakkabı modellerinden soldan sağa Gova, Oxford, Makosen ve Molyer model görülmektedir.

Fotoğraf 8. Temel Ayakkabı Modelleri

11. Kunduracılık, Sayacılık, Kavaflığın Günümüzdeki Durumu

Doğumdan başlayarak yaşamın sonlanmasına kadar geçen süreçte giymek zorunda olduğumuz ayakkabı, her dönemde diğer toplumlarla etkileşimler, teknolojik gelişmeler, isim, biçim, gereç ve üretimde değişime yol açmıştır. Yaşam koşullarının değişmesi, savaşlar, kadınların çalışmaya başlaması gibi toplumsal olaylar da bu değişimde etkili olmuştur.

Pabuç, kundura, iskarpin kelimeleri kullanılmakla birlikte günümüzde en çok "ayakkabı" kelimesi tercih edilmektedir. Saya ve tabanda, derinin yanında yapay deri ve plastik malzemelerde kullanılmaya başlanmıştır.

Tasarımlar çağa uygun olarak yeniden biçimlenmiş ayakkabılarda yeni modeller ortaya çıkmıştır. Her geçen gün yeni icatlarla yeni makinalar sektörde kullanılmaya başlanmakta basit el aletlerinin yerini emek ve zamandan tasarruf sağlayan bu makinalar almaktadır.

Ayakkabı üretiminde önemli işlem aşamalarından olan saya dikiminde, çalışılan ürün boyutlarının küçük olması dikkatli, titiz bir çalışma ve ustalık gerektirmektedir. Makinede saya dikiminde küçük eller avantaj sağlamakta dikiş daha düzgün ve kaliteli olmaktadır. Yurt dışında ellerinin küçüklüğü, detaylarda dikkatli ve titiz çalışmalarından dolayı kadın sayacılar tercih edilmektedir. Ülkemizde ise kesim, monte, finisaj vb. üretim aşamalarında olduğu gibi dikimde de erkek sayacılar çalışmaktadır. Kadınlara sayacılık kursları verilerek sektörde çalışmaları ayakkabı üretimimizde işçilikte kaliteyi yükselterek, iletişimi olumlu etkileyecektir.

Kavaf kelimesi yeni nesil tarafından pek bilinmemekte, onun yerine satıcı kelimesi sıklıkla kullanılmaktadır. Ayakkabılar, alış veriş merkezlerinde, ana caddelerde ve iş hanlarında yer alan dükkânlarda ve sanal marketlerde satılmaktadır. Ticaret olduğu, ayakkabılar giyildiği ve üretildikçe kavaflar var olmaya devam edecektir.

Kültürümüzde önemli bir yere sahip el yapımı ayakkabılar, ayakkabıyı tek başına yapabilen ustaların azalması ile kaybolmakta, eskiden üretilen ve elimizde kalan örnekler arşiv ve müzelerde yerini almaktadır. Yapılacak araştırma ve projelerle yeni ustaların yetiştirilmesi ile el yapımı ayakkabıların üretimi canlandırılabilecektir. Ayrıca fabrikasyon üretimde de pazarlama ve dış satımda sorunlar bulunmaktadır. Üniversiteler, ayakkabı dernek ve kurumları ile ARGE çalışmaları yaparak, devletin desteği artırılabildiğinde bu iş kolunda birçok sorun çözümlenebilecektir.

Kaynaklar

Acar, Mustafa (2011). *Karabük Safranbolu El Sanatları*. T.C. Karabük Valiliği, Ankara: Anıt Matbaası.

Akalın, Sami., Yılgör, Asuman., Seyhan, Nezihe (1993). "Ayakkabıcılık Terimleri Sözlüğü". (1. Basım). İstanbul: Boğaziçi Üniversitesi Matbaası.

Akçakale, Nurettin (2014). *Gerede'de Son Mest Ustaları ve Mest Yapımı*. Uluslararası Gerede Kültürü ve Sempozyumunda Sunuldu 7-8 Ekim 2014. Gerede/Bolu

Akkayan, Taylan (2007). *Geleneksel Ayakkabı Yapımında Organizasyon*. Emine Naskali Gürsoy (Editör). Ayakkabı Kitabı, 2. Baskı. İstanbul: Kitabevi.

Birinci, Mustafa (1973). "*Kundura ve Kunduracılık*", Sivas Folkloru. Sayı: 1 Yıl: 1.

Dağtaş, Lütfü (2007). *Müze ve Koleksiyonlardan Deri Eserler.* İstanbul: Dönence Basım Ve Yayın Hizmetleri.

Gökçesu, Zeynep (2002). Deri Teknikleri. Ankara: Yapa Yayınları.

Kastan, Cengiz (2007). Ayakkabı Teknolojisi. Konya: 2. Baskı.

Koçu, Reşat Ekrem (1996). Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü, (2. Basım). İstanbul: Güncel Yayıncılık.

Küçükerman, Önder (1988). "Geleneksel Türk Dericilik Sanayii ve Beykoz Fabrikası". İstanbul: Apa Ofset Basımevi. 1. Basım.

Onuncu (10.) Kalkınma Planı (2014). T.C. Tekstil – Deri - Hazır Giyim Çalışma Gurubu Raporu. Kalkınma Bakanlığı (2014-2018). Ankara. ISBN 978-605-9041-08-9. Yayın No: KB: 2912 - ÖİK: 749

Özdemir, Melda ve Çelik, Dilek (2009)."*Safranbolu İlçesinde Mest Yapımı*". Ardahan Üniversitesi Karadeniz Sosyal Bilimler Dergisi. Yıl:5. Sayı:17.

Sakaoğlu, Necdet ve Akbayar, Nuri (2002). "Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü". İstanbul: Creative Yayıncılık ve Tanıtım Ltd. Şti.

Somçağ, Hatice (2014). "*Ayakkabı Dünyası Arşivindeki Kumaş Sayalı Geleneksel Ayakkabıların İncelenmesi*" Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Somçağ, Hatice (2017). *Beypazarı'nda Mest Yapımı ve Son Mest Ustaları***.** ", V. Uluslararası Halk Kültürü ve Sanat Etkinlikleri ve Sempozyumunda sunuldu (12-14 Ekim 2017). Kahraman Kazan/Ankara.

Somçağ, Hatice (2020). *"Beypazarı'nda El yapımı Ayakkabılar ve Giyim Kültürü*". Ankara Kalkınma Ajandası, Ankara Kalkınma Ajansı Dergisi. Temmuz-Eylül sayısı. 40-45.

Taş, Hülya (2007). *Bursa'da Kaybolan Sanatlardan Yemeni ve Çarık İmalatının Son Temsilcileri*. Emine Naskali Gürsoy (Editör). Ayakkabı Kitabı, 2. Baskı. İstanbul: Kitabevi, s. 347- 356.

Türkiye Cumhuriyeti. Ticaret Bakanlığı (2020). "*Deri, Giyim ve Ayakkabı Sektör Raporu*". https://ticaret.gov.tr/data/5b87000813b8761450e18d7b/Ayakkabi_Sektoru.pdf.20. Ağustos 2020.

Türk Dil Kurumu (2020). Güncel Türkçe Sözlük https://sozluk.gov.tr/ 20.08.2020.

Yelmen, Hasan (2005). Türk Dericiliği 2400 Yaşında. İstanbul (1. Baskı).

Zirek, Sevim ve Özcömert, Mert (2003). Ayakkabı Sektör Araştırması. İstanbul: İstanbul Ticaret Odası Yayın No. 15.

KUŞAK DOKUMACILIĞI

Sash Weaving

Sema Özkan Tağı*

Abstract

Belts, one of the clothing items that complement traditional men's and women's clothing, protect the waist from cold and money, watches, knives, etc. which is used as a pocket to carry. Due to the belt is an indispensable element of traditional Turkish clothing, it has been produced to meet the needs in all Anatolia. Belt weaving was produced within the home industry as well as within the guilds of the belt craftsmen. Since the production is carried out in the houses, men and women have been engaged in this business together and jobshared the work. Tosya is one of the centers that can continue the belt weaving depending on its traditions. In addition to Tosya, it continues to be woven in the Azdavay and Pınarbaşı districts of Kastamonu to meet the needs of women who still continue to use their traditional clothes. In this study, information on belt weaving is explained by giving examples from Kastamonu Tosya, Azdavay and Pınarbaşı districts where production is still ongoing.

Keywords: sash, sash weaving, sash utilization

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, Tekstil Tasarımı, Anabilim Dalı, sema.tagi@hbv.edu.tr

1. Kuşak Dokumacılığı

Türk geleneksel giyiminde, kadın ve erkek tarafından bele sarılan ensiz dokuma veya örgülere kuşak adı verilmektedir (Özbel, 1949:1). Şemseddin Sami, Kamusu Turki'de "Beli sıkı tutmak için sarılan uzun ve dar kumaş, şal vs" olarak tanımlamaktadır. Kuşağın, eski Türk giyim kuşamında hem kadın hem erkek belinde çok önemli bir yeri olmuştur. Erkek kuşakları iki çeşittir. İç kuşak, mevsimine göre pamuk, pamukla karışık yün ya da sırf yünden yapılmaktadır. Beli sıkmak için, iç donu ve iç gömleğin üstüne ve giysinin altına, arkada kuyruk sokumu hizasından meme altına kadar dolanıp sımsıkı sarılır. Diğeri ise üstlük kuşaktır; şalvar, çakşır, potur ve mintan üzerine sarılır ve saltanın, cebkenin, camedanın, yeleğin etekleri kuşak üzerine düşer. Dış kuşaklar kullanan kişinin mevkiine, ekonomik durumuna gore; sıradan yün ve pamuk kuşaklardan ya da kıymetli kumaş ve şallardan yapılmış olanlara kadar değişirdi. Eski Türk giyiminde beline dış kuşak sarmayan erkek yok idi, en fakir kişi bile beline bir şey bulur sarmaktaydı. Kadınlarda ise entari üzerine sarılan dış kuşaklar önemli bir yer almaktaydı (Koçu, 1967:161).

Gerek erkek gerekse geleneksel Türk kadın giyiminde kuşakların üç temel fonksiyonu beli soğuktan korumak para, saat, bıçak vs. taşımak için cep olarak ve kıyafeti tamamlayıp zenginlik katmak olmuştur (Tan, 1992:219).

Kuşak, geleneksel Türk giyim kuşamının vazgeçilmez bir elemanı olması sebebiyle tüm Anadolu'da ihtiyacı karşılamaya yönelik üretimi yapılmıştır. Osmanlı imparatorluğu döneminde, İstanbul, Ankara, Tokat, Merzifon, Tosya, Gürün, Trablus, Akhisar gibi merkezlerde kuşak dokumacılığı evlerde yapılan bir el sanatı olması yanında kuşakçı esnafının loncaları içinde de üretilmekteydi.

Tosya, kuşak dokumacılığını geleneklerine bağlı olarak günümüze kadar sürdürebilen merkezlerden biridir. Üretimi yıldan yıla azalmakla birlikte Tosya kuşağı dokumacılığı günümüzde bir kaç tezgahta sürdürülmektedir. Her pazartesi Tosya dokumacılar odasında açılan iplik pazarında, iplik satıcıları ve dokumacılar öğle namazından sonra hep birlikte dua ettikten sonra alışverişe başlamaktadırlar. Pazarda ağırlık birimi olarak halen okka kullanılmaktadır. Tosya yanında Kastamonu'nun Azdavay ve Pınarbaşı ilçelerinde de halen geleneksel kıyafetlerini kullanmaya devam eden kadınların ihtiyaçlarını karşılamaya yönelik olarak sürdürülmektedir.

Bu çalışmada kuşakçılık ile ilgili bilgiler, halen üretimin devam ettiği Kastamonu Tosya (iç kuşak ve "alaca" adı verilen dış kuşak), Azdavay ve Pınarbaşı ilçelerinde (ayna kapağı motifli dış kuşak) kuşak dokuma faaliyetleri üzerinden açıklanmıştır.

2. Kuşak Dokumacılığının Tarihçesi

Osmanlı arşivlerinde bulunan "tereke defterleri" gibi çeşitli belgelerden, kemer ve kuşakların Osmanlı toplumunda giyim kuşam kültürünün vazgeçilmez aksesuarları olduğu anlaşılmaktadır. Osmanlı arşivlerinde kemerin, sim kemer, köhne kemer, kuşakların ise;

> "…Şam kuşağı, Tosyakârı kuşak, Hamâkâri kuşak, Diyarbakır kuşak, Ankara kuşak, Trabzon kuşak, Sakız kuşak, Hindî kuşak,

kırmızı şal kuşak, beyaz kuşak, çağla ön kuşak, sim kuşak,kenarı sim dolu kuşak, sim çengâri kuşak, sim zincir kuşak, sim ön kuşak, sim telliön kuşak, incili kuşak, beyaz sırmalı kuşak, iplik kuşak, sof ipliği kırmızı kuşak,beyaz sof ve sof kuşak, alaca köhne kuşak, sırmalı kolanî kuşak, sarı ve beyaz ince kuşak, mai mukaddem kırmızı kuşak, kırmızı muhattem kuşak, siyah muhattem kuşak, kırmızı tor kuşak, yeşik kırmızı kuşak, tiftik kuşak, bez işlemeli kuşak, küçük dülbend kuşak, bez kuşak, kırmızı tiftik kuşak, sim satır kuşak, dülbend kuşak, münakkaş dülbend kuşak, kara ibrişim kuşak, şirin şekerli kuşak, celâlî kuşak, tekbend kuşak, üç kanatlı kuşak, ibrişim kenarlı gümüş kuşak, altın önlü kuşak, Acem şalı kuşak, altın sırma kuşak" gibi çeşitlerinden söz edilmektedir (Demirel, 1992: 721-722).

Kuşaklar genellikle Trablus kuşak, Horasan kuşak, Lahori kuşak, Acem şalı, Gürün şalı gibi dokunarak geldikleri memleketlerin isimlerini almışlardır. Bu kuşaklar tüm Anadolu'da yaygın olarak kullanılmıştır. İnce yünden yapılıp, oldukça pahalı olan şalları kadınlar ve erkekler her mevsimdeki giyimlerinde bellerine takmışlardır (Evren ve Can Girgin, 1997: 247).

Ankara Şer'iyye Sicillerine göre (41 numaralı-s. 395) ve (64 numaralı -s. 383) sof perdahtçıları, sof yucuları ve sofçular XVI ve XVII yy belgelerinde görülen esnaf kolları arasında yer alırken, kuşakçılar ve tiftik boyayıcıları XVI yy belgelerinde görülmeyip XVII yy da belgelere yansıyan esnaf kolları arasında yer almaktadır (Taş, 2004: 228-230).

Önemli sof dokuma merkezlerinden biri olan Tosya'da da, Ankara'daki duruma benzer şekilde eski önemini kaybeden sof dokumacılığının gerilemesiyle, esnaf yine tiftik iplikten kuşak dokunmaya ağırlık vermeye başlamıştır. Kuşak kullanımının azalmasıyla birlikte üretimi düşmekle birlikte varlığını günümüze kadar sürdürebilmiş bir merkez olmuştur. Kuşak sanayi tiftik piyasasına bağlı olduğu için tiftik üretimine göre üretim artıp azalmalar göstermiştir. 1997 yılında tiftikten kuşak dokumasını bilen usta sayısının 400'ün üzerinde olduğu bilinmektedir. Dokumacıların dışında kuşakların ucundaki özel örgüleri yapan kadınların sayısı 300'e yakındır. Tosya'da kuşakçılığın bir ev sanayi şeklinde yürütülmesi erkek, kadın, çocuk ailedeki herkesin üretime katılmasını sağlamıştır. Bu sebeple Tosya'da kuşakçı esnafı kadın ve erkeklerden müştekil ayrıca bir sanayi cemiyeti konumunda idi. Eskiden beri devam edegelen göreneklere göre her hafta pazara çıkacak malı günü gününe yetiştirebilmekte miktarı muayyen olan mal pazara gelmek mecburiyetindeydi. Tosya'da bulunan kuşak pazarı Tosya pazarı günü açılır. Esnaf cemiyeti idare heyetini teşkil eden ustalar mevcut olduğu halde bu heyete dahil olan odanın kuşak muayene memuru mevcut kuşakları muayeneden geçirdikten sonra kuşaklar odanın hususi damgası ile damgalanır, bundan sonra satış başlardı. Kuşak satımı bittikten sonra tiftik ipliği alım ve satımı başlardı. Pazar yerinde satışa çıkartılan kuşakların alıcısı seyyar tacirlerle, ihracat tacirleridir. İhracat en çok Şark illeri ve İstanbul'a yapılmaktaydı (Ergi, 1997: 57-58).

Tosya şehrinde Osmanlı İmparatorluğu'nun son dönemlerinde gerileyen ticari ve sanayi faaliyetleri, Cumhuriyetin ilk yıllarıyla birlikte yeniden canlanmaya başlamıştır. Sanayideki canlanmanın yanında şehirde eskiden beri yapılan sof, kese ve kuşak üretimine tela üretimi de eklenerek dokumacılık da ilerletilmiştir. 1932 yılında Kastamonu'ya bağlı Ticaret Odası Mümessil Azalığı teşkil edilerek, Tosya'nın ticari alanda gelişmesi sağlanmıştı (İbret, 2003:23).

Tosya'da sofçu-kuşakçı esnafi loncası mevcut olup esnaf arasındaki birlik bozulmadan devam ettirilmiştir. Ticaret odaları teşkilatının kanuna bağlanarak vazifesini gösteren talimatnamesinin esnaflık umuruna ait maddenin hükümlerine göre de bu esnaf loncası esnaf cemiyeti haline girmiştir. Tiftik kuşaklara ait 23.08.1927 tarihinde yayınladıkları talimatname ise şu şekildedir;

1. Esnafın imal eyleyeceği masnuhat için bila istisna has boya istimali mucburiyeti olup mamulatı itibardan düşürecek olan ham boyalar kullanılmayacaktır.

2. Kuşak mamulatı adeti kadimeye tevfikan mor, kırmızı, sarı, yeşil ve beyaz çubuklardan ibaret bulunur.

3. Altı çile kuşaklardan yüz alacalı tabir olunan kuşaklara kadar bilimum mamulatın tulü saçakları dahil olduğu halde üç metre on santimden noksan olamaz

4. a. Altı çilenin sarılı çubukları 30, diğeri 20 çubuktan ibaret olacaktır.

   b. Yedi çilenin sarılı çubukları 40, diğeri 20 çubuktan ibaret olacaktır.

   c. Yedi çilenin sarılı çubukları 50, diğeri 40 çubuktan ibaret olacaktır.

   d. Yedi çilenin sarılı çubukları 60, diğeri 50 çubuktan ibaret olacaktır.

   e. Yedi çilenin sarılı çubukları 70, diğeri 60 çubuktan ibaret olacaktır.

   f. Yedi çilenin sarılı çubukları 80, diğeri 70 çubuktan ibaret olacaktır.

   g. Yedi çilenin sarılı çubukları 100, diğeri 80 çubuktan ibaret olacaktır.

5. Bu usülü ahkamı riayet etmeyenlerin ilk defasında kuşaklar idare heyeti kararı ile zabit ve müsadara edilerek cemiyet sandığına irat kayıp ve sahibine ancak mevaddı iptidaiyesinin fiyatı her neden ibaret ise bittakdir tedirge olunur. Ücreti imaliyesi ceza olarak alınanlardan tekerrürü halinde yine bu suretle muamele edildikten sonra başkaca amilleri bir liradan 10 liraya kadar cezayi nakti ahzi suretiyle teczi-ye olunur.

6. Talimatname ahkamına riayet etmeyen zat Heyeti İdare meyanında bulunduğu takdirde 5. madde ihkamı tatbik edilmekle beraber esnaf cemiyetleri nizamnamesi mucibince hakkında ticaret vekilince tatbikatı kanuniye icra edilmek üzere Ticaret ve Sanayi Odasına arz ve ihbar olunur (Ergi, 1997:60).

Günümüzde Tosya Kese-Kuşak Odası Başkanlığı tarafından "Tosya Kuşağı" için coğrafi işaret tescil belgesi alınması yolunda hazırlıklar yapılması, ilçede kuşak dokumanın kayıt altına alınarak halen belli bir standardın korunmaya çalışıldığının göstergesidir.

Hammaddesi tiftik olan kese ve kuşak dokumacılığının, Tosya'da günümüze kadar devam etmesinde yörede Ankara keçisi yetiştiriciliğinin eskiye göre azalmış olmakla birlikte devam etmesinin payı büyüktür. Dokumacılıkta kullanılan tiftik iplik Kastamonu ve Çankırı köylerinden sağlanmaktadır.

3. Kuşak Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Kastamonu'da kuşak dokumada kullanılan tezgahlar, 4 çerçeve-4 ayaklı ahşap tezgahlardır. Bu tezgâhların eni 90 cm, boyu 200 cm, yüksekliği 100 cm. civarında değişmektedir. Tosya'da "mutabiye" (Erdoğdu,

1993:61), Pınarbaşı ve Azdavay'da dokuma tezgahına "düzen" (Fotoğraf 1) denilmektedir. Tezgah parçalarından bazıları ilçelere göre ufak değişiklikler göstermekte ve farklı adlarla bilinmektedir. Pınarbaşı ve Azdavay'da dokuma silindirine "selmür", gerdirme düzeneğinde kullanılan demir ya da ahşap çubuğa "gedekıl", ayaklara "ayakçık" ya da "ayakçak", kuşlara "guş", mekiğe "mekük" adı verilmektedir (Özkan, 1997:327).

a

b

Fotoğraf 1. a. - b. Tezgahlar Tosya merkez (Sema Özkan Tağı arşivinden 1997), Azdavay Sabuncular köyü, (Sema Özkan Tağı arşivinden 2017).

"Kelep" adı verilen çileleri yumak haline getirmek için kullanılan araca Azdavay ve Pınarbaşın'da "kelepçek" ya da "kelebek" (Özkan, 1997:32) Tosya'da "kibiç" denilmektedir (Fotoğraf 2). Çözgü hazırlamada Tosya'da "iğli" adı verilen çağ, dikey veya yatay çözgü dolapları kullanılmaktadır (Fotoğraf 3) (Tağı ve Erdoğan, 2014:56). Azdavay ve Pınarbaşında ise çözgü çözme işlemi için "ağızlık" adı verilen üç uçlu, çatala benzeyen dal parçası duvara ya da dikey çözgü dolabına ya da duvara monte edilerek kullanılmaktadır (Fotoğraf 3) (Özkan, 1997:329). Dokuma işlemi sırasında, dokumanın iki kenarına sivri uçları dokumanın içinden geçirilerek gergin durmasını sağlayan, daralmasını önleyen, dokumanın enine göre ayarlanabilen iki parçalı metal alete yörede "cımbar" adı verilmektedir (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 2. Kibiç Tosya merkez (Tağı ve Erdoğan, 2014:56), kelepçek (orta) ve mekikler Azdavay Sabuncular köyü, (Sema Özkan Tağı arşivinden 2020).

Fotoğraf 3. Dikey çözgü dolabı Tosya Merkez, (Sema Özkan Tağı arşivinden 1997), çözgüde çarprazlığın sağlandığı dal parçası Azdavay Sabuncular Köyü, (Sema Özkan Tağı arşivinden 2018), Cımbar Pınarbaşı Merkez, (Sema Özkan Tağı arşivinden 1997)

Tosya'da iç kuşaklık bez dokumalar için tiftiğin, Tosya ve Çankırı'nın bazı köylerinde elde eğirilerek iplik haline getirilmesi yüzyıllardır sürdürülen bir gelenektir. Dokumacılar ipliklerini her pazartesi günü öğle namazından sonra "Kuşak-Kese İmal ve Satıcılar Odası"nda kurulan iplik pazarına gelen iplikçilerden temin etmektedirler (Fotoğraf 4). Tiftiğin iplik haline getirilmesi Tosya ve Çankırı'nın bir kaç köyünde tamamen geleneksel yöntemlerle yapılmakta ve ağırlık birimi olarak okka (1okka=1283 gram) kullanılmasına devam edilmektedir (Tağı ve Erdoğan, 2014:53). Alaca kuşak adı verilen dış kuşakların yapımında eskiden yün iplik kullanılırken günümüzde yün-polyester karışımı iplikler kullanılmaktadır (Tan, 1991: 221). Azdavay ve Pınarbaşı'nda ise kuşak yapımında yine yün iplik kullanımı yerini orlon ipliklere bırakmıştır.

Fotoğraf 4. İplik pazarı Tosya merkez, Tiftik iplik Tosya merkez, (Sema Özkan Tağı arşivinden 2001), Orlon iplik Azdavay Merkez, (Sema Özkan Tağı arşivinden 2018)

4. Kuşak Dokuma Hazırlık İşlemleri

Haşıllama: Tosya'da iç kuşak dokumacılığında tiftiğe haşıllama işlemi çözgü çözülmeden önce uygulanmaktadır. İplikler kibiç ile çile (kelep) haline getirildikten sonra, odun ateşinde 3-4 saat suda kaynatılır, 8-10 saat açılmış halde kurutulur. Un ve sudan oluşan bulamaca batırılarak nemli halde kelepten çıkrık yardımıyla masuralara sarılır (Tağı ve Erdoğan, 2014: 56).

Çözgü çözme; Tosya da çözgü, dokuma yapılan alanın büyüklüğüne göre seçilen yatay veya dikey dolapta çözülmektedir. Masuralar iğli adı verilen çağlıklara takılmakta ve çözgü dolabında çözülmektedir. Çözgü ipliklerinin sayısı dokumanın enine göre belirlenmektedir. (Tağı ve Erdoğan, 2014: 56). Azdavay ve Pınarbaşında ise "kelepçek" adı verilen alet kullanılarak yumak haline getirilen iplikler dikey çözgü dolabında ve duvarda olmak üzere iki farklı yöntemle yapılabilmektedir. Duvarda çözgü çözme işlemi için, evin dış duvarlarından biri ya da avlusu kullanılabilir. İlk önce duvara, istenilen çözgü boyuna göre aralarındaki mesafe ayarlanmış bir çivi ve "ağızlık" adı verilen üç uçlu, çatala benzeyen dal parçası tutturulmaktadır. Çözgüyü hazırlayacak kişi, daha önce dokunmuş bir kuşaktan takip ettiği renkli iplik sırasına göre eline aldığı ipi bir çivinin bir ağızlığın etrafından dolayıp aralarında gidip gelerek çözgü çözme işlemini tamamlar.Hazırlanan çözgü hemen kullanılmayacaksa zincir şeklinde örülerek saklanmaktadır (Özkan, 1997:327).

Çözgünün Tezgâha Aktarılması, **ç**özgü hemen tezgâha aktarılacaksa "tahar çekme" işlemine başlanmaktadır. Dokumacılığın en önemli işlemlerinden biri olan "tahar çekme" çözgü ipliklerinin gücü deliklerinden belirli bir düzene göre geçirilmesi işlemidir. Dokumanın yapısına verilecek olan desen böyle oluşturulabilmektedir.

Tosya iç kuşağı, Azdavay ve Pınarbaşı ayna kapağı motifli kuşaklarının dokunmasında düz tahar uygulanmaktadır. Tezgâhtan çıkarılarak tavana asılan gücü çerçevesi ve tarağı ortalarına alarak oturan iki kişi çözgü tellerini sırasıyla alarak gücü iplikleri ve taraktan geçirerek dokumanın örgüsüne göre taharını yapmaktadır. Bunu yaparken düz taharın gereği olan şekilde 1. çözgü teli, 1. gücünün 1. telinden; 2. çözgü teli, 2. gücünün 2. telinden; 3. çözgü teli, 3. gücünün 3. telinden; 4. çözgü teli, 4. gücünün 4. telinden; 5. çözgü teli, 1. gücünün 5. telinden olacak şekilde devam etmektedir.

Gücülerden geçirilen çözgü telleri, ayrıca ikişer ikişer tarak dişleri arasından da geçirilmektedir. Bu şekilde tezgâhın dışında taharı yapılan çözgü, tezgâha taşınmakta, çözgünün taraktan geçirilmiş uçları dokuma silindirine bağlanmakta, diğer ucu ise çözgü silindirinin etrafından dolaştırılıp, tezgâhın üzerinden dokuyucunun oturduğu yerin arka kısmından yere sabitlenmektedir.

5. Dokuma Aşamaları ve Motiflerin Oluşturulması

Çözgü çözme, tahar, taraktan geçirme ve ayakların gücülere bağlanma işlemlerinin tamamlanmasından sonra dokuma işlemine geçilmektedir. Bunun için dokumacı oturağa oturarak ayaklarını tezgahın ayakları üzerine bastırmaktadır. Ayaklara belirli bir sırayla bastırarak mekiği çözgü telleri arasından geçirmekte ve her bir sıra atkıdan sonra tefe ile sıkıştırmaktadır. Bez dokundukça çözgüye bağlı urgan gevşetilerek dokunan kısım bez silindirine sarılmaktadır.

Tosya iç kuşağı (tiftik), Azdavay ve Pınarbaşı ayna kapağı motifli kuşaklık (Fotoğraf 6) bezleri dimi örgü, "alaca" adı verilen Tosya dış kuşağı ise bezayağı örgü yapısındadır.

Fotoğraf 5. Tosya iç kuşağı, Tosya dış kuşak (Alaca) Tosya merkez, ayna kapağı motifli kuşak, Azdavay merkez, (Sema Özkan Tağı arşivinden 1997)

Tosya iç kuşak; Tiftik kuşak dokuma örgüsü balık sırtı dimi örgüdür, tiftiğin doğal rengi kullanılmaktadır. Boyu 200-250cm uzunluğunda dokunan kuşaklarda saçak için 25-30 cm çözgü boş bırakılmaktadır. Kuşağın iki ucunda farklı renk ipliklerle çizgi yapılarak renklendirilmektedir.

Tosya dış kuşak; günümüzde halk oyunları ekipleri tarafından kullanılan alaca kuşaklarda kareli desen, renkli atkı ve çözgü iplikleriyle oluşturulmaktadır. Kuşak dokumada kırmızı, siyah, turuncu, yeşil, beyaz renkler kullanılmaktadır. Yaklaşık 25-30 cm genişliğinde ve 100-150 cm uzunluğunda farklı renk kombinasyonlarıyla dokunan üç farklı kuşak birlikte kullanılmaktadır (Tan, 1991: 61).

Azdavay ve Pınarbaşı ayna kapağı motifli kuşakların; dokunması sırasında yaklaşık olarak 105-120 cm dokumadan sonra yaklaşık olarak 40-50 cm uzunluğunda çözgü, saçak olarak bırakılmakta ve verilen aradan sonra dokumaya devam edilmektedir. Bu işlem iki kez tekrarlanmaktadır. Saçak için bırakılan çözgüler arasındaki dokunmuş kısma "kanat" adı verilmektedir.

Yörede dokunan kuşaklık bezlerde kullanılan ayna kapağı motifini oluşturmada siyah zemin atkısının dışında çeşitli renklerde ilave atkı iplikleri kullanılmaktadır. Yine orlon olan bu ilave atkı iplikleri motifi oluşturmaya yetecek uzunlukta parçalar halinde kesilerek önceden hazırlanmaktadır.

Kuşaklık bezlerin tek kanat eni ortalama 30-35 cm. arasındadır ve bu ene ortalama 7-8 adet dokumanın boyu doğrultusunda uzunluğuna görülen ve farklı renkte çözgü iplikleri ile sağlanan düz dokuma kısmı bulunmaktadır. Motifler, bu düz dokuma kısımların arasında alan sütunlarda oluşturulmakladır. Zemini siyah olan motifler yukarıya doğru bir sağa, bir sola olacak şekilde, zikzak olarak çıkartılmaktadır. Her bir motif 21-22 çift çözgü teli arasında oluşturulmaktadır.

Motifler, dokumanın genişliğince zemin atkısından sonra, 4. ve 2. ayaklara basılarak değiştirilen ağızlıktan her sütunda oluşturulacak motif için farklı renkte olmak üzere, ilave atkı ipliklerinin el ile tek tek geçirilmesi, daha sonra 1. ve 3. ayaklara basılarak bu ipliklerin tekrar diğer tarafa geçirilmesi şeklinde oluşturulmaktadır. İlave atkı ipliklerin iki kez geçirilmesinden sonra dört kez de zemin atkı ipi geçirilmektedir. Bu işlem sırasında renkli desen ipliklerinin, çaprazlığın yönüne göre her sırada bir çözgü teli kaydırılarak altı ya da yedi kez tekrarlanması

gerekmektedir. Daha sonra sıra her bir çapraz şeklindeki motiflerin arasında ilave atkı iplikleriyle sağlanan enine çizgilerin olduğu kısma gelmektedir. Bu kısımda 4. ayağa basılarak sağlanan ağızlıktan, sadece sütunlar arasındaki kısımlara, ilave atkı iplikleri geçirilmekte daha sonra 3. ayağa basılarak iplik diğer tarafa doğru tekrar geçirilmektedir. Aynı işlemlere her yatay çizgiden sonra zikzağın yönü değişecek şekilde devam edilmektedir (Özkan, 1997: 329).

6. Bitim İşlemleri ve Kuşakların Kullanım Şekli

Dokuma işlemi tamamlanan kuşakların, dokunan kısımları taraktan kesilerek kalan çözgü tellerinden ayrılmakta ve dokuma silindirinden çıkarılmaktadır. Tosya'da tiftikten yapılan, 25-30 cm eninde olan iç kuşaklar tek kanat olup, saçak kısımları kıvrılıp, uçları düğümlenerek kullanıma hazır hale getirilmektedir. Sadece erkekler tarafından kullanılan iç kuşak, önde meme altına kadar, donla iç gömleğinin üzerine sarılarak kullanılır.

Asıl Tosya kuşağı olan Alaca kuşak adı ile anılan dış kuşaklar, 25-30 cm eninde, 100 cm boyunda üç kanattan oluşmaktadır. Teknik aynı, sadece renkleri birbirinden farklı olan bu kanatlar tezgahtan çıkartıldıktan sonra boyuna birbirine eklenerek, saçak kısımları kıvrılır ve uçları düğümlenerek kullanıma hazır hale getirilmektedir.

Tosya dış kuşakları yine çoğunlukla erkekler tarafından kullanılmaktadır, kadınlar tarafından kullanımı çok nadirdir. Dış Tosya kuşağı gömlekler üzerine sarılıp, püskülleri önden sarkıtılarak kullanılır. Eski Kastamonu erkek giyiminde Tosya kuşağının üzerine deriden süslü silahlık bağlanırdı. Kastamonu halk oyunlarını oynayan Sepetçioğlu ekibinin erkek oyuncuları ve çakgıcıları halen bu şekilde geleneği sürdürmektedirler (Tan, 2008:406)

Azdavay ve Pınarbaşı'nda kullanılan ayna kapağı motifli kuşaklarda arada bırakılan saçaklık çözgüler ortadan kesilerek üç kanat birbirinden ayrılır. Eni 35-40 cm, boyu 105-120 cm. civarında olan bu üç parçanın uzun kenarlarından birleştirilmesiyle, iki kenarı saçaklı olan kare kuşak elde edilmektedir. Bu birleştirme işlemine yörede "çatma" adı verilmektedir. Azdavay'da üçgen kısım arkaya gelecek şekilde, Pınarbaşında ise sivri uç içe gelecek şekilde düz katlanarak, elbisenin üzerinden bele, dolanarak "şerit" adı verilen dar dokumalarla bağlanarak, tutturulmaktadır (Özkan, 1997: 329).

Fotoğraf 6. Tosya dış kuşak (Alaca) kullanımı (URL 1), ayna kapağı motifli kuşağın Azdavay'daki kullanımı Azdavay merkez (Özkan Tağı, 2005: 244), ayna kapağı motifli kuşağın Pınarbaşı ilçesindeki kullanımı Pınarbaşı merkez (Sema Özkan Tağı arşivinden 1997)

7. Günümüzde Kuşak Dokumacılığı ve Bilinen Ustalar

Günümüzde iç ve dış kuşakların kullanımı ve buna bağlı olarakta üretimi azalmaktadır. Kuşak kullanımına, geleneklerini sürdüren çoğunlukla belli bir yaşın üzerindeki insanlarda ve halk oyunları ekiplerinde rastlanılmaktadır.

Ergi (1997), Tosya'da kuşak sanayinin başlıca ustalarını Maçalı oğlu Ali usta, Kel Bekir oğlu Ali usta, Karacazade Şakir usta, Maçalı oğlu Mustafa usta, Ömer Alemdar oğlu Ahmet çavuş, Tütüncü oğlu Mustafa usta, Bazlamacı oğlu Haşim usta, Maçalı oğlu İsmail usta, Maçalı oğlu Mehmet usta olarak bildirmektedir.

2011 yılında bir gazetede "Tosya kuşağı son yıllarını yaşıyor" manşetiyle haberlere konu olun İsmail Aslan (88), dedesi tarafından bir ustanın yanına sekiz yaşında çırak olarak verildiğini ve mesleğe böyle başladığını belirtmiş, Tosya kuşağına olan ilginin azalmasıyla birlikte bu işi öğrenmek isteyen çırak bulamadıklarını kendisiyle birlikte bu sanatın yok olup gideceğinden endişenlendiğini ifade etmiştir. O dönemlerde Tosya kuşağını el tezgahlarında dokuyan bir ustanın, 4 kişilik aileyi çok rahat geçindirebildiğini, bu ustaların toplum içerisinde saygın bir yeri de olduğunu, teknolojinin gelişmesiyle birlikte makine dokuması kuşakların dokuyucuların el emeği göz nuru ürünlerinin yerini aldığını, ilçede kıl keçisi yetiştiren insanların azalması ve ahşap el tezgahları yapan ustaların kalmaması gibi nedenlerden dolayı bu sanata olan ilgi ve talebin git gide azalmaya başladığını söylemektedir (URL 2).

2020'ye gelindiğinde ise, aynı zamanda "Tosya Kese Kuşak İmalatçılar Odası Başkanı" da olan tela ustası Seyfullah Bektaş (64), iç kuşak dokumaya sonradan başladığını, kendisinden başka kuşak dokuyan usta kalmadığını bildirmektedir. Ancak sevindirici olan Tosya Belediyesi'nin ilçede dokumacılığı tekrar canlandırmak için 6 tezgahlık bir dokuma atölyesi kurması ve ilçede dokumacılık kursları düzenleyeceği haberidir.

Azdavay ve Pınarbaşı ilçelerinde ise kuşak dokumacılığı, daha çok yöresel giysilerini giymeyi sürdüren kadınlar tarafından, kendi ve komşularının ihtiyaçlarını karşılamak üzere tarım ve ev dışı faaliyetlerden fırsat buldukça yaptıkları bir uğraş durumundadır. 1997 yılında Azdavay'ın Ahatköy, Akçaçam, Arslanca, Bakırcı, Yumacık, Dereyücek, Evlek, Karakuşlu, Kayaoğlu, Kırmacı, Kolca, Sabuncular, Samancı, Sarnıçköy ve Topuk köylerinde (Özkan, 1997:329) ve 1998 yılnda Pınarbaşı ilçe merkezi ve Kapancı, Uzla, Yamanlar, Sümenler, Urva, Hocalar köylerinde dokumacılıkla uğraşan birkaç aile bulunduğu bildirilmektedir (Arlı vd.1998:6).

Ancak günümüzde gençlerin büyük şehirlere göç etmesi sebebiyle Azdavay'da nüfus azalmakta ve yaşlanmaktadır. Nüfusun azalması, geleneksel giysilerini giyenlerin sayısının da azalmasına sebep olmuş, dolayısıyla kuşak dokumacılığı ile uğraşanların sayısı da azalmıştır. Günümüzde Azdavay merkezde bir kişi Aliye Kibar (41), Sabuncular köyünde ise Hacer Kaya (54), Firdevs Tulumoğlu (61) ve Gülseren Taşkıran (48) olmak üzere 3 kişi kuşak dokumaya devam etmektedir. Pınarbaşın'da da durum aynıdır kuşak dokuyan 2-3 kişi kalmıştır. Yörede dokumacılıkla yoğun olarak uğraşılmasa da, köylerde evlerin çoğunda kullanılmayan bir dokuma tezgahı halen bulunmaktadır. Kuşak dokumacılarının orta yaş ve üzeri olduğu dikkate alındığında, ilçede sayıları az olan gençlere kuşak dokumayı öğretmek önem kazanmaktadır.

Kaynaklar

Arlı, Mustafa; Kayabaşı, Nuran; Erdoğan, Zeynep; Söylemezoğlu, Feryal; Özkan Tağı, Sema (1998). "Karadeniz Bölgesinde El Dokumacılığı ve Yörede Üretilen Geleneksel Dokumaların Bazı Teknik Özellikleri" *Ankara Üniversitesi Bilimsel Araştırma Projeleri*. Proje raporu. Ankara.

Burçak Evren, Dilek Can Girgin (1997). *Yabancı Gezginler ve Osmanlı Kadını*, Milliyet Yayınları.

Erdoğdu, Ata (1993). *Kastamonu Folkloru*, 2.Yıldız Matbaacılık, Ankara.

Ergi, İsmail (1997), *İpek yolu üzerinde bir sanayi merkezi Tosya*, Ekonomi, Ayvatoğlu matbaası, Kastamonu.

Demirel, Ömer (1992). *Osmanlı Anadolu Ailesinde Ev, Eşya ve Giyim-Kuşam (XV-XIX Yüzyıllar)"*, Sosyo-Kültürel Değişme Değişme Sürecinde Türk Ailesi, Cilt:2, T.C. Başbakanlık Aile Araştırma Kurumu Yayınları No: 71, Ankara.

İbret, Ünal (2003), *Tarihi İpek Yolu Üzerindeki Bir Anadolu Şehri : Tosya (Kuruluşu Ve Gelişmesi)* Marmara Coğrafya Dergisi Sayi: 8 , İstanbul.

Koçu, Reşat Erdem, (1967). *Türk Giyim Kuşam Süslenme Sözlüğü*, Başnur matbaası, Ankara.

Ömer Demirel, *Osmanlı Anadolu Ailesinde Ev, Eşya ve Giyim-Kuşam (XV-XIX Yüzyıllar*), *Sosyo-Kültürel Değişme Değişme Sürecinde Türk Ailesi*, Cilt:2, T.C. Başbakanlık Aile Araştırma Kurumu Yayınları No: 71, Ankara, 1992, 721-722 s.

Özbel, Kenan (1949). *Kuşaklar ve Kolanlar*, *Kılavuz Kitaplar XX, El Sanatları X* Ankara: Ulus Basımevi, Ankara.

Özkan Tağı, Sema & Erdoğan, Zeynep (2014) "The Adventure of Mohair in Anatolia", *Folk Life 52:1*, s.49-61, DOI: 10.1179 / 0430877813Z. 00000000018.

Özkan Tağı, Sema. (2005). *The Fabric of Life Cultural Transformations in Turkish Society*, Bölüm Adı:Community, Identity and Dress in The Azdavay Region of Black Sea Turkey, Yayın Yeri:Global Academic Publishing. State University of New York. , Editör:Ronald T. Marchese, ISBN:1586842560, Bölüm Sayfaları:225 -247, New York.

Özkan, Sema. (1997). "Azdavay'da Kuşak Dokumacılığı". *V. Uluslararası Türk Halk Kültürü Kongresi.* Ankara.

Tan, Nail, (1992). "Kuşakçılık ve Tosya Kuşakları". *IV. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi Bildirileri*, V. cilt Maddi Kültür, Kültür Bakanlığı Halk Kültürünü Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü Yayınları: 168 Seminer, Kongre, Bildiriler Dizisi: 38, Ankara.

Tan, Nail, (2008). *Üsküdar'a kadar Kastamonu*. Bölüm Adı: Kastamonu Halk Sanat ve Zanaatları. Yapı Kredi Yayınları. Hazırlayan; Lütfi Seğmen, Bölüm Sayfaları:403-421,Mas Matbaacılık. İstanbul.

Taş, Hülya (2004). *XVII. yüzyılda Ankara*, Milli Kütüphane Arşivi, Ankara 41 Numaralı Ankara Şer'iyye Sicili 64 Numaralı Ankara Şer'iyye Sicili aktaran Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih (Yeniçağ Tarihi) Anabilim Dalı, Doktora Tezi, 314 s., Ankara.

URL 1: https://tr.pinterest.com/hsniyegleryz/y%-C3%B6resel-giysiler/(Erişim tarihi: 27 Temmuz 2020)

URL 2: https://www.haberler.com/tosya-kusagi-son-yillarini-yasiyor-3199317-haberi/ (Erişimtarihi:16 Ekim 2020)

KUTNU DOKUMACILIĞI

Kutnu Weaving

Ebru Çatalkaya Gök*

Abstract

Kutn" means cotton. It is an important fabric type used by the palace dynasties in the past. Especially those woven in red and purple are used to show class difference. There are various types according to their patterns, places of use and quality. Therefore, each type can show different technical features. While it was originally produced only with cotton as a raw material, cotton and silk were mixed in time. Today, it is produced with rayon instead of silk.

It is understood from the written sources that Kutnu fabrics are woven in many places such as Istanbul, Bursa, Akşehir, Gaziantep in our country besides India, Syria and Iran. Kutnu weavings, which are still actively woven in Gaziantep, are one of the important Turkish fabric types. In the past, besides weavers, ccombers, painters, bobbiners, warpers, finishers (cendere), vice-workers have provided manufacturing trade branch to many people. While it used to be tailored to need, today it is mostly woven for a variety of decorative accessories for touristic purposes. The masters who continue to weave today are Kasım Kaygın, Abdulkadir Mekki, Yusuf Mekikci, Muhittin Eldemir and Nurettin Serbetci.

Keywords: Weaving, Patterns Fabric, Kutnu, Gaziantep

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Müzik ve Güzel Sanatlar Üniversitesi, Müzik ve Güzel Sanatlar MYO, El Sanatları Bölümü, Geleneksel Türk El Sanatları Programı, catalkayaebru@gmail.com

1. Kutnu Dokumacılığının Tanımı

Arapça "kutn" (قطن) kelimesi pembe, pamuk anlamına gelmektedir (Toparlı, 2000:699). "Kutnî" (قطنى) ise atlas taklidi pamuklu ipek kumaş demektir (Koçu, 2015: 166). Kutnu'nun da bu arapça kutnî kelimesinden geldiği düşünülmektedir (Ayverdi, 2011:720). Bunlar dışında menşe bakımından Anadolu kökenli "kutanum (kutinum, kutânû)" kelimesinden de geliyor olabileceği yazılı kaynaklarda yer almkatadır (İnalcık, 2008:72). Başlarda sadece pamuk ipliği ile dokunmuş olan bu kumaş zaman içerisinde çözgüsünde ipek kullanılarak üretilmeye başlamış ve kutnu olarak adlandırılmıştır (Dölen, 1992:547-548). Ergür'e göre (2002:163) çözgüsü ipek, atkısı pamuktan dokunmuş parlak bir geleneksel kumaş türüdür. Geçmişte Osmanlı Saray hanedanları tarafından giysilik amaçlı kullanılan önemli kumaşlar arasında bulunduklarından tarihi 16. yüzyıla kadar dayanmaktadır.

Kutnu'nun menşeyi Hindistandır (İnalcık, 2008:105). Buradan ithal edilen kumaşlara "Kutnî-i Hint", "Hint kutnîsi" denilmektedir (Pakalın, 1993:333).16. yüzyılda Bağdat ve Şam'da dokunanlarına "Kutni-i Şam", "Kutnî-i Bağdad" isimleri verilmektedir (Özen, 1982: 324). Bağdat ve Şam kutnuları çizgilerde görülen kalınlık ve renk farklarına göre birbirinden ayırt edilmektedir (Dalsar, 1960:42). İran'da dokunanlarına ise "Acem Kutnîsi" (Yücel, 1982: 29) gibi isimler verilmiştir. Anadolu'ya yabancı ülkelerden getirilen bu kumaşlar örnek alınarak dokunduğu için kumaşların başlarına Bursa eklendiği yazılı kaynaklarda görülmektedir (Dalsar, 1960:22). 1689-1690 tarihli Basra limanı gümrük kanunnamesinde ise "sade kutnî (pamuk-ipek karışımı)", "zertâr kutnî", "zercîr-baf kutnî", "mahremât kutnî" isimlerine rastlanılmaktadır (İnalcık, 2008:99). İlk zamanlar Bağdat ve Şam'dan getirilen bu kumaşlar zaman içerisinde Bursa'da "Şehri Kutnu" ismi ile dokunmaya başlamıştır. İyi kalitede dokunan bu kutnulara "tekyeli" de denilmektedir (Dalsar, 1960:42). Akşehir bölgesinde sarı kırmızı çizgili yollar üzerinde balıksırtı desenler bulunanlarına "kutnu demiryolu", çiçek biçimli desenler bulunanlarına "kutnu haşhaşlı", tırtıla benzer desenler bulunanlarına ise "kutnu taraklı" isimleri verilmektedir (Özen, 1982:324).

2. Kutnu Dokumacılığının Tarihçesi

Osmanlı İmparatorluğu'nun Şam, Halep, Bağdat, Soma, Diyarbakır, Bergama, Keşan Bursa ve İstanbul gibi başlıca dokuma merkezlerinde dokunmuştur (Dölen, 1992:548; Ayverdi, 2011:720, Quataert, 2011:157: Dalsar, 1960: 81). XVII. yüzyılda Keşan'da dokunmuş bir örneği tarihi belgelerde yer almaktadır. Bursa'da dokunan kutnuların çözgüsü ilk başlarda 6600 tel olması zorunluyken zamanda bu çözgü sayısının azaldığı görülmüştür (Dalsar, 1960:42).

Kumaşların kullanımı için 1776 tarihli bir fermanda ise "hademe, esnaf vs. Makulesinden hiçbir ferdin badema samur, vaşak, kakım cinsinden kürk ve çiçekli Hint meta'ından entari giymemeleri, hangi neviden olursa Hint şalı kuşanmamaları ve ancak Engürü (Ankara) şalı kuşanıp, Bursa kutnisi, Şam alacası giymeleri" bildirilmiştir (Yener,1955:24).

1840 ve 1857 yılları arasında Bursa'da ipekli elbise kumaşı olarak 12.000-20.000 top seviyesinde kutnu kumaş üretildiği Bursa veri dizilerinde görülmektedir. Ancak 1840 yılında 6.100 kg İngiliz ipliği kullanıldığı için satış fiyatları % 8-10 oranında düşmüştür (Quataert, 2011:198-204).

1846 yılında pamuklu ve ipekli kumaşların aşırı gümrük vergileri yüzünden gerileme

yaşarken, Halep'te üretilen kutnulardan satış noktasında %2, bölge dışında ise %3 gümrük vergisi alındığı görülmektedir (Quataert, 2011:18). Böylelikle kutnu üretiminin daha yoğun olduğu söylenebilir. 1871 tarihli Bursa salnamesinde ipekten kutnuların dokunmaya devam ettiği anlaşılmaktadır (Öz, 1951: 54).

Halep ve Kuzey Suriye'de, 1860'ların ilk yarısında ipekli pamuklu kutnular toplam kumaş üretiminin yarısını oluşturmuştur (Quataert, 2011:130). 1900 yıllarında 5000 tezgâhta dokuma sanatını icra eden kişiler, Halep kumaşlarına karşı rekabet içinde çalışmışlar ve 1913'de ise Halep'te dokunan kumaşlardan daha çok beğenilen kumaşlar üretmişlerdir (İmer, 2001:7). 1923 yılında 1000 e düşen tezgâh sayısı, Cumhuriyet döneminde koruma önlemleri sonucu tekrar 5000'e ulaşmıştır. 1950'den sonra el tezgâhları yerini otomatik tezgâhlara bırakmıştır. 1973 yılında Gaziantep ve köylerinde yaklaşık 700 el tezgâhında dokunma devam etmiştir (İnalcık, 2008:134).

Günümüzde halen Gaziantep'te otomatik ve el tezgâhlarında dokunmaya devam etmektedir. Türk kumaşları arasında önemli bir yere sahip olan Kutnu dokumacılığı mesleğinin tanıtılması çalışmanın amacını oluşturmaktadır. Araştırmada tarama ve betimleme teknikleri uygulanmıştır. Günümüzde Gaziantep'te halen üretilmeye devam etmektedir.

3. Kutnu Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Gaziantep'te ahşap el tezgâhları ve motorlu tezgâhlar olmak üzere iki tip dokuma tezgâhı kullanılmaktadır. Ahşap kamçılı el tezgâhları geçmişte 19 çerçeveye kadar olanak sağlarken, günümüzde daha çok 2 ile 7 çerçeveli tezgâhlar kullanılmaktadır. Bu tezgâhlarda genellikle düz ve bağlama batik kutnuları dokunmakta ve dokuma işlemi çerçevelerin bağlı olduğu ayaklar ile sağlanmaktadır. Yörede aynı zamanda ahşap kamçılı tezgâhların üzerinde portatif jakar tertibatının bulunduğu tezgâhlarda bulunmaktadır. Bu tezgâhlar daha çok çiçekli kutnuların dokunduğu tezgâhlardır. Ahşap el tezgâhlarında kullanılan araçlar ise, iplik gücü, tefe, tarak, kamçı, göğüslük, sermin, devere (çözgü dolabı), ayaklar, kiriş ipliği, kılıç, mekik ve masuradır.

Seri üretim sağlayan ve fazla desen olanağı olan mekanik tezgâhlar ise her üç çeşit kutnunun dokunmasına imkân verebilmektedir. Bu tezgâhlarda ise dokuma işlemi tezgâhın yukarısında bulunan jakar tertibatı ya da armür kartları ile sağlanmaktadır. Günümüzde bölgede mekanik tezgâhlarda üretilen kutnular, el dokuması kutnular kadar değerli görülmemektedir.

Devere: Çözgü hazırlama dolabına verilen isim (Fotoğraf 2)

Kamçılı tezgâh: Mekiğin kamçının çekilmesi yoluyla atıldığı dokuma tezgâhına verilen isim.

Gücü: Dokuma sırasında çözgü ipliklerinin aşağı yukarı iniş kalkışını sağlayan iplik ya da metal tellere verilen isim (Fotoğraf 1).

Sermin: Dokunan kumaşın sarıldığı dişli silindir ya da levende verilen isim.

Ayak: Tezgâhın altında yer alan, her biri bir çerçeve bağlı olan ahşap parçalara verilen isimdir.

Kılıç: Ahşap tezgâhlardaki iplik gücülerini bağlama sırasında kullanılan 40-45 cm enindeki, 200 cm boyundaki ahşap tahtaya verilen isim (Fotoğraf 1).

Tarak: Tefe üzerine takılan, çözgü ipliklerinin birbirine eşit aralıklar ile kumaş eninde yer almasını sağlayan aracın ismi (Fotoğraf 3).

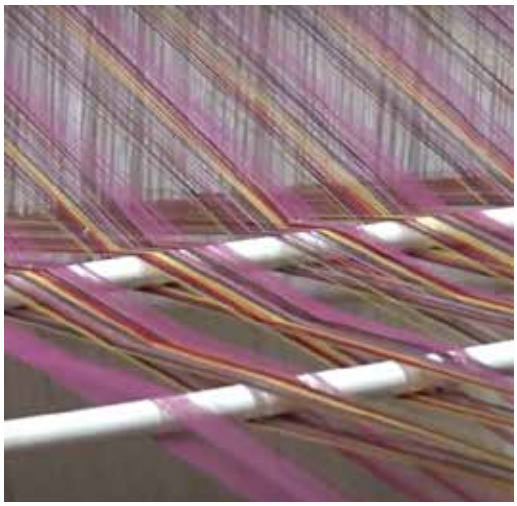
Tefe: Dokuma tezgâhında tarağı taşıyan ve mekiğin atılımı sırasında kılavuzluk ederek atkı ipliğini dokunmuş kısma sıkıştıran araca verilen isim.

Mekik: atkı ipliğinin ağızlık içerisinden geçirilmesini sağlayan araca verilen isim.

Masura: Mekiklere takılan sarılı ipliğe verilen addır.

Kutnu dokumalarda hammadde olarak Cumhuriyet dönemine kadar çözgüde ipek atkıda pamuk kullanılmıştır. Günümüzde ise atkıda kullanılan hammadde aynen kullanılmaya devam ederken, çözgüde kullanılan hammadde suni ipek (floş) olarak değişmiştir.

a



b

Fotoğraf 1. a. - b. - c. Kavuk, çapraz çubukları, çapraz ip gücü (Gök, 2020, Gaziantep)

c

4. Kutnu Dokumaların Hazırlık İşlemleri

Kumaş eni ve deseni belirlendikten sonra toplam çözgü tel sayısı devere denilen çözgü dolabı aracılığı ile hazırlanmaktadır (Fotoğraf 2). Bu işleme yörede söküm işlemi de denilmektedir. Çözgü dolabının boyu yaklaşık 2 metre arasında, toplam çevresi ise 7,20 metredir (İmer, 2001:24). Maksimum yüz adet bobin "müsvedde" denilen kumlu alana sıra ile dizilmekte ve ipliklerin uçları üzerlerinde bulunan sabit halkalardan geçirilerek yarısı tarağın dişinden yarısı ise tarağın gözlerinden geçecek şekilde devereye sarılmaktadır. Bir turda 7,20 metre uzunluktaki ip, çözgü dolabının eninde yer alan çivi kadar tekrarlanmaktadır. "Baş" olarak isimlendirilen bu işlem sonunda yaklaşık 250-280 metre uzunluğunda çözgü hazırlanmaktadır. Toplam çözgü tel sayısına göre bu çileler tekrar edecek şekilde hazırlanmaktadır. Yörede "şenk" adı verilen çile halindeki çözgü iplikleri kullanılacak renklere göre boyanmak üzere boya ustalarına gönderilmektedir (Fotoğraf 2). Boyanacak renklerine göre ayrılan iplikler direk boyar maddeler ile boyanmaktadır. Renklendirme işlemin-

den sonra kurutulan iplikler mezekleme işlemi için ayrı ustalara gönderilmektedir. Mezekçiler çözgü ipliklerinin dokuma sırasındaki dayanıklılığını artırmak için zerdali ve kayısı ağacından elde edilen tutkallı su hazırlamakta ve çözgüleri bu karışımın içerisine batırmaktadır. Bu işlemden sonra hafif nemli çileler "kavuk" denilen yumak haline getirilir. Haşılın hammaddeye iyice nüfus etmesi için yaklaşık bir gün bu şekilde bekletilir. Kavuklama işleminden sonra iplikler tertipleme işlemi için, uzun bir duvarın kenarında çözülerek, gerdirilecek şekilde sarılmakta ve iplikler elle düzgünleştirilerek açılmaktadır. İpliklerin düzgün kalması için tekrar kavuklama işlemi yapılmaktadır (Fotoğraf 1). En son ise kullanılacak tezgâhın levendine çözgü iplikleri sarılarak hazırlanmaktadır (KK2).

Çözgü levendi hazırlanan kumaşın desen raporuna göre gücü ve tarak taharı yapılmaktadır. Ahşap kamçılı tezgâhlarda iplik gücü kullanıldığı için yörede iplik gücüleme işlemine "süpetleme" denilmektedir. Süpetleme işleminde kılıç adı verilen ahşap bir tahta üzerine yuvarlak sopa bağlanmakta ve balmumu ile haşıllanmış Ne16/2 pamuk ipliği yuvarlak sopa üzerinden geçirildikten sonra kılıç ile gerdirilerek 500-700 adet gücü sarılmaktadır (Fotoğraf 1). Sarım işlemi bittikten sonra yuvarlak sopanın sarımdan çıkarılmasıyla oluşan boşluklar aşağı doğru çekilerek iplikler ikinci bir sopaya çaprazlanarak geçirilmektedir. Çatma denilen bu işlemden sonra çözgüler bu çapraz ipler arasından geçilerek gücü taharı tamamlanmaktadır. Mekanik tezgâhlardaki gücü taharı ise hazır çerçevelerde bulunan metal gücüler arasından tahar planına göre geçirilerek yapılmaktadır (Fotoğraf 3). Bu işlemden sonra dokunacak kumaşın çeşidine göre belirlenen tarağın her bir diş aralığından 3 – 6 tel arasında çözgü ipi geçirilmektedir (İmer, 2001: 38-43).

Fotoğraf 2. Devere çözgü hazırlama, boyama, kavuklama işlemleri (KK 1, 2016, Gaziantep)

5. Kutnu Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Ahşap çekmeli (kamçılı) tezgâhlarda dokunacak kumaşın çeşidine göre kullanılacak çerçeve sayısı değişiklik göstermektedir. Düz ve bağlama batik kutnularda genellikle yedili saten dokuma tekniği uygulandığı için 7 çerçeve kullanılmaktadır. Desenlendirme sırasında 7 çerçevenin her biri 7 ayrı ayağa bağlıdır. Desen raporuna göre sırayla ayaklara basılarak ağızlık açılmakta ve mekik atılmaktadır. Çiçekli kutnuların dokunması sırasında daha çok harekete ihtiyaç duyulduğu için çerçeve sayısı buna paralel olarak artmaktadır. Bu nedenle de tezgâh üzerine portatif olarak takılan jakar tertibatı ile desen üretilmektedir. Kamçılı jakar tertibatlı tezgâhlarda desene göre hazırlanan delikli kartonların her çözgüyü ayrı ayrı kaldırması için hareket tavandan başlayıp, pedallarda sonuçlanmaktadır. Ancak günümüzde seri üretim için çiçekli kutnular daha çok mekanik armürlü ya da mekanik jakar tezgâhlarda dokunmaktadır. Armürlü tezgâhlarda desene göre belirlenen armür kartları ağızlık oluşumunu sağlamaktadır. Jakarlı tezgâhlarda ise desene göre hangi çözgü tellerinin kalması gerekiyorsa harniş kaytanları delikli kartonlar aracılığı ile yukarıya kaldırılmakta ve ağızlık oluşmaktadır (KK3).

a

b

c

Fotoğraf 3. a. - b. - c. Taharlama, dokuma ve cenderleme işlemleri (KK 1, 2016, Gaziantep)

Bölgede dokuma işleminden sonra tavlama, cendereleme ve mengeneden geçirme gibi terbiye işlemleri uygulanmaktadır (Fotoğraf 3).

Tavlama: kumaşı nişastalı su ile hazırlanan haşıl maddesi ile nemlendirme işlemine denilmektedir. Tavlama tahtası üzerine serilen kumaş tavlama süpürgüleri ile üzerlerine haşıl maddeleri serpilerek nemlendirilmektedir. Katlanıp, üzerlerine ağırlık konularak yaklaşık 24 saat dinlendiren kumaşlar cendereleme işlemine verilmektedir (KK1).

Cendereleme: Tavlana kumaşın ütülenmesi işlemine denilmektedir. Yörede kalenderleme olarak da anılmaktadır. Bu işlemde motor gücüyle birbirine iki zıt yönde hareket eden sıcak kromlanmış çelik silindirler arasından

kumaşlar geçirilerek ütülenmektedir. Böylelikle iki silindir arasındaki basınçtan ezilen kumaş yüzeylerindeki doku gözenekleri kapanmakta ve hareli bir görünüm elde edilmektedir (KK1).

Mengeneden geçirme: cendereleme işleminden sonra oluşan düzgünlük ve parlaklığın dondurulması için basınç ile sıkıştırılması işlemine denilmektedir. Cendereleme işleminden sonra kumaşın tersinden katlanarak yığılması ile belirli bir basınç altında tutularak dondurulmaktadır (KK1).

6. Kutnu Dokumaların Teknik Özellikleri

Günümüzde dokunmaya devam eden kutnuların çözgü sayıları 5000 tel ve floştur (İnalcık, 2008:263). Kutnu kumaş türü çözgü sayısı en fazla yoğunluğa sahip kumaşlardır ve yedili saten olacak şekilde dokunmaktadırlar. Meydaniye kumaşlar bezayağı tekniği ile dokunmaktadır. Alaca ise kutnu kumaş türleri arasında en az çözgü sıklığına sahiptir. Hatta geçmişte Barak yöresinde alaca kumaşın kalitesini yani inceliğini ölçmek için yüzüğün içinden geçirildiği bilinmektedir (KK1).

Çalışma kapsamında teknik analiz için ulaşılabilen Kutnu örneklerinin 19. Yüzyıl sonu ile 20. yüzyıl başına ait olduğu düşünülmektedir. Kutnu kumaşlar çok fazla çeşide sahip olduklarından en genel özelliklere sahip olan kutnu, meydaniye ve alaca türlerinden örnekler seçilerek Tablo 1'de değerlendirilmiştir. Çözgü renk raporları kumaş türüne göre değişiklik göstermektedir. Atkı renk raporları ise sabittir. Dolayısıyla kutnu kumaşlarda desenlerin çözgüden verilmesi en karakteristik özellik olarak ortaya çıkmaktadır.

Tablo 1: Kutnu kumaşların teknik analizleri (Ebru Çatalkaya Gök)

Kumaş Türü		Kutnu	Meydaniye	Alaca
İplik Cinsi	Çözgü	İpek	İpek	İpek
	Atkı	Pamuk	İpek	Pamuk
İplik Büküm yönü ve adedi	Çözgü	S yollu / tek katlı	S yollu / tek katlı	S yollu / tek katlı
	Atkı	Z yollu / tek katlı	Z yollu / tek katlı	Z yollu / tek katlı
İplik numarası	Çözgü	Denye 65	Denye 70	Denye 70
	Atkı	Ne 18	Ne 16	Ne 76
İplik sıklığı	Çözgü	68	40	28
	Atkı	68	25	27
İplik kısalması	Çözgü	%4	%5	%4
	Atkı	%3	%3	%2
Tarak numarası		85(8)	100(4)	70(4)

7. Kutnu Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Gaziantep'te eskiden her köy kendine özgü bir kumaş türünü dokumuştur. Arıl köyünde sadece jakarlı saten mecidiye kutnu dokunurken, Cuba köyünde ise meydaniye türü dokunmaktadır. Bu nedenle kutnunun birçok çeşidi bulunmaktadır (KK1). Kutnu dokumalar toplam çözgü sayılarına ve motiflerine göre iki ayrı gruplama ile bilinmektedir.

Toplam çözgü tel sayılarına göre 3 sınıflama yapılan bu kumaşlar; Meydaniye, Kutnu ve Alaca'dır. Toplam 4000 çözgü tel sayısı ile dokunan kumaşlara "Kutnu", 3000 çözgü tel sayısı ile dokunan kumaşlara "Alaca", 2000 çözgü tel sayısı ile dokunan kumaşlara da "Meydaniye" denilmektedir (Anonim, 1997:32). Çözgüsü sayısı fazla olan "Kutnu" kumaşlar daha sık kalitede olduklarından genellikle döşemelik kumaşlarda kullanılmaktadır. Diğer iki kumaş çeşidinin çözgü sayısı Kutnu'ya göre daha az olduğu için daha çok giysilik kumaş üretiminde tercih edilmektedir. Kutnu; daha çok yüksek tabakanın, ağaların, beylerin paşaların kullandığı kumaş türüdür. Meydaniye meydancılıktan türemiştir. Bezayağı tekniği ile dokunduğu için sürtünme ve aşınmaya karşı dayanıklıdır. Bu yüzden meydanda gezen hizmetliler yani orta ve alt gelir grubu tarafından kullanılmıştır. Meydaniye'nin hareli düz renklerine "Billuriye" denilmektedir. Alacalar ise daha ince oldukları için genellikle iç giyim eşyaları ve peştamallarda tercih edilmektedir. Özellikle yeni doğan bebekler sarı renkte ince alaca kumaşlarla kundaklanmaktadır (KK1).

Dünyaca bilinen en karakteristik kutnu kumaşın adı "Naura"'dır. Bu kumaş Osmanlı döneminde "Mecidiye", Cumhuriyet döneminde ise "Boncuklu" olarak isimlendirilmiştir (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Naura (Mecidiye, Boncuklu) Kutnu (Aysen Soysaldı koleksiyonu) (Gök, 2020)

Motiflerine göre ise kendi içerisinde düz, çiçekli ve bağlama batik kutnu olmak üzere üç gruba ayrılmaktadır (Fotoğraf 5-6-7).

Düz Kutnu: Desensiz şekilde dokunan kumaşlara düz kutnu denilmektedir. Çözgü ipliklerinde farklı renkler kullanılarak çizgili kumaş görünümü verilmektedir. Genellikle yedili (S 6/1 Z yollu 3 adımlı) saten dokuma tekniği kullanılmaktadır. Kullanılan renk, çizgi kalınlığı gibi farklılardan dolayı "hindiye, kemha, beyaz tas kutnu, vişneli ful, çitari, kırmızı kemha alaca, sarılı Osmaniye, şaliye, kürdiye, müzemmeke, ince kemha, vişne meydaniye, mevvaki, sarılı meydaniye" isimleri verilmektedir (İnalcık, 2008:108-109).

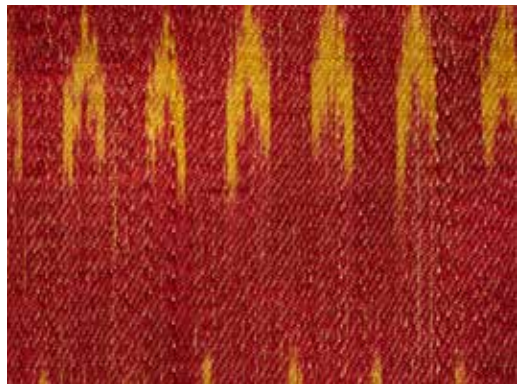
Çiçekli Kutnu: Desenli dokunan kumaşlara çiçekli kutnu denilmektedir. Kullanıldığı motif ve renklerden dolayı "sarı tas kutnu, çatmalı, şahiye, yeşil inci, düz mecidiye, kemha, çiçekli furc, kerasi" gibi isimler ile anılmaktadır (İnalcık, 2008:108-109). Deseni oluşturmada ilave çözgü desenli yapı kullanılmaktadır. Desenin olmadığı bölgelerde düz kutnularda olduğu gibi yedili saten hakimdir. Dişeme motifinde ise çözgü ribsi uygulanmaktadır (Fotoğraf 7).

Bağlama Batik Kutnu: Desensiz şekilde dokunan bu kumaş türünde desenlendirme ikat bağlama tekniğinde olduğu gibi çözgü ipliklerinin belirli yerlerinin renklendirilmesi ile sağlanmaktadır. Bu tekniğe makaslı ya da taraklı da denilmektedir (İnalcık, 2008: 103). Çözgü ipliklerinin bağlama tekniği ile renklendirilme şekillerine göre kendiliğinden oluşan desenler ise "bağlamalı furc, mercan, darıca, bağlamalı turuncu furc, sultan, sedefli kutnu, zincirli kutnu, alaca tas, rahvancıoğlu, kırkkalem, taraklı tas" olarak isimlendirilmektedir (İnalcık, 2008:108-109; Yağan, 1960:173-175). Kumaşın düz dokunan kısımlarında yedili saten tekniği hakimdir. Dişeme motifinin kullanıldığı alanlarda ise çözgü ribsi kullanılmaktadır.

a

Fotoğraf 5. a. - b. Hindiye zefir, sade naura (mecidiye kutnu) (Gök,2020, Gaziantep)

b



Fotoğraf 6. Düz kutnu, çiçekli kutnu, bağlamalı batik kutnu (AHBV Ülker Muncuk Müzesi Kenan Özbel Koleksiyonu) (Gök,2016)

Aynı zamanda üç Kutnu türünde de kalem, sızı ve dişeme adında farklı renklerde çizgisel efektler uygulanmaktadır. Bu efektlerin kimisi düz, kimisi ince çizgili, kimisi ise diş diş görünümündedir.

Kalem: Kumaş yüzeyinde farklı renkler ile oluşturulmuş kalın çizgilere verilen isimdir. Aynı zamanda cağlar kalem olarak da adlandırıldığı için raporları oluşturan rapor sayılarına göre "kırkkalem" adıyla bilinen kutnu cinsleri de bulunmaktadır (Kütükoğlu, 1983: 69-70).

Sızı: Kumaş yüzeyinde kalem'in her iki yanında yer alan ince çizgilere denilmektedir.

Dişeme: Sekizli ya da on ikili çözgü ribsleri ile oluşturulan diş diş görünümündeki motife verilen isimdir.

Kutnu gökkuşağında yer alan sarı, yeşil, mor, siyah, kırmızı ana renkler arasına çeşitli ara renkler kullanılarak üretilmektedir. Geçmişte kırmızı ve mor rengi sadece saray erkanı kullanmıştır (KK1).

a

b

Fotoğraf 7. a. - b. - c. Çiçekli kutnu çeşitleri (Kenan Özbel Koleksiyonu) (Bakırcı, 2012:131-135)

c

Kaynaklarda Kutnu'nun geçmişte İstanbul'da döşemelikte, Anadolu'da entari yapımında kullanıldığı görülmektedir (Pakalın, 1993: 333). Ayrıca "Esnaf kadını eşraf kadınının giydiği elbiseleri giymez, yani kutnularla, sırmalı elbiselerle süslenmezdi" (Ayverdi, 2011:720) sözü ile geçmişte kutnunun sınıf farkını belli etmek için de kullanıldığı görülmektedir. KK2'ninde kutnu'nun "zengin işidir" söylemi bunu desteklemektedir. Bunlar dışında padişah kaftanlarında da kullanılan kutnu dokumalar, günümüzde yöre insanlarının geleneksel giysilerinde, halk oyunları kıyafetlerinde, çeşitli aksesuarlarda, misafirlik yorgan yüzlerinde, döşeklerde, turistlik giysilerde, fular, bolero, kravat, yelek, gömlek, çanta, ayakkabı, yemeni, terlik gibi giyim eşyalarında kullanılmaktadır (Öner, 2019:137-138). Aynı zamanda döşemelik kumaş olarak perdelik, yastık gibi dekorasyon ve süs eşyalarının yapımında, hediyelik amaçlı fıstık keselerinde tercih edilmektedir. Kutnu kullanımı için "Kutnu zıbın giyme dedim giydin mi, El sözüne uyma dedim uydun mu" Karacaoğlan söyleyişleri dikkat çekicidir (Ayverdi, 2011:720). Sarı alaca poşular evlenmemiş kızlar tarafından, turuncu poşu alacalar evlenmiş sözlü olan kişiler tarafından, bordo poşu alacalar ise aile büyüğü tarafından takılmaktadır (KK1).

8. Kutnu Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Daha önce belirtildiği gibi Kutnu dokumanın Hindistan, Suriye, İran dışında ülkemizde İstanbul, Bursa, Akşehir, Gaziantep'te dokunduğu bilinmektedir.

Bugün, Gaziantep merkezde yapılan incelemeler sonucu Kutnu Dokumasının Kapalı çarşı gibi önemli turistlik mekânlarda satışının devam ettiği, ancak ahşap çekme tezgâh ile üretilen kumaşların çok az olduğu tespit edilmiştir. Gaziantep Büyükşehir ile Sanayi Odasının katkılarıyla müze ve turist yerlere kültürün devamlılığı için ahşap çekme tezgâhlar kurulmuştur. Bunun yanında birkaç kişinin de atadan kalma mesleğe saygı amaçlı bu tezgâhları sembolik olarak sakladıkları görülmektedir. 2016 yılında ise Gaziantep Sanayi Odasının başvurusu ile Türk Patent Enstitüsü tarafından coğrafi işaret tescili aldığı bilinmektedir.

Antep'teki Kutnu dokumacılığı Suriye'den gelen ilk dokuma ustası Abdulvahap Mekki, ilk söküm ustası Addes, ilk boyacı ustası Abdulrezzak Giran, ilk mezekçi ustaları; Hannaviler, Taha ve Savas, ilk tarakçı ustaları Mehmet Mekkioğluları, ilk gelen cendere ustası Halepli Hilal'in 1929 yılında Anadolu'ya geçmesi ile başlamıştır (KK1).

Kutnu dokumayı şimdiye kadar icra eden ustalardan bazıları şu şekildedir; Abdulvahap Mekki, Muhammed Mekki, Ömer Mekki, Mehmet Memmi, Ahmet Mekki, Abdulkadir Mekki, Hacı Mehmed Nuri Tekerlek, Körükçü Şerif Tekerlek, Hacı Ali, Hacı Mehmed Teymur, Hacı Abdülkadir Sökücü, Yirik Ali, Hüseyin Mekikçi, Abdüssamed Kazaz'dır (KK1, KK2, KK3). Kasım Kaygın, Abdülkadir Mekki, Yusuf Mekikçi, Muhittin Eldemir ve Nurettin Şerbetçi ise günümüzde aktif şekilde bu mesleği sürdüren son ustalardır.

Kaynaklar

Anonim (1997). *Gaziantep El ve Ev Sanatları*, Gaziantep: Gaziantep İl Turizm Müdürlüğü Yayınları.

Ayverdi, İlhan (2011). *Misalli Büyük Türkçe Sözlük*, İstanbul: Kubbealtı Lugatı.

Bakırcı, Naci (2012). *Konya Müzesi Kumaş Kataloğu Saray'dan Dergah'a*, Konya: Bahçıvanlar Basım Sanayi.

Ergür, Atilla (2002). *Tekstil Terimleri Sözlüğü*, İstanbul: Boğaziçi Üniversitesi Yayınevi.

Dölen, Emre (1992). *Tekstil Tarihi*, İstanbul: Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayınları.

Öner, Meltem (2019). "Geleneksel Kültürdeki Dokumanın Güncellenmesi: Gaziantep Kutnu Kumaşı Örneği", *Milli Folklor 121*, s.128-140.

Özen, Mine Esiner (1982). "Kumaş Adları", İstanbul Üniversitesi Edebiyat Fakültesi Tarih Dergisi, Fatih Sultan Mehmed'e Hatıra Sayısı *33*, s.291-340.

İnalcık, Halil (2008), *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Koçu, Reşad, Ekrem (2015). *Türk Giyim Kuşam ve Süslenme S*özlüğü, İstanbul: Doğan Kitap.

Kütükoğlu, Mübahat S (1983). *Osmanlılarda Narh Müessesesi ve 1640 Tarihli Narh Defteri*, İstanbul: Enderun Kitabevi.

Öz, Tahsin (1951). *Türk Kumaş ve Kadifeleri II*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Pakalın, Mehmet, Zeki (1993). *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri I*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Quataert, Donald (2011), *Sanayi Devrimi Çağında Osmanlı İmalat Sektörü*, İstanbul:İletişim Yayınları.

Toparlı, Reecp (2000). *Ahmet Vefik Paşa Lehce-i Osmânî*, Ankara: Atatürk, Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Türk Dil Kurumu Yayınları.

Yağan, Şahin Yüksel (1978), *Türk El Dokumacılığı*, İş Bankası Yayınları.

Yener, Enise (1955). "Eski Ankara Kadın Kıyafetleri ve Giyiniş Tarzları", *Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih – Coğrafya Fakültesi Dergisi 3,* s.21-37.

Yücel, Yaşar (1982). *1640 Tarihli Es'ar Defteri*, Ankara: Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi Basımevi.

Kaynak Kişiler

KK 1: Mekki, Abdulkadir, 1960, Gaziantep, Kutnu ustası (2020, Gaziantep).

KK 2: Mekikçi, Yusuf, 1971, Gaziantep, Kutnu ustası, Mezekçi (2020, Gaziantep).

KK 3: Kaygın, Kasım, 1964, Gaziantep, Kutnu ustası (2020, Gaziantep).

KÜLEKÇİLİK

Wooden Pot Making

Sedat Kaya*

Abstract

Since human existence, handicrafts have emerged depending on the natural conditions and cultural interaction due to the coexistence of people. There are many handicrafts that came with the nomadic Turkish culture in various regions of Anatolia and were called by name that region when they settled. Making ashes is one of these arts. Making ashes is a craft of making wooden pots and pans.

In many regions of Turkey's vegetation it is covered with forests, especially in region Black Sea, Gumushane in the eastern Black Sea region; Düzce, Bartın, Kastamonu provinces in the Western Black Sea; Kahramanmaraş in the Mediterranean Region; In the Gaziantep in the Southeastern Anatolia Region t is possible to come across different applications of making ashes. In the district of Kaynaşlı in Düzce province, which is located in the Western Black Sea Region, the making ashes is performed by a few masters in its most original form.

The purpose of this research is currently ongoing in Turkey making ashes, which is one of the wooden handicrafts that is about to disappear at the same time, to introduce and archive the masters of this profession. The materials of the study consist of guided interview forms applied to professionals, previous literature published on the subject and photographs of product samples obtained as a result of field research. The production of making ashes in the district of Kaynaşlı in Düzce province is explained in detail in terms of its masters and products, description and history, tools and equipment used, production stages and product types.

Keywords: Handicrafts, Wood, Ashes.

* Öğr. Gör., Düzce Üniversitesi, Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu, Geleneksel El Sanatları Bölümü, sedatkaya@duzce.edu.tr

1. Küleğin Tanımı

1.1. Külek

Külek sözcüğünün toplamda bilinen dört (4) anlamı bulunmaktadır. Bal, yağ, yoğurt, peynir pekmez vb. şeyler koymaya yarayan tahta kovadır. Çağatayca'da Emvac, rüzgyar'dır. Ağaçtan yapılan silindir biçiminde saplı kap ve ahşap bakraç anlamlarında kullanılmaktadır. Külek kelimesinin Türkçe Arapça çevirisi ve anlamı دَلْوٌ (ج) دِلاَءٌ و دُلِيٌّ kova, bela, afet göndermek, dilemek. TDK'ye göre külek kelimesi ise şu anlama gelmektedir: Bal, yağ, yoğurt vb. şeyler koymaya yarar tahta kova.

1.2. Külekçilik

Yoğurt, süt, pekmez gibi yiyeceklerin konulduğu tahta saplı kaplara külek adı verilirdi. Bu kapların içinde ekmekler bayatlamıyor, yoğurtlar fazla sularını çekiyor, yiyecekler uzun süre saklanıyor. İşte bu kapları yapan kişiye külekçi adı verilirdi. (URL 1).

Düzce yöresinde yayık ve külek yapan ustalarımız şunlardır: Ahmet Küçük, 1965 yılı doğumludur. İlkokul mezunu ustamız otuz iki yıldır bu işi yapmaktadır. Hasan Köse. 1971 doğumlu usta ortaokul mezunu yirmi dokuz yıldır bu işi yapmaktadır. Alaaddin Şengül' den babasından el alan Metin Şengül, 1960 yılında doğan ustamız ortaokul terktir. Elli yıldır bu işi yapmaktadır.

2. Küleğin Tarihçesi

Külekçiliğin tarihi çok eskilere dayanmaktadır. Tarih boyunca insanoğlunun yaşamında vazgeçilmez bir hammadde kaynağı olan ağaç malzemeler direncinin yüksek olması, kolay işlenebilmesi, değişik renk ve desene sahip olması, organik bir malzeme olması gibi faydalarından dolayı çokça tercih edilmiştir. İslam öncesi Türk kültüründe önemli bir kült olan ağaç ve orman kültü, İslamiyet'ten sonraki dönemlerde de önemini korumuş ve Türk topluluklarının yaşamında önemli rol oynamıştır.

Dede Korkut Oğuznamaleri'nde (Ergin,1989: 76), Evliya Çelebi Seyahatnamesi'nde (Atsız,1972: 15) adına sık sık rastladığımız ve çeşitli deyimlere yerleşen külekçilik Anadolu insanının günlük yaşantısında çok yaygın kullandığı görülmektedir. Külekçilik zanaatı yörede süt, yoğurt, tereyağı, bal gibi gıda maddelerini saklamaya ve taşımaya yarayan derince, üstünde yuvarlak tutamağı olan tahta kovaların ve yayıkların (Arseven,1983: 1191) üretildiği zanaat alanı olarak değerlendirilir.

"Sessizce hayatımızdan çıkıp gitti pekmezlerin, yoğurtların, dutların o eski, güzel kabı" Ünlü dilbilimcimiz Ömer Asım Aksoy 1946 yılında derlediği "Gaziantep Ağzı" kitaplarının 3. cildinde "tahta kova" olarak tanımlıyor küleği. Dede Korkut ise "elin yüzün yumadan, dokuz bazlamaç ilen bir külek yoğurt gözler doyunca tıka basa yer" diyerek küleği hikâyelerinde bahsetmiştir. Yine eskilerden Evliya Çelebi'nin yazdığına göre de külek tahtadan yapılmış yüksekliği az, büyükçe bir kovadır. Esasen külek, bal, yoğurt, yağ, pekmez, süt gibi gıda maddelerini saklamaya ve taşımaya yarayan kulplu veya kulpsuz derin bir mutfak aletidir (URL 2).

Külek ve benzeri ürünleri Anadolu Selçuklularından günümüze kadar gelen dönemde Türklerin günlük yaşantılarında kullandıklarını biliyoruz. Külekçiler yaptıkları külekleri yuvarlak ya da oval formlarda ve çeşitli boylarda yaparlardı. Ayrıca kalbur kasnakları ve nakış kasnakları da yapan bu ustaların bir arada olduğu kendi adları ile anılan çarşıları da bulunurdu, "Külekçiler Çarşısı" gibi (URL 3).

Külekte; Dut, ağacı, Söğüt ve ceviz ağacı, yabani fındık ağaç dalı kullanılır. Çünkü bu ağaçlardan yapılan küleğin ömrü uzun olmaktadır.

Osmanlı döneminden günümüze kadar süt ve süt ürünleri ile tahıl ürünlerinin saklama kabı olarak kullanılan külekler, artık işlevini yitirdi. Ahşaptan yapılan, hiçbir katkı maddesi ve kimyasal kullanılmayan külekler, geçmiş dönemlerde "buzdolabı" yerine geçiyordu. Elektriğin olmadığı dönemlerde vatandaşların saklama kabı ya da koruma dolabı olarak kullandığı küleklerin ustaları külekçiler de günümüzde pek çok meslekte olduğu gibi çırak sorunu yaşıyor. Külekçilik, çırak yetişmemesinin yanı sıra gelişen teknolojiye dayanamayarak unutulma tehlikesiyle karşı karşıya kalan meslekler arasında yer alıyor. Ayrıca tüm bunların yanında küleklere başta Amerika ve Avrupa'dan olmak üzere birçok dünya ülkesinden talep gelmektedir (KK 1).

3. Külek Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Külekçilik zanaatında kullanılan aletler ise hızar, el testeresi, törpü, el burgusu, bıçkı, ağaç tokmak, çakı ve zımparadır. Bu aletler Anadolu'da külekçilik zanaatının yapıldığı birçok yerde de kullanılmaktadır (URL 4).

Külek yapan ustalar Ahmet Küçük, Hasan Köse ve Metin Şengül'den elde edilen bilgilere göre külek yapımında kullanılan malzemeler aşağıda belirtilmiştir (KK 1).

Hızar makinası, marangoz rendesi, Çember şeritler, Eğri bıçak, Düz bıçak, El testeresi, Evdi, Kez testere ve Çekiç.

3.1. Hızar Makinesi

Ana metal döküm gövde, motor, bilyeler üzerine oturtulmuş iki kasnak, şerit testere, siper ve tabladan oluşmuş elektrikle çalışan marangozluk makinesidir. Üst kasnağın altına monte edilmiş yivli burgu çevrildikçe şeridin sıkışmasını sağlar. Sıkışan şerit motora elektrik gelmesi ile kasnaklar sayesinde dönmeye başlar. Ucu keskin şerit testere tabladan kendine doğru ittirilen ağaç parçalarını düzgün bir şekilde keser. (Büyük Larousse , c 10, 1986:5240).

3.2. Marangoz Rendesi

İ.Ö. 1. yüzyılda Romalı ustaların kullandığı marangoz rende takımları, bugünkülerden pek farklı değildi. Rende, talaşların rahatça dışarı atılmasını sağlayan oyuk bir taşıyıcı gövdeye takılan bir demir keskiden oluşur. Rendelerdeki en son gelişme, bilemeyi ortadan kaldıran değiştirilebilir bıçakların çıkmasıdır. (Büyük Larousse, c 15,1986: 815).

Rendeler düzgün olmayan ağaç yüzeyini düzeltmeye ve inceltmeye yarar. Marangozun daha çok kürek, tırpan, keser ve çekiç gibi aletlerin ahşap sap kısmını yapmada kullandığı alettir. Kapı, pencere, kapı ve pencere pervazı gibi malzemelerin yanal ve yüzey alanlarını düzeltmekte de kullanılır. Marangozun kullandığı başlıca biçimlendirici alet, rendedir. Kutulu rende bir keskiyi tutan bir kutudan başka bir şey olmasa da, el aletlerinin evriminde önemli bir noktası olarak gösterilir. (Rybczynski, 2007: 96).

3.3. Çember Şerit

Küleğin parçalarının ahşap şeritin bağlanmadan önce birbirinden ayrılmasını önleyen kasnak şeklindeki yuvarlak metal çember (Fotoğraf 1).

3.4. Eğri Bıçak

Kullanılacak olan hammaddenin iç kısma bakan yüzeyi ovalleştirmek için kullanılan iki kollu eğri keskin bıçaktır (Fotoğraf 1).

3.5. Düz Bıçak

Kullanılacak olan hammaddenin dış kısma bakan yüzeyi ovalleştirmek için kullanılan iki kollu düz keskin bıçaktır (Fotoğraf 2).

3.6. Testere

Ağaç, plastik, demir vb. malzemeleri kesmeye yarayan, genel olarak üçgen biçiminde dişleri olan, uzun ve dar çelik araçtır.

Tahta kesiminde kullanılan üç ana testere tipi vardır: bıçkı testeresi, üniversal testere ve oduncu testeresi. Her üç tipte de, her dişin üçte biri bir sonraki dişe göre ters yönde eğilir. Tahta kesiminde kullanılan bıçkı testeresinde dişler, testere eksenine dik açı yapacak biçimde bilenir. Üniversal ve oduncu testerelerinde ise, dişler eksenle 60 derecelik açı yapar. (Büyük Larousse, c. 22,1986: 11458).

3.7. Evdi

Küleğin parçalarının birleşiminden sonra meydana gelen pürüzlü yüzeyleri temizlemek için kullanılan eğik ağızlı metal alettir (Fotoğraf 2).

3.8. Kez Testere

Kapak takmak için yuva açılmasında kullanılan, genellikle üçgen biçiminde dişleri olan, dairenin ¼ yarım ay şeklinde olan alettir (Fotoğraf 2).

3.9. Çekiç

Bir vurma aletidir. Bir saptan ve sert çelikten yapılmış bir kafadan oluşur. Sap, genellikle düz damarlı dişbudak ya da ceviz ağacından yapılır. Bu ağaçların yüksek dirençleri ve bir dereceye kadar şoku soğurucu esneklikleri vardır. Günümüzde, sertleştirilmiş metal borular ve cam takviyeli plastikler de kullanılmaktadır. Çekiç kafası, genellikle sapa bir büyük tahta kama ve küçük yumuşak metalden oluşan üç çivi yardımıyla tutturulur. Bu çiviler, tahtayı kafadaki deliğe sıkıştırmaya yarar. Çekiçler marangozlukta ebadı 6'lık (6cm) çivilere kadar tahtaya çakabilir. (Büyük Larousse, c 5, 1986: 2608).

3.10. Üdürgü

TDK'ya göre; Matkap, tornavida. 2. Anahtar. 3. Keskin bıçak. (URL 8).

Fotoğraf 1. Çember şerit, Eğri bıçak (Kaya 2020)

Fotoğraf 2. Düz bıçak – Evdi ve Kez Testere (Kaya 2020).

4. Hazırlık İşlemleri

Külek yapım aşamasında, bölgeden bölgeye kendine has bitki örtüsüne el veren faklı ağaç tipleri kullanılmaktadır. Örneğin Batı Karadeniz bölgesinde Kastamonu, Bartın, Düzce, Doğu Karadeniz bölgesinde ise Gümüşhane ve Giresun bölgesinde kolay ulaşılabilir olan Dut ağacı, Söğüt, Meşe, Çam, Ceviz ağacı, Köknar ve Yabani fındık ağaç dalı kullanılırken (Özmenli-Gürsoy-Demir,2013: 40). Kahramanmaraş ve Gaziantep çevresinde dut, ceviz ve sultani söğüt gibi ağaçlar kullanılmaktadır. (URL 4).

Metin ŞENGÜL Ustanın anlatımı üzerine Köknar ve Çam ağaçları ürünün boyutlarına göre odunu kesilir ve şeritler halinde dilimlenerek parçalar hazırlanır. Kurutulmaya bırakılır. Hiçbir yapıştırıcı madde ya da birleştirme aparatı kullanılmadan sadece çembere sıkıştırılarak, şeritler halinde dizilir. Çember fındık dalı (ışkını) ndan yapılır. Bu ince ustalık isteyen dizilme işlemi, külek yapımının temelini oluşturur (KK 1).

Bölgeden bölgeye farklılık gösteren yapım aşamasında külek işlemi öncelikle kesme işlemiyle başlar. Gaziantep, Adana ve Kahramanmaraş'ta eğilme işlemine geçilir. Ardından kıdeleme ve çemberleme işlemi yapılır. Bu işlemin ardından çizme işlemine geçilir. Hızarla çevirme işlemi yapılır ve kapak montajlama işlemi gerçekleştirilir. En sonunda da kapağın yüzü silinir. 5-6 aşamadan geçer ve küleği kullanıma hazır hale getirilmektedir. Parçaların boyları, yapılacak işe göre kesilir. Baca veya ateşte kurutularak, içine konulacak süt, yoğurt veya suyu kokutmaması sağlanır. Parçaları, ağaç planya ile temizlenir. Yanları düzeltilir, yivler açılır. Bir külek 10 ile 20 parça arasında oluşur, her bir parçanın kalınlığı 1,5 ile 2 cm arasında değişir genişlik 8 cm dir.

Fotoğraf 3. Ahşap malzemesi ve Eşekte ahşabın işlemi (Kaya 2020).

5. Külek Yapımcılığı Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Her alet farklı bir ağaçtan yapılmaktadır. Küleğin hazırlık aşamasında yapılmış olan ahşap malzeme parçaları ve bu ahşap parçaların birbiri üzerine geçirilmesi ve tutturulması yöntemi ile hiçbir çivi veya tutkal kullanılmadan yapılan bu eserler, fındık ağacından yapılan ağaç kuşakla birbirine tutturulur. En son sızdırmaması için ısıtılarak genleşmesi sağlanır. İçine ne koyarsanız koyun, bakteri üretmez ve hava şartlarından etkilenmez. Küleğin içine konulan herhangi bir yiyecek ve gıdayı güneşin ısısından korur. Ahşaptan yapıldığı için üretimi tamamen doğaldır. Küleğin taban kısmı çam ağacından yapılmış ise çam kokusu verir. (Kaya 2014: 88).

Kahramanmaraş'taki Mehmet ustaya göre Külek yapımında beyaz dut, siyah dut, sultani söğüt ve ceviz ağacından elde edilen kereste kullanılır. Hızarlarda ince tahtalar haline getirilen malzemenin bir yüzü marangoz rendesi ile perdahlanır. Perdahlanan taraf küleğin dış yüzüne getirilir. Daha sonra bu tahtalar marangoz boyası ile boyanır. Boyama işleminde genellikle ceviz rengi tercih edilir. Boyanan tahtalar ıslatılır ve tahtaların iyice ıslandığına kanaat getirilince bu iş için özel yapılmış, yüzeyi geniş talaş mangallarının üzerinde ısıtılır. Bu işlem sırasında ahşap iyice yumuşatılmış olur ve bu sayede külek yapılırken ahşabın kırılmadan eğilip bükülmeye hazır hale gelmesi sağlanır. Tahtalar kol gücü ile çevrilen, merdaneli, gövdesi ahşaptan yapılmış ilkel bir makineden geçirilerek kıvrık hale getirilir. Bu makinenin içeride dönen merdanesinin dış yüzeyi mutfak rendesinin yüzeyi gibi tırtıklı ve demirdendir. Bu sayede ahşabı merdane içinde kaydırmadan kıvırmaya yarar. Bu demir yüzeyi tırtıklı merdanenin etrafını çevreleyen yarım ay şeklindeki bölüm ise ahşaptandır. Islanan ve mangallarda ısıtılan tahtalar bu iki merdane arasından sıkıştırılarak geçirilir.

Kıvrık halde çıkan tahtalar çivilenerek kurumaya bırakılır. Kol gücü isteyen bu tahta kıvırma makinesi kuyumcuların kullandığı hadde makinesinin kaba ve biraz daha büyükçe bir modeline benzer. Kıvırma işlemi oldukça kuvvet isteyen bir iştir; ciddi anlamda kol gücü ister. Dolayısıyla yakın geçmişe dek bu işi sürdüren yaşlı pek çok usta, mesleğe çırak ya da kalfa bulamadığından ötürü söz konusu makineye motor taktırıyordu. Kuruma işlemi tamamlanan kıvrık haldeki tahtalar yanmış takunya çivisi ile örs üzerinde teker teker birleştirilir. Külekçi ustalarının bu işlem için özel bir örsü vardır. Küleğe çakılan çivilerin arkadan çıkan uçları bir iki çekiç hamlesi ile kıvrılarak bir çeşit perçin haline getirilir. Küleğe alt ve üst kasnakları geçirilir ve bu kasnaklar küleğe çakılmadan önce üdürgü ile delinir.

Külekçi ustalarının kullandığı "üdürgü", kol gücü ile sağa sola dönen, döndükçe de ucundaki sivri demir vasıtası ile delik açan ilkel bir matkaptır aslında. Bu işlem çivinin ince ve zarif olan kasnağı yarmaması amacıyla yapılır. Sonraki aşamada dip tahtaları geçirilir. Külek saplı olacaksa sapları takılır ya da kapaklı olacaksa da kapakları… Bazı külekler yarım kapaklıdır. Bu durumda küçük deri parçalardan faydalanarak bir tür menteşe yapılır ve kapağın hareketli kısmının açılıp kapanması sağlanır. Büyük boyda yapılan küleklerin çapları 50-55 cm. kadar olurdu. (URL 2).

Fotoğraf 4. Pulanya da düzleştirme, Çember şeritte birleştirme ve Evdi ile iç temizliği, (Kaya 2020).

Fotoğraf 5. Kapak yuvası açma, Kapak yerleştirme ve sıkıştırma işlemi (Kaya 2020).

Fotoğraf 6. Küleğin yandan ve üstten görünüşü (Kaya 2020).

5.1. Teknik Özellikleri

Külekçilik zanaatında ürün oluşturulurken kullanılan teknik; tutkal, çivi ve metal kullanılmaksızın önceden kalıp yardımıyla büküm işlemi gerçekleştirilmiş olan ahşap parçaların, birbiri üzerine oyma ve yontma tekniği ile geçirilmesi ve yörede "bağ" veya "ışgın" diye tabir edilen ağaç dallarının gövde üzerinde birbirine kenetlenmesidir.

Tablo 1. Küleğin teknik özellikleri

Ürün Adı	**Külek**
Elde Edilen Ağaç Türleri	Dut Ağacı, Söğüt Ve Ceviz Ağacı, Yabani Fındık Ağacı, Meşe, Çam
Genel Özellikleri	Külek yapımı kendine has karakteristik özellikleri ve doğal olduğu için çok rağbet gösterilmektedir. İçine ne koyarsanız koyun, bakteri üretmez ve hava şartlarından etkilenmez. Küleğin içine konulan herhangi bir yiyecek ve gıdayı güneşin ısısından korur. Ahşaptan yapıldığı için üretimi tamamen doğaldır. Küleğin taban kısmı çam ağacından yapılmış ise çam kokusu verir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir.
Gıda Güvenliği Standartları	Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği'nde belirtilen limitlere uygun olmalıdır.
Boyutları	40 cm ile 1 m arası

5.2. Külekçiliğin Günümüzdeki Durumu

Görüşme sağlanan külekçi ustalarına göre: Külekçilik mesleği çırak yetişmemesinin yanı sıra gelişen teknolojiye dayanamayarak unutulma tehlikesiyle karşı karşıya kalan meslekler arasında yer alıyor. Ayrıca tüm bunların yanında küleklere başta Amerika ve Avrupa'dan olmak üzere birçok dünya ülkesinden talep gelmektedir. Ülkemiz ve diğer ülkeler arasında küleğin kullanım alanları farklılık göstermektedir. Küleğin pekmez, yoğurt, tereyağı, süt, bal gibi gıda maddelerini bozulmamasını ve uzun süre muhafazasını sağlamak, saklamak ve taşımak gibi kullanılırken, diğer ülkelerde bira, şarabı saklamak ve muhafaza amaçlı kullanılmıştır.

6. Külekçiliğin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Kahramanmaraş'ta Demirciler Çarşısı'nda geleneksel el sanatlarından olan külek imal eden Hüseyin Tekçe, baba mesleğini sürdürüyor (URL 3).

1941 yılında Osmaniye'de doğumlu Ruhi ÖZAT ustamız Dedesinden babasına, babasından da kendisine kalmış mesleğinde ağacı işleyerek pek çok araç-gereç yapıyor. Oğlu Metin Özat'tır (URL 5).

Gümüşhane'nin Kürtün İlçesi'nden gelen ahşap ustası Ali Köse babasından öğrendiği bu mesleği 50 yıldır yaptığını söyledi (URL 6).

Gümüşhane'nin Kürtün ilçesine bağlı Kırgeriş köyünde yaşayan 73 yaşındaki Hayri Düzgün, eşiyle birlikte 53 yıldır tamamı el yordamıyla yapılan ve günde en fazla 5 tane yapılabilen külek üretimiyle geçimini sağlamaktadır (URL 7).

Kaynaklar

Arseven, Celal Esad (1983). "Külek" mad., *Sanat Ansiklopedisi*, c. III, İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, s. 1191.

Atsız, Hüseyin Nihal (1972). *Evliya Çelebi Seyehatnamesi'nden Seçmeler II*, İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, s.15.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi(1986), Cilt:10, İstanbul: Milliyet Yayınları.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi(1986), Cilt:15, İstanbul: Milliyet Yayınları.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi (1986), Cilt:22, İstanbul: Milliyet Yayınları.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi(1986), Cilt:5, İstanbul: Milliyet Yayınları

Ergin, Muharrem (1989). *Dede Korkut Kitabı-I*, Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

Rybczynski, Witold (2007), *Vida İle Tornavida*, (çeviren: Hüseyin Özel), Ankara: TÜBİTAK Popüler Bilim Kitapları, s. 96.

Kaya, Sedat, (2014). "Geleneksel Türk Sanatları Ana Sanat Dalı Düzce İli Kaynaşlı İlçesi Ahşap El Sanatları., *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.*

URL 1: https://www.isbul.net/is-rehberi/makaleler/turkiye-de-kaybolan-meslekler (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 2: https://www.unutulmussanatlar.com/2012/07/kulek-ve-kulekcilik_47.html (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 3: https://www.marasyenigun.com/ahsap-saklama-kabi-kulek/21134/ (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 4: http://xn--diyarbakrlolu-62b0yc.com/kulek-ve-kulekcilik/ (Erişim Tarihi: 03.03.2015).

URL 5: http://www.osmaniye.gov.tr/ahsap-fici-ustasi-ruhi-ozat-ve-oglu-metin-ozat-ile-yapilan-roportaj (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 6: http://www.gazeteilksayfa.com/gumushane-baskente-tasindi-17540h.htm (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 7: https://www.milliyet.com.tr/yerel-haberler/gumushane/53-yildir-esiyle-birlikte-kulek-yaparak-gecimini-sagliyor-13142876" (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

URL 8: https://kelimeler.gen.tr/udurgu-nedir-ne-demek-316490 " (Erişim Tarihi: 02.06.2020)"

Kaynak Kişiler

KK 1: Şengül Metin 1971-2020 hala bu mesleği devam ettirmektedir.

KÜNDEKÂRİ SANATKARLIĞI

Art of Kundekari

Cevdet Söğütlü*

Abstract

Kundekâri is usually produced from walnut, oak, mahogany, cedar, rose, apple, pear, cherry and ebony wood at different angles according to the fiber directions of the small pieces; It is a construction technique applied in the construction of doors, window shutters, cabinet doors, pulpit, mihrab etc. which are formed by interlocking without using glue or nail, screws and bolts. The kundekâri technique, which was initiated during the Seljuk period, whose variations were increased in the Ottoman period, and which is preferred for the production of wooden reinforcement elements especially in religious architectural structures today, enables dimensional changes in wood material that can occur with the effect of relative humidity and temperature change; It is possible to obtain large and decorative surfaces with reduced internal stresses. In this technique that requires great mastery; Geometric shaped motifs such as triangle, square, star, pentagon, hexagon are widely used and classified as real, imitation and lattice work. Factors such as the requirement of skilled labor and the long production process increase the production cost and limit the usage area in kundekâri technique.

Keywords: Wood art, Construction, Ornament

* Prof. Dr. Gazi Üniversitesi, Teknoloji Fakültesi, Ağaç İşleri Endüstri Mühendisliği Bölümü cevdet@gazi.edu.tr

1. Giriş

Kündekâri, Selçuklu ve Osmanlı ahşap işçiliğinde önemli yeri olan bir üretim tekniğidir. Erken örnekleri Selçuklular dönemine görülen ve Osmanlılar döneminde çeşitlemeleri artırılan kündekâri tekniği, günümüzde de bazı önemli yapıların ahşap kısımlarında uygulanmaktadır.

Selçuklu devleti, Malazgirt zaferinden sonra Anadolu'da, keşif ve göçler sonucu nüfusun çoğunluğunu Türklerin oluşturduğu bir toplum halini almıştır. Daha sonra, İslâm kültürü ve sanatını güçlendirmek maksadıyla Müslüman ülkelerden bilim ve sanat adamları davet edilmiştir. Bununla beraber bir kısım bilim adamı ve sanatkâr da huzur ve zenginliğin nimetlerinden istifade etmek için Anadolu'ya yerleşerek, Türk-İslâm medeniyetinin yükselmesine hizmet etmişlerdir. Özellikle 1. Alâeddin Keykubat döneminde, bilim adamı ve sanatkârların büyük bir kısmı, Moğol zulmüne uğramış Türkistan, Harezm, Horasan, İran ve Azerbaycan gibi Türklerin yoğun bulunduğu bölgelerden gelmiştir. Bu durum, Selçuklu devletinden sonra ortaya çıkan Beylikler döneminde de devam etmiştir (Bayat 1991:133).

Anadolu'da ahşap işçiliği, Büyük Selçuklulardan gelen ve Anadolu Selçukluları döneminde geliştirilen orijinal bir üslûp halini almıştır. Bu gelenek, Beylikler döneminde de sürdürülerek, büyük ustalıkla işlenmiş eserler verilmiştir (Başkan 1987:20). Ahşap işçiliğinin önemli örnekleri 12. ve 13. yüzyıllarda Selçuklular döneminde ortaya çıkmıştır. Bu dönemde yapılmış olan kapı, minber ve sanduka örneklerinde; oyma, şebekeli oyma ve kündekâri teknikleri kullanılmıştır. Selçuklu etkileri taşıyan Osmanlı ahşap işçiliğinde ise kündekâri tekniğinde çalışmalara devam edilmiştir (Doğantaş 1998:64).

2. Tanımlama

Kündekâri, Türk–İslâm sanatında, küçük ve geometrik biçimli ahşap parçaların birbirine geçmelerle bağlanması tekniği ve bu teknik kullanılarak oluşturulan yapıttır (Sözen ve Tanyeli 1986:145). Bir diğer tanımlamaya göre, İslâm sanatında ahşaba uygulanan süsleme tekniklerinden biri (Ödekan 1997:1078), başka bir kaynakta ise, birbirine geçme olarak düzenlenen küçük ahşaplardan yapılan süslemeler (Tufani 1980: 76) şeklinde tanımlanmaktadır.

Kündekâri teriminin nereden geldiği kesin olarak bilinmemekle birlikte, genel anlamda, birbirine geçme, küçük ahşap parçalardan yapılan bezemeler olarak tanıtıldığından, Türkçe, *yakalamak ve kavramak* anlamındaki Farsça isim kökenli *künde* sözünden gelmiş olması muhtemeldir (Devellioğlu 1996: 535), (Toparlı 2000: 260).

Selçuklular döneminde başlatılan ve Osmanlılar döneminde çeşitlemeleri artırılan kündekâri, genellikle sert ağaçlardan elde edilen küçük parçaların lif yönleri, motifin düzenine göre farklı açılarda konumlandırılarak, birbirine geçmeli olarak birleştirilmesi ile oluşturulan kapı kanatları, pencere kepenkleri, dolap kapakları, minber, mihrap ve vaaz kürsüleri gibi mimari ayrıntılarda kullanılan bir yapım tekniğidir.

Kündekâri tekniğinde, geometrik şekilli ve küçük ölçülü parçaların zıvana–kiniş tekniği ile birleştirilmesi sayesinde, ağaç malzemenin çalışması serbest bırakılarak, iç gerilmeler önlenmektedir. Böylece, iç gerilmelerden kaynaklanan çarpılma, çatlama ve genel çatkıda bozulma gibi biçim değişmelerinin önüne geçilebilmesi yanında, geniş ve dekoratif yüzeyler elde edilebilmektedir. Bu özelliğinden dolayı kündekâri; ağaç malzemede, kullanıldığı ortamın bağıl nem ve

sıcaklık değişimi etkisi ile gerçekleşebilecek çalışmaya imkân sağlamak üzere iç gerilmeleri azaltılmış büyük ve dekoratif yüzeyler elde etmek için üçgen, kare, yıldız, beşgen, altıgen gibi geometrik şekilli, küçük ölçülü parçaların birbirine geçmeli olarak birleştirilmesinde uygulanan "*yapım tekniği*" olarak tanımlanabilir.

Daha çok kapı kanatlarında, pencere kapaklarında ve minberlerin yan aynalıklarında kullanılan kündekâri uygulaması, özgün ve titiz işçilik gerektiren bir tekniktir (Fotoğraf 1).

Fotoğraf 1. İstanbul Sultanahmet Camii yan kapısı (Söğütlü 2004: 6).

İslâm sanatında ilk örneklerine 12. yüzyılda Mısır, Halep ve Anadolu'da rastlanan kündekâri tekniği bu üç merkezde birbirine paralel olarak gelişmiştir (Öney 1969:137).

Kündekâri tekniğinde üretim; motif tasarımı, ağaç malzeme, makine-teçhizat seçimi ve titiz işçilikle uzun sürede yapılabilmektedir. Bu aşamaların her biri ayrı öneme sahip olup, birbiriyle olan etkileşimleri, sonuca aynı oranda yansımaktadır.

Kündekâri motif tasarımında kullanılan hiçbir çizgi rastgele seçilmemiştir; her biri düşünülerek kullanıldığı gibi, evrenin düzenini ifade eden birer sembol olduğu ileri sürülmektedir. Motifler, Müslümanların tüm yaşamında olduğu kadar sanatında da etkili olan "İslâmî hayat felsefesinin esasını dinî kabuller teşkil eder" inancının bir yansımasıdır. Başlangıçtan itibaren soyuta yönelerek organik bir oluşum kazanan bu sanatta kullanılan motifler simetrik olup, sonsuzluğu anlatmaktadırlar. Anonimlik esasına dayalı olan İslâm sanatı, tamamıyla süsleme/bezeme çeşitliliğine sahip bir sanattır (Ersoy 1993:1), (Demiriz 2000: 5).

Tasarımcıların kullanımına sunulan birçok malzeme mevcuttur; bunlardan biri de ağaç malzemedir. Ağaç malzemenin kendine özgü çok sayıda avantajlarının olması, onu, bazı uygulamalar için çekici hale getirmektedir (Söğütlü ve Sönmez 2008: 349). Kündekâri tekniği ile özdeşleşen ağaç malzeme, higroskopik sınırlar içinde (%0-28) rutubet kaybettikçe daralmakta, aksi durumda ise genişlemektedir. Odunda lif doygunluk noktası (LDN) altında bu nitelikten doğan olaylara "*çalışma*" denir. Ağaç malzemenin çalışması her yönde aynı olmayıp, liflere paralel yönde en az, yıllık halkalara teğet yönde en fazladır. Ağaç malzemenin çalışması, kullanıldığı yerin sıcaklık ve bağıl nem değişimlerinden etkilenerek, ürün haline getirildikten sonra da devam etmektedir. Kullanış yerinde boyutların değişmesi, çarpılma, eğilme, yarılma, kamburlaşma gibi kusurların oluşmasına sebep olmaktadır (Örs ve Keskin 2001: 61).

Çeşitli yönlerde farklı çalışması, ağaç malzemenin sakıncalı özelliklerinden en önemlisi olarak kabul edilmiş ve bu durumun sebep olduğu kusurların en aza indirgenebilmesi için çok sayıda bilimsel araştırma yapılmıştır. Bu bağlamda, kündekâri tekniğinde; kullanılan ağaç malzemelerin biçim değişikliği göstermemesi sakınca oluşturan özelliklerin engellenmesine katkı sağlanabileceğini göstermektedir. Çünkü bu teknikte, genellikle küçük boyutlu geometrik biçimli parçalar, şaşırtılmış lif yönlerinde, kinişli–zıvanalı birleştirilerek tabla haline getirilmekte, böylece ağaç malzemenin her yönde farklı çalışması sonucunda oluşan yüzey gerilmeleri sınırlandırılmaktadır. Bu özellik, kündekâri tekniğinin özünü oluşturmaktadır.

Kündekâri tekniğinde amaç süsleme/bezeme gibi görünse de, ağaç malzemede çalışmadan kaynaklanan kusurların, bu yöntemle engellendiği; ilk örneklerine 12. yüzyılda rastlanan birçok eserin günümüze kadar ulaşmış olmasından anlaşılmaktadır (Büyükçanga 2000: 245).

Üretiminin uzun zaman alması, kalifiye eleman gereksinimi ve bu elemanların yetiştirilmesindeki güçlükler yanında, tasarım ve üretim maliyetinin yüksek olması nedeni ile kündekâri tekniğine olan talep her geçen gün azalmaktadır. Bu alanda faaliyet gösteren işletmelerin büyük bir kısmı, ekonomik nedenlerle kündekâri tekniğinden uzaklaşarak taklitlerini yapmaktadırlar.

3. Kündekâri Tekniğinin Sınıflandırılması

Sanat ve mühendislik uygulamalarının arakesitinde yer alan kündekâri tekniği, tasarım ve üretiminde kullanılan yöntemlere göre, gerçek kündekâri, taklit kündekâri ve kafes işi kündekâri olmak üzere üç başlık altında sınıflandırılmaktadır (Koçu 1998: 22).

3.1. Gerçek Kündekâri

Bir çatma tekniği olan gerçek kündekâride iç dolgu parçaları ile bunları çevreleyen, kenarları kinişli ve üst kısmı çeşitli profillerle süslenmiş omurga çıtaları iç içe geçerek, çivisiz ve tutkalsız olarak birleştirilir (Öney 1998: 111), (Toygar 1987: 83). İç dolgu parçaları, omurga sistemi ve bunu çevreleyen dış kilitleme çerçevesinden oluşan tablaya "*kündekâri tezyinat tablası*" denir.

Tezyinat tablasında bulunan parçalar, kinişli-kendinden çıtalı geçme olduğundan, ağaç malzemenin rutubet kaybederek çekmesi hâlinde meydana gelecek ayrılma; geçirgen boşluk şeklinde olmayıp, ince bir derz görüntüsündedir.

Uygulamadaki zorluktan dolayı, genellikle geometrik kompozisyonların kullanıldığı bu teknikle, istenilen geometrik süslemeler elde etmek mümkündür. Bu nedenle gerçek kündekâri tekniği, hem süsleme hem de birleştirme (montaj) tekniği özelliği taşır. Ayrıca, büyük darbe ve dış kuvvetlere karşı koyma gücünü artırmak için omurga çıtalarının bir kısmı narlama olarak kullanılır (Bozer 1992: 19).

Konya Sahip Ata Camisi (1258), Beyşehir Eşrefoğlu Camisi (1296–99), Çorum Elvan Çelebi Köyü Zaviyesi (13. yüzyıl sonu-16. yüzyıl başı), Niğde Sungurbey Camisi (1335), Bursa Yeşil Türbe (1421), Karaman İbrahim Bey İmareti (1432) ve Edirne Üç Şerefeli Cami (1447) kapıları gerçek kündekâri tekniğinde yapılmış eserlerden bazılarıdır (Bozer 1992: 19).

Kündekâri tezyinat tablasını oluşturan elemanlar konum, biçim ve işlevlerine göre sınıflandırılır.

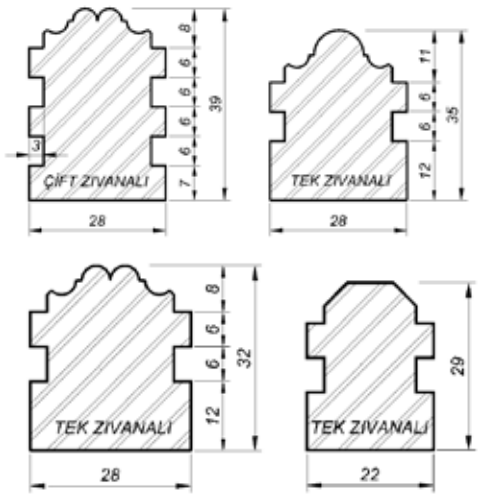
3.1.1. Omurga Sistemi

Tezyinat tablası üzerindeki iç dolgu parçalarını çevreleyerek kuşatan, omurga çıtaları ve narlamalardan oluşan genel çatkıya "*omurga sistemi*" denir. Omurga sistemi, tezyinatta kullanılan motifin çizgileri ile aynı eksendedir. Dolayısı ile bir anlamda omurga sistemi, motifin belirleyicisi konumundadır. Bu konumu ile tezyinatın en önemli elemanı özelliğini taşımaktadır.

Gerçek kündekâri uygulamalarında omurga çıtaları ve narlamaların birleştirilmesinde tek zıvanalı, çift zıvanalı veya yabancı çıtalı–zıvanalı geçme tekniği uygulanır. Bu birleşim yerlerinde, geçme tekniğine ilâve olarak çivi, vida gibi bağlantı elemanı veya tutkal kullanılmasına gerek yoktur.

3.1.1.1. Omurga Çıtası

Omurga sistemini oluşturan 30-40 mm kalınlık, 22-35 mm genişlikte, boyları ve uç geometrisi ise tezyinatta kullanılan motifin şekline bağlı olarak değişen elemanlara "*omurga çıtası*" denir. Omurga çıtasına görünüm zenginliği kazandırmak için üst kısmına pah kırılır, değişik şekillerde profil açılır ve/veya filato uygulanır (Şekil 1).



Şekil 1. Değişik profil ve kesitlerde omurga çıtaları (ölçüler mm)

3.1.1.2. Narlama

Omurga sisteminde, kendisiyle zıvanalı birleşen omurga çıtalarını tek eksende toplamak suretiyle; sisteme dik yönde gelen kuvvetlere karşı direnç oluşturan ve eksenin iki ucu arasında kesintisiz devam eden omurga çıtasına "*narlama*" adı verilmektedir. Narlama işleminin gerçekleşebilmesi için omurga sistemindeki düzenlemede, aynı eksen üzerinde birbirini takip eden omurga çıtaları bulunmalıdır. Bu durumdaki omurga çıtaları kesintili yapıdan kurtarılıp, eksen boyunca tek parça olarak devam ettirilerek narlama işlemi gerçekleştirilir. Fotoğraf 2'de narlamanın sistem içindeki konumu, ön ve arka yüzeylerden gösterilmiştir

Fotoğraf 2. Omurga sisteminde narlamanın konumu (Söğütlü 2004: 9).

Narlama, kullanılan motifin şekline bağlı olarak, tezyinatın ön yüzeyinden iç dolgu parçaları veya diğer omurga çıtaları tarafından bölünmüş gibi görünmektedir. Zira bu görüntüsü nedeniyle ön yüzeyden tanınması zordur. Ön yüzeyden bölünmüş gibi görünse de, alt yüzeyden bütün olarak devam ederek dış kilitleme çerçevesine veya taşıyıcı sisteme bağlanmaktadır. Tezyinat tablası üzerinde bulunan ve eksen teşkil eden diğer omurga çıtaları da narlama olarak kullanılmaktadır.

3.1.2. İç Dolgu Parçası

Omurga sistemini teşkil eden profilli çıtalar arasına yerleştirilen; kalınlığı 16–20 mm olan, diğer boyutları ise kullanılan motifin şekline göre, profilli çıtalar arasında kalan boşluğun geometrisine uygun olarak hazırlanan üçgen, kare, yıldız, paralelkenar, dikdörtgen, beşgen, altıgen, gibi geometrik şekilli ahşap parçalar "*iç dolgu parçası*" olarak isimlendirilir.

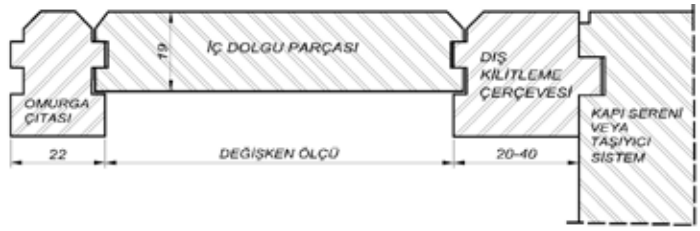
İç dolgu parçalarının kenarlarına lamba veya 3-4 mm derinlik, 5-6 mm genişlikte kiniş açılır. Üst kenarları, görünüme zenginlik kazandırmak amacıyla pahlı veya profilli olarak şekillendirilir (Şekil 2). Ayrıca, iç dolgu parçası yüzeyinde oyma ve/veya sedef, kemik, fildişi, gümüş vb. malzemelerle kakma çalışması da yapılabilir.

Şekil 2. İç dolgu parçası–omurga çıtası ilişkisi (ölçüler mm)

İç dolgu parçası, omurga sistemini oluşturan çıtalarda bulunan karşılıkları ile geçmeli olarak birleştirilir. Birleşme noktalarında tutkal veya bağlantı elemanı kullanılmaz. Ayrıca, iç dolgu parçası, ağaç malzemenin rutubet alarak yüzeysel genişlemesini serbest bırakmak için omurga çıtaları arasında kalan boşluktan daha küçük yapılır.

3.1.3. Dış Kilitleme Çerçevesi

Dış kilitleme çerçevesi, iç dolgu parçası, omurga çıtası ve/veya narlamadan oluşan parçalı yapıyı, dış kenarlardan kuşatarak kararlı bir yapı haline getirmek amacı ile kullanılır. Çerçeve çıtaları, omurga sistemindeki çıtalardan daha geniş olup, iç kısımları omurga çıtasının bir kenarı ile aynı detaya sahiptir. Dış kısımları ise işin özelliğine göre kapı sereni veya taşıyıcı sisteme uygun bir konstrüksiyon ile birleştirilir (Şekil 3).



Şekil 3. Dış kilitleme çerçevesi ve sistem içindeki konumu (ölçüler mm)

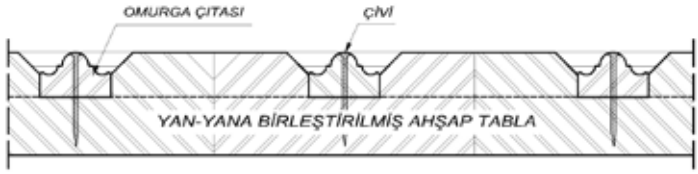
Gerçek kündekâri uygulamalarında, dış kilitleme çerçevesi ile taşıyıcı sistem, iç dolgu parçası ve omurga sitemini oluşturan profilli çıtaların birleşim noktalarının tamamında geçme tekniği uygulanır.

3.2. Taklit Kündekâri

Gerçek kündekâri uygulamalarına göre daha az ustalık gerektiren ve daha kaba olan taklit kündekâri, yapım yöntemlerine göre sınıflandırılır.

3.2.1. Oyma ve Çakma Kündekâri

Görünüm bakımından gerçek kündekâriye benzeyen oyma ve çakma kündekâri tekniğinde, ahşap blokların yan–yana birleştirilmesi ile istenilen boyutlarda tabla ve gerekli miktarda omurga çıtası hazırlanarak işleme başlanır. Perdahlanan tabla yüzeyine kullanılacak motif çizildikten sonra, omurga çıtalarının yerleri kiniş halinde oyulur. Kinişlere, birleşme noktalarındaki arakesit açılarına uygun şekilde boyları kesilen omurga çıtaları tutkal ve/veya çivi ile tespit edilerek işlem tamamlanır (Şekil 4). Omurga çıtaları, gerçek kündekâri tekniğindekilerle sadece ön yüzeyden benzerlik göstermekte olup, kalınlıkça daha az ve kenarları işlemsizdir.



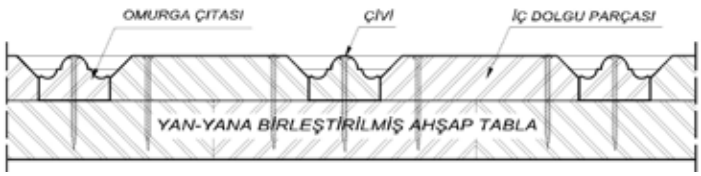
Şekil 4. Oyma ve çakma kündekâri tabla kesiti

Oyma ve çakma kündekâri tekniğinde iç dolgu parçaları, tabla ile aynı yapı bütünlüğü içerisinde olduğundan, ağaç malzemenin rutubet kaybederek daralması halinde, bloklar arasında ayrılmalar meydana gelebilmektedir.

Gerçek kündekâri ile paralel gelişen oyma ve çakma kündekâri örnekleri, Ankara Alâeddin Camisi (1197–98), Divriği Ulu Cami (1241), Ankara Aslanhane Camisi (1289–90), Çorum Ulu Cami (1306) minberleri ile Divriği Ulu Cami Doğu kapı (1228–1241) ve Osmancık Koca Mehmet Paşa Camisi (1430–31) kapı kanatlarında görülebilir (Bozer 1992: 19).

3.2.2. Çakma ve Yapıştırma Kündekâri

Taklit kündekâri grubunun en az ustalık gerektiren örneğidir. Uygulamada; ahşap blokların yan–yana birleştirilmesi ile tezyinat boyutlarda tabla, gerekli miktarda iç dolgu parçası ve omurga çıtası hazırlanır. Perdahlanan tabla yüzeyine kullanılacak motif çizildikten sonra, iç dolgu parçası ve omurga çıtalarının tamamı bu yüzeye çivi ve/veya tutkal ile tutturulur (Şekil 5).



Şekil 5. Çakma ve yapıştırma kündekâri tabla kesiti

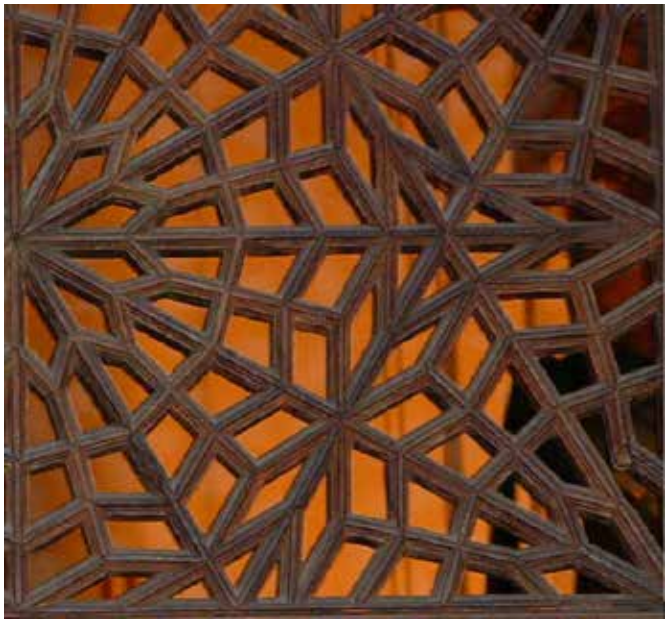
Çakma ve yapıştırma kündekâri, yapılışındaki özelliğinden dolayı, "*tarsi tekniği*" ile benzerlik gösterir. Tarsi tekniği, ahşap üzerine farklı türde ahşap veya fildişi, kemik, sedef vb. parçaların yapıştırılmasıyla meydana getirilir ve *"bir tür mozaik"* şeklinde tanımlanır (Bozer 1992: 19). Görünüş olarak gerçek kündekâriye benzeyen, hatta, omurga çıtası veya iç dolgu parçalarının dökülmesi sonucunda ayırt edilebilen bu uygulamaya ait örneklerin daha fazla olduğu düşünülmektedir. Ahşap malzemenin rutubet kaybederek daralması sonucu, tezyinat yüzeyinde düzensizlikler ve bloklar arasında açıklıklar oluşmaktadır (Öney 1998: 111).

Ankara Ahi Elvan Camisi minberi (1382), Merzifon Çelebi Sultan Mehmet Medresesi dış kapısı (15. yüzyıl) ve Amasya Mehmet Paşa Camisi kapısı (Amasya Gök Medrese Camisi Müzesi) bu teknik için örnek gösterilebilir.

3.3. Kafes İşi Kündekâri

Anadolu Selçuklu ahşap işçiliğinde görülen, özellikle minberlerin korkuluk kısımlarında kullanılan bir tekniktir. Gerçek kündekâri tekniğindekine benzer şekilde ahşap kirişler (omurga çıtaları), üçgen, kare, yıldız vb. geometrik formlar meydana getirecek şekilde geçmeli olarak birleştirildikten sonra, dış kilitleme çerçevesi ile kararlı yapı haline getirilir. Diğer bir ifade ile kündekâri tekniğinin kafes halidir. Konya Mevlâna Müzesinde sandukaların bulunduğu bölümdeki korkuluk, bu tekniğin güzel bir örneğidir (Fotoğraf 3).

Ender olarak ahşap kirişlerin arasına, içi arabesk dolgulu çokgenler, yıldızlar girer. Böylece omurgalar daha zengin bir görünüm kazanır. Ankara Alâeddin, Divriği Ulu, Kayseri Huand Hatun, Çorum Ulu Cami minberleri korkuluklarında bu ahşap işçiliği kullanılmıştır (Öney 1998: 111).



Fotoğraf 3. Mevlâna Müzesinde bulunan korkuluktan bir görünüm (Söğütlü 2004: 14)

4. Günümüzde Kündekâri İcra Edilen Yöreler ve Ustaları

Kündekâri tekniği, genellikle dini yapılarda nadiren de sivil mimari ahşap donatı elemanlarının ayrıntılarında uygulanmaktadır. Her ne kadar üretimde gelişen teknolojinin kazandırmış olduğu çeşitli araç-gereç ve makinalardan istifade edilse de kündekâri, emek yoğun ve kalifiye işçiliğe bağımlı olan bir yapım ve süsleme alanıdır. Bu faktörler, kündekâri tekniğinde üretim maliyetini artırıcı etki yaptığı gibi üretim sürecinin uzamasına da sebep olmaktadır.

Günümüzde, kündekâri tekniğinde üretim yapan işletme ve usta sayıları sınırlı olup, İstanbul, Ankara, Konya, Bursa ve Gaziantep gibi illerimizde yoğunlaşmaktadır. Ankara'da, Türkiye Diyanet Vakfı'na bağlı KOMAŞ A.Ş. bünyesinde faaliyet gösteren orta ölçekli bir ahşap üretim tesisi dışında kalan işletmeler genellikle küçük ve mikro ölçekli olup, bu işletmeler genellikle ustaların isimleri ile bilinmektedir. Merhum Mevlüt Çiller, Muharrem Dolmacı, İsmet Terzi, Mehmet Ramazan Ufacık, Mulla Mustafa Sağlam ve Şehmuz Okur en çok bilinen kündekâri ustalarıdır.

Kaynaklar

Başkan, Seyfi (1987). "Anadolu Selçuklu Ahşap Türk Sanatı", *Bilim Birlik Başarı Dergisi*, 45, s. 20-24.

Bayat, Ali Haydar (1991). "Birgi Ulu Camii Minberi", *Vakıflar Dergisi*, 22, s. 133–151.

Bozer, Rüstem (1992). "XV. Yüzyıl Ortasına Kadar Anadolu Türk Sanatında Ahşap Kapılar", Doktora Tezi, *Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü,* Ankara, s. 19, 30, 273.

Büyükçanga, Mehmet (2000). "Kündekâri ve Konya'da Yaşayan Kündekârlar" *Türk Dünyası Kültür ve Sanat Sempozyumu,* Isparta, s. 245-248.

Demiriz, Yıldız (2000). "İslâm Sanatında Geometrik Süsleme: Bir Envanter Denemesi", Lebib Yalkın Yay. A. Ş., İstanbul, s. 5-9.

Devellioğlu, Ferit (1996). "Osmanlıca–Türkçe Ansiklopedik Lügat", Aydın Kitabevi, Ankara, s. 535.

Doğantaş, Mustafa (1998). "Amasya Yöresi Ahşap Sanatı", *Sanatsal Mozaik Dergisi* 3(3), s. 64-68.

Ersoy, Ayla (1993). "15. Yüzyıl Osmanlı Ağaç İşçiliği", Marmara Üniversitesi Atatürk Eğitim Fakültesi, Yayın No 14, İstanbul, s. 1.

Koçu, Nazım (1998). "Konya Çevresinde Selçuklu Devrine Ait Ahşap Malzemelerde İşlemler ve Kündekâri Tekniği", *Yeni İpek Yolu Dergisi,* 12(128), s. 22-25.

Ödekan, Ayla (1997). "Eczacıbaşı sanat Ansiklopedisi", Cilt 2, *Yapı–Endüstri Merkezi*, İstanbul, s. 1078-1079.

Öney, Gönül (1969-1970). "Anadolu Selçuklu ve Beylikler Devri Ahşap Teknikleri", *Sanat Tarihi Yıllığı III*, İstanbul, s. 137.

Öney, Gönül (1988). "Anadolu Selçuklu Mimari Süslemesi ve El Sanatları", *Türkiye İş Bankası, Kültür Yayınları,* Yayın No 185, Sanat Dizisi 33, Ankara, s. 111-125.

Örs, Yalçın-Keskin, Hakan. (2001). "Ağaç Malzeme Bilgisi", *T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı (KOSGEB),* Ankara, s. 61-65.

Söğütlü, Cevdet (2004). "Bazı Yerli Ağaç Türlerinin Kündekâri Yapımında Kullanım İmkânları", *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi.

Söğütlü, Cevdet-Sönmez, Abdullah (2008). "Kündekâri Tekniğinde Yapılmış Ahşap Panellerin Boyutsal Değişimlerinin Belirlenmesi", *Gazi Üniversitesi Mühendislik Mimarlık Fakültesi Dergisi 23: 2*, s. 349.

Sözen, Metin ve Tanyeli, Uğur (1986). "Sanat Kavramları ve Terimleri Sözlüğü", *Büyük Fikir Kitapları Dizisi 71*, Remzi Kitabevi, İstanbul, s. 145.

Toparlı, Recep (2000). "Ahmet Vefik Paşa, Lehçe–i Osmânî", Türk Dil Kurumu, Ankara.

Toygar, Kamil (1987). "Konya'da Bir Kündekâri Ustası: Mevlüt Çiller", *Milli Kültür Dergisi*, 59, Ankara, s. 83-84.

Tufani, Adnan (1980). "Sanat Terimleri Sözlüğü", Toplum Yayınevi, Yayın No 3, Ankara, s. 76-77.

M

MANUSA DOKUMACILIĞI

Manusa Weaving

Ebru Çatalkaya Gök*

Abstract

It is believed that Manusa weaving, which had an important place in Arapgir district of Malatya province in the past, was made in cities such as Erzincan, Diyarbakır, İzmir, Mardin, Trabzon, Manisa, Tokat, Tunceli, Harput. According to the examples in the sources, it is seen that it is woven in rich patterned, mostly navy and red, as well as in many colors such as white, yellow, green, blue, and floral, small checkered, striped patterns. Manusa weavings can be counted as rare fabrics seen in many uses such as pillows, quilt faces, bed sheets, tableware, shirts, pajamas, girdle and local clothing, writing, shalwar. Unfortunately, these fabrics, which existed until 50-60 years ago, are unfortunately considered as among the extinct types of weaving today. Unfortunately, these fabrics, which existed until 50-60 years ago, are unfortunately considered as among the extinct types of weaving today. The last bench is kept in Arapgir Public Education Center. Some of the masters who have been performing weaving to manus are as follows; Hüseyin Öztürk, Sıtkı Baydar, Eşref Türkoğlu. This profession, learned with a master apprentice relationship, is no longer practiced by a master. However, it is no longer in the new generation that will weave manusa.

Keywords: Manusa weaving, Arapgir, Weaving, Fabric

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Müzik ve Güzel Sanatlar Üniversitesi, Müzik ve Güzel Sanatlar MYO, El Sanatları Bölümü, Geleneksel Türk El Sanatları Programı, catalkayaebru@gmail.com

1. Manusa Dokumacılığının Tanımı

Doğu Anadolu ve Güneydoğu Anadolu'da dokunan, özellikle Malatya'nın Arapkir, Erzincan'ın Kemaliye ilçeleri ve çevresinde özel tezgahlarda ipek, pamuk ve yün ipliklerle dokunan bir tür kumaş türüdür (Önder, 1998:169). Manusa; Latince "el" anlamına "Manus" sözcüğünden türetildiği düşünülmektedir (Güneş,1992:47). Yine yazılı kaynaklarda Manusa isminin daha önce Manisa'da dokunmasından dolayı bu isim ile anıldığı bahsedilmektedir (Salman, 2011:221).

2. Manusa Dokumacılığının Tarihçesi

İslam öncesi tarihte M.Ö. 5000'lere kadar izleri görülen Türk dilli halklar; yerleşik hayata geçtikten sonra, sınırlı da olsa konar göçer yaşantılarına bugüne kadar devam etmişlerdir. Dünya ve İslam tarihinin en büyük imparatorluklarını kurmuş olan bu halklar Şamanizm'i, Budizm'i, Manihaizm'i, Hıristiyanlığı, Yahudiliği ve en büyük boyutta da İslam'ı dini inanç olarak kabul edip ve yüzyıllar boyunca sayısız başka ırkları kendi içlerinde özümseler de kendi çıkmış oldukları coğrafi bölgelerde her zaman kimliklerini korumayı başarmışlardır (Kuban, 1993: 21 - 22).

Orta Asya'da ortak kültür mirasına sahip olan bir çok ulus, Karadeniz'in kuzeyinden Balkanlara, oradan da Orta Avrupa'ya kadar yayılmışlardır (Türkoğlu, 2002: 140-141). Bu etkileşimler içinden geçerek gelen Türkler kültür ve sanat alanında ortak kavramlarını ve biçimlerini oluşturduklarından, bu bölgelerde hüküm sürmüş ulusların ürettiği ürünlerin motiflerinde, dokularında benzerlikler görülmektedir (Kuban, 1993: 21 - 22). Bu benzerlik gösteren ürünlerden birisi de Manusa dokumalarıdır.

Kaynaklarda XV. ve XVI. yüzyıllarda pamuk yetişen hemen her bölgede, Anadolu halkının pamuklu kumaş dokumacılığı yaptığı bahsedilmektedir. Uzun Hasan Kanunnamelerinde, XV. yüzyılda Urfa, Arapgir, Erzincan'da pamuklu Sanayi'nden ve Vilayet Tahrir Defterlerinde de Malatya, Arapgir, Mardin, Diyarbakır gibi bölgelerde pamuk aşarının[1] önemli miktarlara vardığından bahsedilmektedir. Bu pamuklu sanayiinde uzmanlaşmış belirli bölgeler, iç talebi karşılamalarının yanı sıra pamuk yetişmeyen kuzey memleketlere ve Avrupa'ya da üretim de yapmıştır (İnalcık, 2008:78- 79).

XVI. yüzyıllardan başlayarak XVII. yüzyılda Hindistan'dan ithal edilen pamuklular ile İngiltere'deki pamuk sanayi, Anadolu'nun kıyı bölgelerinde kentsel imalatı etkilemiş, ancak ticaret yolu üzerinde bulunan Güneydoğu Anadolu ve Doğu Anadolu etkilememiştir. XIX. yüzyılda kırsal bölgeler dokuma imalat faaliyeti ve sipariş sistemi bakımından en önemli merkezler haline gelmiştir (İnalcık, 2008: 88, Pamuk, 1984:107). Böylelikle İngiliz ipliklerinin ithali Malatya'nın yakınındaki Arapgir'de pamuklu kumaş dokuma sanayini yaratmıştır. Arapgir, Harput'un kuzeybatısında, dağlık bir arazide kurulmuş, evlerin etrafı bağlar ve meyve bahçeleriyle kaplı, orta büyüklükte bir şehirdir. Bölgede dokuma sanayi 1820'lerde ve 1830'ların başında gelişmeye başlamış ve yüzyılın sonuna kadar bu gelişme devam etmiştir (Quataert, 2011: 175-176). Yazılı kaynaklarda 1836'da 1.000 tezgâh İngiliz ipliği ile 105.000 kilo kumaş dokuduğu, 4.800 Müslüman ve 1.200 Azınlık ailesine iş temin ettiği, 1860'larda yeni

[1] *Aşar: Tarım ürünlerinden alınan onda bir oranındaki vergiler (Türk Dil Kurumu).*

bir boyahane ilâve edildiği ve 1880'lerin ortalarında ise bu kumaş imalinin 2 kat arttığı görülmektedir. Bölgede dokunan bu kumaşlar renklerinin solmaması, daha dayanıklı ve ucuz olmaları nedenleriyle takip eden 20 sene içerisinde tercih edildiği bahsedilmektedir (Quataert, 2004: 1018).

"Ermeni Hastanesi 1900-1910 Salnameleri"'nde, 1902 yılında 20.000 nüfuslu Arapgir'de ana ticaret ve ihracat işi olarak Manusa dokumacılığının yapıldığından söz edilmektedir (Malkhasian ve Yarman, 2012: 337). 1907 yılına gelindiğinde bölgede 1.200'den fazla tezgâh çalıştığı, iplik ithalatının yeni iş kolu yaratarak yeni sanayi tarzları doğurduğu anlatılmaktadır (Quataert, 2004: 1018-1019).

Orta ölçekli tekstil üretim merkezlerinden biri olan Trabzon şehrinde de, İngiliz pamuk ipliği evlerinde çalışan dokumacılar için yeni bir imalat dalı oluşturmuştur (İnalcık, 2008:138). Yazılı kaynaklarda Trabzonlu dokumacıların 1873-1874 yıllarında Anadolu'da fakirleşen pazarı ele geçirmek için, İngiliz ipliği kullanarak Halep'ten ithal edilen Manusa dokumalarını üretmeye başladıkları, 1886 yılında Manusa yerel üretimlerinin gerilediği, 1889 da ise daha düşük ücretlere dokuma üretimini artırdıkları bahsedilmektedir. Ancak XIX. yüzyıl sonlarına doğru Avrupa makinelerini kullanmaya başlayarak verimliliklerini arttıran Eğin, Merzifon ve Halep'teki tekstil üretimine karşı koyamayan Trabzon'daki Manusa kumaşlarının daha çok astar ve iç çamaşırı imalatında kullanıldığı ve giderek satılmadığı söz edilmektedir (Quataert, 2011: 178-180).

Dayanıklılıkları ve solmayan renkleri nedeniyle çok tercih edilen Manusa kumaşlarının dokunduğu bir başka bölge de İzmir'dir. Kaynaklarda 1891 yılında Trabzon'daki tüccarların Fransa ve Almanya'dan gelen ucuz kırmızı dokuma ve basmalara yönelmesiyle, İzmir'deki imalatçıların Manusa üretimini arttırarak 1892 – 1895 yıllarında bu ithal mallarının satışlarını düşürdükleri anlatılmaktadır (Quataert, 2011: 179).

Quataert' in "Diyarbakır vilayetinde tekstil üretimi" ile ilgili tablosunda Diyarbakır Sancağında 1884 yılında 30.000 top, 1903 yılında ise 32.400 top Manusa kumaşının üretildiği görülmektedir. Yerel alıcıların pamuklu dokuma sektörü için daha büyük önem taşıdığı Diyarbakır'da pahalı tekstil ürünleri yerine, ucuz tekstil ürünlerinin imalatı 20. yüzyıl başına kadar sürmüştür (Quataert, 2011: 126). Diyarbakır ve Mardin'de kumaş fiyatlarının düştüğü 1890'ların ortasında, üreticiler vilayet dışına satış düzeylerini korumaya çalışarak bu dönemde Erzurum 20.000 top Manusa ithal etmiştir. Erzurum vilayeti aynı süreç içerisinde Erzincan'dan 40.000 top ve Arapgir' den 100.000 top olmak üzere Manusa kumaşı ithal etmiştir (Quataert, 2004: 1034).

1830'ların ortasında, Almanya ve İsviçre'den gelen iplikler dışında, İngiliz ipliğini benimseyip, yeni bir dokuma endüstrisinin doğmasını sağlayan bir diğer bölgede, boyacılık faaliyetleri ile tanınan Tokat'tır. O dönemlerde Tokat kasabasında 600 tezgahta, yılda 2,7 milyon kuruşluk Manusa kumaşı dokunduğu, dokumacıların aldıkları ithal iplikleri kendi üretim noktalarında boyayarak, dokumaya hazır hale getirdikleri bahsedilmektedir (Quataert, 2011: 111-112).

1900 yılı dolaylarında ise Harput vilayetinde yalnızca pamuklu Manusa dokuyan 5.000 tezgah bulunduğu, XX. yüzyılın başlarında ise bu sayının 500 tezgaha düştüğü görülmektedir (Quataert, 2011: 119-149).

Yazılı kaynaklardan Manusa dokumalarının, Arapgir, Erzincan, Manisa, İzmir, Diyarbakır, Mardin, Harput, Tokat, Trabzon, Tunceli illerinde yapıldığı anlatılmaktadır. Ancak günümüze kadar ulaşan Manusa örneklerine sadece Malatya Arapgir ilçesinde rastlanılmıştır. Bu nedenle geçmişte önemli bir yere sahip olan bu desenli dokumanın tanıtılması çalışmanın amacını oluşturmaktadır. Araştırmada tarama ve betimleme teknikleri uygulanmıştır.

3. Manusa Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Kaynaklara göre, Arapgir kasabasında, ticari üretim yapan 1.000 tezgahta Manusa kumaşı dokunduğu belirtilmektedir (Quataert, 2011: 154). Günümüzde bu tezgahlardan örnek olarak bir tanesi varlığını sürdürmektedir. Manusa tezgahı 3,5 - 4 metre uzunluğunda, 1,5 metre genişliğindedir (Fotoğraf 1). Çukur tezgahlarda olduğu gibi ayağa bağlı pedallar açılan çukurun içerisine konulmakta ve dokuyucu çukur kenarına oturarak dokuma faaliyetini gerçekleştirmektedir. Tezgah kuyu (çukur) içerisine yerleştirildiği için halk arasında bu tezgâha "Kuyu" denilmektedir (KK 1). Tezgahın yukarısında ise desenli kumaş üretmeyi sağlayan portatif jakar tertibatının (Fotoğraf 5) bulunduğu kaynak kişiler tarafından ifade edilmiştir.

Manusa tezgahında kullanılan araçlar ise, tüfe (tarak), masura (makara), ayak yayları(Fotoğraf 2), karton (cakar), çezgi dolabı (çözgü hazırlama dolabı), karşılık (çözgüyü oluşturan masuların dizildiği demir çubukları olan dört çerçeveli araç), çezgi çekecek tezgah, çapraz çubuklar, elicek, maber (levend), çıyrık (çıkrık), kücü (gücü), kuşgözü(-gücülerin hareketi sağlayan makara), mitit (cımbar), mekik, ayaklar ve taraktır.

Çezgi dolabı: Çözgü hazırlama dolabına verilen isim.

Çıyrık: İplik bükme yada sarma işlerinde kullanılan çıkrığa verilen isim (Fotoğraf 3).

Karşılık: Çözgüyü oluşturan masuların 13 sağda 13 solda dizildiği demir çubukları olan dört köşeli ahşap araca verilen isim (Fotoğraf 4).

Çezgi çekecek tezgahı: Karşılıktan gelen çözgü ipliklerinin çaprazlanarak çözgü dolabına sarımını sağlayan araç (Fotoğraf 4).

Elicek: Karşılıktan gelen çözgüleri üzerinde bulunan deliklerden geçirilmesi yoluyla çözgülerin çözgü dolabına sarımını sağlayan araç (Fotoğraf 4).

Kuşgözü: Gücülerin hareketini sağlayan makaraya verilen isim.

Kuyu: Üzerinde jakar tertibatı bulunan, ayakları çukur içerisine yerleştirilmiş ahşap dokuma tezgahına verilen isim.

Kücü: Dokuma sırasında çözgü ipliklerinin aşağı yukarı iniş kalkışını sağlayan metal tellere verilen isim (Fotoğraf 2).

Alt Maber: Dokuma tezgahınında çözgü ipliklerini gücülere eşit gerginlikte gitmesini sağlayan silindir şeklindeki ahşap araca verilen isim.

Üst Maber: Alt maberden gelen çözgü ipliklerinin ağırlıklar ile bağlanarak gerdirildiği tezgahın üzerinde bulunan silindir şeklindeki araca verilen isim.

Mitit: Dokuma esnasında kumaşı gergin tutmaya yarayan cımbara verilen isim.

Tüfe: Dokuma tezgahında tarağı taşıyan ve mekiğin atılımı sırasında kılavuzluk ederek atkı ipliğini dokunmuş kısma sıkıştıran araca verilen isim.

Manusa dokumalarda hammadde olarak genelde pamuk kullanılsa da, desenlendirmede isteğe göre yün, ipek ve sırma da kullanılmıştır. Yazılı kaynaklarda ise XVIII. yüzyılın ikinci yarısında Arapgir tüccarlarının ipek ihtiyaçlarını Erzurum'dan karşıladıkları görülmektedir (İnalcık, 2008: 227).

Fotoğraf 1. Manusa Tezgahı (Gök,2013, Arapgir), Sıtkı Baydar (KK4)

Fotoğraf 2. Ayaklar, kücüler, taraklar (Gök, 2013, Arapgir)

Fotoğraf 3. Çıyrık ve mekik (Gök, 2013, Arapgir)

Fotoğraf 4. Karşılık,elicek, çezgi çekecek tezgahı (Gök, 2013, Arapgir)

Fotoğraf 5. Tomruk ve kancalar, delikli üst tahta, ve desen kartonları (Ulaş, 2018:42-46).

4. Manusa Dokumaların Hazırlık İşlemleri

1860'larda yeni bir boyahanenin de ilavesiyle (Quataert, 2004:1018) Manusa iplikleri dokumacılar tarafından hazırlanıp, boyanmakta ve şevillenilmektedir (haşıllama). İplikler doğal boyalarla boyandığı için, gerek sağlamlığı gerekse de renk kalitesi ile Manusa dokumaları, o dönemlerde birçok müşteri bulmuştur (KK 4).

Hazırlanacak toplam çözgü tel sayısı hesaplandıktan sonra, gerekli olan masura iplikleri karşılığa takılmakta, masuralardan gelen iplikler elicek üzerindeki deliklerden geçirilerek çözgü çekecekte çaprazı alınmaktadır. Çaprazı alınan çözgü iplikleri bir kişinin içerisine girerek döndürdüğü çözgü dolabına sarılmaktadır. İstenilen uzunlukta sarılan çözgü ipleri tezgaha aktarılmadan önce top halinde hazırlanarak tahar işlemi için bekletilmektedir. Tahar işlemi tezgahtan ayrı şekilde hazırlanmaktadır. Tahar işlemi sırasında eğer desenli kumaş dokunacak ise maylon üzerinde bulunan gücü ipliklerinden geçirdikten sonra portatif jakar tezgahı ile birlikte tezgaha aktarılmaktadır. Desensiz düz dokuma yapılacak ise çözgüler çerçeveler üzerinde bunulan kücü tellerinden geçirildikten sonra tarak taharı yapılmakta ve kücü çerçeveleri ile birlikte çözgüler tezgaha aktarılmaktadır. Her iki işlemde de çözgü iplikleri alt maberden geçirildikten sonra üst mabere ağırlıklarla bağlanarak tezgah dokumaya hazır hale getirilmektedir (KK 3).

5. Manusa Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Desenli Manusa dokumalarında, Jakar tertibatlı kamçılı el tezgahında dokumayı yöneten hareket tavandan başlayıp, pedallarda sonuçlanmaktadır. Kumaş dokunurken deseni oluşturan örgüler, desene göre hazırlanan delikli kartonların her çözgüye ayrı hareket vermesi ile sağlanır (Akpınarlı ve Gök, 2016:1126). Ayaklara ağırlıklar ile bağlanan gücüler, kuş gözü adı verilen küçük makaralarla bağlantı sağlamakta olan çerçevelerin hareketi ile çözgülerin farklı ağızlık oluşumuna imkan sağlamaktadır. Desensiz Manusa dokumalarında ise bu hareket, basit tezgahlardaki gibi 2 pedalın, 2 çerçeveyi yönetmesi ile sağlanmaktadır.

Desenli ve Desensiz Manusa dokumaları 45 cm eninde, gelen siparişe göre istenilen boyutta dokunmakta ve toplar halinde sarılarak satışa sunulmaktadır (KK 3).

6. Manusa Dokumaların Teknik Özellikleri

Arapgir Halk Eğitimi Merkezinde ulaşılan tezgah üzerindeki kumaşın ve ellerinde kalmış olan 6 adet kumaş parçasının analizleri yapılmıştır. Bu sekiz kumaşın 3 tanesi desensiz, beş tanesi ise desenlidir. Desenli dokumalar ilave çözgü desenli dokuma tekniği ile, desensiz dokumalar ise bezayağı tekniği ile uygulandığı saptanmıştır. Örgü analizi yapılan bu 6 kumaşın çözgü renk raporları desenlere göre değişmektedir. Atkı renk

raporları ise sabittir. Her tarak dişinden hesaplanan sıklığa göre çözgü teli geçmektedir.

Arapgir Halk Eğitimi Merkezinde 1 cm'de 11, 12, 13 ve 14 diş adedine sahip dört farklı tarağa rastlanılmıştır. Numaralardan da anlaşıldığı üzere Manusa dokumaları yapıları gereği sık dokulu kumaşlardır. 6 kumaşta da aynı iplikler kullanıldığı için teknik bilgileri Tablo 1'deki gibidir.

Fotoğraf 6. Ulaşılabilen Manusa dokuma örnekleri: 1) Arapdudağı, 2) badem çiçek, 3) simsimi, 4)badem dal çiçek, 5)badem çiçek, 6)kırmızı top çiçek, Sıtkı Baydar (Gök, 2013, Arapgir)

Tablo 1. Ulaşılabilen Manusa Dokuma Örneklerinin Teknik Analizleri

İplik Cinsi:	Çözgü	Pamuk
	Atkı	Pamuk
İplik Büküm Yönü ve Adedi	Çözgü	Z (sağ yönlü) ve 3 katlı
	Atkı	Z (sağ yönlü) ve 3 katlı
İplik Numarası:	Çözgü	Ne 50
	Atkı	Ne 50
İplik Sıklığı: (adet/cm)	Çözgü Sıklığı	28 Tel
	Atkı Sıklığı	26 Tel
İplik Kısalması:	Çözgü çekmesi	%10
	Atkı çekmesi	%10
Tarak Eni:	48, 6 cm	
TÇTS	660	
Tarak Numarası:	70 (TGTA= 1)	

7. Manusa Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Dokuma kumaşlar dokundukları, yere, ustaya, renge, desene, malzemeye göre çeşitli gruplara ayrılmaktadırlar. Manusa dokumaları da desenlerine göre desenli ve desensiz olmak üzere iki gruba ayrılmaktadır. Desensiz örnekleri düz olarak dokunduğu gibi, çözgülere farklı renk raporları uygulanarak da tek renk atkı ipliği ile dokunabilmektedir. Desenli örnekleri ise; Beş-Altı Parmak, Topçiçeği, Dalçiçek, Kırmızıçiçekli, Bademçiçek, Üçrek, Yılan Eğrisi, Taburaçiçek, Arapdudağı, Kemha, Germesut, Potikli, Sıçandişi, Kuş Gözü, Santraç, Dimi, Simsimi, Havlu, Möhlüz ve Ehram isimleri ile anılmaktadır (KK 3).

Simsimi: desensiz manusa kumaşıdır. Sarı-kırmızı, lacivert- beyaz, kırmızı- beyaz gibi farklı renklerde olup çözgü iplikleri ile çizgili kumaş görünümdedir.

Arap Dudağı: desensiz manusa kumaşıdır. Lacivert -beyaz, borda beyaz gibi farklı renklerde olup çözgü iplikleri ile çizgili kumaş görünümdedir.

Kemha: desensiz manusa kumaşıdır. Lacivert, beyaz, sarı, kırmızı, mavi, yeşil, siyah gibi renklerde olup çözgü ipliklerinin ikat tekniği ile yapılmış kumaş görünümdedir.

Sıçan Dişi: desensiz manusa kumaşıdır. Lacivert, sarı, kırmızı renklerde olup çözgü iplikleri ile çizgili kumaş görüntüsündedir. Kırmızı çözgü bordürünün sağında ve solunda iki beyaz çözgü ipi dörtlü atlamalar yaparak belirli aralıklarda kumaş yüzeyinde diş görünümü oluşturmaktadır (Fotoğraf 8).

Dal Çiçek: desenli manusa kumaşıdır. Sarı veya beyaz zemin desen bölgelerinde kırmızı, lacivert veya lacivert sarı, kırmızı gibi renkler kullanılmıştır (Fotoğraf 7).

Kırmızı Top Çiçek: desenli manusa kumaşıdır. Kırmızı zemin, desen bölgelerinde, sarı, lacivert, beyaz gibi renkler kullanılmıştır (Fotoğraf 7).

Badem Dal Çiçek: desenli manusa kumaşıdır. Lacivert zemin, desen bölgelerinde kırmızı, sarı, beyaz gibi renkler kullanılmıştır (Fotoğraf 7).

Muş Çiçek: desenli manusa kumaşıdır. Kırmızı zemin, desen bölgelerinde lacivert, sarı, beyaz gibi renkler kullanılmıştır (Erdoğan, 2016:150-155).

Manusa dokumalarında zeminde lacivert ve kırmızı baskın renk olmasının yanında sarı, beyaz, turuncu, yeşil, mavi gibi birçok renkte dokunmuştur.

Manusa dokumaları; yastık, yorgan yüzü, çarşaf, sofra takımı, erkek gömleği, pijama, entari, önlük, başörtüsü, kuşak ve mahalli giyimde, yazma, şalvar gibi birçok alanda kullanılmıştır (KK 2).

Fotoğraf 7. Soldan sağa doğru sırasıyla;Badem çiçek, dal çiçek, yılan eğrisi, (Ulaş, 2018: 56-78).

Fotoğraf 8. Sıçan dişi, kırmızı top çiçek, potikli dal çiçek (Erdoğan, 2016:150-153).

8. Manusa Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Daha önce bahsedildiği gibi Manusa dokumalarının Arapgir, Erzincan, Manisa, İzmir, Diyarbakır, Mardin, Harput, Tokat, Trabzon, Tunceli illerinde yapıldığı bilinmektedir.

Bugün, Malatya Arapgir ilçesinde yapılan incelemeler sonucu Manusa Dokumasının tamamen tükendiği ve son tezgahın Arapgir Halk Eğitim Merkezinde muhafaza edildiği tespit edilmiştir. On yıl önce o dönemin Valisinin desteği ile 86 yaşındaki Yakup usta tarafından Arapgir Halk Eğitimi Merkezinde Manusa tezgahı kurularak iki ay kurs verilmiş, ancak beklenen ilgiyi görememiştir.

Geçmişte İpek yolu üzerinde önemli bir ticaret merkezi olan Malatya Arapgir, bir çok azınlık grubuna ipek ve Manusa dokumaları ile istihdam sağlamıştır. Günümüzde bölgede ulaşılan ustalar yaşlarından dolayı mesleği icra edememekte ve artık dokuyacak yeni neslin de olmadığını ifade etmektedirler. Bu mesleğin yok olmasına zemin hazırlayan sebepler sanayi devrimi ve İpek Yolu'nun önemini kaybetmesidir. Manusa dokumalarının bölgede yok olması ile birlikte, dışarıya göç artmış ve ilçe nüfusu da giderek azalmıştır.

Manusa dokumayı şimdiye kadar icra eden ustalardan bazıları şu şekildedir; Hüseyin Öztürk, Sıtkı Baydar, Eşref Türkoğlu'dur. Usta çırak ilişkisiyle öğrenilen bu meslek artık hiç bir usta tarafından icra edilmemektedir.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha ve Çatalkaya Gök Ebru (2016). "Geleneksel Manusa Dokumalarının Teknik, Motif Analizi ve Yeniden Uygulanması", İ*dil 24*, s.1123-1144.

Erdoğan, Sultan (2016). "Arapgir Manusa Dokumaları". *7th International Istanbul Textile Conference, Anadolu'ya Doku"N"an Bezler, BEZCE2016, 21-23 Mart 2016*.

Güneş, Hasan (1992). "Malatya'da Manusa Dokumacılık Sanatı" Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi, İstanbul.

İnalcık, Halil (2008). *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Kuban, Doğan (1993). *Batıya Göçün Sanatsal Evreleri (Anadolu'dan Önce Türklerin Sanat Ortalıkları),* İstanbul: Cem Yayınevi.

Malkhasıan Sivart ve Yarman Arman (2012). *Surpprgiç Ermeni Hastanesi 1900-1910 Salnameleri*, İstanbul: Surppırgiç Ermeni Hastanesi Vakfı Yayınları, s. 6920.

Önder, Mehmet (1998). *Antika ve Eski Eserler Kılavuzu*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Pamuk , Şevket (1984). *Osmanlı Ekonomisi ve Dünya Kapitalizmi 1820-1913*, Ankara, 105.

Quataert, Donald (2011). *Sanayi Devrimi Çağında Osmanlı İmalat Sektörü*, İstanbul: İletişim Yayınları.

Quataert, Donald (2004). "Sanayi", *Osmanlı İmparatorluğu'nun Ekonomik ve Sosyal Tarihicilt 2 - 1600-1914,* Eren Yayıncılık, s. 1001-1031.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı.* Erzurum: Atatürk Üniversitesi Rektörlüğü Bilimsel Araştırma Projeleri Birim Amirliği Bap:2010-312 Nolu Proje Desteği.

Türkoğlu, Sabahattin (2002). *Tarih Boyunca Anadolu'da Giyim Kuşam (Tarih Öncesi Çağlardan, Osmanlı Devletine Kadar) I*, İstanbul.

Ulaş, Murat (2018). "Arapgir Manusa Kumaş Dokumacılığı". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Yağan, Şahin Yüksel (1978). *Türk El Dokumacılığı*, İş Bankası Yayınları.

Kaynak Kişiler

KK 1: Koç, Hamit, 1963, Arapgir, Arapgir Halk Eğitimi Merkezi Müdür Yardımcısı (12.09.2013, Arapgir).

KK 2: Özgüler, Dursun, 1953 Arapgir, Arapgir Meslek Yüksek Okulu Müdürü (12.09.2013, Arapgir).

KK 3: Türkoğlu, Eşref, 1934, Ağın, 1940-1950 Yılları Arasında Manusa Dokuma Yapan Usta (12.09.2013, Arapgir).

KK 4: Baydar, Halil Saadettin, 1955, Arapgir, Arapgir Halk Eğitimi Merkezi Eski Müdürü 12.09.2013, Arapgir).

MEKİK, FİRKETE VE TIĞ OYACILIĞI

Tatting, Hairpin and Crochet The Oya Knitting

Gülten Kurt*

Abstract

Even though oya forming a significant part of head ornamentation and the tradition of trousseau completing the clothing in our culture are made with the same purpose, they are called with the name resulting from the differentiation of the tools used. Based on the development of the age, our differences with regard to the richness, variety and using of our laces forming the most tangible samples of the cultural development and life process are experienced in every region of Anatolia starting from birth to death.

It is known to us that Turkish woman add value to their natural beauty with colourful oyas on their yazmas and scarves that they prepare with the delicacy in their spirits and that they never neglect their care and beauty even while they are working in their orchards and fields. Even though there are likened to crochets depending on the tools they are produced, they differ in terms of the differences in their sizes, the places they are used and the meanings they bear.

Among hand knitting products, oya and embroidery taking place in fine knitting are produced as three-dimension, plane, narrow and large forms with the techniques of needle, crochet needle, bodkin, shuttle and hairpin. Determining these samples taking place in the field of knitting that require a special study with a different technique and carrying them to the future is of importance. The majority of the individuals producing handicraft arts are Anatolian women. They make productions in order to meet their needs, prepare their trousseau and support their family income.

Keywords: Crafts, oya, shuttle, hairpin, knitting

* Doç.Dr., Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları kgulten@gmail.com

1. Mekik, Firkete ve Tığ Oyacılığının Tanımı

Mekik, firkete ve tığ gibi araçlarla ince bükümlü iplik kullanılarak, farklı örgü tekniklerleriyle yapılan, yazma, tülbent, yaşmak gibi örtü kenarlarına süsleyen şerit şeklinde iki boyutlu veya üç boyutlu örgülerden yapılmış gereçlerdir. Örgülerle birlikte farklı gereçler kullanılarak, değişik renklerde ve boyutlardaki örtülerin kenarlarına renkleriyle uyumlu yapıldığı gibi, örüldükten sonra şerit şeklinde muhafaza edilerek, gerektiğinde kullanılmak üzere sandıklarda muhafaza edilmektedir..

2. Mekik, Firkete ve Tığ Oyacılığının Tarihçesi

Kullanıldığı araca göre sınıflandırıldığında iğnenin ilk bulunan araç olması sebebiyle genel olarak oya denildiğinde ilk iğne oyası akla gelse de zamanla örücülük tarihi içerisinde gelişmelere bağlı olarak sonraki kullanılan araçların, mekik firkete ve tığ olduğu ve bunlarla yapılan örgülerin arasında oyaların geçmişten günümüze kadar uygulandığı bilinmektedir.

XVII. yüzyıl Ehri Hiref defterlerinde çevresi metal bükümlü ipliklerle süslenmiş bazı örtülerden söz edilmesine rağmen, Türk dantel ve oyalarına ulaşabilmiş en eski örnekler ancak XVIII. Yüzyıldan kalmadır. Bu dönemden önceki tarihler için sadece eldeki çeşitli yazılı kaynaklardan ve yer yer minyatürlerden bilgi edinilmektedir(Barışta,1994:306). Levni'nin minyatürlerinde Enderun'lu Fazıl'ın Zenanname'sinde ve Fenercioğlu albümünde çemberlerin, hotoz ve fes oyalarının, dal oyalarının örnekleri görülür. Oyalar aileler arasında nesilden nesile geçerek, koleksiyonlarda veya müzelerde saklanmakta, korunmaktadır (Barışta,1994:307).

2.1. Mekik Oyacılığı

Mekik aracının oya örücülüğünde kullanımına dair kaynaklarda herhangi bir yazılı bilgiye ulaşılamamıştır. Tarihi süreç içerisinde dünya üzerinde yaşamış birçok kültürle birlikte geçmişten günümüze mekik, balık ağlarının örülmesinde ve onarılmasında yaygın olarak yapılmış ve kullanılmıştır. Balık ağlarının örülmesinde kullanılan mekik ve düğüm tekniği ile oya yapımında kullanılan mekik ve düğüm teknikleri birbirleriyle benzerlik göstermektedir.

Fotoğraf 1. **a.** Mekik oyası Kahramanmaraş, **b.** Firkete oyası Burdur, **c.** Tığ oyası Antalya

a

b

c

2.2. Firkete Oyacılığı

Firkete örgüsü, saç tokası tığ örgüsü (çatal işi) olarak adlandırılan tekniğin ne zaman geliştirildiği veya ilk kimin keşfettiğine dair kesin bir bilgiye ulaşılamamaktadır. Bununla birlikte 1800'lerin sonlarından kalma yayınlar bu tekniğe saç tokası dantel'i olarak atıfta bulunmaktadır. Saç tokası örgüsü ilk keşfedildiğinde, teknik için gerçek bir saç tokası kullanılmış olması Viktorya dönemi yayınlarında okuyucuya bir teli bükerek kendi saç tokalarını nasıl yapacaklarına dair bilgiler verilmesi olağan olarak görülmektedir. Firkete örgüsü başlangıçta U şeklinde saç tokalarında ve daha sonra metal U şeklindeki küçük araçlarla yapılmış olup zaman içerisinde teknik daha geliştikçe çeşitli dantel genişlikleri yapabilmeye elverişli tarzda özel pimler ve çatallar üretilmiştir (URL 1).

2.3. Tığ Oyacılığı

"Tığ" aracının en erken tarihiyle ilgili çok az şey bilinmekle birlikte, tığ işi uygulamalarının kancalar (günümüzde kullanılan geleneksel tığ yerine) yerine parmaklar kullanılarak yapıldığı düşünülmektedir. Rönesans döneminde kadınlar dantel gibi kumaşlar üretmek ve Avrupa dantelini (bobin ve iğne danteli) taklit etmek amacıyla çeşitli ipliklerden (makrame gibi) tığ işi ürünler yapmışlardır. Victoria Albert Müzesi'nde sergilenen 16.ve 17 yy. tarihlere ait bir adamın pelerininde yer alan tığ işi süslemenin nasıl yapıldığı ve kullanıldığı tartışılmaktadır (URL 2).

Müzelerdeki etnografik eserler arasında erken tarihli tığ işi dantele benzeyen oyalar XVIII yy. sonlarına tarihlenen bir grup mahramanın çevresinde dantel ile oya bir arada kullanılmış, köşelere tığ oyası motifler yerleştirilmiştir. Topkapı Sarayı Müzesi'nde sergilenen bazı tığ işi mühür keselerindeki kordonların uçları yine tığ işi oyalarla son bulmaktadır(Barışta,1994:306). Ayrıca Kahire Türk İslam Eserleri Müzesinde bulunan kordon tutturma tekniği ile işlenmiş lacivert bir seccadenin motiflerden oluşturulmuş bir oya bordürü ile çepeçevre süslenmiş olduğu kaynaklarda yer almaktadır (Kurt,2011:47).

Tığ örücülüğü tarihçesi ile ilgili farklı bilgiler bulunmaktadır. Bazı kaynaklar; Arapların tığ gibi ucu gagalı şişleri kullandıklarını, bu tekniğin Balkanlarda ve Anadolu Türkmenleri arasında hala yer yer kullanıldığından bahsetmektedir. Eski Anadolu Köylü çoraplarının hepsi gagalı beş şişle örülmüştür (Atay,1995:36). Anadolu kadını özünde var olan süsleme ve süslenme içgüdüsüyle ayağına giydiği çorabını, başına bağladığı yazmasını tülbentlerini doğadan esinlenerek ilmek ilmek yaptığı oyalarıyla süslemiştir.

3. Mekik Firkete ve Tığ Oyacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Yapılışında kullanılan araç gereç malzeme ve teknikler oyaların çeşitli şekillerde sınıflandırılmasında ve tanımlanmasında etkin bir rol oynamaktadır. Yapılan araca göre sınıflandırılan bu çalışmada, mekik, firkete ve tığ oyacılığı ismiyle tanımlanmıştır.

3.1. Araçlar

Mekik: Kemik, fildişi, ahşap, plastik, gümüş, gibi malzemelerden yapılmış, 1-2 cm eninde, 6-7 cm uzunluğunda ortasından ip sarılacak düzenekle perçinlenmiştir(Aydın, Gürsoy,2008:15). Uzun yüzeylerin her iki yönünde gittikçe sivrilerek incelir ve ağız kısımları sarılan ipliğin dışarı taşmayacak şekilde gaga kısmı hafif açıktır (Korkusuz,1980:18).

Firkete: U şeklinde yuvarlak uzun bir metaldir. İki çubuğun ara açıklığı, kullanılacak ipliğin kalınlığına göre ayarlanır. Çelik, alüminyum veya kaplama olarak ilmeklerin kolay akışını sağlayacak şekilde pürüzsüz ve kaygan yapılırlar (Onuk,2005:11).

Tığ: Dantel yün veya oya örmekte kullanılan, bir ucu çengel şeklinde, diğer ucu düz, kısa şiş(Ayverdi,2006:c3:3159). Çengelin iç tarafı ilmeği kolay alabilmesini sağlamak için düzenlenmiş biçimdedir. Gövde kısmı bombelidir. Tutuşun kolay olabilmesi için işaret parmağı altında kalan kısım inceltilerek yassılaştırılmıştır. Bu kısımda tığın numarası yazılı olup diğer kısımda markası yer almaktadır. Tığlar yapılacak işe ve kullanılacak gerece göre çeşitli kalınlıkta olurlar. Tığ kalınlıkları numara veya harflerle gösterilir. Küçük numaralar kalın uçlu, büyük numaralar ince uçlu tığların karşıtıdır (Atay,1997:383).

3.2. Malzemeler

Oyaların ana malzemesini farklı inceliklerde ipek, floş, pamuk, yün ve sentetik iplikler oluşturmaktadır. Yapılan araca ve kullanılacak yere göre renkli boncuk, pul, kumaş, iplik, koza ve çeşitli bitki tohumları gibi süsleme özelliğine sahip malzemeler kullanılmaktadır. Oyanın örülmesinden önce ipliğe dizilen bu malzemeler yoğun kullanılırsa, oya bu malzemenin ismiyle pul oyası, boncuk oyası, iplik oyası, koza oyası, kumaş oyası gibi isimlerle anılmaktadır.

İplikler: Üretim ve kullanımına bağlı olarak mekik firkete ve tığ oyacılığında ipek ve pamuk ipliği kullanılmakta iken günümüzde daha sağlam ve uzun süreli kullanım özelliği sağlayan naylon ipliklerin tercih edildiği ve yoğun kullanıldığı bilinmektedir.

Tülbent: Çok ince pamuklu dokumadan yapılmış başörtüsü, yemeni, yazma ve sarık (destar). Osmanlı saray teşkilatında padişahların sarıklarını saran, çamaşırlarını hazırlayan "tülbent ağaları"nın(Önder,1995:198) bulunduğundan kaynaklarda bahsedilmektedir. Daha çok kadınların başlarına örttükleri örtü veya tülbentlerin beyaz renklerinden dolayı ak yaşmak deyişi de Anadolu'da çok yaygın olarak kullanılmaktadır. Tülbent geleneği de eski Anadolu kitapları ile Mısır Türklerine ait sözlüklerden itibaren yaygın bir şekilde görülmeye başlanmıştır. Anadolu'da tülbent için ayrıca ak yaşmak, kıvrak, tartamak, yırtma, yirtmeç, şeş gibi isimler kullanılmaktadır (Ögel,1991:192).

İpek kozaları: ipek böceği kozalarının farklı formlarda kesilip çevresi iğne ve tığ teknikleriyle örüldükten sonra birleştirilerek yapılan oyalardır. Kullanılan malzeme ismiyle koza oyası olarak bilinmektedir (Kurt,2011:41).

Pul: Metal selüloit veya plastikten yapılan düz veya bombeli küçük yuvarlaklar, işlemelerde kullanılan parlak ortası delik, küçük çok ince sedef, plastik ve madenden levhacık(Ayverdi,2006:c3:2532). Piyasada metal, beyaz ve farklı renklerde olanları mevcuttur. Farklı araçlarla yapıldığında pul oyası ismi kullanılmaktadır (Korkusuz,1980:29).

Fotoğraf 2. a. Boncuklu firkete oyası, **b.** Pullu firkete oyası

a

b

Boncuk: Cam, ahşap, plastik, metal, vb. maddelerden yapılan ortası delik, renkli, küçük taneler(Ayverdi,2006:c1:398).

Bitki (Karanfil, arpa sapı vb.): Güzel kokusu nedeniyle tercih edilen bir oya malzemesidir. İğne işi boncuk oyalarında kullanılır. Yeni gelinler, çok sık yapılmış ağır karanfil oyalı örtüler örterler, gündelik örtüler için yapılan karanfil oya, aralıklı yapılır ve hafif olur(Şenol,2003:23).

Fotoğraf 3. **a.** Bonbuklu tığ oyası, **b.** Karanfil, **c.** Plastik boru

a

b

c

Plastik Halka: Küçük yuvarlak plastikten yapılmış oya halkası olarak satılmaktadır. Ayrıca oya yapan bayanların geçmişte şeffaf plastik serum borularını ince ince keserek oya yapımında kullandıkları bilinmektedir(Kurt,201:84).

4. Mekik Firkete ve Tığ Örücülüğü Teknik Özellikleri

Mekik firkete ve tığ oya örnekleri incelendiğinde şerit oyaların daha çok yapıldığı görülmektedir. Mekik ve firkete oyasının yapım tekniğinde ana örgü oluşturulduktan sonra ilmeklerin birleştirilmesinde ve motiflerin oluşturulmasında tığ ikinci bir araç olarak kullanılmaktadır. Bu üç teknikle yapılan oyalarda renkli küçük oya boncuklarının süsleyici gereç olarak kullanıldığı örnekler oldukça fazladır. Boncukların örgüye başlamadan hazırlık aşamasında örme ipliğine aktarılarak ve örgü sırasında ilmek aralarından yürütülerek desen aralarında ve kenarlarında kullanılmaktadır.

4.1. Mekik Örücülüğü

Başlangıçta yapılması güç görünse de el alışkanlığı ister, çabuk yapılan ve işlenmesi zevk veren bir oya türüdür. Parmak aralarına gergin bir şekilde sarılan alt iplik üzerine, mekiğe sarılan üst iplikle atılan düğümlerin sıkıştırılarak veya farklı tekniklerle ilmekler birleştirilerek örülmektedir. Mekik oyasında bir düğüm iki işlem basamağından oluşmaktadır. Motifler oluşturulurken piko ilmek içinden tığ yardımı ile alınan alt iplik bir ilmekle birbirine birleştirilerek farklı motifler oluşturulur (Kurt,2011:101).

4.2. Firkete Oyası

İlmeklerin kolay akışını sağlayacak şekilde çelikten yapılmış U biçimindeki firkete adı verilen araca sarılan ipliğin üzerinden tığ ile

yapılan farklı sayıda ilmekler sıkıştırılarak elde edilen örgülerdir(Akpınarlı,2003:520). İşleme tekniğinin kolay, hızlı ve tamamlandıktan sonra gösterişli olması gibi nedenlerle farklı alanlarda yaygın olarak kullanılmaktadır.

4.3. Tığ Oyası

Tığ örücülüğü; tığ adı verilen bir ucu kancalı araç ile oluşturulan ilmeğin içinden yeni bir ilmek çıkararak meydana gelen örgülerdir(Akpınarlı,2003:520). Çalışmalardan iyi sonuç elde edebilmek için, araç ve gereç arasında uyum sağlanmalıdır. Normal bir doku yüzeyi oluşturmak için ince ipliklerle ince tığ, kalın ipliklerle kalın tığ kullanılmalıdır. Tığ iplikten kalın olursa gevşek doku, tığ iplikten ince olursa sıkı doku elde edilir (Atay,1997:392).

a

b

Fotoğraf 4. **a.**Firkete oyası Mersin, **b.**Mekik oyası Burdur, **c.**Tığ oyası Kahramanmaraş

c

Tığ oyalarında daha çok pamuk ipliği kullanılmakta ise de son zamanlarda sentetik ipliklerin tercih edildiği görülmektedir. Farklı tığ teknikleri ile yapılan oya örneklerinde ilmeklerin araları ve içi farklı sayı ve dolama çeşitleri ile boş bırakılmakta veya doldurulmaktadır. Böylece boş ilmekler ve dolu yüzeyler yanı sıra farklı atlamalar ve değişik boyutta deliklerle değişik motifler oluşturulmaktadır (Türk oyaları Katalogu,2001:8). Özellikle boncuklu tığ oyaları tülbent kenarlarında daha çok kullanılmaktadır.

5. Mekik Firkete Tığ Oyası Temel Teknikleri

Farklı araçlar kullanılarak örülen oyalarda uygulanan temel teknikler vardır. Bu temel tekniklerin farklı şekillerde uygulamaları ile yapılan oyalarda ana motifler, ara motifler, bağlantılı motifler oluşturulmaktadır. Bu motifler yapıldığı araçla veya yardımcı araçla farklı şekillerde birleştirilerek oluşturulmakta ve kullanılacağı bir tekstil yüzeyinin kenarını süslemektedir.

5.1. Mekik Oyası

Mekik adı verilen bir araçla işlenir. El alışkanlığıyla çabuk yapılan ve işlenmesi zevk veren bir oya türüdür. Tığ işinde olduğu gibi mekik oyasında da birbiri ardından yapılan ilmekler meydana gelir. Oya ilmekleri

daire veya yarım daire şeklinde iğne veya tığ aracığı ile birleştirilerek oluşturulmaktadır(-Kurt,20014:188).

İki iplik üzerinden uygulanan teknikle, başparmak, işaret ve orta parmak arasında halka şeklinde gergin sarılan 1. alt ipliğin üzerine, sağ elde tutulan mekiğe sarılı 2. üst ipliğin hızlı el hareketiyle halka yapılarak bir üst, bir alt atılan çift düğümün sıkıştırılmasıyla temel ilmekler elde edilmektedir. Atılan düğümlerin yan yana veya helezon şekillerde ilmek içlerinden alınan başka bir ilmekle birleştirilmesiyle farklı şekiller oluşturulmaktadır. Mekiğe sarılan iplikle aradan yürütülen iplik üzerine atılan uzun ilmeklerden oluşan piko ilmeklerin tığ yardımıyla birbiriyle birleştirilmesiyle çeşitli motifler yapılmaktadır. Düğüm teknikleri ve pikolarla oluşturulan motif tamamlanınca alt iplik çekilerek motif birleştirilir (Kurt,20014:188). Parmak arasına sarılan alt iplikte genellikle naylon, kirişli, ibrişim iplikler tercih edilirken, mekiğe sarılan üst ipliğin de sağlam ve kaygan ipliklerden seçilmesi oyaların mukavemeti açısından önem taşımaktadır.

a

b

Fotoğraf 5. a. - b. İlmek tekniği ve piko ilmek tekniği ile yapılmış firkete oyaları (Mudurnu)

Mekik oyaları düz renkte yapıldığı gibi, desene göre ayrı mekiklere sarılan farklı renklerde ipliklerle de yapılmaktadır. Mekik oyalarında yapılan hata zor tamir edildiği için örülen kısım kesilerek yeniden başlanmaktadır. Motif düğümlerinin aynı sayıda ve düzende atılması oyanın muntazam olmasında etkilidir. Mekik oyası yaparken mekiğin çok fazla iplikle sarılmaması, düğümlerin çok sıkı atılarak birbiri üzerine sıkıştırılmaması önemlidir (Kurt,2011:103).

Yapımı iğne oyalarından daha kolay, tığ oyalarından daha zordur. Tekniği hacimli motiflerin örülmesine çok elverişli olmadığı için, iğne ve tığ oyaları kadar çeşitlerileri bulunmamaktadır(Türk oya ve Boncuk Oyalarından Örnekler,2001:8). Mekik oyaları örülürken ilmek ile ilmek birleştirme, ilmek ile piko birleştirme, piko ile piko birleştirme (Onuk,2005:249) gibi teknikler uygulanmaktadır.

5.2. Firkete Oyası

Firkete örücülüğü: birbirini tamamlayan iki farklı aracın ve tekniğin uygulamasıyla meydana gelmektedir. 1- İpliğin firkete ile örülmesi, 2- Firkete ile örülen halkalarının farklı sayılarda gruplandırılarak tığ tekniği ile birleştirilerek motiflerin oluşturulmasıdır. İlmeklerin kolay akışını sağlayacak şekilde çelikten yapılmış U biçimindeki firkete adı verilen araca sarılan ipliğin, tığ yardımı ile ilmekli halkalar oluşturulmak üzere elde edilen yüzeylerden oluşturulmaktadır (Akpınarlı, 2003:520).

Fotoğraf 6. Firkete oyası örnekleri

Firkete döndürülerek iki metali arasına sarılan ipliğin oluşturduğu halkaların içinden tığ ile ilmek alarak zincir, çift ilmek, üçlü ilmek gibi farklı tekniklerle örülmektedir. Oyanın genişliği firketenin genişliğine göre değişmektedir. Oyası örüldükçe firketenin altına doğru kaydırılarak istenilen uzunlukta örülmektedir. Firketeden çıkarılan örgü ilmekleri birbiri içinden çaprazlanarak veya farklı sayılarda gruplandırılarak, tığ zincir tekniği ile birleştirilmektedir. Örme tekniğinin kolay ve çabuk aynı zamanda gösterişli olması nedeniyle tercih edilmektedir. Firkete oyalarında yardımcı malzeme olarak en çok pul kullanılmaktadır.

5.3. Tığ Oyası

Anadolu'da halk arasında tığ oyası olarak yapılan, tığ, şiş, mil gibi isimlendirilen ucu kancalı araçlarla ve ince iplikler kullanılarak örülen süsleyici gereçlerdir.

Birbirinden farklı tığ tekniği ile yapılan oyalar birbiri içinden alınan ilmeklerle, birbiri boşluğuna tutunarak ve doldurularak yapılan yüzeylerden oluşturulmaktadır. Tığ ile yapılan oya örücülüğünde temel teknik zincirdir, ipliğin temel ilmek içinden farklı şekillerde ilmek aralarına batırılarak alınmasıyla farklı örgü yüzeyleri oluşturulmaktadır. Yapılan oyalarda basit ilmek, çift ilmek ve üçlü ilmek adında bilinen teknikler uygulanmaktadır. Oyaların yapımında uygulanan bu temel tekniklerle birlikte örümcek ve trabzan ilmeği de tığ oyalarında yoğun olarak kullanılmaktadır. Temel teknik zincirle beraber farklı tığ tekniklerinin ilmek aralarına değişik şekillerde batırılışı, ilmeklerin yüz veya ters alınışı, işin tek veya çift yönlü oluşu, birbirinden farklı örgü dokularının doğmasını sağlar. Böylece değişik örgü yüzeyleri oluşturulur (Atay,1997:382).

Fotoğraf 7. Basit ilmek, çift ilmek, trabzan ilmek tekniği ile yapılmış tığ oyaları

6. Mekik, Firkete ve Tığ Oyasının Motif özellikleri ve Kullanım Alanları

Tülbent ve yazma kenarlarını süsleyen mekik, firkete ve tığ oyalarının motif ve kompozisyon özellikleri incelendiğinde tek renkli ve çok renkli örnekleri bulunmaktadır. Tığ ve mekik oyaları genellikle şerit şeklinde yapılırken, üç boyutlu hacimli örneklere de rastlanmaktadır. Firkete tekniği ile yapılan oyalar ise şerit şeklinde görülmektedir. Şerit şeklinde örülen tığ, mekik ve firkete oyaları kompozisyon özelliklerine göre yazma, tülbent veya farklı bir tekstil yüzeyine kenar zincirlerinden veya ilmek aralarından tutturulmaktadır. Renkli yazma kenarlarına örülen tığ oyaları, yazmanın renkleriyle uyumlu olan aynı renklerde ipliklerle örülmekte ve yazmayla bir bütünlük sağlanmaktadır. Tığ oyaları süslediği kenar yüzeyler üzerine örülerek yapıldığı gibi ayrı örülerek kenar zincirinden tutturulabilmektedir. Fakat mekik ve firkete oyaları örüldükten sonra tekstil yüzeyine dikilmektedir.

6.1. Mekik Oyası

Mekik oyalarının teknik özelliğine ve atılan düğümün sertliğine bağlı olarak iki boyutlu şerit örnekler daha çok uygulanmakta, hacimli oya örneklerine oldukça az rastlanmaktadır. Birbirine bağlantılı ilmeklerle ve pikolarla oluşturulan helezon ve dairesel kompozisyonlarla birlikte, kenar suyu üzerine aralıklarla yapılan çiçek motifleri de yazma kenarlarını süslemektedir. Sadece mekikle yapılan oya örneklerinin yanı sıra mekik ve iğne tekniğinin birlikte kullanıldığı oya örnekleri de bulunmaktadır.

a b c

Fotoğraf 8.
a. Firkete oyası Adana, **b.** Tığ oyası Antalya, **c.** Mekik oyası Burdur

6.2. Firkete Oyası

Oyanın genişliği firketenin genişliğine göre değişmektedir. Firkete oyası istenilen uzunlukta yapıldıktan sonra ayrı bir iplik ve tığ yardımıyla ile halkalar gruplandırılarak toplanır veya birbiri içerisinden çapraz şekilde zincirle birleştirilerek şekillendirilir. Firkete oyası yapımında kullanılmak istenen pul ve boncuk gibi yardımcı malzemeler örgüye başlamadan önce ipliğe aktarılıp, örme sırasında tek tek ilmek içine çekilerek devam edilmektedir. Pullu ve boncuklu firkete oyaları beyaz tülbent kenarlarında kullanılırken, çeyiz amacıyla yapılan farklı örtü kenarlarında süsleyici malzeme olarak da kullanıldığı görülmektedir.

6.3. Tığ Oyası

Tığ oyaları tenteneye çok benzetilse de tentenelerin her zaman iki boyutlu olmasına karşılık tığ oyalarının zincirden dışarı taşan iki ve üç boyutlu örnekleri de bulunmaktadır. Genellikle bir zemin zinciri veya trabzan üzerine birbirine bağlantılı motifler örüldüğü gibi, birbirinden ayrı motiflerin yer aldığı oya örnekleri de yapılmaktadır. Pamuk ve sentetik yapılan tığ oyalarına bazen pul ve boncuk eklenerek daha değişik bir etki yaratılmaktadır (Barışta,1994:307). Tığ oyası tekniği ile birlikte firkete ve iğne oyası teknikleri kullanılarak yapılan oya örnekleri de bulunmaktadır.

Mekik firkete ve tığla yapılan oya örnekleri incelendiğinde daire, yarım daire oval, üçgen, kare, eşkenar dörtgen gibi farklı formlarda motiflerin bir arada kullanımıyla geometrik bezemeli kompozisyonlar oluşturulmaktadır. Özellikle yazma zemininde ve desenlerindeki renkler, oyaların yapımında kullanılacak renkleri belirlemede kolaylık sağlarken oya ve yazma renklerinin birbirine uyumu estetik bir bütünlük sağlamaktadır.

Doğadan esinlenerek yapılan oyalarda; hercai, kabak çiçeği, papatyalı, bakla, çiçeği, nergis, ayva göbeği, fındık sülüğü, biber çiçeği gibi bitkisel bezemeli kompozisyonlar, yılan kemiği, kelebek, göbekli, koyungözü, karagöz, örümcekli, sümüklü böcü gibi isimlerle figürlü bezemeli kompozisyonlar yer almaktadır. Toplum içinde yaşanan günlük, sosyal, siyasi olaylardan esinlenerek yapılan oyalarda; gece lambası, gerdanlık, kâküllü, saat kordonu, kılıç, tayyare, bar kızı küpesi gibi nesneli bezemeler, akıllı kızın zekâsı, yan yattı çamura battı, kayalı park, göz damlası, öpücük gibi anlam yüklü bezemeler, Zeki Müren Göbeği, Türkan Şoray'ın küpesi, Türkan Şoray'ın kirpiği, ikiz kızlar, bebek oyası gibi oldukça ilginç isimlerle yapılan sembolik bezemeli oyalar da yapılmaktadır (Kurt,2001:70, 2011:189).

Türk kadını süsleme ve süslenme iç güdüsüyle yaptığı bu oyalarını hayatının her evresinde farklı şekillerde kullanırken, günlük,

gezmelik, çeyizlik, hediyelik gibi oyalarını kullanım yönünden sınıflandırmaktadır. Mekik firkete ve tığla yapılan oyaların iki boyutlu ve şerit şeklinde olanları yazma, tülbent gibi başörtülerin kenarlarını süslemede kullanılırken, evinde kullandığı diğer tekstil ürünlerinden giysilerin, masa örtülerinin, perdelerin, yatak örtülerinin kenarlarını süslemede de kullanmaktadır. Aynı araç ve tekniklerle kullanılan iplik özelliğine göre farklı kullanım alanlarına yönelik olarak çeşitli atkı, şal, şapka, çanta gibi giysi ve aksesuarların yapımında ve süslemelerinde de kullanılmaktadır.

7. Mekik Firkete ve Tığ Oyacılığının Yapıldığı Bölgeler

Ülkemizde hemen hemen her bölgede çeyiz geleneğine bağlı olarak küçük yaşta kız çocuklarının ilk el öğrenceleri ve becerilerini geliştirmek ve öğretmek adına büyükleri tarafından tığ ve iplikle zincir çekerek örgüye başlaması sağlanmaktadır. Küçük yaşta başladığı tığ örücülüğüne, mekik firkete ve iğne örücülüğünü de öğrenerek devam etmektedir. Günümüzde hiç de azımsanmayacak sayıda birçok kadın ve kızlarımızın çeyiz kültürüne bağlı olarak bu tekniklerden en az birini uygulayabildikleri ve kendi çeyizleri için mutlaka örgü işlerinin bir kısmını kendilerinin yaptığı bilinmektedir.

Mekik firkete ve tığla yapılan oyalar çeyiz geleneğiyle birlikte süsleme ve süslenme amacıyla sürdürülmektedir. Özellikle doğu bölgelerimizle birlikte güney bölgelerimizde yer alan illerimizde günlük kullanım amacıyla tığ, mekik ve firkete oyalarının yazma ve tülbentlere yapıldığı ve kullanıldığı görülmektedir. Antalya, Burdur, Diyarbakır, Van Urfa, Mardin Gazi Antep, Kahramanmaraş, Mersin, Adana illerinde hanımlar tarafından özellikle boncuklu tığ oyalarının tülbentlerde kullanımına devam edilmektedir. Kültürümüzde sadece çeyiz amacıyla değil aynı zamanda süsleme ve süslenme amacıyla yapılan boncuklu tığ oyalarını başörtüsü dışında en güzel örneklerine Kastamonu kadın kıyafetleri üzerinde kullanılan yeleklerin süslemelerinde görmek mümkündür. Tekniğinin kolay, örneğinin zengin olması ve bazı iplik firmalarının örnekler için(domates, limon, muz vb.) özel ebruli iplikler üretmesi de tığla yapılan oyaların daha çok tercih edilmesinde etken olmaktadır. Özellikle renkli yazma kenarlarını süsleyen tığ oyası örneklerinin yapımına ve kullanımına her bölge, ilçe ve köylerde yoğun olarak rastlanmaktadır. Kadın ve kızlarımız ekonomik yönden bütçelerine katkı sağlamak amacıyla, özellikle tığ oyalarını, mekik ve firkete oyalarını satış amacıyla da yapmaktadır. Bazı şehirlerde kurulan kadına yönelik pazar ve satış stantlarında satışa sunulan bu oya çeşitleri yanı sıra sipariş usulü müşteri talebine göre beğendiği oya örneğini de yapılmaktadır. Günümüzde internet ortamları sosyal ağ üzerinden kendi yaptığı oyaların satışını ve birçok oya örneğinin yapım videolarını paylaşan üretici kadınlarımız bulunmaktadır. Böylece bu oya örneklerine ve yapımına ilgi duyan herkesin kolaylıkla ulaşmasına imkân sağlamaktadır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha (2003). Kastamonu Örücülük Sanatında Teknik Motif ve Kullanım Özellikleri. İkinci Kastamonu Kültür Sempozyumu,18-20 Eylül, Gazi Ünv.İletişim Fak. Basımevi, Ankara.

Akpınarlı, H.Feriha. - Kurt, Gülten .(2014).*Kahramanmaraş El Sanatları. C2.* Hangar Marka İletişi Reklam Hizmetleri Yayıncılık Ltd.Şti. Ankara

Atay, Ayten (1997). Örücülük. Milli Eğitim Basımevi, İstanbul

Aydın,S - Gürsoy, H. (2008). Beypazarı Mekik Oyaları. *I Ulusal El Sanatları Araştırma ve Uygulama Merkezi,* 24-26 Nisan, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara

Ayverdi, İlhan (2006). *Misalli* Büyük Türkçe Sözlük. c:1-2-3, MAS Matbaacılık A.Ş. İstanbul.

Barışta, Örcün (1994). İnce Örgüler. *Sanat ve Kültür*, İslam-Tematik Ansiklopedi

Korkusuz, Süheyla.(1980). *Nakış.* Milli Eğitim Basımevi, İstanbul.

Kurt, Gülten (2001). "Konya İli Seydişehir İlçesinde Yapılmakta Olan Boncuk Oyaları Üzerine Bir Araştırma". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*. Ankara: Gazi Üniversitesi.

Kurt, Gülten (2011). "Akdeniz Bölgesi Boncuk Oyalarından Yapılan Ürünlerin İncelenmesi" *Yayınlanmamış Doktora/Sanatta Yeterlik Tezi.* Ankara: Gazi Üniversitesi.

Meriç, Atanur (1992). Malatya İğne Oyaları. *Kültür ve Sanat***.** Türkiye İş Bankası Yayınları, Aralık, Ankara.

Onuk, Taciser (2005). *Osmanlıdan Günümüze Oyalar.* Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları. Pelin Ofset, Ankara.

Ögel, Bahattin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş.* Kültür Bakanlığı Yayınları:638 Kültür Eserleri Dizisi:46 Cilt:V.

Önder, Mehmet (1995). *Antika ve Eski Eserler Kılavuzu.* Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Sanat Dizisi:46, Ankara.

Şenol, Sevgi (1997). *Konya Güneysınır Boncuk Oyaları.* Ön. Mat. A.Ş. Bursa.

Türk Oya ve Boncuk Oyalarından Örnekler (2001). T.C. Kültür Bakanlığı, Halk Kültürlerini Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü Yayınları No: 272, Sistem Ofset, Ankara.

İnternet Kaynakları

URL 1 : http://www.bellaonline.com/articles/art5290.asp). Erişim tarihi 15.09.2020

URL 2 : https://crochetwithdee.webs.com/historyofcrochet.htm Erişim tarihi 15.09.2020

MIHLAYICILIK

Stone Setting

Mehmet Fatih Özdemir*

Abstract

Gemstones which often the focal point of a design, are a great way to add color and value to jewelry. The magnificent color variety, texture and reflective qualities of stones are source of constant pleasure, inspiration and beauty for both user and its master. If there wasn't art of stone setting, the marvellous stones stand out in the most beautiful jewelry would be downcast.

The process of placing gemstones (such as diamond, ruby, emerald, sapphire) on the metal bodies (montur) of jewelry which made of precious metal alloys (ring, necklace, earring and brooch etc.) is called stone setting, and craftsman who does this work is also called stone setting practitioner. The stone setting which is a separate craft in itself has been an integral part of jewelry making in process during the people work with precious metals. There are numerous stone setting techniques according to type of jewelry and form of the stones. These special techniques that come from the desire to show the stone in the best way; closed-back setting, bezel setting, prong or claw setting, channel setting, pavé setting, invisible setting, tension setting and gypsy or flush setting.

Keywords: Stone Setting, Gemstones, Jewelry, Stone Setting Types.

* Öğr. Gör., AHBVÜ. Sanat ve Tasarım Fakültesi, Kuyumculuk ve Mücevher Tasarımı, m.ozdemir@hbv.edu.tr

1. Mıhlayıcılığın Tanımı

Mıhlama kelimesi yerleştirme, sabitleme anlamında kullanılmaktadır. Kısaca süs eşyası, takı ve mücevher alanında, değerli ve yarı değerli taşların metal üzerine aktarımıdır. Kıymetli metal alaşımlarından yapılmış (yüzük, kolye, küpe ve broş) gibi takıların metal gövdeleri (montür-sade) üzerine, (elmas, yakut, zümrüt, safir) gibi değerli taşları yerleştirme işlemine mıhlama, bu işi yapan sanatkâra da mıhlayıcı denir.

İnsanların değerli metallerle çalıştıkları süreçte kuyumculuğun ve takı yapımının ayrılmaz bir parçası olan mıhlayıcılık, kendi başına ayrı bir zanaat dalıdır. Takının montürüne ve taşların formuna göre çok sayıda mıhlama tekniği vardır. Bu özel teknikler taşı en iyi şekilde gösterme arzusundan gelmektedir. Maharet ve emek gerektiren bu sanat, sadece taşı takıya yerleştirme işi değil, aynı zamanda taşın yansıma ve ışıltısına yön verecek en uygun taş mıhlama yöntemini belirleme sanatıdır. Buradaki amaç metalle taşın estetik uyumunu sağlama, taşı koruma, taşın renk ve parlaklığını maksimum seviyede ortaya çıkarmaktır.

Taşın, hem yana hem de aşağı yukarı hareketini engelleyerek yerinde tutulmasını sağlayan unsur, metal ve desteklerdir. Sağlamlıkta öncelikli unsurlardan olduğu için, kullanılan değerli metal ve alaşımlarının sahip oldukları sertlik-güç dereceleri dikkate alınmalı, mıhlama çeşidi, tırnak sayısı, metal kalınlığı gibi tercihler buna göre yapılmalıdır.

2. Mıhlayıcılıkta Kullanılan Değerli Taşlar Hakkında

Dünyada tanımlanmış 4000'den fazla doğal olarak oluşan, belirli bir kimyasal bileşime ve kristal yapısına sahip mineral vardır. Bu minerallerden yaklaşık 200 tanesi takıda kullanılacak niteliğe sahiptir. Taşların doğallığı, nadir bulunuşu, saflığı, güzelliği, dayanıklılığı, talep ve ticari değeri gibi faktörler, değerli ve yarı değerli olarak sınıflandırılmalarını sağlamıştır.

Değerli terimi her ne kadar göreceli olsa da geleneksel olarak elmas, zümrüt, yakut ve safir takılarda kullanılan en değerli ve pahalı taşlardır. Bu taşların nadir bulunuşluğu, sertlik ve dayanıklılığı, parlaklığı ve rengi kendilerine değer katmaktadır. Ayrıca geçmişten bu yana taşlara atfedilen büyülü ve koruyucu özellikler de değeri artırıcı bir unsur olarak günümüz takı kültürleri arasında da kendine yer bulmaktadır.

Bunların dışında büyük miktarlarda bulunan, kullanım sertliğine ve iyi bir renge sahip, kesilip parlatıldıktan sonra çekiciliği olan diğer taşlarda yarı değerli süs taşları sınıfında yer almaktadırlar.

Gemoloji bilim insanlarının, laboratuar ortamında ürettiği tüm değerli ve yarı değerli bazı taşların, neredeyse aynı kimyasal ve fiziksel özelliklere sahip kopyaları da sentetik süs taşları olarak adlandırılır.

Süs taşlarının sahip olduğu şeffaflık, yarı saydamlık ve opaklık gibi fiziksel özellikler, taşın kesim şeklini belirler. Genellikle şeffaf taşlara, dışı düz yüzeylerle sınırlandırılmış bir kesim türü olan faset kesim uygulanır. Bu kesimde ışığın taş içinde maksimum dağılımı sağlanır. Öncüleri olmakla birlikte, bugün fasetli kesilen süs taşlarında adım (zümrüt) kesim ve pırlanta kesim olmak üzere basit iki stil vardır. Pırlanta kesim tipleri; yuvarlak, oval, armut, yastık, kalp ve markiz'dir.

Yarı saydam ve opak taşlara, "kaboşon" olarak adlandırılan, düz bir tabana ve kub-

bemsi (dış bükey) yüzeye sahip kesim tarzı uygulanır. Kaboşon kesimin farklı varyasyonları vardır. Bunlar; düşük, orta, yüksek ve konik kubbe, her iki yüzeyi de kubbeli, üst yüzey kubbeli taban içe doğru çukurlaştırılmış formlardadır. Kaboşon taşlar için yaygın kullanılan biçimler, yuvarlak, elips, armut, kare, yastık, dikdörtgen ve köşesiz dikdörtgendir.

3. Mıhlayıcılıkta Kullanılan Temel Araç Gereçler

a) Çelik Kalemler: Değerli metal yüzeyini kazıma, oyma, desen verme, çapak kaldırma, ayıklama gibi işlemlerde kullanılan, farklı uç profil ve açılarına sahip, sert çelikten imal edilmiş aletlerdir. Farklı biçim ve boyutlara sahip ahşap kalem saplarıyla kullanılır. Oyma uçları engela, düz uçlar çapla, kumlu görüntü verme uçları ise setina olarak adlandırılır.

b) Taşlama Motoru: Çelik kalem uçlarının açılmasında kullanılan bir makinedir.

c) Bileme Taşı: Arkansas taşı olarak da bilinen, çelik gravür kalem uçlarını keskinleştirme ve parlatmada kullanılan, dikdörtgen prizma şeklinde sert bir taştır.

d) Parlak Kâğıdı: Çelik kalemin metal yüzeyinde rahatlıkla yürümesi ve parlak bir etki bırakması için kullanılan en ince zımparadır.

e) Spiral Motor: Kuyumcu tezgâhında pek çok işte kullanılan, elektrikli motora, esnek şafta (spiral) ve farklı uçların takılabildiği piyasemene (tutma kısmı) sahip, hız devir kontrollü bir araçtır. Günümüzde daha hassas kullanıma sahip mikro motorlar kullanılmaktadır.

f) Freze Uçları: Spiral motorun mandren kısmına takılarak delme, oyma, kesme, tesviye ve parlatma gibi işlemlerde kullanılan, çeşitli şekil ve boyutlardaki sert çelik aletlerdir. Freze ve fisürler, matkap, topbaş, bering, içi boş (kupa), damla, konik, çark, testere, diskler, aşındırıcı ve parlatıcı lastikler, kullanılan çeşitler olarak sayılabilir.

g) Marto: Freze motoruna bağlı spiral ucuna, piyasemen yerine takılarak kullanılan, çekiç gibi vuruş yapan, darbe şiddeti kontrol edilebilir bir alettir. Günümüzde, eski usulde yuva kenarındaki metalin ezilerek taş üzerine itilmesi ya da tırnakların itilmesi gibi işlemlerde kullanılan çekiç ve dürtüç yerine kullanılmaktadır.

h) Saatçi Eğesi: Küçük alanlarda, tesviye-düzeltme amaçlı kullanılan, ince bir diş yapısına ve farklı kesitlere sahip, küçük boyutlu çelikten alettir.

i) Penseler: Farklı çene yapılarına sahip, baskıyı eşit dağıtabilen, taşları sabitleme, çıkarma ve tırnakları sıkmada kullanılan, sertleştirilmiş çelikten üretilmiş aletlerdir.

j) El Mengenesi: Elle tutulması zor olabilen yüzük ve diğer küçük mücevher parçalarını sabitlemek için kullanılan bir alettir. Ahşap, demir ve plastik gibi malzemelerden üretilir.

k) Rokela: Mücevher parçalarının üzerine yapıştırıldığı, genellikle ahşaptan yapılmış silindir kesitli destek saplarıdır. Taş mıhlanacak mücevher parçasının çeşidine uygun olarak şekillendirilebilir.

l) Rokela Mumu: Taş mıhlanacak mücevher parçasının, rokela adı verilen

destek sapı üzerine yapıştırılmasında kullanılan mumdur. Pevla olarak adlandırılan bu mum, mühür mumu, hayvansal bir reçine olan gomalak (şellak) ve reçine karışımından meydana gelir.

m) İspirto Ocağı: Pevla'nın eritilmesi ve mum aletlerinin ısıtılmasında kullanılan, islenme yapmayan küçük ocak. Kamineto'da denilir. Yakıt olarak ispirto ve metil alkol kullanılır.

n) İsteka: Mıhlanacak taşları kolayca tutup yuvasına koymaya yarayan, bal mumu ve kömür tozu karışımından elde edilen bir çeşit mum. Taşa temas ettirildiğinde taş yüzeyine yapışır. Avuç içinde hamur gibi yuvarlayarak istenilen formda şekillendirilerek kullanılabilir.

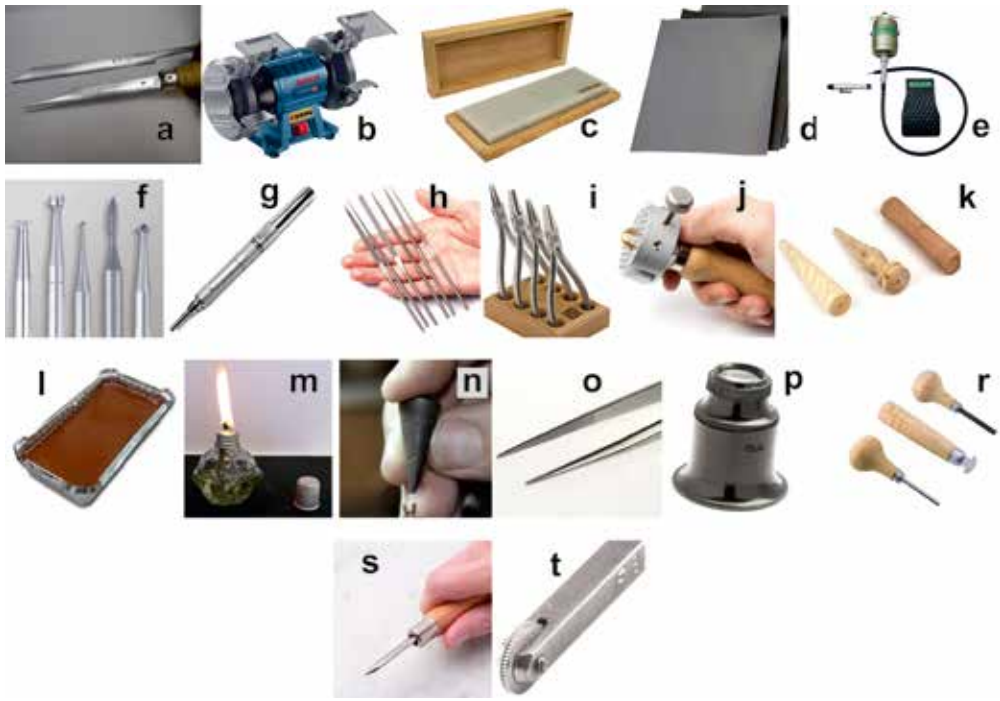
o) Taş Çifti: Taşların ve minik nesnelerin tutulmasında kullanılan, tırtıklı uç yapısına sahip cımbız formunda bir alettir. Tırnaklı yapıya sahip taş tutma aparatları da vardır.

p) Lup: Çıplak gözle görülemeyen detayların kolayca görülebilmesi için, nesneleri 10-20 kat büyütebilen, elde ya da göz yuvasında tutulacak şekilde tasarlanmış büyüteçtir.

r) Dürtüç: Mıhlama sırasında taşın sabitlenmesi amacıyla, tırnakları veya yuva çerçevesini taşların üzerine itmek için kullanılan ahşap saplı çelik bir alettir. Yuva çerçevesini taşın üzerinde yuvarlamada kullanılan ve uç kısmı kavisli bir forma sahip çeşidi de vardır.

s) Mazgala: Oval şekilli, sert çelikten yapılmış ahşap saplı parlatma aletidir.

t) Miligran: Özellikle yüzük ve bileziklerin kenarlarına, mıhlama sonrası taş kenarlarında kalan alanlara, dekoratif kabartma desen vermek için, metal yüzeyinde yuvarlatılarak kullanılan, çelikten imal edilmiş, farklı desen çarklarına sahip el aletidir.



Fotoğraf 1. Mıhlayıcılıkta kullanılan temel araç gereçler

4. Mıhlama Türleri ve Yöntemleri

Temel olarak taş mıhlamanın alaturka, alafranga ve mikro mıhlama olmak üzere üç çeşidi vardır. Alafranga, diğer bir deyişle modern mıhlamanın türleri oldukça fazladır.

4.1. Alaturka Mıhlama

Çok eskiden günümüze kadar gelen, düz veya bombeli zemine gül kesim elmasların eski usulde mıhlanarak sabitlenmesidir. Bu tekniğin alafranga mıhlamadan farkı, taş yuvasının altının kapalı olmasıdır. Borela adı verilen çelik kalemle zeminde boşluk açılır. Açılan bu boşluk içerisine çakma veya foya olarak adlandırılan, tas şeklindeki yansıtıcı kurşun ya da kalay malzeme konulur. Sonra elmasın düz yüzeyi içeri bakacak şekilde, isteka yardımıyla tutularak boşluktaki foya üzerine yerleştirilir. Bu işlemden sonra dürtüç yardımıyla dış duvarlar taş üzerine itilerek taş sabitlenir. Daha sonra gratar kalemi yardımıyla sıvanarak, metalin homojen bir şekilde taşın dış kenarını sarması sağlanır. Bu tekniğin uygulanmasında, yerine takılan taşların dış kenarlarından 80 mikron açıktan olacak şekilde çizgi çekilerek oyulur. Burada zemini oluşturan metal, gratar kalemiyle taşın dış kenarlarına sıvanır. Bu işleme gratar atma denir.

Fotoğraf 2. Alaturka usulde mıhlanmış gül kesim elmas kolye

4.2. Alafranga Mıhlama

Pırlanta ve renkli taşların, modern mıhlama teknikleriyle metal yüzeyine aktarılmasıdır. Bu teknikte taş yuvalarının alt kısımları açıktır. Sıvama, tırnaklı, tırnaksız, kanal, germe, pave, güverse ve görünmez, bu grupta yer alan mıhlama çeşitleri olarak sayılabilir.

a) Sıvama Mıhlama: Değerli taşın tamamını ya da bir kısmını metal bir şerit şeklinde çevreleyen popüler bir mıhlama çeşididir. Bu yöntemde taşın kemer ve külah kısmı yüksek koruma altındadır. Taşın gevşemesine ve düşmesine izin vermez. Aktif yaşam tarzına sahip kişiler için daha uygun olduğundan, özellikle yüzük ve küpe olmak üzere diğer takı türlerinde bu tarzı tercih etmektedirler. Çünkü tırnaklı olanların aksine bu yöntemle üretilen takıların giysilere ya da başka nesnelere takılma ihtimali yoktur.

Taşın oturabileceği bir yuva açıldıktan sonra taş yuva içerisine yerleştirilir. Yuvanın dış çeperi dürtüç, çekiç veya marto ile ezilerek, taşın kenar kısımları üstüne gelecek şekilde itilerek sabitlenir. Sıvama denilmesinin nedeni, metalin adeta taşın kenarlarını bant halinde çevreleyerek taşı tutmasını sağlamasıdır. Sonrasında tesviye aletleri kullanılarak temizleme ve parlatma işlemleri uygulanır.

Bu yöntem ayrıca düz bir tabana sahip kaboşon kesim taşlar için de kullanılır. Temel mıhlamanın en basitidir. Taş zemin plakasına oturur ve taşı çevreleyen dikey duvar tarafından tutulur. Bu duvar taşın üzerine doğru bastırılır, böylece ona yaslanarak taş sabitlenir.

Fotoğraf 3. Sıvama mıhlama yöntemiyle yapılmış küpe

b) Tırnaklı Mıhlama: Elmasları ve diğer değerli taşları takıya yerleştirmenin en yaygın yöntemlerinden biri olan bu klasik yöntem, taşın tırnaklar üzerinde freze ile açılan çentiklere oturtulup sıkıştırılarak tırnaklar arasında sabitlenmesidir. Kavram basit olsa da uygulama zordur. Bu teknikte, tırnak sayısı ve tırnak yapısının kalınlığı modele, taşın şekline ve boyutuna bağlı olarak değişir. Optimum miktarda ışığın taştan geçmesine izin vererek, taşın maksimum parlaklıkta görünmesini sağlar. Çoğunlukla tektaş nişan ve evlilik yüzüklerinde kullanılır. Birden fazla taşın sıralı olarak kullanıldığı durumlarda tırnaklar paylaşılarak kullanılır. Böylece kullanılan metal miktarı azaltılarak, ışığın değerli taştan daha çok geçmesi sağlanır.

Bu teknik, değerli taşı bir mücevher parçasında güvenli bir şekilde tutmak için, kemerin üzerine bükülmüş iki ya da daha fazla küçük eşit aralıklı metal tırnaklara sahiptir. Her tırnak, güvenli ve kalıcı bir tutuş oluşturmak için baştan yukarıya ve dışarıya doğru uzanır ve değerli taş üzerinde kavislenir. Tırnakların görünür kısmı dekoratif olarak birçok stilde şekillen-dirilebilir. Ancak giysi ipliklerine veya diğer nesnelere takılmasını engellemek için, daha çok yuvarlak stil kullanılır.

Fotoğraf 4. Tırnaklı ve paylaşılan tırnaklı mıhlama yöntemiyle yapılmış yüzükler

c) Kanal Mıhlama: Bu teknikteki temel düşünce, frezeler yardımıyla dikey kanal duvarları üzerinde açılan iki paralel yol arasında taşların yan yana dizilmesidir. Taşların arasında metal olmadığından taşlar yüzüyormuş gibi bir izlenim oluşturur. Kanal mıhlamanın, yaygın olarak tam tur ve yarım tur alyanslarda kullanımı göze çarpar. Ayrıca tektaş yüzüklerin, yan taşlarının mıhlanmasında da tercih edilir. Bu tür mıhlamada taşın hiçbiri kenarı açıkta kalmadığı için, sert darbelere veya genel olarak aşınma ve yıpranmaya karşı değerli taşları mükemmel şekilde korur. Prenses, zümrüt, oval, kare ve baget kesimli pırlantalar için uygundur.

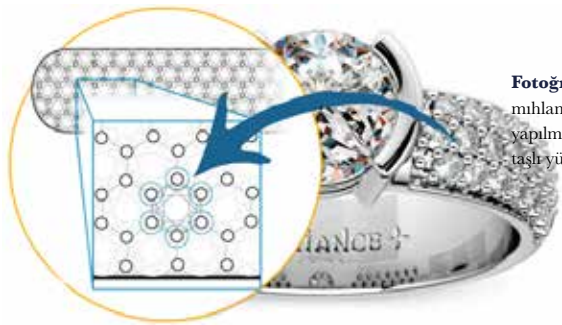
Diğer tekniklerde olduğu gibi bu teknikte de isteka yardımıyla taşlar yüksek duvarların üzerine yerleştirilir. Taşların yerleşimine karar verildikten sonra kalemle kanal çizgisi çizilir. Birbirine paralel olan duvarların iç kısımlarında kenar çizgiyi takip edecek şekilde engela ya da freze ile taşların kemer kısımlarının ilerleyeceği oyuklar açılır. Hazır olan taşlar, oyulan kanala sırasıyla yerleştirilerek itilir. Daha sonra çekiç, dürtüç ya da marto yardımı ile duvarın dış kenarları taşların üzerine doğru itilerek sıkıştırılır. Son olarak yüzeyin daha temiz olması için elmas diskle düzeltilir.

Kanal mıhlamanın başka bir varyasyonu da çubuk mıhlamadır. Bu yöntemde elmas ya da diğer değerli taşlar, iki dikey metal duvar arasında sabitlenir. Geleneksel kanal mıhlamadan daha güvenli bir taş yerleştirme yöntemidir.

Fotoğraf 5. Kanal mıhlama ve çubuk mıhlama yöntemiyle yapılmış yüzük

d) Pave Mıhlama: Kaldırım anlamına gelen Fransızca "pavé" kelimesinden gelmektedir. Geniş alanlarda kullanılan bu yöntem, daha çok küçük boy taşlarla, yüzeyin tamamının pırlanta ya da değerli taşlarla döşenmesidir. Taşlar yüzeyle aynı seviyededir ve aralarında metal gözükmeyecek şekilde uygulanmaktadır. Takıya daha fazla güzellik ve görsel etki katmak için diğer mıhlama türleri ile birleştirilerek sunulur. Beyaz altın ile elmasın birlikte kullanımı çok iyi sonuçlar vermektedir.

Bu teknik, rastlama ile başlayan, güverseler (metal küre) ile devam eden ve son olarak ayıklama işlemiyle tamamlanan, düz zeminde dekoratif bir görüntü oluşturulması esasına dayanır. Bu mıhlama türü taşları alçak ve çok yakın tutan, güverse denilen küçük el yapımı tırnaklara sahiptir. Aynı büyüklükteki küçük değerli taşlar, mücevher yüzeyinde taş boyutuna göre açılan küçük deliklere, genellikle birbirine yakın bir petek şeklinde yerleştirilir. Yerleştirilen her bir taşa iki güverse olacak şekilde engela kalemi ile metal kaldırılır. Oluşan metal çapak, dairesel bir dönüşle taşın üzerine doğru yatar. Kaldırılan bu çapakların taşı tutacak şekilde yatırılması işlemine güverse çıkartma denir. Sonra taşların aralarındaki metal küreler güverse basacağı olarak adlandırılan aletle yuvarlatılarak sağlamlaştırılır. Bu teknik, karşıdan bakıldığında sanki güverselerin bir birini kovaladığı bir görüntü oluşturduğundan kovalama olarak da bilinir ve öyle adlandırılır.



Fotoğraf 6. Pave mıhlama yöntemiyle yapılmış pırlanta taşlı yüzük

e) Görünmez Mıhlama: Görsel anlamda doyuruculuğu olan bu tür, zor ve geliştirilmiş bir mıhlama yöntemidir. Çok taşlı düzenlemeler için uygundur. Düz kenarlara sahip taşlar, aralarında boşluk bırakmadan birbirine çok yakın konumlandırılabildikleri için genellikle kare prenses, zümrüt ve baget kesim değerli taşlar kullanılır. Tekniğin esası, yaklaşık 2 mm boyutunda kare formda kesilmiş değerli renkli taşların, aralarında hiç boşluk bırakmayacak şekilde tırnak ve duvar olmaksızın mıhlanmasıdır. Bu ortamı sağlamak için, taşların kemer kısmının hemen altında, külah kısmının iki yanına bir kanal (yiv) açılır. Daha sonra bu yivli taşlar,

yerlerine oturtulmak için montür üzerindeki raylı sistem üzerinde kaydırılır. Taşlar yerine oturduktan sonra, rayın bir ucundaki duvar itilerek taş kilitlenir.

Fotoğraf 7. Görünmez mıhlama yöntemiyle yapılmış yakut taşlı yüzük

f) Germe Mıhlama: Vurgunun tamamen taş olduğu ve taşın havada asılı kalmış gibi durduğu bu çağdaş teknikte, metalin gerilme kuvvetinden yararlanılır. Taş montürün açık iki ucu arasında sıkıştırılarak sabitlenir. Burada taşı tutan sadece gerilimdir. Bu yüzden yeterli gerginliğin ve basıncın oluşabilmesi için, özellikle platin ve beyaz altın gibi güçlü metallerin kullanılması gerekir. Ayrıca taşlarında bu gerilime dayanabilmesi için 9-10 sertliğinde olması gerekmektedir. Montürün her iki ucunun iç yüzeyine açılan küçük oyuklara taşın kemer kısmı oturtulur.

Fotoğraf 8. Germe mıhlama yöntemiyle yapılmış pırlanta yüzük

g) Amerikan Mıhlama: Sıvama mıhlamaya benzer bir yapıdadır ancak bu teknikte taşlar metal içerisine gömülür. Rastlanmış taşların hemen dış çeperlerinde madenin taşla buluştuğu nokta çember şeklinde, kalem gibi basit yapıdaki bir aletle taşa itilerek sıkıştırma sağlanır.

4.3. Mikro Mıhlama

Son zamanlarda ortaya çıkan bu teknik, çok minik taşların mikroskop altında metal yüzeyine aktarılmasıdır. Tekniğe özel donanımlarla çalışılır.

5. Mıhlayıcılığın İcra Edildiği Yöre ve Ustaları

Kuyumculuk zanaatında etnik grupların payı büyüktür. Başta Ermeniler olmak üzere Rumlar ve Levantenler, kuyumculuk sanatının her dalında uzmanlaşmışlar ve her zaman bu mesleğin yürütücüsü olmuşlardır. Sanatın gelişimine ve ilerlemesine katkı sağlayan bütün ustalarımız, mesleğin okulu sayılan kuyumculuk atölyelerinde, yine bir ustanın tedrisatından geçerek yetişmişlerdir. Usta çırak ilişkisi dediğimiz bu süreç, geçmişten günümüze kadar hep bu şekilde yürütülmüştür. Bir ustanın arkasında bırakacağı en güzel miras, yanına aldığı çırağı yetiştirmektir. İşte bu miras, hem ustanın adını yaşatmakta, hem de emek verdiği sanatın devamını sağlamaktadır. Bu geleneğin devam ettiricisi olan güzide kuyumcu ustalarımız, tüm teknolojik gelişmelere rağmen, bugün İstanbul kapalı çarşı ve çevresindeki hanlarda, küçük atölyelerinde hala sanatlarını icra ederek varlıklarını devam ettirmektedirler.

Takı imalatının önemli bir aşaması olan mıhlayıcılık, mücevherin albenisini artırarak ona estetik ve değer katan bir sanattır. Bu yüzden takının son durağı bir mıhlayıcı ustasıdır. Haçik Kelleci, Agop Kuyumcuoğlu, Herman Ogsar, Jak Mutlu, Bedros Basmacı, Şant Bostan, Nişan Artenoğlu, Sevan Çavdar, Artin Kalaycı, Canik Selimeciyan ve Erhan Şen, oldukça zorlu ve yüksek hassasiyet gerektiren bu sanatta yetişip, maharetiyle meşhur olmuş ve işine devam eden ustalarımızdan bazılarıdır.

Kaynaklar

Ayter, Adli (1996). *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı*, İstanbul, s. 82-84.

Codina, Carles (2000). *The Complete Book of Jewelry Making*, Lark Books, s. 106-115

Gollberg, Joanna (2010). *The Ultimate Jeweler's Guide*, Lark Books, s. 110-120

Knuth, Bruce G (2003) *Jeweler's Resource*, USA: Jewelers Press, s. 81-82

Untracht, Oppi (1985). *Jewelry Concepts and Technology*, USA: Doubleday, s. 528-629.

URL 1: https://www.ganoksin.com/article/brepohl-on-stone-settings/(Erişim Tarihi: 01.09.2020)

URL 2: https://www.ganoksin.com/article/stone-setting-tools-faqs/ (Erişim Tarihi: 01.09.2020)

URL 3: https://www.langantiques.com/university/gem-cutting/ (Erişim Tarihi: 27.08.2020)

URL 4: https://www.brilliance.com/education/guides/setting-types (Erişim Tarihi: 03.09.2020)

MIZRAPLI HALK ÇALGILARI YAPIMI

Plucked Folk Instruments Making

Mehmet Söylemez*

Abstract

Although the production of plucked instruments dates back to ancient times, it became widespread after the Republic period. The Instrument Making Department was established as a workshop in Ankara State Conservatory. Later, this department was moved to "Ankara Male Technical Teacher School". After the establishment of this department to make, the instrument has become a branch of business professionally in Turkey.

Instrument making remained a very limited profession as a job that had previously only progressed with a master-apprentice relationship. It was not possible to perform the instruments that the masters made with their own measurements. This situation posed a much deeper problem with instruments such as baglama, tambur, lute or qanun. The training, which started with the production of western instruments such as violin and piano in the boys' technical school, was later joined by Turkish music instruments. Mithat Arman, one of the founders of this institution, and his student Cafer Açın applied the measurement and pattern-making processes in western instruments to Turkish musical instruments. With this practice, standard measures were determined in Turkish musical instruments and generally the instruments were made in accordance with these measures.

Nowadays, most of the masters who were trained in this school or who were trained with a master-apprentice relationship make their instruments based on these measurements. Done in a way that almost every part of Turkey's instruments and a large number of instruments in the education of instrument makers has led to better. This profession, where it is necessary to know not only the measurements but also the selection of appropriate sound trees, the drying of these trees, the determination of the workshop elements and the use of these tools, continues to exist today with the addition of new techniques.

Keywords: Plucked instruments, Turkish Music, Luthier, Instrument making.

* Doç. Dr., Üyesi, Gaziantep Üniversitesi, Türk Musikisi Devlet Konservatuvarı, Temel Bilimler Bölümü, msoylemez@gantep.edu.tr.

1. Türkiye'de Mızraplı Çalgı Yapımcılığı

Müzik yapmak için kullanılan aletlere kısaca çalgı denilmiştir. Bu kelimenin dışında Türkçede enstrüman, müzik aleti ve saz kelimeleri de farklı zamanlarda kullanılmıştır. Yaygın olarak kullanılan saz kelimesi "Farsça'da ve Türkçe'de farklı anlamları olan saz kelimesi her iki dilde de "mûsiki aleti" mânasında kullanılmaktadır (Duygulu, 2009:218). Batı dillerinden geçen enstrüman kelimesi ve Türkçe olan çalgı kelimesi günümüzde daha genel olarak kullanılan iki kelime olarak karşımıza çıkmaktadır. Çalgıların genel yapıları üzerine elimizde çeşitli kaynaklar olsa da yapım teknikleri ve aşamaları konusunda çok fazla kaynak bulunmamaktadır.

Osmanlıca kaynaklara bakıldığında çalgı yapım teknikleri konusunda en eski kaynaklardan bir tanesi on beşinci yüzyılda yazılmış olan Ahmedoğlu Şükrüllah'ın[1] risalesidir. Bu eserde ut, ıklığ, rebap, mizmar, pişe, çeng, nüzhe, kanun ve mugni gibi dönemi içerisinde kullanılan çalgılar hakkında bilgiler vermiştir. Türk kültüründe ilk defa çalgıların yapısı, ölçüleri, yapım teknikleri ve çalgı teli yapımını anlatması bakımından bilgi vermesi Şükrüllah'ın risalesi oldukça önem taşımaktadır. Daha sonraki dönemlerde çalgılar hakkında bilgiler veren en önemli kaynaklardan bir tanesi Evliya Çelebinin Seyahatnamesidir. Evliya Çelebi Seyahatnamesinde çalgıların isimlerini anarken aynı zamanda kimin icat ettiğini[2] veya kullanım yerleri ile icracıların özelliklerine dair çeşitli bilgileri vermiştir (Altundağ, 2005). Farmer Evliya Çelebinin çalgıları anlatımı için "Türk çalgılarının en tüm ve eğlendirici anlatışlarından biri, konuşkan ve akıcı olmakla beraber, hayal gücü son derece kuvvetli bir yazar Evliya Çelebi tarafından yapılandır" (Farmer, 1999:3) notunu düşmüştür. Osmanlı döneminde çalgılar hakkında bilgi veren diğer bir önemli kaynakta Hızır Ağanın yazmış olduğu risaledir (Tekin, 2015). Bu risalede saray civarında kullanılan çalgılar (Batı sazları dâhil olmak üzere) hakkında bilgiler verilmiştir. Osmanlıca belgelerde yapımcılar veya çalgı yapımı ile ilgili bilgilerin varlığı sınırlı sayıda kalmaktadır. Çalgı yapımcıları veya satıcıları konusunda en geçerli kaynaklardan bir tanesi de "Şark Ticaret Yıllıklarıdır" (Annuaire Oriental) Bu ticaret yıllıklarında yayımlanmış olan ilanlarda çalgı yapan, tamir eden veya piyano akorditörlerinin isimlerine, dükkân adreslerine ve hangi marka çalgıların satışının yapıldığına dair bilgiler bulunmaktadır.

INSTRUMENTS DE MUSIQUE.

Comendinger (A.), et pianos, (*Voir annonce pages 1448, 1449*), Grande Rue de Péra, 138; succursale, Grande Rue de Péra, 439.
Comendinger **(F. Louis)**, Passage d'Europe, 17, P.
Diamandidi (D.), Grande Rue de Péra, 568.
Gambara (C.), Passage du Tunnel, 11, P.
Kelitchdjian (M.), Ouzoun Tcharchi, 395, S.
Keller Frères, successeurs de Adam, (*Voir annonce page 1450*), Passage Hazzopoulo, 25, 26, 31, P.
Lehner (A.), et pianos, (*Voir annonce page 301*), Passage d'Europe, 13, P.
Loutfyan (J.), R. Yorgandjilar, 17, G.
Malhassian (E.), R. Ouzoun Tcharchi, 424, S.
Mavridès (D.), Grande Rue de Péra, 551.
Pappadopoulo (S.), Mahmoud Pacha, 120, S.

INSTRUMENTS DE MUSIQUE (Fabricants). à Paris.

EVETTE et SCHÆFFER. Anciennes Maisons Buffet, Crampon et Cie, P. Goumas et Cie. Manufactures de clarinettes, flûtes, hautbois, cors anglais, bassons, flageolets et saxophones.
BREVETÉS
Méd. 1re classe 1855; méd. Londres 1862; 1re classe 1867; diplôme d'honn. Lyon 1872; grande méd. Progrès Vienne 1873; méd. Philadelphie 1876; méd. or, Paris 1878; diplôme d'honneur, Anvers 1885. Seul grand Prix Exposition Paris 1889. Passage du Grand-Cerf, 18 et 20, Paris. (*Voir annonce page 1563*).

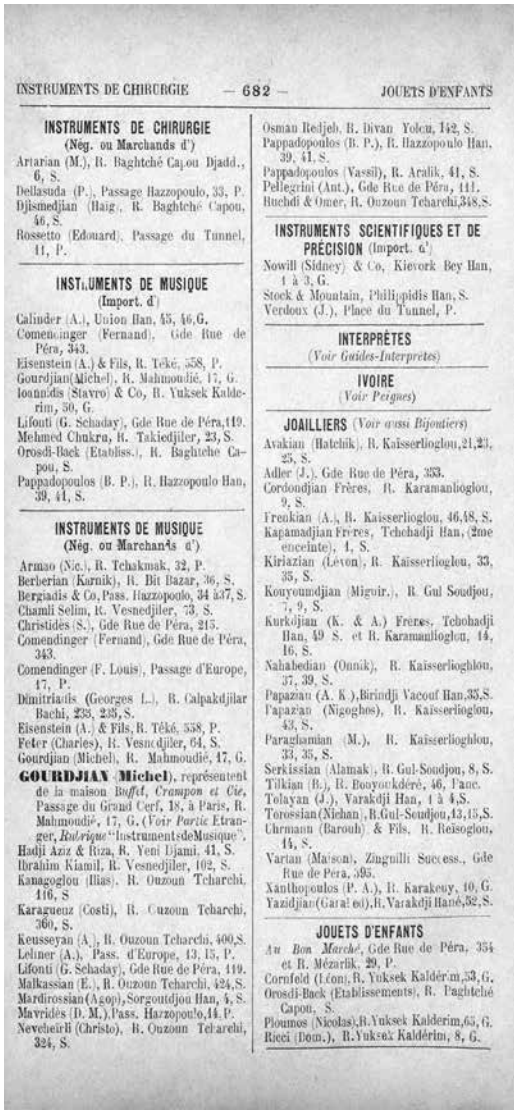
INSTRUMENTS SCIENTIFIQUES à Paris.

Maison ROUSSEAU (PAUL) & Cie.—Physique, chimie.—Microscopes de Zeiss, d'Iéna. *16, rue des Fossés St-Jacques, Paris*, ci-devant, 17, rue Soufflot. — (*Voir annonce page 1577*).

Fotoğraf 1. 1896 Şark Ticaret Yıllığı

[1] Bu risale Ramazan Kamiloğlu tarafından 2007 yılında Doktora tezi olarak çalışılmıştır. (Kamiloğlu, 2007)Bunun yanında 2008 ve 2011 yıllarında Murat Bardakçı tarafından çalışılmış ve açıklamalı, tenkidli metin ve tıpkı basım olarak yayımlanmıştır. (Bardakçı, 2011)

[2] Evliya Çelebi çalgıları icat eden kişilerin adlarını anarken daha çok tarihi önemli şahsiyetlerin adını anmıştır. Bu durumdan daha çok söylentileri aktardığı düşünülebilir.



INSTRUMENTS DE CHIRURGIE — 682 — JOUETS D'ENFANTS

INSTRUMENTS DE CHIRURGIE
(Nég. ou Marchands d')

Artarian (M.), R. Baghtché Capou Djadd., 6, S.
Dellasuda (P.), Passage Hazzopoulo, 33, P.
Djismedjian (Haig.), R. Baghtché Capou, 46, S.
Rossetto (Edouard), Passage du Tunnel, 11, P.

INSTRUMENTS DE MUSIQUE
(Import. d')

Calinder (A.), Union Han, 45, 46, G.
Comendinger (Fernand), Gde Rue de Péra, 343.
Eisenstein (A.) & Fils, R. Téké, 558, P.
Gourdjian (Michel), R. Mahmoudié, 17, G.
Ioannidès (Stavro) & Co, R. Yuksek Kalderim, 50, G.
Lifonti (G. Schaday), Gde Rue de Péra, 119.
Mehmed Chukru, R. Takiedjiler, 23, S.
Orosdi-Back (Etabliss.), R. Baghtche Capou, S.
Pappadopoulos (B. P.), R. Hazzopoulo Han, 39, 41, S.

INSTRUMENTS DE MUSIQUE
(Nég. ou Marchands d')

Armao (Nic.), R. Tchakmak, 32, P.
Berberian (Karnik), R. Bit Bazar, 36, S.
Bergiadis & Co, Pass. Hazzopoulo, 34 à 37, S.
Chamli Selim, R. Vesnedjiler, 73, S.
Christidès (S.), Gde Rue de Péra, 215.
Comendinger (Fernand), Gde Rue de Péra, 343.
Comendinger (F. Louis), Passage d'Europe, 17, P.
Dimitriadis (Georges L.), R. Calpakdjilar Bachi, 233, 235, S.
Eisenstein (A.) & Fils, R. Téké, 558, P.
Feter (Charles), R. Vesnedjiler, 64, S.
Gourdjian (Michel), R. Mahmoudié, 17, G.
GOURDJIAN (Michel), représentent de la maison *Buffet, Crampon et Cie*, Passage du Grand Cerf, 18, à Paris, R. Mahmoudié, 17, G. (*Voir Partie Etranger, Rubrique* "Instruments de Musique".
Hadji Aziz & Riza, R. Yeni Djami, 41, S.
Ibrahim Kiamil, R. Vesnedjiler, 102, S.
Kanagoglou (Ilias), R. Ouzoun Tcharchi, 116, S
Karagueuz (Costi), R. Ouzoun Tcharchi, 360, S.
Keusseyan (A.), R. Ouzoun Tcharchi, 400, S.
Leliner (A.), Pass. d'Europe, 13, 15, P.
Lifonti (G. Schaday), Gde Rue de Péra, 119.
Malkassian (E.), R. Ouzoun Tcharchi, 424, S.
Mardirossian (Agop), Sorgoutdjou Han, 4, S.
Mavridès (D. M.), Pass. Hazzopoulo, 14, P.
Nevcheirli (Christo), R. Ouzoun Tcharchi, 324, S.
Osman Redjeb, R. Divan Yolcu, 142, S.
Pappadopoulos (B. P.), R. Hazzopoulo Han, 39, 41, S.
Pappadopoulos (Vassil), R. Aralik, 41, S.
Pellegrini (Ant.), Gde Rue de Péra, 111.
Ruchdi & Omer, R. Ouzoun Tcharchi, 348, S.

INSTRUMENTS SCIENTIFIQUES ET DE PRÉCISION (Import. d')

Nowill (Sidney) & Co, Kievork Bey Han, 1 à 3, G.
Stock & Mountain, Philippidis Han, S.
Verdoux (J.), Place du Tunnel, P.

INTERPRÈTES
(Voir Guides-Interprètes)

IVOIRE
(Voir Pergnes)

JOAILLIERS *(Voir aussi Bijoutiers)*

Avakian (Hatchik), R. Kaisserlioglou, 21, 23, 25, S.
Adler (J.), Gde Rue de Péra, 353.
Cordoudjian Frères, R. Karamanlioglou, 9, S.
Frenkian (A.), R. Kaisserlioglou, 46, 48, S.
Kapamadjian Frères, Tchehadji Han, (2me enceinte), 1, S.
Kiriazian (Leon), R. Kaisserlioglou, 33, 35, S.
Kouyoumdjian (Miguir.), R. Gul Soudjou, 7, 9, S.
Kurkdjian (K. & A.) Frères, Tchohadji Han, 49 S. et R. Karamanlioglou, 14, 16, S.
Nahabedian (Onnik), R. Kaisserlioglou, 37, 39, S.
Papazian (A. K.), Birindji Vacouf Han, 33, S.
Papazian (Nigoghos), R. Kaisserlioglou, 43, S.
Paraghamian (M.), R. Kaisserlioglou, 33, 35, S.
Serkissian (Alamak), R. Gul-Soudjou, 8, S.
Tilkian (B.), R. Boyoukdéré, 46, Pane.
Telayan (J.), Varakdji Han, 1 à 4, S.
Torossian (Nichan), R. Gul-Soudjou, 13, 15, S.
Uhrmann (Baroub) & Fils, R. Reisoglou, 14, S.
Vartan (Maison), Zinguilli Success., Gde Rue de Péra, 395.
Xanthopoulos (P. A.), R. Karakeuy, 10, G.
Yazidjian (Garabed), R. Varakdji Hané, 52, S.

JOUETS D'ENFANTS

Au Bon Marché, Gde Rue de Péra, 354 et R. Mézarlik, 29, P.
Cornfeld (Léon), R. Yuksek Kalderim, 53, G.
Orosdi-Back (Etablissements), R. Baghtché Capou, S.
Ploumos (Nicolas), R. Yuksek Kalderim, 65, G.
Ricci (Dom.), R. Yuksek Kalderim, 8, G.

Fotoğraf 2. 1922 Şark Ticaret Yıllığı

Yukarıdaki iki örnekte görüldüğü üzere 1896 ve 1922 ticaret yıllıklarında çalgı satan veya tamiri yapan yerlerin adres bilgileri ve sahiplerinin isimleri yer almaktadır. Bugünde çoğunlukla İstiklal Caddesi civarında olan bu tip yerlerin o yıllarda da aynı bölgedeki yoğunluğu dikkat çekmektedir. Cumhuriyet döneminden sonra "1936 yılında Ankara Devlet Konservatuvarında Heinz Schafrat öncülüğünde kurulan çalgı yapım atölyesi" (Açın, 2003:526) çalgı yapımının daha profesyonel bir şekilde yapılmasının önünü açmıştır. Daha sonra "Enstrüman Yapım Bölümü" ne dönüşen atölye 1942-43 yıllarında Ankara Erkek Teknik Öğretmen Okuluna nakledilmiş ve 1957 yılında tekrar Ankara Devlet Konservatuvarına nakledilmiştir" (Açın, 2003:526). Bu bölümde sadece batı müziği sazları değil aynı zamanda bağlama gibi Türk müziği çalgıları da batı sazlarında uygulanan tekniklerle yapılmış ve plan projeleri çizilmiştir. "Bağlama gibi perdeli çalgıların standardizasyonu sadece ebatlarla sınırlı değildir. Dolayısıyla ebatlarının yanı sıra perde bağlarının da eşit olması gerekmektedir. Nitekim farklı yörelerde, o yörelerde yaşayan halkın söylediği ezgilere eşlik eden bu çalgıların, cumhuriyetin ilk yıllarında yeni bir düzenlemeye tabi tutulduğu anlaşılmaktadır" (Işık, 2015:206) Bu bölümden mezun olan Cafer Açın 1976 yılında aynı bölümü İstanbul Türk Musikisi Devlet Konservatuvarında kurmuştur. Ağırlıklı olarak batı sazlarının yapımını öğrenen Cafer Açın ve Mithat Arman gibi hocalar batı çalgılarına uygulanılan ölçü ve yapım tekniklerini Türk müziği sazlarına da uyarladılar. Sadece ölçüler düzeyinde değil aynı zamanda atölye düzeni, uygun ses ağaçlarının tespiti ve muhafazası, gerekli yardımcı aletlerin kullanımı gibi konuların öğretilmesi ile çalgı yapımı belirli normlarla yapılmaya başlanırken aynı zamanda daha bilinçli bir çalgı yapımcı grubu oluşmaya başlamıştır. Türk çalgıları üzerine yapılmış olan en kapsamlı çalışmalardan bir tanesi de Laurence Picken'ın "Folk Musical Instruments of Turkey" adlı kitabıdır. Picken bu çalışması çalgıların yapıları, yapımcıları ve kullanılan malzemelere kadar çok geniş bir bilgiyi barındırmaktadır. Bağlama konusuna da geniş bir yer vermiş olan Picken bu çalgının ölçülerini verirken ses tablosunun ve kutusunun daha iyi anlaşılması için "röntgen" filmlerini çekip kitabında bu bilgileri paylaşmıştır (Picken, 1975:210)

Bu bağlamda bu çalışma içerisinde geleneksel mızraplı çalgı olarak bağlamanın yapımı ve yapımcılığı incelenmiştir. Türk halk müziğinde en yaygın mızraplı çalgı bağlamadır. Bağlamanın yanında tar çalgısı da günümüzde kullanılsa da Anadolu'dan ziyade Azerbaycan da yoğun olarak kullanılmasından dolayı bu çalışmaya dâhil edilmemiştir. Bağlamanın yapım aşamaları yanında kullanılan ağaçlar, gerekli el aletleri ve atölye şartları da ele alınan diğer konulardır.

2. Mızraplı Halk Müziği Çalgılarının Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler.

Çalgı Yapım atölyesinde öncelikle kesici ve delici aletlerin muhafazasında dikkat edilmesi gereken işlemlerden bir tanesi bu aletlerin birbirlerine temas etmemeleridir. Çünkü bu aletler ne oranda bir birlerine uygun olmayan ortamlarda temas ederlerse işlevsellikleri o oranda düşmektedir. "Aslında bu anlamda atölye gerek düzen gerekse içindeki malzemeleri açısından çalgı yapımı ya da restoratörlüğü için hayati bir konuma sahiptir" (Söylemez, 2009:77). Bir çalgı yapım atölyesinde temel olarak bulunması gereken aletler tutkal ve tutkal ısıtıcı, testereler, ıskarpela ve oyma kaşıkları, rendeler, işkenceler, rayba ve burgu tıraş, çeşitli zımparalar, çeşitli cila ve cila malzemesi, matkap, törpüler, planya ve şerit testeredir. Bu araç ve gereçlerin düzenli bakımları hiç kuşkusuz varlıkları kadar önemlidir. Bunun yanın ağaçların kurutulma ve istiflenme şekilleri de çok büyün önem taşımaktadır. Uygun şekillerde muhafaza edilmeyen ağaçlar zamanla deforme olacaklarından kullanılmaları ya çok zor olacaktır ya da oluşan bozulmanın dercesine bağlı olarak kullanılamayacaklardır.

Tutkal ve ısıtıcı: Geleneksel olarak kullanılan tutkal boncuk tutkal adı verilen tutkaldır. Bu tutkal çoğunlukla hayvansal atıklardan elde edildiği için organiktir. El yapımı çalgılarda çok tercih edilmektedir. Organik oluşu sesin yayılımında daha iyi sonuçlar verdiği için özellikle çalgıların ses tablosu kısmında daha çok tercih edilmektir. Günümüzde gelişen teknolojiye bağlı olarak sentetik tutkallarda çalgı yapımında yaygın kullanılmaktadır. Hızlı kuruma özelliği ile Japon yapıştırıcı olarak nitelendirilen sentetikle ve suya dayanıklı olduğu için deniz tutkalı adı verilen yapıştırıcılarda iyi sonuçlar verdiği için günümüzde tercih edilmektedirler.

Testereler: Bir çalgı yapım atölyesinde çok çeşitli testereler olmak zorundadır. Çok kaba kesimlerden çok ince kesimlere testere en çok kullanılan el aletlerinden olduğu için farklı genişliklerde ve değişik diş türlerinde testereler olmalıdır. Testerelerin en küçüğüne kıl testere denmektedir. Bu testere ile genelde kafes veya eşik gibi ince kesim isteyen yerlerde tercih edilmektedir.

Iskarpela ve oyma kaşıkları: Iskarpelalar genelde düz, köşeli veya hassas parçaların kesme veya koparılma işlerinde kullanılırlar. Bağlamada yapımında genelde tek takacaklarının yerleştirilmesinde kullanılmaktadırlar. Oyma kaşıkları da diğer aletlerde olduğu gibi çok çeşitli boy ve kalınlıklara sahiptir. Özellikle tar veya bağlama gibi çalgıların teknesi eğer oyulacaksa tercih edilirler.

Rendeler: Rendeler özellikle tesviye islerinde kullanılan temel aletlerdendir. Bunun yanında iki parçayı (Örneğin iki parça kapak ya da iki dilim gibi), alıştırmak için kullanılırlar. "Rendelerin alt kısmındaki dökme demirin yapısı çok önemlidir"(Söylemez, 2009:81). Sap tesviyeleri ve ses tablosu inceltmesinde sık kullanılan aletler olduklarından taban yüzeyleri düzgün olmalıdır.

İşkenceler: İşkenceler yapıştırma veya parçaların işlemler sırasında sabit durmasını sağlamaktadırlar. İşkenceler genelde sap işlemlerinde yoğunlukta kullanılırlar. İşkencelerin ağızları düzgün olmalıdır. Çok fazla baskı ağacı yıpratabilir yada işkencenin gevşemesi yapıştırılan parçanın yanlış yapışması gibi bir durumu doğurabilir. Bu yüzden yapıştırılma işlemlerinden önce sağlıklı işkenceler tercih edilmelidir.

Rayba ve burgu tıraş: Bu iki el aleti burgular için kullanılmaktadır. Burguluk kısmında belli bir matkap ucu ile açılan deliklerin konik bir yapıya gelmesi için rayba kullanılır. Burguların gireceği şekilde delikler konik rayba ile getirilir. Burgu tıraş ise burguları çalgılara göre değişen ölçülerde şekillendirmek için kullanılır. Raybanın açtığı konik yuvaya burgularda burgu tıraş vasıtası ile konikleştirilip yerleştirilir.

Zımparalar: Genelde törpü, ıskarpela veya rende gibi büyük parça koparan aletlerden sonra yüzey için zımparalar kullanılır. Çok çeşitli ölçülerdedirler. Ölçü numarası büyüdükçe yüzeyden kopardığı parçanın büyüklüğü de o oranda küçülür. Cila işlemlerinin başarısı içinde en önemli elemanlardan bir tanesi zımparadır. Cila yüzeyde belli bir katman yaptıktan sonra su ile uygun numaradaki zımparanın yapılması daha pürüzsüz bir yüzeyi doğuracaktır.

Cila ve cila için yardımcı aletler: Çalgı yapımında genelde iki çeşit cila kullanılmaktadır. Geleneksel olan cila gomalak adı verilen organik bir ciladır. Diğer cilalar ise sentetik (polyester, vernik, sayarlak vb.) yapıdadır. Gomalak alkol ile çözülen bir ciladır. Alkol oranın üç de biri oranında gomalak konur ve çözülmesi beklenir çözüldükten sonra pamuğun üzerine sarılı bir beze yedirilerek yüzeye uygulanır. Zahmetli ve uzun bir işlemdir. Fakat organik olması nedeniyle gomalak hala çoğu çalgı yapımcısı tarafından tercih edilmektedir. Sentetik cilalar ise cila tabancası denilen kompresör yardımıyla cilayı püskürten bir alet ile yüzeye uygulanır. Birkaç zımpara ve cila işleminden sonra keçe ve pasta yardımıyla polisaj yani parlatma işlemi yapılır.

Matkap: Matkap küçükten büyüğe çok farklı çaplarda delik delmek veya parçalarda çürütme yapmak için kullanılır. Mızraplı sazlarda genelde burgu delikleri veya tel takacağındaki telin geçtiği delikleri açmak için kullanılır.

Törpüler: Törpülerde diş kalınlıklarına göre değişmektedir. Ama en kaba dişli (artist törpü) törpü genelde çalgıların saplarının şekillendirilmesinde kullanılır. Yine çalgı yapımında farklı yerde kullanılan aletlerdendir.

Planya: Kullanılan elektrikli aletlerdendir. Parçaların düzeltilmesi için en önemli elemanlardandır. Genel olarak takozların kesilmesinden sapının kaba şekillendirilmesine kadar kullanılan aletlerdendir.

Şerit testere: Elle kesilmesi çok uzun zaman alabilecek parçaları çok kısa sürede kestiği için çalgı yapımında hemen her aşamada kullanılan aletlerdendir. Kesilecek parça ve şerit testerenin kasnak çapına göre çeşitli boylarda olmaktadır.

Bıçak ve sistireler: Bıçak ve sistireler yine çalgı yapımında neredeyse cila öncesi her işlemde kullanılan önemli aletlerdendir.

3. Mızraplı Sazlar Yapımında Kullanılan Ağaçlar

Mızraplı sazların yapımında geleneksel anlamda yüzyıllardır kullanılan ağaçlar genelde Anadolu veya Anadolu'ya yakın bölgelerden getirilen ağaçlar olmuştur. Geleneksel yapımcılıkta adı en sık duyulan

ağaçlar ladin, çam türleri, kayın türleri, zerdali, ceviz, dut, erik, kayısı, ardıç, ıhlamur, köknar, servi, çınar, sedir, karaağaç, armut ve meşe ağaçlarıdır. Gelişen ticari ilişkiler ve mobilya sektöründeki gelişmelerle Osmanlıdan başlayarak farklı bölgelerde ki ağaçlarda çalgı yapımcılığında kullanılmaya başlamıştır. Bu ağaçlar tik, abanoz, maun, gül, pelesenk, değişik ladin türleri (Kanada ladini vb.) Bu kısımda ağaçlar hakkında verilecek olan bilgiler Cafer Açın'ın "Türk Enstrüman Yapım Sanatı ve Sanatçıları" adlı kitabından derlenerek alınmıştır.

Köknar: Ladin ağacı gibi ses ağacı olduğu için enstrüman yapımında ikinci derecede aranan ses tablosu ağacıdır. Bağlama, tambur, ut, lavta, gitar, keman ve piyano gibi çalgıların ses tablosu ağacı olarak kullanılır.

Ladin: Artvin ilinde yetişen Borçka ladini dünyada en çok aranan ses ağaçlarındadır. Ses ağacı olduğu için hemen bütün çalgıların ses tablosunda kullanılmaktadır.

Sedir: Flamenko Gitarın ses tablosu sedir ağacından yapılır. Piyano, ut, lavta, tambur ve klasik kemençede de ses tablosu olarak kullanılabilir.

Servi (Selvi): Klasik Kemençenin ses tablosu ve Flamenko gitarın yanlıklarında tercih edilen ağaçlardandır.

Ardıç: Çalgıların gövdelerinde tercih edilen ağaçlardandır. Çok iyi ses yansıtmasından dolayı Bağlama, kemençe, gitar ve piyano gibi enstrümanların gövde yapılarında kullanılır. Teke yöresinde yapılan bazı curalarda sap ağacı olarak kullanıldığı görülmüştür.

Armut Ağacı: Ses verme özelliğine sahip olduğu için ilk kemanlar armut ağacından yapılmıştır. Yine birçok enstrümanın gövde yapısında kullanılır.

Çınar Ağacı: Çınar ağacı kanun sazının ses tablosunda kullanılan yegane ağaçtır ve diğer enstrümanlarda gövde yapımında kullanılır.

Karaağaç: Dağ karaağacı, sahra karaağacı ve hercai karaağaç türleri bilinmektedir. Bağlama ut, tambur, lavta ve gitar gibi enstrümanların gövde yapımlarında yüksek ses verdiği için kullanılmaktadır.

Ihlamur Ağacı: Enstrüman yapımında takoz ve burguluk kısımlarında kullanıldığından aranılan ağaçlardandır.

Kayın Ağacı: Bağlama ve diğer çalgıların gövdelerinin yapımında kullanılır. Ek olarak bağlama, ut, tambur, lavta ve kanun enstrümanların akort burguları da bu ağaçtan yapılabilmektedir.

Abanoz Ağacı: Çalgı yapımında en önemli yeri müzik aletlerinin aksesuar yapımlarıdır. Kemanların klavyeleri, kuyrukları, kuyruk düğmeleri, akort burguları ve diğer enstrümanların klavyeleri baş eşikleri ve burguları abanoz ağacından yapılır.

Ceviz Ağacı: Bir çok enstrümanın gövde kısımlarının yapımında kullanılır.

Pelesenk Ağacı: Bağlama, tambur, ut, lafta, gitar gibi enstrümanların gövde yapımında, klavye ve eşik yapımında kullanılır. Günümüzde artık burgu yapımında da kullanılmaktadır.

Maun Ağacı: Ses verme özelliğinden dolayı çalgı yapımında sık kullanılan bir ağaçtır. Bağlama, ut, tambur, lavta, gitar gibi enstrümanların gövde yapımlarında kullanılır.

Gül Ağaçları: Çalgıların gövde yapımlarında kullanılmaktadır.

Erik Ağacı: Tambur, ut ve lavtanın gövde yapımlarında kullanılır.

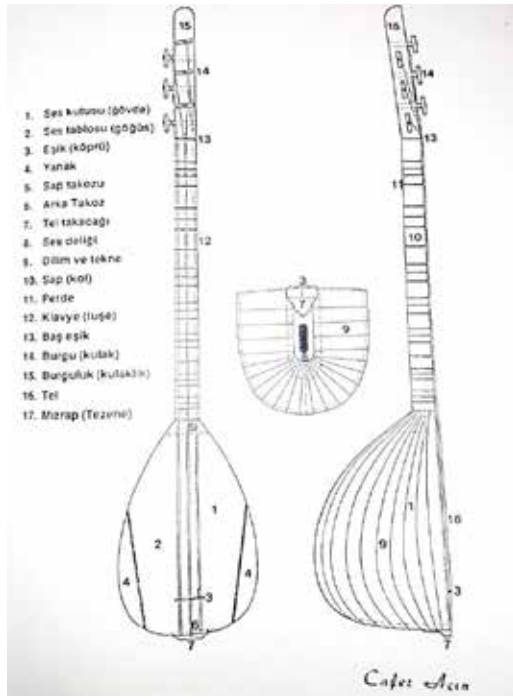
Tik Ağacı: Bağlama, ut, tambur, lavta, gitar ve piyano yapımında kullanılır.

4. Bağlama Yapım Tarihine Bakış ve Yapım Aşamaları

Çalgının en önemli ve hacimli kısımlarından bir tanesi tekne kısmıdır. Geleneksel olarak bağlama teknesi ham kütük halde oyulmuş olarak yapılırdır. Oyma bağlamalarda en çok tercih edilen ağaç dut olmuştur. Dut ağacının olmadığı yerlerde kayın veya yerel bazı diğer ağaçlarda kullanılmıştır. Günümüz de hala revaçta olan bu sistemin yanında aynı zamanda dilimli olarak yapılan bağlamalarda mevcuttur. Dilimli çalgı yapımı öncelikle ut, tambur ve lavta gibi çalgılarla başlamıştır. Dut ağacının ipek kozası için öneminden dolayı kesilmesi çok önemli bir kayıp olduğundan ve oyma bağlamaların fiyatları yüksek olduğu için bağlama yapımında farklı arayışlar ortaya çıkmıştır. Bunun sonucunda ut veya tambur gibi sazlardaki dilimli sistem bu çalgıda da kullanılmaya başlanmıştır. Cafer Açın'ın aktadığını göre dilimli bağlama yapımını ilk yapan kişi ellili yılların başında Konya'da Arif Usta'dır. Daha sonra Kayseri'de bu yöntem Mustafa Eşeli tarafından da denenmiş ve uygulanmıştır. Aynı zamanda Açın İstanbul'da Agop ustanın (Agop Ohanyan) da çok güzel dilimli sazlar yaptığını belirtmiştir (Açın, 2000:90). Kısmı olarak olan değişimlerden bir tanesi de burguluk kısmının önceden tambur gibi düzken günümüzde eğimli olmasıdır. Adı geçen yerlerin daha net anlaşılması için aşağıda çalgının anatomik yapısı verilmiştir. Bunun yanında Cafer Açın kitabında kaliteli bağlama yapımının yaygınlaşmasında Kastamonulu Tekeli kardeşler (Ali Tekeli, Ahmet Tekeli, Bekir Tekeli) , Mustafa Eşeli, Agop Usta (Ohanyan), Ragıp Akdeniz, Yusuf Toraman ve Kemal Eroğlu gibi isimleri not etmiş ve yapmış oldukları sazların yanında yetiştirmiş oldukları yapımcılarında önemine vurgu yapmıştır (Açın, 2000: 90, 91, 92)

Yetişmiş olan bu önemli yapımcılar ortak ölçü sistemleri kullandıkları için bugün hepsinin çalgılarının yan yana çalınması mümkündür. Cafer Açın'ın standart ölçülere eriştirdiği bağlama perde yapısı ve ölçüleri çalgı yapımcıların hem eğitimlerinde hem de uygulamalarında işlerini kolaylaştırmıştır.

Bağlamanın yapısal olarak üç ana bölümü vardır. Sap (kol) kısmı, gövde (tekne) kısmı ve ses tablosu (göğüs) kısmıdır. Sap için kullanılacak ağaç kesinlikle uygun şartlarda kurutulmuş olmak zorundadır. Aksi takdirde sap ağacı ya damar yönünde ya da telin çekme kuvvetine bağlı olarak öne gelerek deforme olacaktır. Gövde ve göğüs ağaçları da aynı şekilde uygun şekilde istiflenip kurutulmak zorundadır. Aksi takdirde benzer sorunlar bu kısımlar içinde geçerlidir. Çalgının yapımında birinci aşama kalıp hazırlamaktır. Oyma çalgılarda tekne dışarıdan ve içeriden şekillendirilerek yapıldığı için kalıp hazırlanması gerekmemektedir. Bağlama ve diğer mızraplı çalgıların kalıpları için en uygun malzeme 1 cm kalınlığı olan kontrplak malzemedir.



Çizim 1. Bağlamanın anatomik yapısı (Çizim Cafer Açın)

Takoz ve ayna denilen genelde kayın veya ıhlamur ağacından olan iki harici kısım kalıba vida yardımıyla tutturulur ve şekillendirilir.

4.1. Tekne Yapımı

Tekne yapımı için öncelikle dilimler hazırlanır ortalama 40 ile 55 cm uzunlukta kesilen dilimler kalıp şeklinde bükülür. Bu bükme işlemi için ütü adı verilen demirden yapılmış, içinde rezistans geçen genelde yuvarlak ya da bağlama şeklinde olan elektrikli bir alettir. Ağaçların cinsine göre dilimler ıslatılabilir. Sıcak olan ütü bazen dilimleri çok yakıp kullanılmaz hale getirebilmektedir. Bu yüzden ütü aşamasında dikkatli olunması gerekmektedir. Dilimlerin ana şekillendirilmeleri planya denilen kesici bir alettir. Arka takoz kısmına gelen (Sapa yakın olan takoz) dilim uçları sivrilerek inceltilirken kısmı ön takoza gelen dilim uçları enli ve kalın olur. Tekne yapımında dilim ölçüleri çıkartıldıktan sonra dilimler planya ile şekillendirilmeye başlanır. Bütün mızraplı sazlarda öncelikle orta dilim ile başlanır. Orta dilim yapıştırıldıktan sonra diğer dilimlerde peş peşe ölçülendirilip yapıştırılır. İsteğe göre olarak bazen dilimlerin arasına isteğe göre fileto adı verilen malzemelerden de koyulabilir. İki dilim arasına ve takozlara gelen yerlere muhakkak boncuk tutkal sürülür. Dilimler yapıştırılırken iki dilim arasında kalan yere (Foto-1) kağıt bant veya herhangi bir kağıt malzemeden kesilmiş şerit halde kağıtlar yapıştırılır. Bu yapıştırma sırasında havye adı verilen genelde ütüde veya bir tüpte ısıtılmış bir demir ile iki dilim arasında kalan kısmın üzerine yapıştırılmış kâğıdın üzerinden gezdirilir. Dilimler bittikten ve tutkalın kurumasından emin olunduktan sonra tekne kalıptan çıkartılır. Tekne kalıptan çıktıktan sonra teknenin içi ve üst kısmı sistire ile temizlenir. Teknenin içinin pisli kalmışsa tutkal fazlası vb. alınmalıdır. İç kısmında yapılan temizlikten sonra dilim araları bantlanır. Bant malzemesi olarak, kâğıt, ekstrafor veya kâğıt bantlar kullanılabilir. Bu ara bantlar yapıştırılırken boncuk tutkal üzerlerinden geçirilir. Tutkal bantların daha iyi tutmasını sağlayacaktır. Bantlama işlemi ve tekne kalıp üzerindeyken yapılan kaba üst temizlik işlemlerinden sonra teknedeki ana işlemler bitmiş olur.

4.2. Sapın Tekneye Monte Edilmesi

Öncelikle bu ağacın damarlarının düzgün olması çok önemlidir. Klavye olarak kullanılarak kısma damarların dik gelmesi tercih edilmelidir. Günümüzde tek parça sapların yanında aynı zamanda tek sağlık ağacın üçe kesilip daha sonra bu üç parçanın damarları birbirine zıt şekilde yapıştırılması da kullanılan bir yöntemdir. Bu yöntem sapa fazladan bir mukavemet sapladığı için bazı ustalar tarafından tercih edilmektedir. Bu yöntemi kullanan ustalar sapları kaplama ile kaplamaktadırlar. Aksi halde üç parça yapıştırılan sap kısmen estetik bir görüntü oluşturmamaktadır. Sap iki şekilde monte edilmektedir. Birinci yöntem kırlangıç denilen ve takozun içinin kesilmesidir. Diğer yöntemde takozun sapa doğru uzun bırakılması ve bu kısmın v şeklinde kesilerek sapın buraya yerleştirilmesidir. Bu yönteme kurt ağzı denilmektedir. Piyasada genelde tercih edilen yöntem kurtağzıdır. Tekenin ön takozu arka takozu ve sapın orta ekseni kesişecek şekilde sap tekneye yapıştırılır.

Tablo 1. Standart Bağlama Ölçüleri, Cafer Açın

SAZIN ADI	AKORDU (Alt tellerin akordu)	BİRBİRLERİNE göre akor aralığı	FORM BOYU	FORM ENİ ve DERİNLİĞİ	SAP BOYU	TEL BOYU
MEYDAN SAZI	110 F. LÂ 110 Frekanslı Lâ sesine akort edilir.	Bağlama ailesinin en büyük sazıdır.	52,5 cm Form boyu 52,5 cm. dir	31,5 cm Form eni ve derinliği 31,5 cm. dir	70 cm Sap boyu 70 cm dir.	112 cm Tel boyu 112 cm dir.
DİVAN SAZI	146 F. RE 146 Frekanslı Re sesine akort edilir.	Meydan sazından Dört ses tizdir.	49 cm Form boyu 49 cm. dir	29,4 cm Form eni ve derinliği 29,4 cm. dir	65 cm Sap boyu 65 cm dir.	104 cm Tel boyu 104 cm dir.
BAĞLAMA	220 F. LÂ 220 Frekanslı LÂ sesine akort edilir.	Meydan sazından Bir Oktav, Divan sazından ise beş ses tizdir.	42 cm Form boyu 42 cm. dir	25 cm Form eni ve derinliği 25 cm. dir	55 cm Sap boyu 55 cm dir.	88 cm Tel boyu 88 cm dir.
TANBURA	293 F. RE 293 Frekanslı Lâ sesine akort edilir.	Divan sazından bir oktav, Bağlamadan ise dört ses tizdir.	38 cm Form boyu 38 cm. dir	22,8 cm Form eni ve derinliği 22,8 cm. dir	50 cm Sap boyu 50 cm dir.	80 cm Tel boyu 80 cm dir.
BAĞLAMA curası	440 LÂ 440 Frekanslı Lâ sesine akort edilir.	Bağlamadan bir oktav, Tanburadan ise beş ses tizdir.	26,5 cm Form boyu 26,5 cm. dir	15,5 cm Form eni ve derinliği 15,5 cm. dir	35 cm Sap boyu 35 cm.	56 cm Tel boyu 56 cm dir.
TANBURA curası	586 RE 586 Frekanslı RE sesine akort edilir.	Tanburadan bir oktav, Bağlama curasından ise 4 ses tiz akorlanır.	22,5 cm Form boyu 24,5 cm. dir	13,5 cm Form eni ve derinliği 14,4 cm. dir	30 cm Sap boyu 30 cm.	48 cm Tel boyu 48 cm dir.

4.3. Ses Tablosunun Takılması

Ses tablosu için genelde ağaç olarak ladin veya köknar tercih edilir. Nadir olsa da diğer çam türlerinin de kullanıldığı görülmüştür. "Ağacın kuru, damarlarının düz ve damarlarının ayrıca yüzeye dik gelmesine dikkat edilir. Yüzeye dik gelen damarlar, form boyunca birbirine paralel olarak çekilmiş tel gibi titreşim yaparak, sazın rezonansını artırır" (Açın, 2000, s. 113) bağlamanın ses tablosu iki parça veya tek patça olabilir. Çok geniş teknelerde aynı parçadan kesilen parçalar dar damarlar ortada kalacak şekilde yapıştırılır. Ses tablosunun sertliği tekne ağacına orantılanmalıdır. Hem ses tablosu hem de gövde ağacı sert olan çalgıların seslerinin tutarsız ve metalik olma ihtimalleri yüksektir. Kalınlık makinası veya planya kullanılarak istenilen inceliğe getirilen ses tablosu gövdeye yanlardan bant ile gerdirilerek yapıştırılır. Bu yapıştırma işleminden önce teknede ses tablosunun oturacağı yere el rendesi ile mızrak payı için ayar yapılmalıdır.

Görsel 3. a. Oyma bağlama teknesi, **b.** Dilimli bağlama teknesi

a b

4.4. Tel Takacağının Takılması

Tel takacağı, arka takozun bulunduğu kısma ve tam eksen noktasına gelmek şartıyla, altı teli ve sap genişliğini içine alabilecek şekilde, arka takoza dıştan yapımcının zevkine uygun şekilde hazırlanır. Sıcak tutkalla tekneye yapıştırılır (Açın, 2000:114)

4.5. Baş Eşiğinin Hazırlanması

Baş eşik şimşir gibi sert ağaçlardan yapılır. Sap üzerinde perdelerin üstünde kalan yere yapıştırılır.

4.6. Burguların Hazırlanması

Burgu delikleri delinir. Sonrasında delikler rayba ile konikleştirilir. Sonrasında burgular burgu tıraştan geçirilir ve burgular yerlerine alıştırılarak takılır.

4.7. Genel Temizlik ve Cilaya Hazırlık

Teknenin kaba temizliği sistire veya bastıran kol denilen yardımcı aletlerle yapılır. Sap tesviyesinden sonra sap temizliği ve gövde temizliği sırası ile zımparalar ile yapılır. Bu aşamada geleneksel olarak sapın yanına perde bağlamak için kanal açılırken günümüzde artık bir kamanın yardımıyla perdeler bağlandığından bu kanala çok ihtiyaç duyulmamaktadır. Bütün gövde zımparalandıktan sonra tozu alınır ve cila işlemlerine başlanır.

4.8. Cila

Cila aşaması çalgının estetik durumu için en önemli aşamadır. O yüzden zımpara aşamasında muhakkak büyük çizgiler yok edilmelidir. Geleneksel olan cila türü gomalak ciladır. Bu cila 3/1 oranında alkol içinde eritilir. Erime işleminden sonra pamuk üzerine sarılan bir cila topu yardımıyla yüzeye sürülür. Bu sürme işlemi birkaç gün yapılmalıdır. Bunun sonucunda çalgı üzerinde bir cila filmi oluşacaktır. Topun yüzeye yapışmaması içinde arada bir vazelin gibi uçma özelliği olan yağlar sürülür. Çok vazelin kullanımı sonradan yok olacak bir parlaklık vereceğinden dikkatli kullanılmalıdır. Üst üste cila yapmakta cilanın başarısını düşüren faktörlerdendir. Bir kat kurumalı ve sonra diğer kat yüzere uygulanmalıdır.

Fotoğraf 4. Sap takviyesi yapımı (Bağlama yapım ustası K. Ragıp Gökdemir, Kahramanmaraş)

Geleneksel cilanın dışında uygulanan cilalar selülozik cilalardır. Lake cilası, polyester, sayarlak, politan ve polüretan cilalar bu tip cilalardır. Selülozik cilalar ya bir sünger yardımıyla bazıları da cila tabancası yardımıyla yüzeye uygulanırlar. Kuruduktan sonra yüzere sırayla zımpara yapılır ve sonrasında cila pastası ile parlatılır.

4.9. Perde ve Tel Takılması

Şablonlara göre yada ölçülere göre yerleri hesaplanan perdeler sapa bağlanır. Perde malzemesi olarak geçmişte hayvan bağırsaklarından elde edilen kat küt türü malzemeler kullanılırken günümüzde boyanmış misina kullanılmaktadır. Ölçülerinde bağlanan perdelerden sonra çalgının telleri takılır.

Teller takıldıktan sonra perde ve eşik yerlerinin durumu kontrol edilmelidir. Şablonlarda veya ölçülerde olacak ufak bazı oynamalar veya eşikteki yer kaymaları seslerin kaymasına sebep olabilmektedir. O yüzden bir akort cihazı ile bazen sesleri kontrol etmek daha sağlıklı sonuçlar verecektir.

Fotoğraf 5. Üst eşik takımı (Veli Yay)

Tablo 2. Bağlama ailesinde perde aralıkları (Cafer Açın)

STANDART BAĞLAMA AILESI SAZLARININ PERDE ARALIKLARI VE BAŞ EŞIĞE OLAN MESAFELERI						
Perde	**MEYDAN SAZI**	**DİVAN SAZI**	**BAĞLAMA**	**TAMBURA**	**BAĞLAMA Curası**	**TAMBURA Curası**
	Tel boyu: 112 cm	Tel boyu: 104 cm	Tel boyu: 88 cm	Tel boyu: 80 cm	Tel boyu: 56 cm	Tel boyu: 48 cm
0—la	0	0	0	0	0	0
1	6,24 cm	5,79 cm	4,90 cm	4,46 cm	3,12 cm	2,67 cm
2—si	12,11	11,23	9,50	8,64	6,07	5,20
3—do	17,50	16,25	13,75	12,50	8,75	7,50
4	22,96	21,32	18,04	16,40	11,48	9,84
5—re	28,00	26,00	22,00	20,00	14,00	12,00
6	32,59	30,26	25,61	23,28	16,30	13,90
7—mi	37,33	34,67	29,33	26,67	18,67	16,00
8—fa	41,13	38,19	32,32	29,38	20,57	17,60
9	45,14	41,91	35,46	32,24	22,56	19,30
10—sol	49,00	45,50	38,50	35,00	24,50	21,00
11	52,42	48,67	41,18	37,44	26,21	22,40
12—la	56,00	52,00	44,00	40,00	28,00	24,00
13	59,12	54,90	46,25	42,23	29,56	25,30
14—si	62,06	57,62	48,75	44,32	31,04	26,60
15—do	64,75	60,13	50,88	46,25	32,38	27,70
16	67,48	62,66	53,02	48,20	33,74	28,90
17—re	70,00	65,00	55,00	50,00	35,00	30,00

Kaynak: http://meslek.eba.gov.tr/moduller/Baglama%20Ailesi%20Perde%20Ve%20Genel%20Ayarlari.pdf

5. Mızraplı Çalgı Yapımının Günümüzdeki Durumu ve Ustaları

Kurulmuş olan çalgı yapım bölümü, bazı özel teknik eğitim kursları ve usta çırak ilişkisi ile bağlama yapımcıları önemli seviyede artış göstermiştir. Bu artışa bağlı olarak da çalgı yapımcılar bazı bölgelerde yoğunlaşmıştır. Örneğin İstanbul'da İstiklal Caddesinin sonunda bulunan Tünel mevkii, Unkapanı'nda yer alan İmç Blokları veya Çağlayan çalgı yapımcıların yoğunlaştığı yerlerdir.

Bunun yanında diğer illerde de benzer şekillerde çalgı yapımcılar yan yakın şekilde atölyelerini kurmuştur. Günümüzde sayıları bine yakın olan bu yapımcılar çoğunlukla mızraplı sazları yapan yapımcılardır. Bu kısımda yapımcıların isimleri alan çalışmasında ve Cafer Açın'ın kitabında yer alan bağlama yapımcıları kısmından alınmıştır. Cafer Açın, Yücel Açın, Aytaş Akarçay, Ragıp Akdeniz, Mustafa Cihan Akdeniz, Rafet Akdeniz, Bülent Aktaş, Süleyman Aslan, Seyrani Cihan, Dursun Demir, Kemal Eroğlu, Mustafa Eşeli, K. Ragıp Gökdemir, Tekeli Kardeşler, Mehmet Kılıç, Şaban Şafak, Hasan Şahin, Zeynel Şahin, Mahsuni Şahin, Yusuf Toraman, Agop Ohanyan, Veli Yay isimleri öne çıkmaktadır. Bu isimlerin bazıları günümüzde yaşamasa da yaptıkları çalgılar hala kullanılmaktadır. Adı geçen çalgı yapımcıları geleneksel çalgı yapımı adına önemli isimlerden bazılarıdır. Günümüzde özellikle Kopuz müzik evi (Kemal Eroğlu) , Akdeniz saz evi, Özşahin müzik evi, Yusuf Toraman, Veli Yay, Seyrani Cihan, gibi çalgı yapımcıları veya saz evleri bu çalgıların yapıldığı önemli yerler ve kişilerdendir. Özellikle Kemal Eroğlu gibi yapımcıların uğraları sonucunda geleneksel bağlama türlerinin yeniden yapılması gündeme gelmiştir. Bu yönde çalışmalar devam etmekte ve artık günümüzde kullanılmayan bağlama türleri yeniden gün ışığına çıkmaktadır.

İstanbul ve civarında karşımıza çıkan çalgı yapımcılığı günümüzde oldukça ileri teknikleri kullanmaktadırlar. Bu çalgı yapımcıları geleneksel teknikleri modern metotlarla birleştirip gerek bağlama gerekse de diğer mızraplı çalgıları yapabilmektedirler. Çok yaygın bir şekilde özel atölyelerde devam eden geleneksel çalgı yapımcılığı yeni kuşan yetişen yapımcıların katılımıyla büyüyen bir sektör olarak karşımıza çıkmaktadır.

Kaynaklar

Açın, Cafer (2000). *Bağlama Yapım Sanatı ve Sanatçıları* . İstanbul: Emek Basım Evi.

Açın, Cafer (2003). *Türk Enstrüman Yapım Sanatı ve Sanatçıları.* İstanbul: Bilgi Basım Evi.

Altundağ, A (2005). Evliya Çelebi Seyahatnamesi'nde Türk Musikisi ile Alakalı Bilgiler. 103-160. İstanbul: T.C Marmara Üni. SBE, İlahiyat ABD, İslam Tarihi ve Sanatları Bilim Dalı.

Bardakçı, Murat (2011). *Ahmed Oğlu Şükrüllah "Sükrüllah'ın Risalesi ve 15. Yüzyıl Şark Musikisi Nazariyatı"* . İstanbul: Pan Yayıncılık.

Duygulu, Melih (2009). Saz. *İslam Ansiklopedisi* (s. 218-220). içinde İstanbul: Türk Diyanet Vakfı Yayınları.

Farmer, Henry, Geogle (1999). *Onyedinci Yüzyılda Türk Çalgıları (*M. İ. Gökçen, Çev.) Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Işık, Seher Tetik (2015). Türkiye'de Organoloji Çalışmaları. *Mukaddime*, 197-220.

Kamiloğlu, Ramazan (2007). *Ahmed Oğlu Şükrullah Ve "Edvâr-I Mûsikî" Adlı Eseri. Yayımlanmamış Dokta Tezi,* Ankara: Ankara Üniversitesi

Picken, Laurence. E (1975). *Folk musical instruments of Turkey.* Kettering: Oxford University Press.

Söylemez, Mehmet (2009). *Mızraplı Çalgılardan Udun Restorasyon Teknikleri. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* İstanbul: İTÜ, SBE.

Tekin, Abdülkadir (2015). *Türk Mûsikîsinde Nağmeler ve Makamlar-Kemânî Hızır Ağa'nın Tefhimü'l Makâmât fî Tevlîdi'n Nagâmât İsimli Edvâr'ı Örneğinde 18. Yüzyıl Türk Mûsikîsi.* İstanbul: Büyüyenay Yayınları.

Kaynak Kişiler

KK 1: Cihan, Seyrani- 1973, 2020, İstanbul-Tünel, 2002 yılından beri kendi atölyesinde çalgı yapmış, çalgı yapımcısı.

KK 2: Yay, Veli- 1944, 2020, İstanbul-Beşiktaş, 1975 yılından beri kendi atölyesinde çalgı yapmış, çalgı yapımcısı.

KK 3: Gökdemir, Kemal Ragıp, 1964, 2020, Kahramanmaraş-Merkez, 1990 yılından beri kendi atölyesinde çalgı yapmış, çalgı yapımcısı.

MİMARİ TAŞ İŞLEMECİLİĞİ

Architecture Stonework

Nurşen Özkul Fındık* - **Yunus Emre Karasu****

Abstract

The stone has been used with different functions in every area of daily life such as protection, hunting and shelter throughout human history. Different types of stones have been preferred for both these purposes and architecture. Although there are different types of stone, its resistance to external factors has been an important factor in its intensive choice. Block stones extracted from quarries are brought to certain sizes and made ready for use and processing. Ready-to-use stones are shaped according to their architectural and decorative functions. Stone masters work at the stages of quarrying, processing and decorating the stone. In addition, the stone masters perform the mounting of the prepared stone material to the buildings. The cultural continuity of this profession, which requires great skill and effort, is very important. In our study, information is given about the types of stone, its historical origin, its use in architectural structures, today's stone masters and production types. In addition, the importance of this profession and the need to be passed on to future generations will be emphasized.

Keywords: Stone, Stone Masters, Architecture

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Edebiyat Fakültesi, Sanat Tarihi Bölümü, nursen.ozkul@hbv.edu.tr

** Arş. Gör. Dr., Bitlis Eren Üniversitesi, Fen-Edebiyat Fakültesi, Sanat Tarihi Bölümü, yekarasu@beu.edu.tr

1. Taşın Kimyasal Yapısı ve Taş Türleri

Taş, anlam olarak farklı jeolojik dönemlerde yeryüzü katmanlarının katılaşıp sertleşmesiyle oluşan ve bunlardan kopan parçalara denilmektedir (Bozkurt 2011: 140). Tortul taşlar, magmatik taşlar ve mermerler yapılarda kullanılan taş malzeme türleridir (Tayla 2007: 60-74). Ayrıca Anadolu'da Ahlat taşı, Ankara taşı, Eskişehir taşı (lületaşı), Midyat taşı, Nevşehir taşı, Oltu taşı, Pileki taşı, Sille taşı gibi bölgesel isimlerle anılan çok sayıda taş türü bulunmaktadır (Kazancı ve Gürbüz 2014: 23-36). Taşlar birim ağırlıkları, yapısal ve kimyasal özellikleri bakımından farklılıklara sahiptir (Hasol 2008: 451). Bu farklılıklar taşların kullanım yeri ve amacı ile üzerine yerleştirilecek bezeme açısından büyük önem taşımaktadır. Bu nedenle taş, mimaride kullanılacağı yapının işlevine uygun kimyasal yapıya sahip türler arasından seçilip kullanılmaktadır.

2. Taş İşçiliğinin Tarihçesi

2.1. Tarih Öncesi Dönemde Taş

İnsanlık tarihi boyunca taş avlanmak, korunmak ve barınmak gibi günlük yaşamın her alanında farklı işlevlerle kullanılmıştır. En basit şekillendirilmiş haliyle alet –edevat yapımında kullanılan taş Paleolitik (Yontma Taş Devri), Mezolitik (Orta Taş Devri) ve Neolitik (Cilalı Taş Devri) çağlar boyunca insanlar tarafından günlük yaşama yönelik işlerde kullanılmıştır. Taşın yapısal özellikleri açısından farklı türleri olmasına karşın dış etkenlere karşı dayanıklı olması, yoğun olarak tercih edilmesinde en önemli etkenlerden biri olmuştur. Bu sayede tarih öncesi döneme ait farklı tekniklerle üzerine yapılmış resimlerin ve çizimlerin günümüze kadar ulaşmasını da sağlamıştır (Yalçınkaya 1979: 69). Günümüzde en eski ibadet mekânı olduğu düşünülen Göbeklitepe'de yer alan farklı motiflerle bezenmiş taşlardan oluşturulan mekânlar, taş süslemenin kökeninin tarih öncesi dönemlere kadar uzandığının; sosyal, dini, ekonomik ve sanatsal açıdan tarihte önemli bir yere sahip olduğunun göstergesidir.

2.2. Taşın Türklerde Kullanımı

Gelenek ve inanç yönünden de köklü bir geçmişe sahip olan taş, doğurganlık sembolü başta olmak üzere farklı inanışları sembolize etmektedir (Bayat 2007: 233). Ayrıca taşla ilgili ilaç-şifa, tılsım, dilek, uğur, sihir, adak, yağmur ve kar yağdırmak vb. gibi çok çeşitli inançlar mevcuttur (Tanyu 1968: 34).

Türklerde taş işleme sanatının çok eski dönemlerde başladığı düşünülmekle birlikte, özellikle Orhun abidelerinde (Kültigin ve Bilge Kağan anıt mezarları), balballar ve Vezir Tonyukuk anıtları, yoğun bir taş işçiliğine sahiptir. Uygur dönemi yapılarında yaygın olarak balçık, tuğla, ahşap malzeme kullanılırken, kayalara oyulmuş mağara tapınakları ve nadir olarakda taş malzemenin kullanıldığı da bilinmektedir (Çoruhlu 2000: 249, 250). Türklerin Anadolu'yu fethetmeleriyle birlikte Orta Asya ve İran'da sıklıkla tercih edilen kerpiç ve tuğlanın yerini bölgesel faktörlere bağlı olarak taş malzeme almaya başlamıştır. Anadolu Selçuklu, Beylikler ve Osmanlı dönemi cami, medrese, türbe, zaviye gibi dini ve hamam, han, köprü, çeşme, şadırvan, sebil, köşk, saray gibi sivil yapılarda ve mezarlarda taş malzemenin yapı malzemesi ve bezeme unsuru olarak yoğun şekilde kullanıldığı görülmektedir.

Mimari dışında Türk sanatında işlevine göre ayak taşı, bulgur taşı, değirmen taşı, cellat taşı, musalla taşı, menzil taşı, mezar-

taşı, nisan taşı, sancı taşı; inanca göre bengü taşı, şifa taşı, teslim taşı, yağmur taşı; yardım amaçlı olarak binek taşı, dinlenme taşı, ezan taşı, sadaka taşı, yitik taşı gibi taşların günlük yaşamın her alanında kullanılmıştır (Acun 2011, 142-144; Acun 2018).

Bu yoğun taş kullanımı şüphesiz taşın kültür içerisinde önemli bir yere sahip olduğunu ve taş işlemeciliğinin taşınır ve taşınmaz kültür varlıklarında yoğun olarak tercih edildiğini gösterir. Aynı zamanda taş ustalarının günlük hayata aktif şekilde katıldığı; dini ve sivil mimari yanı sıra sosyal hayattaki gereksinimler ile kültürel ihtiyaçların bir kısmını da karşıladığı anlaşılmaktadır (Fotoğraf 1).

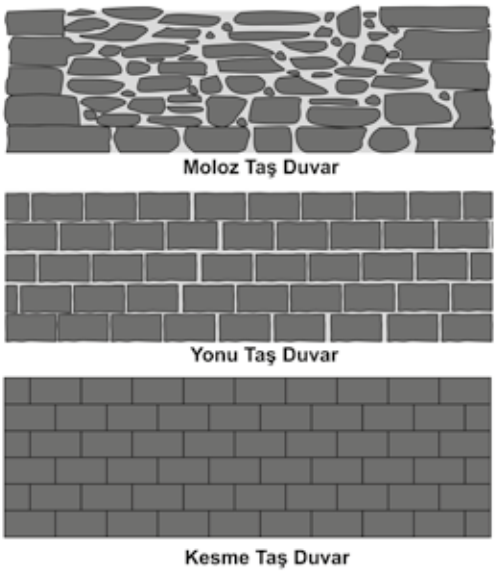
Fotoğraf 1. Osmanlı Dönemi Mezartaşları

3. Taş Süslemede Görülen Motif, Kompozisyon ve Teknikler

Türklerde Anadolu Selçuklu döneminde coğrafi koşullardan dolayı, hammaddeye kolay ulaşılabilmesi ve yerel mimari geleneklerin bir uzantısı olarak taşın yapı malzemesi amaçlı kullanımında büyük bir artış olduğu görülmektedir. Mimari yapılar dışında günlük hayata yönelik ihtiyaçların karşılanmasında da taş malzemenin kullanıldığı bilinir.

Türk mimarisinde moloz taş, yonu taş ve kesme taş duvar örgü teknikleri görülmektedir (Çizim 1). Moloz taş duvar örgüsü; dere, akarsu gibi suların taşıması sonucu ya da taş ocaklarında blok halde kullanıma uygun olmayan küçük, kaba taşların harçla birbirine bağlanarak dizilmesiyle oluşmaktadır. Bu teknikte yapının köşe ve zemin kısımlarına daha büyük boyutlu, düzgün ve sağlam taşlar yerleştirilip ara kısımlarda farklı boyutlara sahip genellikle düzgün olmayan taşlar kullanılmaktadır. Yonu taş duvar örgüsünde kaba yonu ve ince yonu olmak üzere iki farklı tür görülmektedir. Kaba yonu taşlar, kaba bir forma sahip pürüzlü yüzeyliyken, ince yonu taşlar daha düz bir yüzeye sahiptir. Yonu taş duvar örgülerinde taşın dışa bakan kısmı diğer yüzeylere oranla daha düzgündür. Kesme taş duvar örgüsünde ise taşların her yüzeyi düzgün ve belli ebatlarla yapılmıştır. Moloz taşlar küçük boyutlu olup birbirlerine uygun köşelere sahip taşların üst üste yerleştirilmesiyle bir duvar oluşturdukları için üzerinde çok fazla işlem yapılmamaktadır. Yonu ve kesme taşlarda ise belli form ve boyutlara getirmek için yontma işlemi yapılmaktadır. Yonu taşlar kabaca şekillendirilirken kesme taşlar daha detaylı ve her köşesi düzgün olacak şekilde yontulur. Bu teknikler dışında kesme taşlar genellikle moloz taş ve tuğla duvarlar başta olmak üzere cepheleri kaplama amacıyla da kullanılabilmektedir. Bu üç farklı duvar örgü türünde temel farkı ise taş üzerindeki işçilik oluşturmaktadır.

Yapılarda duvar örgüsü türünün seçiminde zaman, maliyet ve taş örülecek mimari yapının işlevinin etkili olduğu görülmektedir. Ayrıca yapılarda baninin, mezar taşlarında vefat eden kişinin statüsü, kullanılan bezeme ve işçilikte önemli rol oynar.



Çizim 1. Taş Duvar Örme Teknikleri

Taşın sağlam sert yapısı yanında, şekil verildiğinde bu kütlesel görüntünün işlenen desenlerle yumuşadığı, farklı estetik görünüme kavuştuğu görülür. Bu amaçla yapıların önemli, dikkat çekilmek istenen yerlerine taş süslemeler/bezemeler yapılmıştır. Oyma, kazıma, ajur, kafes oyma gibi farklı tekniklerle bezenen taş yüzeylerinde taşın cinsi ve türüne göre farklı kompozisyon ve teknikler kullanılmaktadır. Farklı renkte taşların yanı sıra çini, tuğla ve alçı malzemelerin taş yüzey içine yerleştirilmesiyle oluşan kakma tekniğiyle yapılmış bezemelerin bulunduğu örnekler de mevcuttur. Bazen bu teknikler farklı motiflerle aynı yüzeye çift katlı olarak da uygulanarak daha zengin bezemeler ortaya çıkarılmıştır.

Mimari eserlerin taş bezemelerinde, üzerinde dönemsel farklılıklar olmakla birlikte, bitkisel, geometrik, figürlü ve yazılı kompozisyonların hepsi az ya da çok tercih edilmiştir. Anadolu Selçuklu dönemi taş bezemeli ilk yapılarında, Orta Asya ve İran Büyük Selçuklu dönemi taş, kerpiç ve tuğla malzemeyle yapılmış örneklerin benzerleri görülmektedir. Bitkisel motiflerde palmet, rumi, lotus, kıvrık dallar; geometrik bezemelerde açık ve kapalı formda gelişen kompozisyonlarda örgü, zikzak, yıldız, çokgen motifleri; yazı bezemelerde kufi başta olmak üzere sülüs yazı kullanılmıştır (Fotoğraf 2). Bunlar genellikle birlikte ve iç içe geçen girift-karma kompozisyonlar şeklinde ele alınmıştır. Taş işçiliğinde ustalık isteyen en önemli nokta, taş levha üzerine bezemenin yapılmasıdır. Karmaşık şekildeki kompozisyonların taş yüzeyine işlenmesinde taşın cinsi ve farklı motiflerden oluşan kompozisyonun bir bütün halinde değerlendirilmesi önemlidir.

Fotoğraf 2. Aksaray Sultan Han (1229)

Osmanlı döneminde taş kullanımının ağırlık kazandığı çeşitli merkezlerde taş-mermer ocaklarından yararlanmanın yanı sıra devşirme malzemenin kullanıldığı bilinmektedir (Özbek 2002: 27). Bu dönemde özellikle Beyliklerden itibaren, hatayi çiçeklerin, çınar yapraklarının bitkisel süslemeye/bezemeye katıldığı görülür. Mukarnas her dönem hem strüktürel hem de süsleme elemanı olarak mimarideki yerini korumuştur. Osmanlı döneminde özellikle camilerdeki taç kapı, mihrap ve minberler taş süslemenin en kaliteli, en ince işçiliğini yansıtan örnekler olarak görülebilir.

4. Taşın İşlenme Süreci ve Kullanılan Aletler

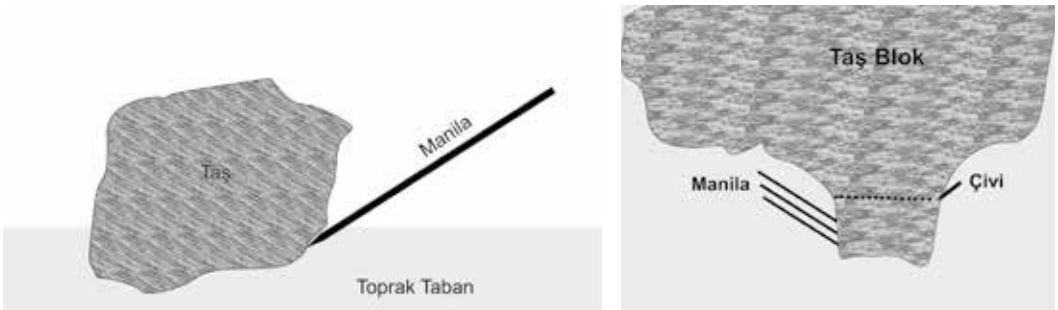
Taşın ocaktan çıkarılıp, işlenmesine kadar geçen süreçte kullanılan araç gereçler yüzyıllardır fazla değişim göstermeksizin günümüze kadar gelmiştir. Arkeolojik kazılarda ele geçen taşçı aletleri, bunlarla yapılan deneysel çalışmalar hala aynı yöntemlerle aynı denebilecek aletlerle taşın işlendiğini ortaya koymuştur (Adam 1994: 36-52; Bingöl 2012:127-145). Taş işleme ahşap tokmak, balyoz (varyoz), mucarta (taraklı çekiç), çarpacak (keski), yassı kalem, dişli kalem, sivri kalem (murç), külünk, tarak gibi el aletleri ile pnömatik (hava basınçlı) ve spiraller, el frezeleri ve matkaplar gibi elektrikli aletlerle yapılmıştır (Çelik ve Bağçıvandemir 2002: 80-84). Bu aletler taşın çıkarılmasından, işlenip mimari yapılarda taşıyıcı, örtücü gibi mimari elemanlar haline getirilmesinin yanı sıra bezeme unsuru olarak kullanılmasına kadar geçen süreçte farklı işlemlerde kullanılmaktadır (Çizim 2). Tokmak genellikle ahşap malzemeden olup farklı uçlardaki kalem ve kamalar ile birlikte, balyoz (varyoz) taş ocağından taşın çıkarılması esnasında çivileri çakmak ve taş yüzeyinde kabaca çeşitli uygulamalar yapmak için, mucarta taşı kaba şekilde yontma ve bezeme için, madırga (çekiç) düz yüzeyli olup yontma işlemi için, tarak taşların bir yapıya eklenecek yüzeylerine tırtıklı bir doku kazandırmak için, külünk (kazma) kabaca taş şekillendirmek ve yüzey düzleştirmek için kullanılmaktadır. Bir sapa bağlı şekilde olan bu farklı başlıkların boyut, ağırlık ve formlarında oldukça çeşitlilik görülmekle birlikte sahip oldukları özellikler farklı işlevlerde kullanılmasına yardımcı olmaktadır. Manila ise genellikle taş ocaklarında taş çıkartma işlemi sırasında tercih edilmektedir. Taş blokları ayırmak için murç (çivi), yüzeylerin düzleştirilmesinde keski aleti kullanılmaktadır. Farklı uçlara sahip kalemler (kama) ile murç ve keskiler aynı zamanda bezemelerin taş yüzeylerine işlenmesi sırasında da kullanılabilmektedir (Çizim 2).

Çizim 2: Taş İşçiliğinde Kullanılan Aletler

Taş, ocaktan çıkarılıp yapılarda kullanılacak hale gelene kadar üç aşamadan geçmektedir. İlk olarak geçmişten günümüze oluk açma, delik delme çatlatma, testere ve tellerle taş kesme ve çıkartma, kompresörlerle delik açma gibi yöntemlerle taş çıkartılır. (Erguvanlı 1984: 6-9) Günümüzde ve yakın geçmişte taş çıkartmak için genellikle delik delme ve çatlatma yöntemi tercih edilmekte olup, beden gücü ve oldukça tecrübe istemektedir. Bu yöntemde balyoz (varyoz), kazma, kürek, murç (çivi), madırga (çekiç), manila (küskü, kaldıraç) gibi aletler kullanılmaktadır.

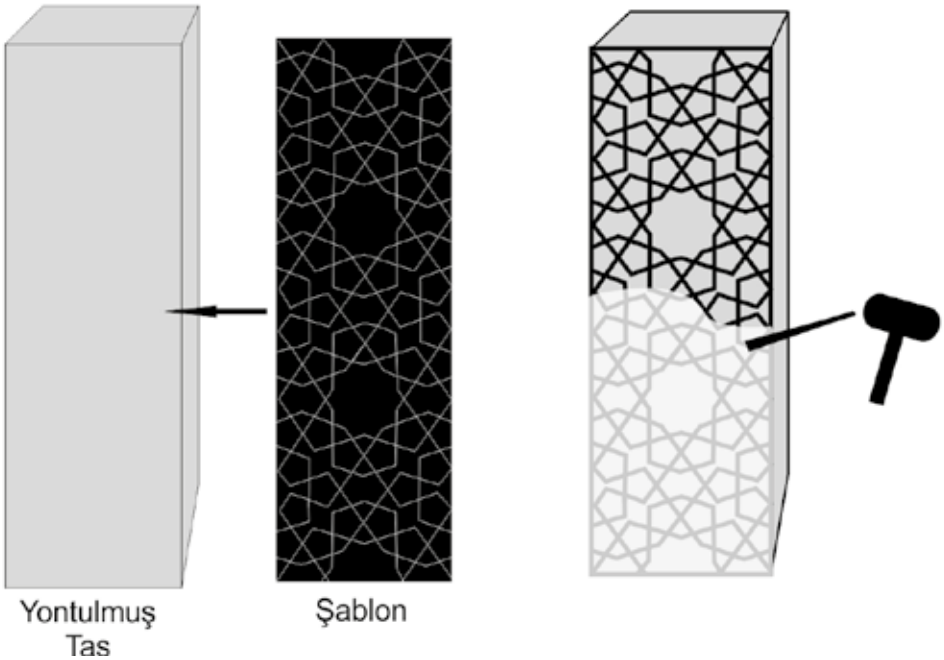
Ocaktan taşın çıkartılması sırasında taş blokların boyutlarına göre iki farklı işlem uygulanır. Küçük boyutlu taşlar, taşların alt kısmında kalan toprak yüzeye açılan deliklere saplanan ortalama 1,5-2 m uzunluğundaki demir veya çelik döküm çubuklarla kolay şekilde çıkarılmaktadır (Çizim 3). Manila, küskü gibi farklı isimlere sahip bu çubukların temel amacı kaldıraç benzeri bir işlev görerek taş blokunu yerinden oynatarak çıkartmaktır. Büyük boyutlu taş bloklarında ise ihtiyaca yönelik belirlenen miktardaki kısım çiviler yardımıyla ana bloktan ayrılır. Bu işlemde murç adı verilen sivri uçlu kalın çiviler belirli aralıklarla bölünmesi planlanan taş yüzeyine çakılarak blok çatlatılıp ayrılır. Taş blokun ayrılacağı kısmın belirlenmesinde taşın cinsi, yüzeyindeki damarlar ve çatlaklar da etkili olmaktadır. Çıkarılan taşların nemliyken daha kolay kesilip işlendiği, kurumaya başladığında ise bu işlemlerin zorlaştığı bilinmektedir (Sökmen 2015: 105).

Taşın çıkarılmasının ardından ikinci işlem yontma işlemidir. Bu işlem sırasında cetvel, gönye, çekiç, kazma gibi aletlerle taşın istenilen boyuta getirilip, yüzeyleri düzleştirilerek bezeme yapmak için hazır hale getirilir (Fotoğraf 3). Günümüzde taşların kesilme ve yüzeylerinin düzleştirilmesi işlemleri hızar adı verilen elektrikli makineler ve çeşitli elektrikli el aletleri yardımıyla yapılmaktadır. Çıkarılan taşın istenilen boyuta getirilip yüzeyinin yontularak düzlenmesinin ardından üzerine bezeme yapılması amacıyla taş ustalarına verilir. Üçüncü ve son işlem, bezemeye hazır haldeki taş levha üzerine, yapıda kullanılacağı yer ve işlevine göre taş ustası tarafından bezeme işleminin yapılmasıdır (Fotoğraf 4). Levha üzerine yerleştirilmesi istenen kompozisyon elle ya da şablon aracılığıyla çizilip cetvel, gönye, keser, çekiç, tokmak, tarak ile farklı kalınlık ve uç formlarına sahip taşçı kalemi ve kamalar yardımıyla yüzeye işlenmeye başlanır (Fotoğraf 5). Bezeme yapılacak kompozisyon şablon üzerine ince iğnelerle delinerek işlenir, delikli yüzeye sahip şablonda yer alan bezeme de taş yüzey üzerine içinde pudra, tebeşir veya kömür tozu bulunan bir çuha yardımıyla silkelenerek aktarılır ve kalem veya fırça ile üzerinden tekrar geçilir (Çizim 4) (Tüfekçioğlu 2001: 487-488; Doğanay 2007: 158). Mezartaşları dışında mimari yapılarda kullanılacak taşların dışa gelen ve bezemeli olan yüzeyleri dışında kalan diğer kısımları tarak adı verilen tırtıklı alet yardımıyla girintili çıkıntılı bir yüzey haline getirilir. Yüzeylerin bu şekilde pütürlü hale getirilmesinin sebebi harç ile bağlanacakları yüzeye daha iyi ve sağlam tutunmalarını sağlamaktır. Ayrıca gözenekli ve sert taşlar çok fazla tercih edilmemekte bu sebeple bezeme için taşın cinsi, desen ve işçilik bir bütün halinde önem taşımaktadır (Tuncer 1990: 232).



Çizim 3. Küçük ve Büyük Taş Blokların Ocaktan Çıkarılması

Fotoğraf 3. Mehmet Tekin Taş Ustası, Yontulmuş Taşlar ve Taşçı Aletleri (Mardin) (Foto. Evindar Yeşilbaş'dan)



Çizim 4. Şablonun Yontulmuş Taş Yüzeye Çizilmesi ve Taş Yüzeye Bezemenin İşlenmesi

Fotoğraf 4. Abdurrezzak Aydın Atölyesi (Mardin) Taş Bezeme Şablonları, Yüzeye Aktarılma ve İşleme Süreci (Foto. Evindar Yeşilbaş'dan)

Günümüzde taş bezeme işçiliği yanı sıra binaların dış cephesinin kaplamasında da bu taşların kullanıldığı görülmektedir. Ahlat başta olmak üzere Bitlis'in çeşitli bölgelerinde, Diyarbakır, Konya, Rize'nin Çayeli ve Mardin'de yöreye özgü taş malzemenin bulunması sebebiyle taş ustalarının üretim yapmaya devam ettiği önemli bölgelerden bazılarıdır. (Mutlu ve Öztürk 2002: 44-48; Şahin vd. 2013: 322; Alkan 2015: 72-74; Okumuş 2014: 95; Nas 2005: 156-158; Kazma, 2000: 947-948; Yeşilmen 2017: 144-146.)

Fotoğraf 5. Mehmet Tekin Atölyesi Taş Bezemenin Yüzeye Aktarılmış Son Hali (Foto. Evindar Yeşilbaş'dan)

5. Türkiye'de Taş İşlemeciliğinin Durumu ve Ustaları

Haccar'da denilen taş ustaları, usta taşçılar (taş bezeme ustaları), sengtraşlar (taş yontucuları) ve mezar taşçıları olarak üç gruba ayırılır (Merçil 2000: 95). Taş yontucuları genellikle taşların belli boyutlara göre düzenlenmesinde ve bezemesiz cephe duvarlarının kaplanmasında, mezartaşı ustaları işlev bakımından farklı ve daha küçük boyutlu işlerde, usta taşçılar ise mimari yapıların bezenmesinde etkin rol oynadıkları için aynı sanat dalı içerisinde farklı uzmanlık alanlarına sahiptir. Ayrıca mezartaşı ustalarının yapılarda çalışmadıkları şeklindeki bilgiler taş ustaları arasında farklı ustalık alanlarının olduğunu gösterir (Tuncer 1990: 232). Özellikle mezartaşı ustalarının "gulam, şagird ve üstad" şeklinde merhalelerden geçerek yükselmeleri de farklı ustalık alanları olduğu fikrini destekler (Karamağaralı 1972: 88-90) Ancak baba-oğul, usta-çırak ilişkisi şeklinde yetişen taş ustalarının Ahlat'ta görülen örneklerinden mezartaşı ustalarının bazılarının yapı mimarı olarak da çalıştıkları anlaşılmaktadır (Sönmez 2015: 135). Ayrıca taş ustalarının yapıların restorasyonlarında da görev aldıkları bilinmektedir (Erdoğan 1968: 158,184).

Anadolu Selçuklu döneminde farklı atölye veya gruplar şeklindeki çalışan taş ustalarının gezici olduğu anlaşılmaktadır (Sönmez 1995: 12). Divriği Ulu Cami gibi yoğun taş işçilikli yapılarda farklı ustaların birlikte çalışmaları da bu ustaların gezgin ve taş ustalığının prestijli bir meslek olduğunu gösterir (Fotoğraf 6) (Kuban 2003: 21-22). Ancak küçük boyutlu işçiliklere sahip ustaların yerel olarak çalıştığı da tahmin edilmektedir.

Anadolu'da Suriye ve Mezopotamyalı sanatçıların 13.yüzyılın ortası ile 15.yüzyılın başı arasındaki dönemde çalıştığı ve bunların çoğunluğunun mimar ve taşçı ustası olduğu yapı kitabelerinde yer alan bilgilerden anlaşılmaktadır (İnal 1981: 83-84). 12-15.yüzyıla ait olan yapıların büyük kısmında Türk ustalara ait taşçı işaretlerinin bulunması köklü bir Türk kültürünün devamı olarak düşünülmelidir (Çayırdağ 1982: 79, 92). Erken Osmanlı dönemine ait aynı bölgede yapılan farklı yapılardaki taş işçiliğinde bezeme bakımından farklılıklar görülmesinin ise sarayın hamiliği ya da sanatçıların oluşturduğu bir nakkaşhane olmamasından kaynaklandığı ve süslemelerin yerel ustalar tarafından yapıldığı ileri

Fotoğraf 6. Sivas Divriği Ulu Cami ve Darüşşifası (1228-29)

sürülür (Özbek 2002: 651). 14.yüzyıldan sonra izine rastlanmayan taşçı işaretlerinin 18.yüzyılda İstanbul'da maliyeye ait bir defterde nişanlarıyla birlikte kaydedilmesi ise oldukça önemli olup taş ustalarının oldukça örgütlü şekilde çalıştığını göstermektedir (Şenyurt 2009:119). Günümüzde geleneksel taş işçiliğiyle uğraşan atölye tarzı, daha çok ustalık isteyen üretim yerlerinin sayıca azlığına karşın, ev bahçe duvarları gibi küçük ölçekli alanlarda ve bina taş örme işlerinde ustalaşmış çok sayıda taş ustasının faal olduğu bilinmektedir. Bu taş ustaları yapacakları işin tamamı için toplu ya da günlük yevmiye şeklinde ücret alarak çalışmaktadır.

Taş işleme/bezeme ustalarının sayısında günümüzde belirgin bir azalma görülmektedir. Bu mesleğin insanlar tarafından tercih edilmemesi sonucu günümüz ustalarının çırak yetiştirememesi mesleğin yok olmaya yüz tutmasına sebep olmaktadır. Ustaların insan gücüyle yaptıkları oldukça köklü bir geçmişe sahip olan taşcılığın sabır ve ustalık istemesi yanı sıra oldukça yorucu bir iş olması günümüzde bu mesleğin tercih edilmeme sebeplerindendir. Geleneksel taş işçiliğinin kullanım alanlarının azalması, mesleğin geçmişteki saygınlığının ve gerekliliğinin toplum tarafından unutulması da zanaatın kaybolmasına yol açmaktadır. Ayrıca zaman ve ekonomik açıdan daha uygun olarak görülen gelişmiş teknolojik aletlerle üretilen fabrikasyon ürünlerin tercih edilmesi, oldukça emek isteyen bu mesleğin günümüzde kaybolmaya yüz tutmasına sebep olmuştur. Taş ustalarını desteklemek ve bu mesleği yaşatmak için başta taşınır ve taşınmaz kültür varlıklarının restorasyon ve onarımında olmak üzere bu meslek grupları tercih edilmeli ve mesleğin önemi gün yüzüne çıkarılmalıdır. Günümüzde bağ, bahçe vb. duvarlarının yapılmasında taş ocaklarında ufalanmış moloz şekilde kalan taşlar maliyeti ve dayanıklılık açısından kesme taş ve tuğlaya göre daha çok tercih edilmektedir. Farklı boyutlardaki bu taşların harç yardımıyla dizilmesi ise oldukça ustalık istemektedir. Aynı zamanda taş ustaları tarafından yapılan bu taş duvarlar geleneksel kültürü çağrıştırması ve estetik açıdan göze hoş görünmesi bakımından sıklıkla tercih edilmektedir. Ancak hem bu duvar ustaları hem de atölyede daha kapsamlı ve maliyetli üretim yapan taş ustaları mali ve sosyal açıdan gerekli desteği görememektedir. Geleneksek kültürümüzün bir parçası olan taş işçiliğinin korunması, desteklenerek sürdürülmesi ve gelecek nesillere aktarılması gerekmektedir. Günümüze intikal eden mükemmel taş işçiliği yansıtan eserlerin tamamına yakınının yönetici/idari kesimin yüksek bütçeli projeleri olduğu bilinen bir gerçektir. Bu bağlamda geleneksel sanatların tümünde olduğu gibi taşçılık geleneğinin sürdürülebilmesi de kamu kurum ve kuruluşları ile belediyelerin mimari projelerinde taş ustalarına mimari yapı ve süslemelerde yer vermesi olumlu katkı yapacaktır.

Kaynaklar

Acun, Hakkı (2011). "Türk Kültüründe Taş Türleri", *TDV İslam Ansiklopedisi*, 40, 142-144.

Acun, Hakkı (2018). *Türk Kültüründe Taşlar*, Ankara.

Adam, Jean Pierre (1994). Roman Building: Materials and Techniques, London.

Alkan, Adnan (2015). "Bitlis Şehrinde Taş Ustalığı ve Geleneksel Kent Mimarisine Etkisi", *Turkish Studies*, 10 (6), 57-82.

Bayat, Fuzuli (2007). *Türk Mitolojik Sistemi 2*, İstanbul.

Bingöl, Orhan. (2012). Bu Koca Taşları Nasıl İşlediler, Nasıl Kaldırdılar, Ankara.

Çayırdağ, Mehmet (1982). "Kayseri'de Selçuklu ve Beylikler Devri Binalarında Bulunan Taşçı İşaretleri", *Türk Etnografya Dergisi*, XVII, 79-108.

Çelik, Mustafa Yavuz-Bağçıvandemir, Mahmut (2002). "Doğaltaş İşlemede Kullanılan El Aletleri", *Mermer Dergisi*, 7 (31), 80-84.

Çoruhlu, Yaşar (2000). *Erken Devir Türk Sanatı*, İstanbul.

Doğanay, Aziz (2007). "Taş İşçiliği ve Profiller", *Bir Şaheser Süleymaniye Külliyesi*, Ankara, 151-188.

Erdoğan, Muzaffer (1968). "Osmanlı Devrinde Anadolu Camilerinde Restorasyon Faaliyetleri", *Vakıflar Dergisi*, VII, 149-205.

Erguvanlı, Kemal (1984). "Eski ve Yeni Taş Çıkarma ve İşleme Yöntemleri", *Mühendislik Jeolojisi Bülteni*, 6, 2-9.

Hasol, Doğan (2008). *Ansiklopedik Mimarlık Sözlüğü*, İstanbul.

İnal, Günal. "Orta Çağlarda Anadoluda Çalışan Suriye ve Mezopotamyalı Sanatçılar", *Sanat Tarihi Yıllığı*, 1981, XI, 83-94

Karamağaralı, Beyhan (1972). *Ahlat Mezartaşları*, Ankara.

Kazancı, Nizamettin-Gürbüz, Alper (2014). "Jeolojik Miras Nitelikli Türkiye Doğal Taşları", *Türkiye Jeoloji Bülteni*, 57 (1), 19-44.

Kazmaz, Süleyman (2000). "Çayeli'nde Küçük Sanat Hayatı", *Erdem 12(36)*, 947-972.

Kuban, Doğan (2003). *Divriği Mucizesi: Selçuklular Çağında İslam Bezeme Sanatı Üzerine Bir Deneme*, İstanbul.

Merçil, Erdoğan (2000). *Türkiye Selçuklularında Meslekler*, Ankara.

Mutlu, Mehmet-Öztürk, Şahabettin (2002). "Van Gölü Çevresinde Geleneksel Yapı Malzemesi Olarak Kullanılan Ahlat Taşı'nın (Andezit Tüf) Fiziksel ve Mekaniksel Özellikleri Hakkında Bir Araştırma", *Standart: Ekonomik ve Teknik Dergi*, 40 (482), 44-48.

Nas, Emine (2005). Günümüz Konya'sında Yaşayan Bazı Sanatlar: Ağaç İşleri, Toprak İşleri, Taş İşleri, Tespihçilik, Kitap Sanatları, Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Doktora Tezi, Konya.

Okumuş, Ejder (2014). "Diyarbakır El Sanatlarında İslami Motifler-Bir Giriş Denemesi", *Eskişehir Osmangazi Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi*, 1, 93-106.

Özbek, Y. (2002). *Osmanlı Beyliği Mimarisinde Taş Süsleme (1300-1453)*, Ankara.

Sökmen, Sultan (2015). "Ahlat'ta Geleneksel Taş İşçiliği", *Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, 17 (2), 99-119.

Sönmez, Zeki (2015). "Yapı Faaliyetlerinin Organizasyonu: İşveren, Mimar ve Sanatçılar", *Anadolu Selçukluları ve Beylikler Dönemi Uygarlığı*, 2, Ankara, 127- 135.

Sönmez, Zeki (1995). *Başlangıcından 16. Yüzyıla Kadar Anadolu Türk-İslam Mimarisinde Sanatçılar*, Ankara.

Şahin, Kemalettin-Yılmaz, Ali-Günel, Asiye (2013). "Midyat Taşı ve Taş İşçiliği: Doğal ve Kültürel Çevre İlişkileri", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi24 (6)*, 316-326.

Şenyurt, Oya (2009). "18. Yüzyıl Osmanlı Başkentinde Taşçı Örgütlenmesi", *ODTÜ Mimarlık Fakültesi Dergisi*, 26 (2), 103-122.

Tanyu, Hikmet (1968). *Türklerde Taşla İlgili İnançlar*, Ankara.

Tayla, Hüsrev (2007). *Geleneksel Türk Mimarisinde Yapı Sistem ve Elemanları*, I-II, İstanbul.

Tuncer, Orhan Cezmi (1990). "Taşın Bezeme Şekli Üzerine Düşünceler", *Vakıf Haftası Dergisi*, 7, 231-246.

Tüfekçioğlu, Abdülhamit (2001). *Erken Dönem Osmanlı Mimarisinde Yazı*, Ankara.

Yalçınkaya, Işın (1979). "Taş Devirleri Sanatında Teknik ve Stil", *Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi Dergisi*, XXIX (1-4), 67-82.

Yeşilmen, Nesrin (2017). "Mardin Çarşılarında Yaşayan El Sanatları ve Ustaları II (Gümüş İşçiliği, Taş Oymacılığı, Semercilik-Palancılık)", *Mardin Çarşıları ve El Sanatları (Ed. Evindar Yeşilbaş)*, Mardin, 129-155.

MİNECİLİK

Enameling

Muhammed Tahir İyioğlu*

Abstract

The enamel technique, the emergence of which is to imitate precious and rare ornamental stones, has shown various developments until today. Coloring the metal surface or painting on metal has been an art.

It is known that the first finds from the works made in the enamelling technique were in the B.C. 1200s. The enamelling technique used by many civilizations until today can be applied to different metal surfaces. It is a surface decoration technique used in jewelery. It is applied as the last process to the jewelry prepared with jewelery production techniques before it is applied to surfaces such as gold, silver and copper in the jewelery field.

Traditionally made enamel is the technique of coating powder enamel known as hot enamel by melting it onto the metal surface. Other applications other than this technique and named as cold enamel should not be called enamel technique.

Keywords: Enamel, Enameling, Stained Glass Enamel, Cell Enamel, Area Enamel

* Öğr. Gör., Kütahya Dumlupınar Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, El Sanatları, tahir.iyioglu@dpu.edu.tr

1. Minelemenin Tanımı

Mine kelimesi köken olarak Farsça (مینا) "minâ" kelimesinden gelmekte olup cam, kristal, billur olarak tanımlanmaktadır (Sami, 1899:1444).

Çeşitli metal oksitlerin, soda, boraks ve cam hamurunda karıştırılıp çok ince toz hale gelinceye kadar dövülmesiyle elde edilen renkli camlara mine adı verilir. Metal bir alt zemin üzerinde belirli bir desen ve konuya göre hazırlanmış yuvalara, oyuklara veya yüzeylere sıvı ya da toz haldeki minenin doldurulması ve kontrollü bir şekilde fırınlanması ile bu alanlara eriyik haldeki minenin dolarak çok renkli bir süsleme elde edilmesi işlemine mineleme denir (Köroğlu, 2004:12; Türe ve Savaşçın, 2000:55; Vitiello, 1995:402).

Mine kaplı metaller renkli camlarla kaplanmış yüzeylerdir. Metal bir yüzeyde biriken emaye, metali sıvı ve gaz gibi farklı koşulların etkisinden koruyan camsı bir kaplama üretir. Minenin metal üzerine yapışması, mekanik yapışma kuvvetleri ile kimyasal bağların birleşim sonucudur (Darty, 2006:8).

Mine toz şeklinde tatbik edilir. Isıtma sırasında mine tozu erir ve cam gibi olup sıkıca metal yüzeye yapışır. Kuyumcu mineleri, levha ve rozetlerde sanayide ve kuyumculukta kullanılır. Birçok ülkede metal üzerine figüratif resim ve manzara kompozisyonları yapımında beğenilen bir yöntem olmuştur (Şekerci, 2014:44).

2. Minelemenin Tarihçesi

Camın doğada 4000 yıla kadar kaybolmadan durabildiği bilinmektedir. Her ne kadar metali oksitlenmeye karşı dayanıklı hale getirse de fiziksel olarak kırılgan bir malzemedir. Fiziksel strese maruz kalan cam, aşınarak ya da parçalara ayrılarak bütünlüğünü yitirmektedir. Bu sebeple yapılan kazı çalışmalarında tamamı mineli antik ürünlerin tek parça olarak bulunması zorlaşmaktadır. Mineciliğin ortaya çıktığı tarihi net olarak ifade etmek mümkün olmamaktadır.

Mineleme tekniği, yaklaşık olarak MÖ. 2. binyılda altın ve gümüş üzerinde daha sonra da bakır üzerinde kullanılıyordu. Ateşleme sırasında katılaşmadan önce, sıvı, akan bir bileşiğe dönüştüğü için, renklerin gelişigüzel karışmasını önlemek için bölmelerle ayrılması gerekiyordu. Antik Yunan altınlarının çoğu mineliydi ancak kalıntılarda bileşiğin bozulması nedeniyle çoğu mineli işler günümüze ulaşamamıştır. Mine, Rönesans'ta zengin süslemeler için yaygın olarak kullanılmıştır, aynı zamanda geleneksel Berberi, Çin ve Hint takılarında da kullanılmıştır. Soğuk mine denilen modern maddeler boya veya reçine esaslıdır ve gerçek mine değildir (Gänsicke ve Markowitz, 2019:56).

Bu sanatın kökenleri, M.Ö. 13. ve 11. yüzyıllarda Miken metal işçiliğinde bulunabilir. Kıbrıs'taki Kouklia' da M.Ö. 13. yüzyıldan kalma bir Miken mezarından kazılan altı altın yüzük, kakma ve mine arasında bir ara aşamada görünen bir mineleme tekniğiyle süslenmiştir. Bilimsel araştırmalar farklı renkli minelerin ateşlenmeden ve kaynaşmadan önce Cloisonné tekniği ile yerleştirildiğinde toz şeklinde olmadığını; daha ziyade renkli cam parçaları şeklinde olduklarını göstermiştir (URL 1).

a b

Fotoğraf 1. a. M.Ö.13.yy Ait Kıbrıs'ta Miken Kouklia Mezarında Bulunan 6 Adet Altın Yüzükten Biri (URL 2), **b.** British Museum' da bulunan M.Ö. 940 yılına tarihli, altın bilezik (URL 3)

Mine tekniğinin en eski örneklerinin eski Mısırlılarca yapılıp yapılmadığı bir tartışma konusudur. Ama mine tekniğinin antikçağlarda Ortadoğu'da geliştirildiği kesindir. MÖ. 4 yy'den itibaren eski Yunan takılarında da görülmeye başlamış ve Helenistik devirde Pers etkisi ile yaygınlaşmıştır (Türe, 2011:140).

Antik Mısır'da renkli camlar kullanarak yüzeyi mine ile süsleme tekniği yeni krallık döneminde başlandığı bilinmektedir. British Museum' da sergilenen MÖ 940 yılına tarihlenen yüzeyi mine ile kaplı altın bilezik Antik Mısır 20. ya da 21. krallık dönemine ait kuyumculuk işlerinden sayılmaktadır (Fotoğraf 1b).

Roma döneminde, mine tekniği bronz üzerine hem hücre mineleme hem de yüksek alan mineleme olarak Roma İmparatorluğu'nun Kelt bölgelerinde yapıldı (URL 1).

İkonoklazma döneminin sona ermesinden sonra Bizans kuyumculuğu dikkate değer bir gelişme göstermiştir. Sadece bir bezeme tekniği olmakla kalmayan, aynı zamanda dini konuların ayrıntılı bir biçimde anlatılmasına olanak sağlayan bir resim tekniği olan mineleme işçiliğinde, 10. yüzyıldan başlayarak büyük ilerlemeler kaydedilmiştir (Fotoğraf 2). Bu teknikle haç, templon, ambon, altar ve litürjik eşyaların yanı sıra takılar da üretilmiştir (Köroğlu, 2000:34).

Fotoğraf 2. M.S. 9-10. yy Altın üzeri mine tekniği Bizans Kültürü Müzesi, Selanik (Köroğlu, 2000:40).

13. yy'da maden sanatının merkezi Musul olmakla beraber, Anadolu'da da Artuklular ve Selçuklularla Büyük Selçuklu maden sanatına dayanan bir gelişme olmuştur. Oyma, kakma, kabartma, savat ve mine gibi çeşitli tekniklerde birçok maden işlerinin yapıldığı kalan eserlerden anlaşılmaktadır. Kandiller, şamdanlar, buhurdanlıklar en çok görülen şekillerdir (Aslanapa, 2005:336).

Osmanlı dönemi takılarında, kabartma, renkli taş kakma, çalma, oyma, savat, telkâri, hasır örme, mıhlama ve mine teknikleri çoğu zaman bir arada kullanılmıştır (Köroğlu, 2004:55).

Fotoğraf 3. a. 16.yy Mineli Altın Kur'an Kabı (Bilirgen, 2001:157) **b.** 19.yy Mineli Altın Enfiye Kutusu (Murat, 2001:182) **c.** 19.yy Mineli Altın Tatlı Takımı (Bilirgen, 2001:160)

a b c

Osmanlı döneminde mine kullanımı takıdan ziyade Kur'an kapağı ya da kabı, saat, gülabdan, buhurdan, bardak, tepsi, ibrik, silah, sandık gibi günlük kullanım eşyalarında görülmektedir (Fotoğraf 3). Osmanlı kuyumculuğu Avrupa kuyumculuk ve modasından etkilenerek kendi tarzından kopmayarak yenilikçi üsluplar geliştirmiştir.

3. Minelemede Kullanılan Ekipmanlar

Mineleme yapılırken çeşitli araç ve gereçlerden faydalanılır. Bu malzemeler minenin uygulama tekniklerine göre temelde aynı olmasına rağmen uygulama şartlarına göre ilave malzemelere ihtiyaç duyulmaktadır. Bu sebeple bu kısımda mineleme yapılırken tüm tekniklerde kullanılan araç gereçler ele alınmıştır.

3.1. Minelemede Kullanılan Araçlar

Havan ve tokmak: Porselen, seramik ya da agattan yapılmış, kalın toz minenin saf su içerisinde tokmakla inceltilerek macun kıvamı elde edilmesini sağlayan araçtır (Fotoğraf 4).

Mine fırını: Mineli parçanın ve minenin ısıtılmasını sağlayan küçük ebatlı fırınlardır. Minenin homojen şekilde ısınarak ergitilmesi işlemini gerçekleştirecek dörtgen kesitli, tek taraftan kapaklıdır. Dijital göstergeli olanları mevcuttur (Fotoğraf 4).

Tel ızgara: Mine fırının içerisine yerleştirilecek mineli objenin zeminle temasını kesmek ve homojen şekilde ısınmasını sağlayacak galvanizden imal edilmiş tel örgü.

Mine spatulası: Keskin olmayan, bükülebilecek kadar ince metalden yapılmış, mineyi yüzeye yaymak için kullanılan bir araçtır.

Fırça: Minenin ince yüzeylere tatbikinde kullanılan ince uçlu samur kılından imal edilmiş fırçalardır.

Süzgeç: Bir akışkandaki yabancı maddeleri süzüp ayıran alet veya aletlerden oluşan düzenek, süzek, filtre (TDK). Havanda macun kıvamına getirilen minenin fazla saf sudan ayrılmasını sağlamak amacıyla kullanılan araçtır.

Üçayak: Mine uygulanmış metali fırına yerleştirirken zeminle bağlantısını koparmak ve daha homojen ısı yayılımı sağlanmak için kullanılan üçayaklı metal düzenek.

Zımpara: Pürüzlü yüzeylerin pürüzsüz hale getirilmesi için kullanılan çeşitli aşındırıcı parçacıkların bir arada kullanıldığı araçlardır. Kalından inceye doğru numaralandırılmıştır. Mine fırınından çıkan parçanın yavaşça soğumaya bırakılmasının ardından, parça yüzeyindeki dalgalanmanın giderilmesi için kullanılır.

Amyant: Kolayca bükülen ve ateşe dayanan liflerden oluşmuş bir ak asbest türü (TDK).

Mineli parçanın, mine fırının içine yerleştirilirken tel ızgarayı üzerine koymak için kullanılan araçtır.

Ateş çifti: Cımbız şeklinde küçük parçaların tutulmasında kullanılan çelik ya da titanyumdan imal edilmiş araçlardır. Mine fırınına parçayı yerleştirme de ya da fırınlama sonrası sıcak halde olan mineli parçayı elle temas etmeden alabilmek için kullanılan araçtır.

Tel fırça: Sert sarı ince tellerden yapılmış fırçadır. Mineli parçanın yüzeyinde fırınlama sonrası oluşan cüruf benzeri pisliği temizlemek için kullanılır.

3.2. Minelemede Kullanılan Gereçler

Saf su: Organik ve inorganik maddelerden arındırılmış su (TDK). Toz minenin havan içinde saf su katılarak macunsu bir kıvam almasında kullanılır.

Asit: Mine uygulanacak metal yüzeyin pislik ve yağlardan arındırılmasında kullanılır.

Tramil: Toz ya da sıvı halde bulunan minenin yüzeye rahatça tutunmasını sağlayan bir kimyasal.

3.2.1. Mine Türleri

Üç tür mine çeşidi vardır. Bunlar opak mine, şeffaf mine ve opal minedir. Bunlar aşağıda kısaca tanıtılacaktır (Fotoğraf 4).

Opak Mine: Altındaki metali saklarlar. Fakat bu minelerde kendi parlaklıklarına sahiptirler. Işık geçirgenlikleri yoktur.

Transparan Mine: Parlaklıklarını yansıtmada, altındaki metalin parlaklığı ve dokusu önemlidir. Işık geçirgenliği mevcuttur. Mine uygulanmış alanın yüzeyinde nasıl bir doku varsa transparan mine ile üst yüzeyde gözükür.

Opal Mine: Bu mine hafif mat bir görünüşe sahiptir. Altındaki metalin birazı bu minenin içinden yansıtılır. Eğer en iyi görünüşte olmaları isteniyorsa opal mineler çok hassas ayarda pişirilmelidir.

a | b | c

Fotoğraf 4. a. Mine Fırını **b.** Seramik Havan ve Tokmak **c.** Toz Mine Çeşitleri (İyioğlu, 2020, İstanbul)

4. Mineleme Teknikleri

Günümüz kuyumculuğunda minenin uygulanışına göre teknikler hücre mineleme, alan mineleme ve vitray olarak nitelendirilebilir. Yüzeyin yüksek, bombeli, düz ya da dokulu olması minenin uygulanması ve mine ustası açısından farklılık göstermemektedir (KK 1).

Mine yapılacak alanın hazırlanışına göre ise mineleme tekniklerini 4 ayrı başlıkta inceleyebiliriz.

4.1. Hücre Mineleme

Mine olarak bilinen en eski mineleme tekniğidir. Süs taşlarının oturtulması için kullanılan tekniğe benzer bir tekniktir ancak ayrı ayrı kesilmiş taşlar yerine erimiş cam kullanılmaktadır (Black, 1974:35).

Bu tarz mine işleri umumiyetle bir madeni levha üzerine yapılacak bezeme şeklinde şakuli olarak gayet ince bölmeler lehimlenerek istenilen şekil verildikten sonra küçük yuvacıklar teşkil eden bu bölmelerin içine mine tozu doldurularak fırında pişirilir. Ateşte eriyen mine şeffaf bir cam tabakası halinde bu yuvalara yapışır ve soğuyunca donar. Sonra zımpara ile cila yapılarak sathı parlatılır ve metal tellerle ayrılmış olan tezyinat şekilleri renkli minelerden ibaret olarak meydana çıkar. Bu usul Bizanslar ve Türklerce tatbik edilmiştir (Arseven, 1983:1413).

Metal teller ile zeminin üzerinde çerçeveler oluşturarak, bu çerçeveler ile mineleri sınırlandırma yöntemi kısaca hücresel minelemedir.

Bu yöntem uygulanırken metal tellerin kalınlıkların farklılık göstermesi estetik olarak daha etkileyici olabilir ancak tellerin yükseklikleri aynı tutulmalıdır. Uygulama sırasında metal teller yüzeye kaynatılabilir ya da minenin erimesiyle yüzeye kendiliğinden tutunabilir. Bu sebeple iki farklı şekilde uygulanabilir. Mine spatula ya da genellikle ince bir fırça ile katmanlar halinde yüzeye tatbik edilmelidir. Minenin fırınlanması aşamasında kullanılan metalin ayarına göre doğru orantılı olarak fırın ısısı 710° C – 810° C arasında tutulmalıdır. Kullanılan minenin kimyasal özelliğine göre kurşun ihtiva eden minelerin fırınlanması aşamasında sağlığa zararlı etkisi sebebi ile çok fazla solunmamalı ya da uygulama yapılan ortam iyi bir havalandırmaya sahip olmalıdır. Mineli parça fırınlama işleminin ardından yavaşça soğumaya bırakılmalıdır. Fırından çıkan mineli parça suya ya da şiddetli soğuğa maruz kalırsa mine çatlama ya da atma yapabilir.

4.2. Yüksek Alan Mineleme

Bu uygulamada mine işleri umumiyetle bir madeni levha üzerine minenin gireceği yuvalar kalemle oyup açma suretiyle yapılır. Bunun için levha üzerine bezeme şekli çizilir ve oyulur. Bu boşluklara mine tozu koyup eritilmesiyle yapılır (Arseven, 1983:1413).

Zemin üzerinde istenilen tasarıma göre çelik kalem ya da asit ile indirme yapılır. Bu işlem sonrasında açılan oyuklara toz ya da sıvı şekilde mine doldurulur. Ardından fırınlanarak eriyen mine boşluğu doldurur. İşlemi birden fazla kez tekrarlamak minenin yüzeyde daha iyi görünmesini sağlayacaktır (Fotoğraf 5).

4.3. Derin Kesim Mineleme

Maden üzerine oyma kalemi ile yapılan kabartmaların satıhlarını mineyle doldurma usulüdür ki bu mineler mine tabakasının derinliğini nispetinde koyu görülür (Arseven, 1983:1414).

Bu teknik uygulanırken, Metal yüzeyindeki tasarıma çelik kalem ile kabartma etkisi verilir. Minenin derin alanlarda koyu, sığ alanlarda açık renkli etki vermesi ile tasarıma hacim katılmış olur (Fotoğraf 5).

4.4. Ajur (Vitray) Mineleme

Kuyumculuk sektöründe genellikle "vitray mine" olarak adlandırılmaktadır. Ortaya çıkan yüzey süsleme renkli camlara benzediği için genellikle vitray mine olarak kullanılır (KK1).

Bu teknikte, minenin metal arka kısmı yoktur. Bir desen genellikle delinir veya boş kısma teller ile istenen desen lehimleyerek yapılabilir. Islak mine deliklere yerleştirilir ve orada kılcal hareket ile tutulur (McGrath, 1995:59).

Hücre minelemenin aksine, metal zemin yoktur ve ışık geçebilir. Sonuç, vitrayda elde edilene benzer bir görüntüdür (Gänsicke ve Markowitz, 2019:57).

a

b

c

Fotoğraf 5. Arto Bora Atölyesi Mine Uygulamaları. **a.** Yüksek Alan Mineleme Yapılmış Kolye Ucu **b.** Derin Kesim Mineleme Yapılmış Broş **c.** Vitray Mineleme Yapılmış Broş (İyioğlu, 2020, İstanbul)

5. Mineli Ürünler

Minenin geçmişten günümüze gelişim sürecine bakıldığında mineli ürünlerin çok çeşitli yüzeylere uygulanabilirliği daha önce belirtilmişti. Bu doğrultuda mineli ürünler mineciliğin yüzey uygulaması olması sebebi ile çok fazla çeşitlendiği görülür. Bu sebeple kuyumculuk temelli olarak mineli ürünlere bakıldığında kolye, yüzük, küpe, süs eşyası vb. gibi çok değişik çeşitleri olduğu görülür.

6. Hücre Mineleme Tekniği Uygulaması

Mineleme yapılacak metalin alaşımında "alloy" olmamalıdır. Alloy içeren alaşımlarda mine uygulaması tutmamaktadır (KK 1). Hücre mineleme tekniğinde, zemin üzerine konacak teller yüzeye kaynatarak ya da minenin erimesi ile yüzeye tutunarak sabitlenir.

Yapılacak tasarıma göre şekil verilen metalin yüzeyi kir, toz ve yağdan asitle arındırılır. Sonrasında yüzeyde asidin kalmaması için iyice durulanır.

a

b

Fotoğraf 6. Arto Bora Atölyesi Mineleme Uygulaması. **a.** Tasarımın Oluşturulması **b.** Forma Bombeli Etki Verilmesi **c.** Ön Kısma Zemin Mine Yapılması

c

Temizleme işleminin ardından zemine bir kat mine sürülür ve fırınlanır (Fotoğraf 6).

a

b

c

Fotoğraf 7. Arto Bora Atölyesi Mineleme Uygulaması. **a.** Minelenen Zemine Tellerin Yerleştirilmesi **b.** Telleri Yerleştirilen Kısımlara İlk Kat Minelerin Uygulanması **c.** Mine Uygulanan Parçanın Fırına Yerleştirilmesi

Fırınlama işleminin ardından soğumaya bırakılan parça üzerine tasarım gereği oluşturulacak bölmelerin sınırları teller ile belirli yerle yerleştirilir. Ardından oluşan bu bölmelere tasarıma uygun renklerde kullanılacak ve istenilen ışık geçirgenliğini sağlayacak çeşitte mineler ile doldurulur. Ardından fırına üçayak ile yerleştirilir (Fotoğraf 7). Bu işlem minenin yeterli yüksekliğe ulaşmasına kadar birkaç kez tekrar edebilir.

a

b c

Fotoğraf 8. Arto Bora Atölyesi Mineleme Uygulaması. **a.** Mineli Parçanın Fırınlanması **b.** Fırınlama İşlemi Sonrası Tesviye ve Cila İşleminin Yapılması Öncesi **c.** Yüzey Parlatma İşlemi Sonrası Ürünün Bitmiş Hali

Yeterli yüksekliğin elde edildiğine kanaat getirildiğinde soğumaya bırakılan mineli parça tesviye ve cila işlemlerine tabi tutulur. En son olarak yıkama işlemi yapılarak temizlenir (Fotoğraf 8). Ürün artık kullanıma hazır hale gelmiştir.

7. Minecilik Sanatının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Mineleme tekniği, metal yüzeyi renklendirme ya da metal üzerine resim yapımı için kullanılan bir yüzey süsleme tekniğidir. Kuyumculuk alanında altın, gümüş ve bakır gibi yüzeylere uygulanmadan önce kuyumculuk üretim teknikleri ile hazırlanan takıya en son işlem olarak uygulanmaktadır. Bu sebeple bu tekniğin sadece bölgesel bir alana has olma özelliği olmamaktadır.

Ülkemizde günümüz dünya kuyumculuğunun merkezlerinden biri konumunda olan İstanbul ilinde yapılan araştırmalar sonucu geleneksel yöntem ile üretim yapan ve bu tekniği sonraki kuşaklara aktarmaya devam eden birkaç ustaya ulaşılabilmiştir. İstanbul Kuyumcular Odasından alınan bilgilerle, İstanbul'da geleneksel olarak minecilik yapan usta olarak Arto Bora ile karşılıklı yapılandırılmış görüşme formuyla bilgiler elde edilmiş aynı zamanda bu atölyede uygulamaya, tasarımlara ve üretilen ürünlere yönelik alan çalışması yapılmıştır. Yapılan görüşme sonucunda İstanbul'da geleneksel mine uygulaması yapan bir diğer atölye Saray Mine de Ara ve Hrant ustaların olduğu tespit edilmiştir.

Ankara, Gaziantep, İzmir ve Kahramanmaraş, Eskişehir ve Kütahya bölgelerinde yapılan alan araştırmalarda geleneksel minecilik yapan atölye ve ustalara rastlanılmamıştır. Bu bölgelerdeki yapılandırılmış görüşme formuyla elde edilen verilere göre kuyum işi ile uğraşan atölyelerin içlerinde, gelen siparişe göre geleneksel mine ustaları tarafından mineleme tekniği olarak kabul görmeyen boya ve reçine esaslı soğuk mine ya da UV mine kullandıkları tespit edilmiştir. Yine elde edilen veriler neticesinde geleneksel mine kullanımının azalmasının sebebinin sıcak mine uygulamasının çıraklıktan gelen bir öğreti ile elde edilmesi gerektiğinden ayrıca malzemelerin pahalı olması ve hata kabul etmemesi olduğu söylenebilir. Geleneksel mine dışında yüzey renklendirmesi uygulamalarında kullanılan diğer malzemeler sıcaklıktan ve güneşten zamanla etkilenerek çok kısa ömürlü olmaktadır.

Kaynaklar

Arseven, Celal Esad (1983). *Sanat Ansiklopedisi*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi

Aslanapa, Oktay (2005). *Türk Sanatı,* İstanbul: Remzi Kitabevi

Bilirgen, Emine (2001). "Osmanlılarda Altın Eşya Tutkusu", *P. Sanat Kültür Antika Dergisi 20,* İstanbul

Black, J. Anderson (1974). *A History of Jewelry Five Thousand Years,* New York: Crown Publishers

Darty, Linda (2006). *The Art of Enameling Techniques, Projects, Inspiration,* New York: Lark Crafts

Gänsicke, Susanne - Markowitz, Yvonne (2019). *Looking at Jewelry a Guide to Terms, Styles and Techniques,* Los Angeles: The J. Paul Getty Museum

Köroğlu, Gülgün (Bahar 2000). Bizans Kuyumculuğu, *P. Sanat Kültür Antika Dergisi 17,* İstanbul

Köroğlu, Gülgün (2004). *Anadolu Uygarlıklarında Takı*, İstanbul: Ege Yayınları

McGrath, Jinks (1995). *The Encyclopedia of Jewelry-Making Techniques* London: Quarto Publishing

Murat, Suheylâ (2001). "İlhami Hüseyin Paşa'nın Altın Kutuları", *P. Sanat Kültür Antika Dergisi 20,* İstanbul

Sami, Şemseddin (1899). *Kamûs-ı Türkî*, İstanbul: İkdam Matbaası

Şekerci, Haldun (2014). "İstanbul İlindeki Gümüş İşlemeciliği", *Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi

Türe, Altan (2011). *Altın Ülke Lydia Tarih Kültür Altın Madenciliği Kuyumculuk,* Salihli Belediyesi Kültür Yayınları

Türe, Altan ve Savaşçın, Yılmaz (2000). *Kuyumculuğun Doğuşu,* İstanbul: Goldaş Kültür Yayınları

Vitiello, Luigi (1995). *Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk,* Ankara: MEB Yayınları

URL 1: "Enamelwork History Ancient Western" https://www.britannica.com/art/enamelwork/History (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 2: "The Earliest Cloisonne Enamels" https://www.ganoksin.com/article/earliest-cloisonne-enamels/ (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 3: "British Museum EA14594" https://www.britishmuseum.org/collection/object/Y_EA14594 (Erişim Tarihi: 24.08.2020)

Kaynak Kişiler

KK 1: Bora, Arto, 1968, İstanbul, 1986 yılından beri mine ve kuyumcu ustası, 1961 yılında ustaları Agop Bora (Babası) ve Garbis Bora (Amcası) 'nın kurduğu mine atölyesinde mesleğini devam ettirmektedir (2020, İstanbul).

MİNYATÜR SANATKÂRLIĞI

Miniature Craftsmanship

S. Bilge Karaöz*

Abstract

Miniature has been transformed and traditionalized by having fed from each of its first masters, the Uyghur Turks, until it reached our era. This art, of which the first examples are found in Central Asia, has spread over a large area as the Turks managed many regions of the Near and Middle East in various periods.

Many artists had known the abstract reality of miniatures in particular. The points reached by Islamic plastic arts at a very early time have provided an astonishing wealth that Western artists also notice. Miniature art was not only a basis for Turkish painting in Western understanding, but also created the pioneers of contemporary painting with its aesthetic data.

Turkish miniatures are can be easily separated from miniature examples of all other contexts in terms of subject and style since the works are made for the purpose of showing real events. Ottoman-Turkish miniatures express themselves as historical documents with their robust heroes, simplicity, understanding of color and subjects from the real life.

Miniature is an art that has its own unique rules and understanding and underlies the formation of its features, that is, it maintains its rules with a perspective based on Turkish belief. The main concept of the thought underlying the art classics of the Turkish nation is Sufism. Miniatures have provided information in the formation of social awareness among Turks coming from Central Asia to the present day.

While looking for new forms of expression in traditional arts, it is necessary to know well those who need to be protected from these elements that give an identity besides aesthetics and those that can change according to time and artist.

Keywords: Miniature, Turkish Art, Depiction.

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, bilgekaraoz@hotmail.com

1. Minyatür Sanatının Tanımı

Minyatür sanatı tarihimizden günümüze kadar "nakış resim", "Türk tasvir sanatı" gibi ifadelerle gelmiştir. Bu sanatla uğraşan kişiye ise "nakkaş" veya "musavvir" denilmiştir. Minyatür, ilk ustaları olan Uygur Türklerinden zamanımıza gelene kadar geçirdiği her bir dönemden beslenerek büyük dönüşümler geçirmiş ve gelenekselleşmiştir.

Minyatür sanatının, günümüze doğru bilgilerle gelebilmesini sağlayan değerli hocamız, Prof. Dr. A. Süheyl Ünver (1898-1986), "Eski bir resim tarzı olan minyatür, klasik resmin anasıdır" demiştir (Birol 2003:187). Aslında Osmanlı tasvir sanatı yalnızca minyatür değildir. And (1998:47,49), tasvir sanatı konusunu şu şekilde açıklamıştır; 17. yüzyılda başlayan bir resim çığırı Çarşı Ressamları'dır. Bunların üslûbu, çalışma yöntemleri, ele aldıkları konular ve çevreleri minyatür ressamlarından oldukça farklıdır. Minyatür ressamları daha çok saraya bağlıdır, çoğunlukla bir yazma kitabı resimledikleri için hattatlar, kâğıdın üzerinde işlem yapanlar, altın yaldızla çerçeveleri çizenler, tezhip yapanlar, cilt sanatçıları gibi çeşitli sanatçılarla toplu olarak çalışmalarına karşın, Çarşı Ressamları bir metni resimlemezler, dükkânlarında tek başına yardımcıları ile çalışıp, dışarıdan gelen müşterilerin ısmarladıkları resimleri yaparlardı. Bundan başka tasvir, yazıyla resim yapmak, cam, çini, kumaş, işleme, halı, kilim, maden üzerine kabartmalar, duvar resimleri, kutuların, kitap ciltlerinin üzerine yapılan resimler olmak üzere çok çeşitlidir. Öyle ki büyük şenliklerde tahta, şeker gibi maddelerden insanların, hayvanların ve yaratıkların üç boyutlu tasvirleri yapılırdı. Bu arada Karagöz ve kuklaları da tasvir sanatının bir dalı olarak sayılmalıdır.

Minyatürün kendine has özelliklerinin oluşumunun altında yatan sebepler vardır. Minyatür, kitaplarda var olan olayları en ince ayrıntısına kadar, eksiksiz aktarabilmek ve bir minyatürde birçok şeyi anlatmak amacında olan belgeleyici nitelikte bir resmetme sanatıdır.

Türk milletinin sanat klâsiklerinin temelindeki düşüncenin yapı taşı, tasavvuftur. Özellikle tekke muhitinde ve sivil mimaride, Mevlâna zamanından beri Mevlevîlerin resimle uğraştıkları Mevlevî tekkelerinde duvar resimleri olduğu Evliya Çelebi'nin kayıtlarında geçer. Anadolu'da Alevî tarikatlarında resmin özel bir yeri olduğu kabul edilmektedir. Yüzyıllar önce Siyah Kalem olarak adlandırılan minyatürleri şamanlar ayinlerinde kullanmışlardır. Bunlar değerlendirildiğinde, minyatürler, Orta Asya'dan bugüne gelen Türk toplumunun toplumsal bilincinin oluşmasında, bilgi sağlayan olmuşlardır (Karaöz 2019:138).

Minyatür, Asya'dan doğup gelişerek Osmanlı kültür ve medeniyetinin ihtişamını ve köklü geleneğini belgeleyen, zengin kitap sanatlarının içinde yer alan bir resim tarzı olurken, ortaçağda Avrupa el yazmalarının, özellikle dini konulu metinlerinde çok kullanılmıştır. Bu nedenle minyatür, uzun bir süreçte kitap sanatları arasında tanınarak, yerini ve önemini korumuştur.

Zamanın yenilik arayışı içinde gelenekleri olan minyatür sanatı, özellikle matbaa ve fotoğrafın yayın hayatında önemli bir yeri almasıyla kitap sayfaları arasından çıkmış, levhalarda duvarlarımızı süsleyen sanat eseri kimliğini kazanmıştır.

2. Minyatür Sanatı Tarihçesi, Konuları ve Sanatkârları

İlk örneklerinin Orta Asya'da bulunduğu bu sanat, Türklerin, çeşitli devirlerde Yakın ve Orta Doğu'nun birçok bölgelerini idare

etmeleri sonucunda, büyük bir alana yayılmıştır.

Eski Türk resim sanatı, Budizm, Maniheizm ve İslâmlık devri olarak üç din çerçevesi içinde eser oluşturur ve bu sanatın asıl temsilcileri, sanata çok yatkın olan Uygur Türkleridir. Budist ve Maniheist duvar resimleri ile minyatürler, Türk resminin bu güne kadar bilinen en eski örnekleridir. Bunlarda rahipler, vakıf yapanlar, müzisyenler tasvir edilmekle birlikte kompozisyon, sıralama halinde ve simetrik bir düzene göre yapılmıştır. Koyu mavi ve kırmızının hakîm olduğu parlak renkler kullanılmıştır. İnsan yüzüne ferdi bir özellik vermek, yani portre yapma sanatı, ilk defa 750'den sonra Türk duvar resimlerinde başlamıştır. Uygur zamanlarından kalan minyatürler, kısmen dini, kısmen dünyevî sahneleri canlandırırlar. Bunlardan başka büyük resimler, sayfalar ve sancaklar kalmıştır ki, bunlar Mani mabetlerinde saklanır ve ayinlerde kullanılırdı. Uygur minyatürleri İslâm minyatürünün kaynağı olmuştur. Günümüze çok az sayıda parçaları kalan bu minyatürler, Türk minyatür sanatının gerçekçi üslûplarını ve portre özelliklerini anlayabilmemiz bakımından büyük değer taşımaktadır. Uygur prenslerini ve ayrıca mabede adak getiren kafileleri canlandıran tasvirler, kıyafetleri ve yüz hatları bakımından çok realist bir anlayışla resmedilmiştir (TÜTAV 1991:11).

İslâm'ın, cahiliye döneminin puta taparlığıyla bir savaş vermesi, müslümanlarda insan ya da hayvan imgelerine karşı bir tavır oluşturmuştur. Özellikle Batı'da yerleşik bir kanıya göre İslâm her türlü benzetimci imge yapmayı yasaklamıştır. Oysaki Arapların, İslâm'ın ilk yıllarındaki uygulamalarında, tasvirin yasaklanmadığına dair kanıtlar sunularak, İslâm'da tasvir yasağı olmadığı çeşitli kaynaklarda açıklanmıştır (And 2004:25,27).

Selçuklu Türklerinin, 11. ve 12. yüzyıllarda İran'dan Ön Asya, Mezopotamya, Suriye ve Anadolu'ya yayılmalarıyla birlikte, İslâm minyatürü üzerinde Türklerin etkisi artmıştır. 12. ve 13.yüzyıllara ait minyatür örnekleri, Anadolu'nun çeşitli merkezlerinde hazırlanan eserlerde yer almıştır: Silvan'da (Meyyafarikin), Artuklu Emiri Necmeddin Alpî'ye (1152-1176) sunulan Dioskorides'in Materia Medica adlı botanik ve jeolojiyle ilgili eserinin "Kitâb-el Haşâ'iş" adıyla Süryanice'den Arapça'ya çevrilmiş nüshası, minyatür içeren en erken tarihli eser kabul edilmiştir. 12. ve 13. yüzyıl başlarında Selçukluların ve onlara bağlı sülalelerin hamiliğinde çalışan sanatçıların katkılarıyla bilim konulu minyatürlerde Genç Antik ve Bizans etkilerini özümsemiş yeni bir resim üslûbu doğmuştur. Dönemin bilim konulu kitaplarında Uygur kökenli Selçuklu tiplerinin yanı sıra gündelik yaşamı canlandıran tasvirler de yer almaya başlamıştır. Bu üslûp, dönemin edebiyat konulu eserlerindeyse olgunluğa ulaşmıştır. Beydaba'nın "Kelile ve Dimne"si ile "Harirî'nin Makamât" adlı eseri bu gelişimin en dikkat çekici örneklerine sahiptir (Mahir 2012:33).

Uygur resim ve minyatür üslûbunun etkileri 15. yüzyıl içerilerine kadar gelmiştir. Doğu Türkistan'ın kuzeyinde geliştirdikleri bu üslûbu, yine Türkler kendileri Abbasi ve İlhanlı devirlerinde Batı'ya getirmişlerdir. Büyük Selçuklu İmparatorluğu'nun Irak ve Suriye'de Bağdat, Musul, Halep, Şam gibi merkezlerinde de 12. ve 13. yüzyıllarda aynı gelenek, maden, keramik ve minyatür sanatlarında devam etmiştir (TÜTAV 1991:11).

Anadolu Selçuklu resim sanatının en önemli örnekleri, Konya'da 13. yüzyıl başlarında Hoylu Abdülmümin bin Muhammed adlı nakkaş tarafından resimlendirilen "Varka ve Gülşah" adlı eserde yer alır. İslâm dünyasında çok sevilen mesnevi tarzında yazılmış bir

aşk öyküsü olan bu eserdeki tasvirler, köklerin Orta Asya Uygur resmine uzandığı izlenebilen seçkin ve karakteristik örneklerdir. Ayrıca kaynaklarda, 13. yüzyılda, Konya'da Mevlâna ve müritlerinin sanatla ilgilendiklerini gösteren bilgilere rastlanmaktadır (Mahir 2012:35). Anadolu Selçukluları, kendisinden sonraki Osmanlı kültürünün kaynağı ve öncüsü olması açısından önem taşır. Osmanlı'dan önceki Anadolu'da, tasvir sanatı üzerine bilgiler çok azdır. Selçuk ve Beylikler Dönemi'nden az sayıda tasvirli örnek günümüze ulaşmıştır.

Daha sonraki (1340-1432) yıllarda ise, önemli sanat merkezi Bağdat olmuştur. Timur devri minyatür sanatında; Bağdat, Şiraz ve Tebriz atölyelerinde çeşitli üslûpların ortaya çıktığı bir dönemdir. Timurlu döneminin en önemli sanatkârı Behzad'tır. Orta Asya çok değişik kültürlerin karşılaştığı bir bölge olduğu için, kültürlerinin hepsi eklektik bir nitelik taşır ve İran-Sasani, Hint ve Çin etkileri birbirine karışır. Orta Asya kültürlerini keskin çizgilerle sınırlamak olanaksızdır. Bu ortak kültür dili, özgün bir kültürden söz etme olanağı verir (İpşiroğlu 2004:37). Anadolu ve Balkanlar'a egemen olan Orta Asya'daki Oğuz boyundan gelen Osmanlı hanedanının, yine Orta Asya'da kurulan ve İran coğrafyasında 10. yüzyıldan itibaren hüküm süren çeşitli Türk-Moğol hanedanlarıyla ortak bir kökene sahip olduğu bilinir. Osmanlıların Orta Asyalı akrabaları Timuriler ile kültürel bağları özellikle 15. yüzyılın son çeyreği ve 16. yüzyılın ilk yarısında kitap sanatları ve nakış dünyasında açıkça ortaya çıkar. Osmanlıların Timuri kültürüyle bağlantısını gölgeye düşüren sebeplerden biri, coğrafi uzaklıklarının yanı sıra, 1402 Ankara savaşında Timur'un ordusunun I. Beyazid'i yenerek Anadolu'yu kasıp kavurmasıdır. Sonrasında Osmanlı, taht mücadelesiyle geçen bir kargaşa dönemine 10 yıl sahne olmuştur. Timuri şehzadeleri de taht kavgasına girmişler ve Timuri hanedanı Batı İran'ı Karakoyunlular ile Akkoyunlular'a kaptırmıştır. Osmanlı İmparatorluğu iktidar sorununun çözüme bağlanması sonucu 1453 İstanbul'un fethiyle tarih sahnesinde yerini almıştır. Ankara savaşı, Osmanlı Devleti'nin gelişmesine uzun vadede yararlı olmuştur. Timur'un Semerkand'a esir götürdüğü birçok yetenekli kişi orada Timurî kültürünü gözlemleme imkânı bulmuş, bu kültürden etkilenmiş ve döndüklerinde öğrendikleri yenilikleri ve teknikleri uygulamışlardır. Sultan II. Mehmed'in saltanat döneminde (1451-1481) İstanbul'daki saray, farklı geçmişe sahip birçok sanatkârı ve ilim adamını kendine çekmiştir. Osmanlı payitahtı artık yazarların, nakkaşların ve sanat ehlinin himaye gördüğü bir şehirdir (Uluç 2008: 39-44).

Fatih'in resim sanatındaki asıl ilgisi döneminin ünlü hükümdarları gibi portre ve madalyalarını yaptırarak kendisini kalıcı kılmak isteğinden doğmuştur (Resim 1). Böylelikle İstanbul'un fethinden sonra ölümüne kadar birçok Avrupalı sanatçıyı sarayına davet etmiştir. Avrupalı ressamların ve aynı şekilde eğitim görmüş Osmanlı nakkaşlarının Osmanlı sarayının resim sanatına olan katkısı portrecilik alanında gerçekleşmiştir (Çağman 2009:892).

Osmanlı minyatür sanatının gelişimini And (2004:33), II. Mehmed, II. Bâyezıd ve I. Selim dönemi (1451-1520) olan "Oluşum Evresi"nden başlayarak, "Geçiş Evresi (1520-1574)", "Klâsik Evre (1574-1603)", "Geç Klâsik ve Duraklama Evresi (1603-1700)", "İkinci Klâsik Evre ya da (Neo-Klâsik Evre) (1700-1750)" ve "19. yüzyılın sonuna kadar (1750-1900) Osmanlı minyatürünün sonu" olarak altı evrede toplamıştır.

Bu evrelerde minyatür sanatını değerlendirebilmek bakımından Evliya Çelebi'nin,

minyatür sanatçılarını üç türde ele alması da çok değerli bilgiler vermektedir (And 1998:49). Bunlar Aslanhâne'nin üst katındakiler, Şehnâme gibi eserlerdeki kahramanları resmedenler ve minyatürlerini müşterilerine açıp talihine hangi resim gelirse bunlarla ilgili şiir okuyup, yorum yapan sözlü anlatıyla iki sanatı iç içe karıştıran tek bir sanatkâr.

Osmanlı padişahları, sanata çok hoşgörülü davranmalarının yanı sıra sanatın destekleyicisi ve koruyucusuydular. Osmanlı minyatürleri çok geniş ve zengin bir konu yelpazesine açılır. Bu durum İslâm'da resim yasağından söz edilemeyeceğinin kanıtıdır. Çünkü Topkapı Sarayı yalnızca padişahın evi, yasama, yargı, yürütme toplantılarının yapıldığı yer değil, aynı zamanda bir güzel sanatlar akademisi, bir müzik konservatuarı idi. Bu dönemde kitap toplamak sadece saraya mahsus bir ayrıcalık değildi. Hanedan mensuplarının yanı sıra, sosyal hiyerarşinin en üst seviyesinde olan askeri ve ulema sınıflarının seçkinleri ile entelektüel bürokratlar da tezhipli ve resimli kitaplara sahip olmayı bir kültür, bir zenginlik göstergesi olarak addediyorlardı. Osmanlı aydınlarının birçoğu kitap alır satar, birbirlerine kitaplar hediye ederdi (Uluç 2006:470).

And (1998:51-54), minyatürleri yedi kümede incelemiştir: Portreler (Silsilenâme'ler), tarih kitaplarını resimleyen minyatürler, edebiyat ürünleri (Kelile ile Dimne, Hümâyunnâme, Firdevsî'nin Şehnâme'si, Yûsuf-u Züleyha), dinsel konulara yer veren minyatürlü yazmalar (Siyer-i Nebî, Zübdtü't Tevârih, Sevâkıb-ı Menâkıb ve Kerbelâ olayları, Makte'ler), topoğrafya, manzara, kentler ve binaları gösteren minyatürler, daha çok günlük yaşamı, sıradan olaylar ve insanları gösteren minyatürler, kozmografya, coğrafya bilimleri, astroloji, mekanik, tıp, farmakoloji, gizli bilimler gibi ansiklopedik nitelikteki minyatürler (Firdevsî'nin Da'vetnâme ve Süleymannâme adlı eserleri, Kazvinî'nin Acaibü'l Mahlûkat).

16. yüzyıl sonlarına doğru önemli sanatkâr Veli Can'dır. Ancak 16. yüzyılda kaleme aldığı tarihi konulu eserleri figürsüz manzaralar ve topografik şehir görünümleriyle resimleyen Kanunî Sultan Süleyman döneminin en önemli sanatçısı Matrakçı Nasuh'tur. Her birinde üstün kişiliğe sahip, tarihçi, matematikçi, sporcu, silâhşör, hattat ve nakkaştır. Kendisi matematik, tarih, silâhşörlük sanatı üzerine kitaplar yazmıştır. Matrakçı, Kanunî Süleyman'ın 1534-35'teki birinci İran-Irak seferine katılmış ve 1537 yılında 128 minyatürün olduğu Beyân-ı Menâzil-i Sefer-i Irâkeyn'i hazırlamıştır. Bu eser, ordunun İstanbul'dan Tebriz'e gidişinde ve dönüşünde izlediği yolları, doğayı ve günümüzde bu kentlerin 16. yüzyıldaki gerçek görünümlerini tanımamız bakımından eşsiz tarih belgeleridir (And 2004:48). Atasoy (2015:8,10), Matrakçı Nasuh ve Menazilname'si kitabında, Evliya Çelebi'nin gittiği ve seyahatnamesinde anlatmış olduğu yerlerden Menazilname'de resimleri bulunan yerlerin görüntülerini, Evliya'nın anlatımının ışığı altında karşılaştırarak incelemiştir. Böylelikle iki sanatçının ne kadar iyi gözlemci olduğunu ortaya koymuş ve güvenirliğinin ispatı olmuştur. Nasuh'un resim yaparken nasıl bir yol izlediğini yani, onun minyatür dilini anlamaya çalışırken, At Meydanı/Hipodrom tasvirindeki İbrahim Paşa Sarayı'nın ve İstanbul tasvirinin köşesindeki Topkapı Sarayı'nın konumlanmasını incelemiştir (Resim 2). Atasoy bu incelemesinde, Nasuh'un, sarayı tasvir ederken, tek görüş noktasından bakarak batı resmi kurallarına göre tasvir etmemesi sayesinde, tüm önemli özelliklerini bir arada gösterebildiği üzerinde durmuştur.

Resim 1. Fatih Sultan Mehmet Portresi (Çağman 2009:894)

Resim 2. Beyân-ı Menâzil-i Sefer-i Irâkeyn Matrakçı Nasuh 1533 (Atasoy 2015:10)

Resim 3. Şahkulu, 1530 (Roxburgh 2005:151)

Resim 4. Surnâme-i Hümâyûn 1588 (Çağman 2009:908)

Kanûni döneminde Bağdatlı olan ve Tebriz'den Anadolu'ya gelen Şahkulu (Resim 3), yepyeni bir üslûp ve teknik getirir. Bu üslûp, mürekkep ve altın ile usta fırça hareketlerinden oluşan bir resim tarzıdır. 16. yüzyılın ikinci yarısında klâsik üslûbun önemli ustası Nakkaş Osman'la Osmanlı minyatür sanatı, kalıpçı ve bezemeci anlayışından sıyrılıp gerçekçi, yalın bir anlatım diline kavuşur. Nakkaş Osman'ın en önemli eserlerinden biri, Surnâme-i Hûmayun'dur (Resim 4). III. Murat devrinde (1574-1595)

resmedilen eser şehzade III. Mehmed'in sünnetindeki geçit törenlerini ve eğlenceleri anlatır. Bu eser İstanbul'un günlük hayatını, esnafların karakteristik özelliklerini, törenlerin neşesini tasvir etmesiyle dönemin özelliklerini yansıtan bir belge niteliği taşımaktadır. Nakkaş Osman'ın yanında çalışan ve Siyer-i Nebî minyatürlerini ekibiyle birlikte yapan Nakkaş Hasan'da farklı renk kullanımları ve figürleriyle dönemin önemli nakkaşlarındandır. 17. yüzyıl Türk minyatürünün kısmen verimli dönemi sultan II. Osman'ın saltanat yıllarına rastlar (1618-22). Bu dönemdeki resim etkinliği şahnameci Nadirî ile ressam Nakşî'nin uyumlu iş birliğidir. Figürleri ve mekânları ele alışı, beyaza boyanmış kale ve kent görünümleri, Nakşî'nin üslûbunu belirleyen öğelerdendir. Buharî ise, yumuşak fırça vuruşlarıyla oluşturduğu renk tonlamalarını kitap kaplarındaki manzara kompozisyonlarına uygular. Bunlar konakların, saray odalarının duvarlarında moda haline gelecek olan manzara resimlerinin el yazmalarındaki denemeleridir (Tanındı 1996:55-61).

Resim 5. Levni (İrepoğlu 1999:177)

Sanatın tarihi boyunca az sayıda sanatçı yaşadığı dönemi tek başına sergileyebilen bir kişilik olarak kabul görmüştür; Levnî, sanatı ve kişiliğiyle "Lale Devri" olarak bilinen dönemi temsil eder (Re.5). Batılılaşma sürecinin başlangıcındaki Osmanlı sanatını özünden bir şey yitirmeden ustaca yenileyen üslûbu, dönemin atmosferini görkemli bir şekilde yansıtır. Levni'nin eserlerinde, gerçek anlamda bir perspektiften söz edilemez; ancak bunun sebebi yapamadığından değil, kökleri çok derinlere inen geleneksel betimleme prensiplerine bağlanmalıdır. Levnî, 18. yüzyıl sonu ve 19. yüzyılın Osmanlı portre ressamlarını hem üslûp açısından etkilemiş hem de Kebir Musavver Silsilename'sindeki portreleri, bu yüzyıllar boyunca yapılan padişah portreleri serilerine örnek oluşturmuştur. Bu portreler, Sultan I. Abdülhamid döneminden (1774-1789) itibaren yapılan büyük boyutlu yağlıboya soy ağaçlarında da, yerine göre boy portre ya da büst portrelere örnek model olarak kullanılmıştır. Levni, Osmanlı minyatür sanatı tarihini yönlendirmiş olan az sayıda nakkaştan biri ve sonuncusudur (İrepoğlu 1999:207).

18. yüzyılın 2. yarısından sonra minyatür sanatı yerini büyük ölçüde duvar resmine bırakmıştır. Bunlar arasında özellikle konaklarda, minyatür olarak yapılan hayali İstanbul manzaralı duvar resimleri moda olmuştur (Resim 6) (Karaöz 2013:128). 19.yüzyılda minyatür, geleneğinden giderek kopmuş ve bu yüzyılın 2. yarısında Türkiye'de çok sayıda yabancı ressam, duvar resimleri yoluyla Türk resim sanatında Batı resmine yönelik etkiler oluşturmuştur (Parlar 1995:33). Türk resminin bu dönemlerine ismini yazdıran Osman Hamdi, Batı anlayışında Türk resminin ilk ve en önemli adımlarındandır.

Resim 6. Mehmet Ali Ağa Konağı
Datça, İstanbul Manzarası

Resim 7. Neyzen Hamza Dede
(Erke 1976:36)

Şeker Ahmed Paşa da (1841-1906), Osman Hamdi gibi Paris'te Gérôme'un öğrencisi olmuştur (Güvemli 1982:5). Daha çok natürmort ve manzaraları ile tanınmıştır. İkisinin de ortak özelliği, resimlerinde titizlikle ince ayrıntılara yer vermiş olmalarıdır. Bu detaylar, minyatürler de farklı üslûpla yapılmışsa da ortak olan doğanın gerçeğini yakalama çabasıdır (Kuru 1995:39). Batılı sanatçılar Oryantalizm denilen, Doğu insanın hayatını konu alan resimlerinde, Doğu'yu biraz küçümseme, bazen abartı ve egzotik yönleriyle ele alırlarken, Osman Hamdi ise, içinde yaşadığı öz kültürünü belgesel haline getirir, kendi insanını samimi bir sadelikle, hayatından kesitleri tarihi mekanların önünde resmeder (Gültekin 1992:12).

Bir konuya değinmek gerekir ki o da yazı; seslerin, sözcüklerin resmidir. Eski Türklerde, Orhon Yazıtları'nda görüldüğü gibi, yazı fonetik sistemle ifadelendirilmiştir. Türklerin İslâm dinini kabul etmeleriyle birlikte Arap yazısı, Asya İslâm Devletleri'nin ortak yazısı olmuş, Türkler bu yazı biçimlerini geliştirip sanatın bir dalı haline getirerek kendine özgü üslûplarla adeta Türkleştirmişlerdir. Yazı bütün türleriyle artık süslemenin içindedir; yazıyla bir çiçek vazosu, bir cami resmi, bir kayık gibi cansız nesneler yapılabilmesi, bu değişik istiflerin ve kompozisyonların oluşumu, yazıda biçimin resme dönüşümü düşüncesini getirir. Ancak canlı resminin yapılması yasak ve günah gibi, İslâm'ın kabulüyle ortaya atılan bir meseleden dolayı, dini konularda daha hoşgörülü olan Bektaşîlik, Mevlevîlik, Rufaîlik gibi tarikat mensubu hattatlar, bu konuda öncülük etmişlerdir (Önder 1995:36). Yazıyla aslan, kuş resimleri yapılmış, insan yüzünde bazı yazı biçimleri çalışılmış, hatta Mevlevî neyzen Hamza Dede, yeşil hırkası ve başında sikkesi ile birçok hattat tarafından resimlendirilmiştir (Resim 7) (Erke 1976:36). Geleneksel Türk yazı sanatının

iki büyük ustası, Ord. Prof. Dr. A. Süheyl Ünver ve Prof. Emin Barın, "yazı-resim" türünde yaptıkları kompozisyonlarla bilinirler.

Güzel Sanatlar Akademisi'nde 1936'da Türk Tezyini Sanatlar Şubesi'nin kuruluşu ve Süheyl Ünver'in büyük çabaları, Muhsin Demironat, Feyzullah Dayıgil, Rikkat Kunt ve Kerim Silivrili'nin de gayretleriyle iyi yetiştirdikleri değerli öğrencileri, minyatür gibi diğer geleneksel sanatların üniversitelerde ve bazı atölyelerde eğitim ve öğretiminin verilmesini ve bu sanatların günümüzde devamını sağlamışlardır. Ayrıca diğer sanatlarımızda olduğu gibi minyatür sanatında yapılan değerli birçok yayın sayesinde, bu sanat üzerinde başarılı çalışmalar yapılabilmektedir. Geleneği doğru algılayıp, minyatür sanatının tasarım ilkeleri ve estetik anlayışını doğru yorumlayan sanatçılar, gelecekte Türk minyatür sanatının anlaşılmasında büyük role sahiptirler.

3. Minyatür Sanatında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Minyatür; el yazmaların (kitapların) içinden çıkmış, kendine özgü gelenekli kuralları olan bir "resim" sanatıdır. Dolayısıyla minyatür yapımı için gerekli olan çoğu malzeme resim sanatındakilerle ortaklık göstermekle birlikte geleneksel bir sanatımız olmasından kaynaklı tezhip sanatında kullanılan malzemelerle de aynıdır. Günümüzde hazır ve birçok çeşitte bulabildiğimiz bu malzemeleri, ilk zamanlarda ve sonrasındaki Osmanlı Sarayı Ehl-i Hiref Nakışhanesi'nde, doğal boyaları, el yapımı kedi kılı fırçaları ve bunun gibi şeyleri, ustalar kendileri yapmışlardır.

Minyatür yapımı için gerekli malzemeler şunlardır: Çeşitli ince ve kalın numaralarda sulu boya fırçaları, varak veya ezilmiş altın, yaprak jelatin veya arap zamkı, suluboya ve akrilik boya veya guaj boya takımları, pergel takımı, çeşitli cetveller, eskiz kâğıdı, mühre çeşitleri, 03-05 uçlu kurşun kalemler, ince uçlu kalem silgi, hamur silgi, kokusuz ve yağsız pudra, gramajı yüksek olan kâğıt veya paspartu, tirlin veya rapido, ihtiyaca göre büyüteç… gibi özetlenebilir. Ancak burada üstünde durmak gereken birkaç malzeme vardır. Bunlarla ilgili bilgiler aşağıdaki başlıklar altında toparlanmaya çalışılmıştır.

3.1. Altın

Eserde altının kullanılması, gerek uygulama tekniği, gerekse desenlerde yer alışıyla, üslûp ve estetik bütünlük oluşturmakta önemli rol oynar. Altın yerine altın yaldız kullanılması, eserin parlaması ve kalitesine gölge düşürürken, dış tesirlere karşı dayanma gücünü azaltarak, yüzyıllara meydan okuyan eserlerdeki gibi dayanıklı kalabilmesini engeller.

Düşük ayar altın çabuk kararacağından yüksek ayarlı altın (21,22,23.5) tercih edilmelidir. Altının rengi, içine konulan maddelere göre değişir: Kırmızı altın, içine konulan bakır miktarına göre renk alır. Yeşil altın, içine konulan gümüşten dolayı en fazla 18 ayardır ve zamanla okside olur.

Altın varaklar, işlenecek zemine yapıştırılarak kullanılabildiği gibi ezilip fırça ile sürülerek uygulanır. Bu özel altın ezme işleminden sonra, hazırlanan jelatinli su ile altın zemine sürülür. Bu işlemlerin her birinin kendine özel incelikleri vardır.

3.2. Mühre

"Altınla yazılmış yazılarda veya sürme suretiyle yapılan altın işlerinde, altının matlığını gidermek, pürüzleri düzeltmek ve parlatmak için kullanılan cilalı taşa zermühre denir. Akik, yeşim, yemen taşlarından yapılan zermühreler çoğunluktadır. Diğer bir adı, 'mazgala (mıskala)' ve mühre yapana 'endamcı' denir" (Yazır 1974:203).

Altını mührelemek için mühreyi, altın üzerinde gezdirerek ileri geri yürütmek gerekir. Altın üç şekilde parlatılır; tam parlatma (çıplak parlatma, mühre yağlı deriye sürülüp altının üzerine uygulanır), yarı mat parlatma (mühre ile altın arasına ince ve sağlam bir kâğıt konur), iğne perdahı (dik olarak tutularak ucu küt madenden yapılan sivri bir alet ile kâğıdı delmemeye çalışarak küçük noktalar oluşturma şeklinde yapılır).

3.3. Kâğıt

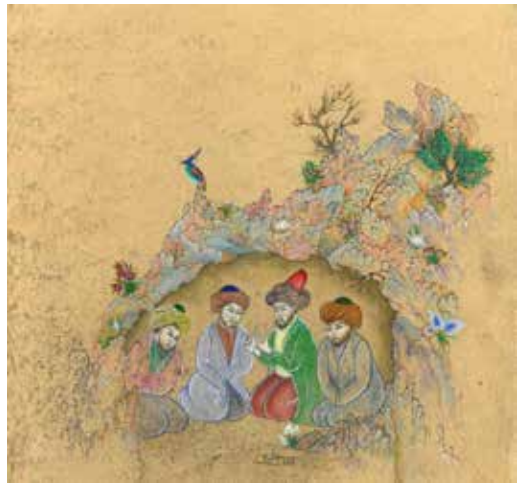
Kâğıt, eskiden günümüzdeki kadar kolay ve ucuz elde edilebilen bir malzeme değildir. Türkiye Diyanet Vakfı İslâm Ansiklopedisi'nde (1991:280-282), kısaca kâğıdın başlangıç hikâyesi şu şekildedir: İlk yazı taş ve tahta levhalar üzerine daha sonraları deri, parşümen, papirüs üzerine yazılmıştır. Kâğıt imâline ise, Talas Muharebesi'nde (133/751) esir edilen Çinliler'den faydalanılarak Semerkant'ta başlanmış ve imalâthanelerin kurulmasını Bağdat, sonra Mısır ve diğerleri takip etmiştir. Ortaçağ'ın sonlarına doğru Doğu'da yayılmaya başlayan Avrupa kâğıdı rekabeti kazanmıştır.

Minyatür için pamuktan yapılmış ve Hint kâğıdı denilen kâğıt ile parşömen denilen ipekli kâğıttan başka ahârlı kâğıt da kullanılmıştır (Binark 1978:272). Eskiden ham kâğıdı kullanabilmek için yapılan boyama, ahârleme (cila ve yapılan hataları düzeltebilmek için) ve mühreleme (ahârın kâğıda tespiti ve pürüzlerin giderilmesi için) uygulamaları bugün de ihtiyaca göre yapılmaktadır.

4. Minyatür Yapım Tekniği ve Aşamaları

Binark (1978:273), minyatürün yapım işlemlerini şu şekilde açıklamıştır: Minyatürde işlenecek olan konu eskiz olarak bir kâğıt üzerine çizilirdi. Desen önce ince bir fırça ile ve "uhra" denilen kiremit rengi bir boya ile kâğıda geçirilirdi. Desen çiziminde siyah ve kahverengi boya kullanılmazdı. Zira bu boyalar altın yaldız ve diğer boyalara tesir edip, onları bozarlardı. Çizgiler arasındaki boşluklar boya ile kapatıldıktan sonra, çin mürekkebiyle saç, sakal, yüz, elbise kıvrımları, elbise üzerindeki tezyinat, altın işlemeler, ağaç ve çiçek gibi ince detaylar tamamlanırdı. Bu detaylar, noktalama ve tarama denilen hassasiyetle oluşturulan fırça hareketleriyle yapılırdı.

Günümüzde minyatür, temelde aynı şekilde yapılmaya devam ederken uygulamada çok farklılıklar olmamakla birlikte, sanatkârdan sanatkâra tercih ettikleri malzemelere göre ufak değişkenliler gösterebilmektedir. Günümüz minyatürlerinde, çoğunlukla İstanbul ve Kız Kulesi manzaraları işlenirken, farklı şehir manzaraları ve birçok konu sanatkârın bakış açısına göre ele alınabilmektedir (Resim 8).



Resim 8. Yunus Emre ve Dervişler 2019 (S. Bilge Karaöz)

Türk minyatürleri konu ve üslûp bakımından bütün diğer çevrelerin minyatür örneklerinden hemen ayrılırlar. Eserler gerçek olayları gösterme gayesiyle yapıldıklarından tarihsel belge niteliğindedirler. Osman-

lı-Türk minyatürleri sağlam yapılı kahramanları, sadeliği, renk anlayışı ve konularını yaşayan hayattan seçmesiyle kendini belirtir.

Minyatür kendine özel kuralları ve anlayışı olan bir sanattır. Figürleri birbirini kapatmayacak şekilde dizmek, geride kalan figürleri kâğıdın üst tarafına çizmek, şahısların iriliğini önemlerine göre belirlemek, tüm detayları en ince şekilde ve titizlikle vermek, manzarada uzaklığı renk ve boy ile anlatmamak yani perspektife yer vermemek, renkleri ışık gölge oluşturmadan yani parlak canlı renkler kullanmak, bu özelliklerin başlıcalarıdır. Victor Beyer, yalnız Matisse değil, birçok Batılı ressamın İslâm sanatının özellikle soyut gerçekliğinden ve renk kullanımından esinlendiklerine değinmiştir (Şenyapılı 1995:114).

Ayrıca Türk inancına bağlı bir bakış açısıyla da minyatürün kurallarının altında yatan sebepler düşünüldüğünde, İslâm'a göre bu dünya bir hayâldir ve kendi iç âleminin resmini yapar.

5. Günümüzde Minyatür Sanatının İcrası ve Bilinen Sanatkârları

Günümüz minyatür sanatı için şunlar söylenebilir; küreselleşmenin, her konuda egemen olmak istediği dünyamızda, bir bütün olarak görülen sanat da birçok elektronik cihazların bir arada kullanılmasıyla yapılmaya başlanmıştır. Bunu gerçekleştirirken sahip olduğu millî, tarihî, mahallî veya şahsi değerler yanında, ortak temel sanat kuralları da dikkate alınmalıdır. Öyle ki bunların hepsi esere, estetik yanında bir kimlik kazandırır. İşte gelenekli sanatlarda yeni ifade şekilleri aranırken, bu unsurlardan korunması gerekenlerle zamana ve sanatkâra göre değişebilecek olanları iyi tanımak gerekir.

Minyatür Sanatını günümüzde icra eden sanatçılar arasında Marmara Üniversitesi Doç Dr. Şehnaz Biçer Özcan, Muğla Sıtkı Koçman Üniversitesi Dr. Öğr. Üyesi Ömür Koç, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Dr. Öğr. Üyesi S. Bilge Karaöz, Dokuz Eylül Üniversitesi Doç. Filiz Adıgüzel Toprak, Fatih Sultan Mehmet Vakıf Üniversitesi Öğr. Gör. Betül bilgin, Atatürk Üniversitesi emekli Öğr Gör.Sadrettin Er, Atatürk Üniversitesi Arş. Gör. Tuncay Güngör, Selçuk Üniversitesi Öğr. Gör. Ersan Perçem, Selçuk Üniversitesi Öğr. Gör. Şennur Atalay Varol, Leyla Varol, Berrin Çakin Güç, Dilek Yerlikaya, Ferhat Akıl, Merve Karlı, Ayşe Taktak, Taner Alakuş, Nurten Ünver, Yakup Cem gibi isimler bilinmektedir.

Kaynaklar

And, Metin (2004). *Osmanlı Tasvir Sanatları 1: Minyatürler,* İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

And, Metin (1998). *Minyatürlerle Osmanlı-İslâm Mitologyası,* İstanbul: Akbank Kültür ve Sanat Kitapları:65.

Anonim (1991). *Türkiye Diyanet Vakfı İslâm Ansiklopedisi*, İstanbul: C.3, s.280-282.

Atasoy, Nurhan (2015). *Matrakçı Nasuh ve Menazilname'si,* İstanbul: Masa.

Binark, İsmet (1978). "Türkler'de Resim ve Minyatür Sanatı", *Vakıflar Dergisi*:12, s.271-289.

Birol, A. İnci (2003). "21.Yüzyıla Girerken Türk Minyatüründe yeni Arayışlar", *65 Yaş Armağanı-Uğur Derman*, İstanbul: Sabancı Üniversitesi Yayınları, s.187-197.

Çağman, Filiz (2009). "Minyatür". *Osmanlı Uygarlığı 2*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayını, 892-931.

Ertuğ, T. Ertuğ (1999). *XVI. Yüzyıl Osmanlı Devleti'nde Cülûs ve Cenaze Törenleri,* Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara: Türk Tarih Kurumu Basımevi, s.1.

Gültekin, Gönül (1992). "Batı Anlatısında Türk Resim Sanatı", *Kültür-Sanat Etkinlikleri*, Ankara: T.C. Ziraat Bankası, s.12.

Güvemli, Zahir (1982). "Şeker Ahmed Paşa" Çağdaş Türk Resminden Örnekler, *Ak Yay*ınları, Kültür Kitapları Serisi:5, İstanbul, s.5.

İrepoğlu, Gül (1999). *Levni,* İstanbul: Mas Matbaacılık A.Ş.

Karaöz, S. Bilge (2019). "Tanış Olalım" Kişisel Minyatür Sergisi, 4. Uluslararası Sosyal Bilimler Araştırmaları Kongresi, 11-13 Eylül 2019, Ahmet Yesevi Üniversitesi, Türkistan/Kazakistan.

Karaöz, S. Bilge (2019). "Minyatür Sanatının Eğitim ve Kültür Değerleri Üzerindeki Etkileri", *IV. Uluslararası Sosyal Bilimler Araştırmaları Kongresi Bildiriler Kitabı,* Ankara: IV. Uluslararası Sosyal Bilimler Araştırmaları Kongresi, Türkistan-Kazakistan, 11-13 Eylül 2019, s.133-139.

Karaöz, S. Bilge (2013). "18th and 19th Century Wall Paintings Featuring Views of İstanbul", Moscow: Proceedings of The 17th Symposıum on Mediterranean Archaelogy, SOMA 25-27 Nisan, 2013, s.128-137.

Kuru, Alev (1995). "Osman Hamdi Bey ve Oryantalizm", *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi*, s.37-39.

Önder, Mehmet (1995). "Türk Sanatında Yazı-Resim", *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi*, s.34-36.

Parlar, Gülsün (1995). "Türk Minyatür Sanatından Türk Resmine", *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi*, s.30-33.

Roxburgh, David, J. (ed.). (2005). *Turks: A Journey of aThousand Years, 600-1600*, London: Royal Academy of Arts, 22 January-12 April.

Şenyapılı, Önder (1995). "Özel Bir Dil", *Antik & Dekor*, S.28, s.109-114.

Tanındı, Zeren (1996). *Türk Minyatür Sanatı,* Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları.

TÜTAV (1991). *Geçmişten Günümüze Türkler ve Türkiye,* Türk Tanıtma Vakfı, Ankara: Kültür Sanat ve Tanıtma Eserleri Dizisi:1.

Uluç, Lale (2008). "İslâm Sanatının Üç Başkentinde Ortak Timuri Mirası", *Louvre Koleksiyonlarından Başyapıtlarla İslâm Sanatının 3 Başkenti İstanbul, İsfahan, Delhi,* İstanbul: Sakıp Sabancı Müzesi 19 Şubat-1 Haziran.

Uluç, Lale (2006). *Türkmen Valiler, Şirazlı Ustalar, Osmanlı Okurlar,* İstanbul: İş Bankası Kültür Yayınları.

Yazır, B. Mahmud (1974). "Medeniyet Aleminde Yazı ve İslam Medeniyetinde Kalem Güzeli", (Yayına Hazırlayan: M. Uğur Derman), Diyanet Yayını, C.2, s.203.

MUTAF DOKUMACILIĞI

Mutaf Weaving

Fatma Nur Başaran* - **İbrahim Üner****

Abstract

Turkish tribes continued their hand weaving before and after the settled life due to their plateau life. They enriched their living environment with examples for carrying, storing and decorating, as well as creating their homes with these fabrics. Another of the most important pursuits of life in Konargöçer or upland is animal husbandry and goat breeding has an important place in this regard. Apart from the need for food, it is seen that the hairs obtained from goats gain importance with the characteristics of rural life such as heat, cold, protection from rain and pests and they are used in weaving. These weavings, which form quite solid structures, are generally referred to as "mutaf". It is seen that some of the weavings throughout the country are completely woven with goat hair, but some of them are considered under the same name, although wool is used in weft and motif threads. In this section, the technical and pattern features of mutaf weavings are examined and sampled with various field studies; especially Kızılca, Olukbaşı, and Dutağaç villages, which mainly produce bristle tents in Aydın province, Bozdoğan region, were handled with their traditional productions, and also hair tent weaving factory in Nazilli district was examined.

Keywords: Mutaf, goat hair, traditional weaving, hair tent

* Doç. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, fatma.basaran@hbv.edu.tr

** Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, ibrahim.uner@hbv.edu.tr

1. Mutaf (Kıl) Dokumacılığının Tanımı

Türk Dil Kurumu güncel Türkçe Sözlüğünde mutaf; Farsça mūytāb; keçi kılından hayvan çulu, yem torbası vb. dokuyan kimse ve keçi kılından dokunmuş veya örülmüş çul, çuval, yem torbası vb. şey olarak tanımlanan Farsça kökenli bir kelimedir. Derleme Sözlüğünde mutaf, kıldan dokunan bir çeşit yaygı olarak tanımlanmaktadır (URL 1). Lehçe-i Osmani'de ise kıl işleri dokuyan ve diken muytap esnafı şeklinde izah edildikten sonra, mutaf işleri olarak da belleme, payvant, kebe, kolan ve gebre gösterilmiştir (Genç, Öztürk ve Çeliker, 2017: 355). Genel olarak mutaf adı verilen dokumalarda, soğuk, sıcak ve nem gibi değişik hava şartlarına karşı dayanıklı olması ve özellikle zehirli böcek ve sürüngenlerden uzak tutması nedeniyle keçi kılı kullanılmaktadır (İmer, 2017: 54).

Konar-göçer halkın dünya görüşünü ve kültürünü yansıtan dokuma sanatı, geleneksel yaşamın uzantıları olarak zamanımıza kadar ulaşmıştır. Keçi kılından iliksiz kilim tekniğiyle, çoğu kez desensiz ve bazen çizgili veya küçük serpme motifli basit şekilde dokunan, kapı eşiğine, bazen yere, bazen halı veya kilim altına serilen dokumalara "çul" denir. Çadır yapımında, at arabasıyla ekin sapı (buğdağ, çavdar, arpa sapı), saman, ot taşımada kullanılanlara "geri", eşya taşımak için kullanılanlara "heybe", yiyecek taşıma ve küçük eşyaları saklamaya yarayanlara "torba", buğday, un gibi yiyecekleri ve elbiseleri saklamak ve taşımak için faydalanılan dokumalara "çuval" adı verilmiştir (Deniz, 2000: 284).

Fotoğraf 1. Muğla yöresi çuval dokumaları (Ölmez ve Etikan, 2014:56-82) Çan yöresi kıl at heybesi (Yarmacı ve Başaran, 2019:276) Antalya Gazipaşa yöresinden mutaf dokuma (Aydın, 2011:20-27)

Geleneksel kıl çadırlar, mutaf dokumaların en çok kullanıldığı alanlardan biridir. Göçer kültürün yapı alanındaki en önemli unsur olan çadırdan söz etmeksizin, göçer yaşantıyı tanımlayabilmek pek mümkün değildir. Biçimi ve türü ne olursa olsun, kısa sürede kurulup sökülebilir ve kolaylıkla taşınabilir oluşu, gerek hammaddesinin sağlanıp dokunması, gerekse iklim şartlarına uygunluğu

ve çok yönlü yararlanma biçimleri, çadırı yaratan en önemli faktörler olarak görülmektedir. Çadır, göçer toplulukların dayandıkları kaynaklara ve sürdürdükleri yaşama biçimine uygun bir konut türü olarak ortaya çıkmaktadır (Kutlu, 1992: 63; Şenesen, 2011: 269; Akan, 2007: 23). Orta Asya ve Anadolu Türklerinde çadır kelimesi en çok kullanılan kelime olmakla beraber *Ev, İv, Oy, Oba, Otak, Kerekü, Gerek, Çerge, Çetir, Yurt* kelimelerine de rastlanmaktadır (Onuk, 1998:13).

2. Mutaf (Kıl) Dokumacılığının Tarihçesi

Anadolu'ya göç etmeden önce Türkler, Orta Asya'da çoğunlukla bozkırlarda hayvancılıkla uğraşmış, kısmen de şehirlerde yaşamıştır. 11. yüzyılda Anadolu kapıları Türklere açıldığında göçebe halk, yani geçimi hayvancılığa bağlı unsur, Anadolu›da ya dağlık bölgelere ya da dağ ile sahilin kesiştiği çizgilere yerleşmiştir. Bu tercihe etki eden faktör, hayvancılık için gerekli olan yayla-sahil iklimidir. Nitekim 8. yüzyılda Moğol önünden kaçan Türk unsurlarda da aynı tercih görülür ve Anadolu'ya gelişten bu tarafa yaklaşık 7. yüzyıldan beri halâ bu hayatı Toroslar'da devam ettiren oymaklar bulunmaktadır (Dulkadir, 1997:100).

Yörük kelimesinin anlamı çeşitli kaynaklarda açıklanmıştır[1]. Yörük; kendine yurt edindiği yaylak-kışlak arasında göçen, her zaman çadırda oturan ve geçimini küçükbaş hayvancılıkla sağlayan Türkmenlere verilen addır. Anadolu ve Rumeli'de göçebe hayatı yaşayan Türk kabilelerine verilen genel bir isimdir (Çabuk, 1966:166-177). D.Yörük (2017:292) konar-göçerlerin başta koyun, keçi olmak üzere at, deve, katır gibi hayvanlardan oluşan sürüleriyle, yaylak ve kışlak mahalleri arasında hareket halinde bulunan zümreler olduğunu ve hayvancılık üzerine yaptıkları iktisadi faaliyetlerin yerleşik hayatın tamamlayıcısı, kışlak mahallerinde meydana getirdikleri küçük yerleşmelerin ise yerleşik hayata geçişlerini kolaylaştırdığını belirtmektedir. Ayrıca, Türkçe yürümek fiilinden türeyip, yürüyen, sefere koşan çadır halkı manalarına gelmektedir. Daha sonraki devirlerde de bir yerde durmayıp devamlı yer değiştiren göçer halkın genel ismi olmuştur. Osmanlı Devletinde Yörük, toprağı olmayan belli bir yerde durmayan konargöçer olarak nitelendirilmiştir (Gündüz, 1997: 38). Buna karşılık Sümer (1949), Yörük sözünün kesinlikle bir kavim, ulus veya bir kabilenin adı olmadığını belirtmiştir[2]. Kelimenin yapısında da işaret edildiği gibi, günümüzde göçebe kelimesiyle anladığımız hayat tarzının kastedildiği ifade edilmiştir (Sümer, 1949: 551; Doğan, 2007:134).

Geçim faaliyetlerinin konargöçer ve Yörük yaşam tarzı gibi bireysel olarak sürdürüldüğü toplumlarda, ihtiyaç duyulan mal ve hizmetlerin toplumun kendisi tarafından üretilme zorunluluğu, belirli el sanatlarının gelişmesine neden olmuştur. Konargöçer eski Türk aşiretlerinde sürdürülen, ekonomik faaliyet ve hayat tarzı ile ilgili olarak

---

[1] Anadolu ve Rumeli'de konargöçer olarak mevsimlere göre ova veya yaylalarda kurdukları çadırlarda yaşayan, geçimlerini hayvancılıkla sağlayan Oğuzlara Yörük ve Türkmen adı verilmiştir (Aba, 2012:13).

[2] Yörük kelimesinin, yürümek fiili ile olan yakın ilgisi genellikle kabul edilmektedir. Yörük, bir kavim, bir ulus veya kabilenin adı olmayıp; kelime yapısının da işaret ettiği gibi eskiden göçebelik olarak ifade edilen hayat tarzını ifade etmektedir. Ancak Yörük kelimesi bu anlamda geniş ve devamlı bir mahiyet kazanmamış, kendi yayılma sahası içindeki aşiretlerin genel adı suretinde bir anlam kazanmıştır. XVI ve XVII. yüzyılda Anadolu, Suriye ve Irak'ta yaşayan konargöçerler, Türkmen ve Yörük genel adları ile iki kola ayrılmış; doğu ve güneydeki gruplar Türkmen olarak isimlendirilirken batıya gidildikçe daha çok Yörük kelimesi kullanılmıştır (Çelik, 1994:192).

ortaya çıkan en önemli el sanatı dokumacılıktır ve özellikle de kilim, halı ve kıl (Kara) çadır dokumacılığı öne çıkmaktadır (Özey, 1987 Akt. Üner ve Başaran, 2017:217).

Yörük adı verilen bu topluluklar, göçerken evlerini oluşturacak eşyayı deve, at, eşek gibi binek hayvanları ile taşımaktadır. Kaldıkları yerlerde çadır kurarak yaşamlarını bu çadır hayatına göre düzenlemek zorunda olduklarından, eşyanın da kolay taşınır olması gerektiğini düşünerek, taşıma, örtme, sarma ve saklamada dokumalar kullanmışlardır (Atlıhan, 1999: 35-45).

Anadolu'nun hemen hemen her yöresinde Yörük taifelerine rastlanmaktadır. 19. yüzyılda Çorum'da nüfus ve ekonomi ile ilgili çalışmada, 19. yüzyıl ortalarındaki temettü defterlerine bakıldığında 32 adet muytâb (kıl dokuma) esnafının varlığı görülmektedir (Çavdar, 2016:584). Yine aynı yüzyılın ilk yarısında Balıkesir'in Edremit ilçesinde faal olan esnaf kolları arasında muytap da yer almaktadır (Genç, 2016: 386). Denizli'nin 8 km. batısındaki Karcı, Manastır, Bereketler ve Hallaçlar köylerinde yaygın olan ve hemen hemen tüm köy halkının uğraşmakta olduğu yaygın bir iş koludur. Denizli'deki mutaflık, 1927 Teşvik-i Sanayi Kanunu başta olmak üzere, Atatürk dönemindeki teşviklerden faydalanamamıştır. Bu nedenle makineleşmesini tamamlayamamış, el sanatları ve el dokumacılığı seviyesinde kalmıştır. El sanatları çerçevesinde üretim yapılmasına karşılık, yıllık üretim 100 tona yaklaşmıştır. Mutaflıkta kullanılan keçi kılı ve derisi, Denizli'deki tabakhanelerden sağlanarak, her çeşit döşemelik, merdiven döşemeliği, at çuvalları, çuval, haral, sabun ve yem torbaları, zeytinyağı fabrikalarında kullanılan yağ süzme torbaları, kolan, heybe ve paspas üretilmiştir (Kodal, 1998: 69). Isparta ve civarında kıl keçisi ile erkeç tabir edilen davar cinsi, kırlarda ve bilhassa dağlık arazide çok iyi yetişmektedir. Bunların kılları sert olup çul, çuval ve mutaf işlerinde çok miktarda kullanılmaktadır (Genç vd., 2017: 356).

Yörük yaşam şartlarında insanlara bir çatı oluşturan ve ana amacı göç olan hayatı sürdürmek için taşıma işini üstlenen çadırların içini donatarak, kapı görevi gören, mutfak ve günlük kullanım eşyalarının büyük bir bölümü de dokumalardan oluşmaktadır. Böyle bir yaşam tarzında taşıma işini büyük bir ustalıkla başaran Yörükler, tüm aşamalarda dokumalardan yararlanmaktadır. Tahıl, giysi, göç çuvalları belirli özellikleri ile birbirinden ayrılmakta, heybe ve torbalar da farklı amaçlara hizmet etmektedir (Akan, 2007: 23). Yörükler dokumalarına, geçtikleri bölgelerde gördükleri çeşitliliği ve renkliliği yansıtmaktadır. Böylece hem fonksiyonel, hem de sanat değeri taşıyan ürünler ortaya çıkmaktadır.

21.yüzyılda, Yörük yaşantı biçimini devam ettirmenin mümkün olamayacağı anlaşılmıştır. Dolayısıyla Yörüklerin çoğu bölgede konargöçerliği bırakması nedeniyle, bu amaca hizmet eden dokuma türlerinin, özellikle çul ve çuvalların fonksiyonları kaybolmuş ve saklanıp, korunmaları zorunlu hale gelmiştir (Akan, 2007: 24).

3. Mutaf (Kıl) Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Mutaf dokumacılığında kullanılan araç ve gereçleri eksiksiz bir şekilde tanımlayabilmek için, hammaddesi kıl olan dokumaları kullanım amacına göre değerlendirmek gerekmektedir. Buna göre Yörüklerin çadırların içinde yere ya da çadırın sitiline astıkları, erzaklarını sakladıkları veya taşıdıkları dokumalar ile

barındıkları çadırı oluşturan çul ve sitil dokumaları ayrı ayrı ele alınmıştır. Günlük yaşamda kullanılan dokumalar "mutaf"; yaşama alanını oluşturan çul ve sitil dokumaları ise "kıl çadır" olarak ifade edilmiştir.

3.1. Mutaf Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Mutaf dokumacılığında üretim aşamalarına göre kullanılan başlıca araç ve gereçler şunlardır;

Kıl Tarağı: Keçi kılını talaşından, çepelinden temizlemeye yarayan basit bir alettir (Eröz,1991:175).

Yay-Kiriş: Taranmış ve temizlenmiş elyafın açılıp gevşetilmesi için bağırsaktan yapılmış ipi ve ağaçtan yapılmış gövdesi bulunan bir el aletidir (Eröz,1991:176).

Kirmen ve İğ: Temizlenmiş ve taranmış elyafın bükülerek iplik haline getirilmesine yarayan alettir.

Gülcan (Gülecen): Bir çeşit iplik sarma aletidir. Ağaçtan yapılmış bir kaide üzerine iplik çilesini yerleştirmeye ve sarmaya yarayan, birbirine dik olarak pervane şeklinde tasarlanmış ağaç çerçevelerden oluşmaktadır. Bu alete "teççe" adı da verilmektedir.

Çıkrık: Bükülmüş ipliklerin masuraya sarılması için kullanılan alettir.

a

b

Fotoğraf 2. a. - b. Çıkrık ve tarak (Genç vd., 2017:361)

Tarak: Dokuma esnasından atılan atkı ipliklerinin sıkıştırılması için kullanılmaktadır. Bazı yörelerde kirkit adı da verilmektedir.

Tezgah: Mutaf dokumacılığında genellikle ıstar tezgahı kullanılmaktadır.

Mutaf dokumalar sadece çözgü ve atkı iplikleri ile iki iplik sisteminde dokunabildiği gibi, motiflerle desenlendirilen örneklerinde desen iplikleri de yer almaktadır. Çözgü ve atkı ipliklerinde ham madde olarak keçi kılı, desen ipliklerinde koyunyünü, bazı yörelerde de pamuk ipliği kullanılmaktadır.

3.2. Kıl Çadır Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Kıl çadır üretiminde, Türkiye'de yetiştirilen tüm keçi cinslerinin kıllarından faydalanılmaktadır. Kıl çadır üretimi için gerekli olan elyaf, kırkım yoluyla ve tabakhanelerden alınan kıllardır. Geleneksel kıl çadır üretiminde, %100 keçi kılı elyafı kullanılmakta ve sadece siyah renkli kıllar çadır üretimi için tercih edilmektedir. Üretimde yararlanılan başlıca araçlar ise şunlardır:

Dövücülü Açıcı: Kıl elyafının açılması için kullanılan yarı endüstriyel bir araçtır.

Kıl tarağı: Kıl elyafı üzerindeki ince pisliklerin temizlenmesi ve elyafın paralelleştirilmesi için kullanılan yarı endüstriyel bir araçtır (Fotoğraf 3).

Eğirme çarkı: Üçayak üzerine monte edilmiş, taranmış keçi kılının eğirme işleminin yapıldığı araçtır (Fotoğraf 6).

Çözgü dolabı: Dokuma işlemine hazırlık olarak çözgü hazırlamak amacıyla kullanılmaktadır (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 3. Dövücülü açıcı ve kıl tarağı (Üner, 2016:75)

Çav: Dokuma işleminde atkı olarak kullanılacak ipliğin sarıldığı mekik görevi üstlenen bir araçtır (Fotoğraf 4).

Tezgâh: Dokuma tezgâhı, kıl çadır dokumacılığında kullanılan en önemli araçlardan biridir. Bu tezgâh, iki ayaklı, iki çerçeveli ahşap tezgâhtır. Kıl çadır dokumacılığında kullanılan tezgâhlara kara tezgâh denmektedir. Bu tezgâhlarda çözgü levendi, çerçeve, metal gücüler, çerçevelerin hareketini sağlayan tomruk kısmı ve kumaş sarma kısmı bulunmaktadır.

Fotoğraf 4. Boş ve dolu çavlar, kıl çadır dokuma tezgâh örnekleri (Üner, 2016:80-81)

4. Mutaf (Kıl) Dokumacılığı Hazırlık İşlemleri

Mutaf dokumacılığında kıl bükme ve çul dokuma olarak iki ana işlem bulunmaktadır. Kıl bükme işi ile uğraşanlara mazman, ıstar tezgâhlarda çul dokuma yapanlara da mutaf adı verilmektedir (İmer, 2017: 55). Dokumalarda kullanılan yün ve kıl lifleri bölgede yaşayan hayvanlardan elde edilmektedir. Liflerin kırkım aşamasından dokumaya hazır hale getirilinceye kadar geçirdiği işlemler kırkım, yıkama, tarama, yay ile atma, burma hazırlama (liflerin kirmende eğrilmeden önce düzenli gelmesini sağlamak için yapılan işlem), eğirme, koçlama (eğrilen iplikleri iki kat yapılmasına verilen isim), bükme işlemi olarak sıralanmaktadır (Akan, 2007: 30).

Teknolojinin getirmiş olduğu yenilikler ve göçer yaşamın sona ererek yerleşik hayata geçilmesi nedeniyle mutaf dokumacılığı günümüzde devam ettirilmemektedir. Yapılan saha araştırmalarında genellikle geçmiş dönemde dokunmuş ve evlerde korunan mutaf dokumaların özellikleri incelenebilmektedir. Bu durumun aksine, kıl çadır dokumacılığının günümüzde dokuma faaliyetleri devam etmektedir. Bu nedenle kıl çadır dokumacılığının üretim aşamalarına sağlıklı bir şekilde ulaşılabilmektedir.

Aydın ili Bozdoğan ilçesi, Kızılca, Dutağaç ve Olukbaşı (Biresse) köylerinde yapılan kıl çadır dokumacılığının hazırlık işlemlerinden olan ipliğin elde edilmesinde, kurutma, tefrik, elyaf açma, tarama, eğirme, katlama ve büküm işlemleri yer almaktadır.

Kıl çadır dokumacılığında kullanılan kıllar, tabakhanelerden ve kırkım yoluyla olmak üzere iki farklı şekilde elde edilmektedir. Toplanan kıl elyafı, bulunduğu ortamdan dolayı kısmen nemli olarak gelmektedir. Bu yüzden öncelikle serme işlemine tabi tutulmakta, açık arazilerde güneş altında bekletilmektedir. Nemi uzaklaştırılmış olan keçi kılları, balyalara doldurularak taraklama işlemi için hazırlanmaktadır. Burada, taraklama işleminden önce renklerine göre siyah ve boz renk olmak üzere iki farklı kategoriye ayrılmakta ve siyah renkli kıllar çadır dokumacılığı için kullanılırken, diğer renkteki kıllar çul, heybe, çuval yapımında değerlendirilmektedir.

Fotoğraf 5. Kurutma ve tefrik işlemi (Üner, 2016:74)

Kurutma ve tefrik işlemi yapıldıktan sonra, elyaf üzerinde bulunan toz ve kum gibi yabancı maddelerin uzaklaştırılması için dövücülü açıcılarda açma işlemine tabi tutulmaktadır. Daha sonra üzerindeki ince pisliklerin temizlenmesi ve elyafın paralelleştirilmesi için tarak makinalarında tarama işleminden geçirilmektedir.

a

b

Fotoğraf 6. a. eğirme işlemi **b.** eğirme çarkı (Üner, 2016:76)

Kıl iplik eğirme işlemi, eğirme çarkı adı verilen aletler yardımıyla, yöre kadınları tarafından yapılmaktadır. Üçayak üzerine monte edilmiş çarkın yatay uzanan tahtasına döşek adı verilmektedir. Döşeğin bir ucunda dolap adı verilen mineler ve makara sistemiyle kalın bükülmüş iplikle döndürülen çark bulunmaktadır. Döşeğin diğer ucunda üç adet aralıklı, makaralı ve ucu çengelli iğ bulunmaktadır. Bu çengelli iğlerin ikisi kılın eğrilmesinde, diğeri ise eğrilen kılların bükülerek iki kat yapılmasında kullanılmaktadır. Bükülen iplikler, yerde bulunan kazıklara sarılmakta ve 50-60 adet iplik biriktirilmektedir. Buna yörede "Sama" adı verilmektedir. Samadan çıkarılan iplikler birleştirilerek yumak haline getirilmekte, buna da "Kazıl/ Gazıl" denmektedir.

5. Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Mutaf dokumalar ıstar tezgâhında düz dokuma tekniklerinden kilim, cicim ve zili teknikleri ile dokunmaktadır. Bazı dokumalar bir teknikten oluşurken, bazılarında bütün teknikler bir arada bulunabilmektedir. Batı Anadolu'da heybe ve torbaların dokuma tekniklerinin aynı olduğu görülmekte, renkler ve desenler atkıdan verilmektedir (Atlıhan, 1999: 39; Yarmacı ve Başaran, 2019: 275). Heybelerin arka yüzleri genellikle bezayağı, ön yüzleri zili ve cicim tekniği ile dokunurken, torbalar ve çuvallar genel olarak kilim tekniği ile dokunmaktadır. Desen özelliğine göre cicim tekniği kullanılmaktadır (Akan, 2007: 34).

Kıl çadır dokumacılığında ise eğirilerek iplik formuna getirilen keçi kılları, yumak halinde çözgü aşamasına hazır olmaktadır. Yumaklar 20'lik gruplar olarak alınmakta, çözgü aşamasında ipliklerin karışmaması için, her bir iplik kılavuzdan geçirilmektedir. Çözgü işlemi erkekler tarafından duvarda yapılmakta ve geri kalan ev halkı da yardımcı olmaktadır. Bu işlemde hazırlanacak olan toplam çözgü tel sayısı, siparişe göre değişmektedir. Yörede 52 cm ve 65 cm olmak üzere iki farklı ende çadır bezi dokunmakta ve bu dokumalar 18mt – 22mt ve 27mt'lik toplar halinde üretilmektedir. Dokumacı bu özelliklere göre çözgü tel sayısını ve uzunluğunu ayarlamaktadır.

Fotoğraf 7. a. - b. Çözgü dolabı ve duvarda çözgü hazırlama işlemi (Üner, 2016:77-78)

a

b

Çapraza alma işlemi, duvarda çözgü hazırlama esnasında gerçekleştirilmektedir. Bu işlem, çözgü hazırlama aşamasının başında yapılmaktadır. İstenen tel sayısına ulaşıldığında çözgüler adi levende alınmakta ve oradan da çözgü levendine, iki kişinin levendi el gücüyle döndürmesiyle aktarılmaktadır. Yörede atkı ipliği, çözgü ipliği ile aynı özelliklerde olup, dokumada kullanılmak üzere yörede çav adı verilen 20 cm'lik oklavaya benzer araca el yordamıyla sarılmaktadır.

Leventteki çözgülerin tezgâha alınmasında gücü ve tarak taharı olarak iki farklı taharlama işlemi uygulanmaktadır. Gücü ve tarak taharı bezayağı örgüsüne göre sıra tahar olarak yapılmaktadır.

Fotoğraf 8. Gücü ve tarak taharı (Üner, 2016:80)

Kıl çadır dokuma işlemi iki çerçeveli ahşap dokuma tezgâhlarında yapılmaktadır. Bu tezgâhlarda çerçeveler pedallara basılarak hareket ettirilmektedir. Kullanılan tarak numarası 18, tarak dişinden geçen tel sayısı iki ve dokuma tekniği genellikle bezayağı örgüsüdür (Üner, 2016: 81).

6. Mutaf Dokumalarının Teknik Özellikleri

Yapılan akademik çalışmalarda mutaf dokumalarında genellikle cicim, zili, kilim ve sumak tekniklerinin kullanıldığı görülmektedir. Bu tekniklerin kullanım tercihi yöreden yöreye farklılıklar göstermekte, ayrıca dokumaların en ve boy özellikleri de türüne ve kullanım alanına göre çeşitlenmektedir.

Geçmişte Yörük faaliyetlerinin yoğun olduğu bilinen Antalya Gazipaşa yöresinde yapılan çalışmalarda mutaf dokumalara rastlanmaktadır. Bu dokumaların çözgüsü keçi kılı, atkı ve desen iplikleri genellikle yündür (Aydın, 2011: 20-27).

Çorum yöresinde, Osmancık ilçesi Başpınar ve Fındıcak köyleri, Dodurga ilçesi Ayva ve Yeniköy, Lâçin ilçesi Narlıköy'de yapılan bir alan araştırmasında heybe, torba, yer yaygısı, yufka mendili, sofra bezi, iş önlüğü, çadır örtüsü ve çuvalın yörede en çok karşılaşılan dokumalar olduğu belirtilmiştir. Mutaf dokumaların çözgüsünde ve atkısında çoğunlukla keçi kılı kullanılırken desen ipinde yün ipliğinin kullanıldığı tespit edilmiştir. Ayrıca incelenen dokumaların en az 35 yıllık olduğu sonucuna varılmıştır (Özkoca, 2019: 67).

Muğla yöresi heybe, çuval ve torba dokumaları ile ilgili yapılan çalışmada özellikle çuval dokumaların atkısı ve çözgüsünde keçi kılı kullanıldığı tespit edilmiştir. Yöredeki çuval dokumaların ebatları ortalama 70x120 cm iken, heybelerin ebatları yakla-

şık 50x130-150 cm civarındadır (Ölmez ve Etikan, 2014:56-82).

Isparta Yalvaç yöresinde yapılan çalışmada tespit edilen mutaf dokumalarda dokumanın türüne göre çözgüde ve atkıda kıl ipliği kullanıldığı görülmüştür. Yöredeki heybeler yaklaşık 50x150 cm ebatlarındadır (Kılıçarslan, 2019: 128-139). Yalvaç yöresinde yapılan bir diğer çalışmada ise hammaddesinde kıl elyafı bulunan düz dokumalar, "kıl haba" dokumacılığı olarak ifade edilmektedir (Yılmaz ve Çatalkaya, 2011: 144).

İçel yöresi düz dokumaları üzerinde yapılan çalışmada yaygı, heybe, çuval, namazlık, yolluk ve battaniye dokumaların yaklaşık % 50'sinin atkı ve çözgüsünde keçi kılı kullanıldığı tespit edilmiştir (Onuk ve Akpınarlı, 2011:89).

Çanakkale-Çan yöresinde ise atkısı çözgüsü kıl, desen iplikleri yün olan düz dokuma teknikleri ile dokunmuş torbalar erzak taşımak için kullanılmaktadır. Tarlada tohum, gübre atmak için kullanılan torbaların üzerindeki desenler daha seyrek, alışverişte kullanılan torbaların desenleri daha yoğun dokunmaktadır (Yarmacı ve Başaran, 2019:280).

Aydın-Bozdoğan yöresinde kıl çadır dokumacılığında kullanılan kıl elyafının lif çapı 61-102 mikron arasındadır ve tamamen keçi kılı kullanılmaktadır. Kıl çadır dokumalarında kullanılan ipliklerin, çift kat ve Nm 1/2 numara olduğu, tek kat ipliklerin Z büküm çift kat iplikleri S büküm ve ortalama 200 T/m büküm sayısına sahip olduğu tespit edilmiştir. Dokunan çadır dokumalarının ortalama gramajı 1500 g/m ve kalınlığı 4,5 mm'dir. En önemli özelliği aleve karşı dayanıklılık olan kıl çadır dokumalarının 64 N'dan büyük yırtılma mukavemetine sahip olduğu tespit edilmiştir. Yanmazlığın tespiti açısından yapılan testler sonucunda 20sn boyunca aleve maruz bırakılan kıl çadırlarda tutuşma özelliği gözlenmemiştir (Üner, 2016:105).

7. Mutaf Dokumalarının Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Türk dokumalarındaki geleneksel yapıyı oluşturan en önemli unsur olan motifler, kültürü yansıtan kimlik özelliği taşımaktadır. Dokumalardaki motiflerin bir araya gelerek bir düzen oluşturması da yörelere göre farklılık göstermektedir. Anadolu'nun hemen her yöresinde kendine özgü yaygı, heybe, torba, çuval vb. için yapılan dokumalar, sevinci, mutluluğu, üzüntüyü, kederi, özlemi, gücü, olayları, olguları anlatan motiflerin işlendiği en önemli alanlardan biri olmuştur. Dokumacılar sosyal geleneğini taşıdığı oymağın im veya damgasını, çevresinden etkilendiği güzelliklerle sadeleştirerek geometrik biçimler haline getirip, doğal boyalarla renklendirdiği ipliklerle dokumalarına yansıtmıştır.

Mutaf dokumacılığında kullanılan motifler yöreye göre farklılıklar göstermektedir. Fakat genel olarak dokumacılıkta kullanılan motifler; geometrik (üçgen, kare, verev çizgi v.b.), bitkisel (ağaç, yaprak, çiçek v.b.), figürlü (kuş, akrep, insan,v.b.), nesneli (ibrik, cezve, sandık v.b.) ve sembolik (soyut) bezemeler (sığır sidiği, kuş cırnağı, deve gözü, eli belinde v.b.) olarak gruplandırabilmektedir (Onuk ve Akpınarlı, 2011: 90). Kıl çadır dokumaları ise genellikle bezemesiz dokunmaktadır.

8. Mutaf (Kıl) Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Ustaları

Yapılan yöresel çalışmalardan elde edilen sonuçlara göre, geçmişte pek çok yörede hemen hemen her evde bir tezgâh bulunur-

ken, günümüzde sayıları oldukça azalmıştır. Mutaf dokumacılığı ekonomik ömrünü tamamlaması ve değişen yaşam koşulları nedeniyle yeni nesillere öğretilememiş ve genç nüfus tarafından da ilgisizlik oluşmuştur.

Günümüzde halen Aydın ili Bozdoğan yöresi Kızılca, Dutağaç ve Olukbaşı köylerinde geleneksel el dokumacılığı ile üretim faaliyetleri devam etmektedir. Kızılca, Dutağaç ve Olukbaşı köylerinde yaşayan kadınların çoğunluğu kıl iplik eğirme işi ile uğraşırken, erkek bireyler dokuma işi ile ilgilenmektedir. Bunun yanında yörede 2000'li yılların başında fabrikasyon kıl çadır üretimi yapılmaya başlanmıştır. Hem fabrikasyon hem de geleneksel yöntemle dokunan kıl çadırlar, yurt içi ve yurt dışı pazarlarda yer almaktadır. Özellikle Suudi Arabistan'da oldukça yoğun ilgi görmekte ve bu yörede üretilen kıl çadırların büyük çoğunluğu ihraç edilmektedir.

Günümüzde hala Kızılca, Dutağaç ve Olukbaşı köylerinde kıl iplik eğirme çarkı ve dokuma tezgâhı hemen hemen birçok hanede bulunmasına rağmen, fabrikalarda otomatik tezgâhlarda kıl çadır üretimlerinin yapılması, köy halkının kazancını ve pazar payını oldukça azaltmıştır. Bu nedenle aynı tezgâhlarda mutaf dokumacılığından çok çaput dokumacılığına devam edilmektedir.

Kaynaklar

Aba, Veli (2012). *Yörükler Ve Saçıkaralı Aşireti*, Adana: Sezen Ofset .

Akan, Meral (2007). *Yörüklerde Taşımada Kullanılan Dokumalar*. 38. İCANAS Uluslararası Asya ve Kuzey Afrika Çalışmaları Kongresi (S. 21-43). Ankara : Atatürk Kültür, Dil Ve Tarih Yüksek Kurumu.

Atlıhan, Şerife (1999). "Batı Anadolu'da Yaşayan Yörüklerin Heybe Ve Torba Dokumaları", *Erdem*, 10 (28), 35-42

Aydın, Öznur (2011). "Gazipaşa (Zili - Cicim - Sumak) Heybe, Torba Ve Çuval Dokumaları", *Arış Dergisi* , (6) , 20-27 . DOI: 10.34242/Akmbaris.2019.16

Çabuk, Veli (1966). *Osmanlı'da Teşkilat Ve Siyaset Kültürü*. İstanbul: Emre Yayınları.

Çavdar, Necati (2016). *19. Yüzyıl Ortalarında Çorum Sancak Merkezinde Nüfus Ve Ekonomi (H.1260-1261/M.1844-1845 Tarihli Temettüat Defterlerine Göre*, Uluslararası Bütün Yönleriyle Çorum Sempozyumu Bildirileri, 28-30 Nisan, Cilt 2, Çorum: Hitit Üniversitesi Sosyal Bilimler Meslek Yüksekokulu Yayınları, S. 577-595.

Çelik, Şenol (1994). "Osmanlı Taşra Teşkilatında İçel Sancağı". Marmara Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Tarih Anabilim Dalı, *Yayımlanmamış Doktora Tezi,* 419 s. İstanbul.

Deniz, Bekir (2000), *Türk Dünyasında Halı Ve Düz Dokuma Yaygıları*, AKM Başk. Yayınları, Ankara, S. 284

Dulkadir, Hilmi (1997). İçelde Son Yörükler*: Sarıkeçililer. Mersin :* İçel Valiliği Yayını.

Doğan, Said. Mehmet (2007). *Tarihsel Gelişim Sürecinde Yörükler,* H. Beşirli, Ve İ. Erdal (Editörler), Anadolu'da Yörükler Tarihi Ve Sosyolojik İncelemeler. Ankara: Phoenix Yayınevi

Eröz, Mehmet (1991). *Yörükler*. İstanbul: Türk Dünyası Araştırmaları.

Genç, Mustafa (2016). "Anadolu Türk Halılarının (14-15.Yüzyıl Hayvan Figürlü Halılar) Motif Ve Renk Özelliklerinin İncelenmesi", *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Yıldız Teknik Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul

Genç, Mustafa , Öztürk, Noman , Çeliker, Deniz (2017). "Isparta'da Mutaflık Ve Son Mutaf Nuri Akkulak Mutaflık", *Art-E Sanat Dergisi*, 10 (20), 354-371.

Gündüz, Tufan (1997). *Anadolu'da Türkmen Aşiretleri Ve Bozulus Türkmenleri*. Ankara: Bilge Yayınları.

İmer, Zahide (2017 Aralık). "Mutaf Dokumalar Konya'da Mutafçılık", *Yeni Ipek Yolu*

Kılıçarslan, Hande (2019). "Yalvaç Yöresi Heybe Dokumaları", *Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi* , (43) , 128-139.

Kutlu, Muhtar M (1992). *Yaşayan Bir Alt Kültür Geleneği: Anadolu Göçer Kültürü*. IV. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi. Ankara: Feryal Matbaası.

Kodal, Tahir (1998). "Atatürk Döneminde (1923-1938) Denizli Sanayisi". *Pamukkale Üniversitesi Eğitim Fakültesi Dergisi* , 4 (4) , 67-73 .

Onuk, Taciser (1998). *Osmanlı Çadır Sanatı (XVII-XIX Yüzyıl).* Ankara: Kültür Bakanlığı.

Onuk, Taciser, Akpınarlı, Hatice Feriha (2011). İçel "Yöresi Düz Dokuma Yaygılarda Kullanılan Motif Ve Kompozisyon Özellikleri", *Arış Dergisi* , (6) , 84-93.

Ölmez, Filiz Nurhan , Etikan, Sema (2014). "Muğla Yöresi Heybe, Torba Ve Çuval Dokumaları", *Art-E Sanat Dergisi* , 1 (1) , 56-82

Özkoca, Begül (2019). "Çorum'un Bazı Köylerinde Üretilen Kıl Dokuma Örnekleri" . *Arış Dergisi* , (14) , 65-77

Sümer, Faruk (1949). "16. Yüzyılda Anadolu, Suriye Ve Irak'ta Yaşayan Türk Aşiretlerine Umumi Bir Bakış", İ.Ü.İ.*F. Mecmuası*, 11(1-4).

Şenesen, Refiye (2011). "Osmaniye/Düziçi'nde Dünden Bügüne Yaylacılık Ve Varsak Türkmenlerinin Yayla Göçü", *Çukurova Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, 20(1).

Üner, İbrahim, Başaran, Fatma Nur (2017). "Aydın İli Nazilli İlçesinde Kıl Çadır Üretimi", *Yörük Yaşamı Kültürü Ve Uluslararası Geleneksel Türk Sanatları Sempozyumu*, Antalya

Üner, İbrahim (2016). "Aydın İli Bozdoğan Yöresi Kıl Çadır Dokumalarının Fiziksel Özelliklerinin İncelenmesi", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Tekstil Tasarımı Anabilim Dalı, Ankara.

Yarmacı, Hanife ve Başaran, Fatma Nur (2019). "Çan (Çanakkale) Yöresinde Heybe ve Torba Dokumalar". *2. Uluslararası Yörük Yaşamı Kültürü ve Türk Sanatları Sempozyumu (20-24 Nisan 2019)*. Alanya.

Yılmaz, Nuray, Çatalkaya, Ebru (2011). "Isparta / Yalvaç'ta Unutulmaya Terkedilmiş Kıl Haba Dokumacılığı", *Akdeniz Sanat* , 4 (7) , 0-06

Yörük, Doğan (2017). "XVI. Yüzyılda Aksaray, Koçhisar ve Ereğli Kazalarında Konar Göçerlerin İskânı", *Archivum Ottomanicum*, 34. S:291-300. Weisbaden.

URL 1 : Türk Dil Kurumu Sözlükleri, HYPERLINK "https://sozluk.gov.tr/" Erişim Tarihi: 07.08.2020

N

NALBANTLIK

Farriering

Ali Ekber Ün*

Abstract

Farriery that is one of the most respected professions in our history, which is about to disappear with the developing technology. It is seen today that it is a very important profession that is needed with the gradual growth of the sector, which knows the steps of hoofing theoretically and meets the basic needs of horse breeding in the developing equine industry.

Nowadays, due to the growth need of the equine industry, we may have increased horse health and productivity as a result of ensuring the continuity and standard of the farrier profession. I would like to state that if the Farrier successfully eliminate equine hoof disorders in the equine industry, it will make a great contribution first to the equine hoof health and then to the national economy. For this reason, the Farrier profession should always be respected and trusted in the equine industry, and the horse industry should always support the farmers' progress in the light of science. In this context, it should not be forgotten that the horse and the rider have a great contribution to the healthy and successful completion of the national and international equestrian sports competition in the sector that is needed. Behind every successful horse and rider, there is a team with principled, disciplined and sports ethics, and the Farrier in this team take the first place in the equestrian sector. The key to this success is the selfless profession that requires a fine mastery that requires theoretical and practical training, which is compassionate, sharing, prone to teamwork, open to learning, patient, business skills, which has animal love in its heart.

It is necessary to attach great importance to the Farrier profession for horses, which provide useful services to people at all times and everywhere, to live in a continuous and healthy manner.

Keywords: Blacksmith, blacksmith shop, farrier, horse, horseshoe, orthopedic horseshoe

* Öğr.Gör., Ankara Yıldırım Beyazıt Üniversitesi, Meslek Yüksekokulu, Atçılık ve Antrenörlüğü Programı, aeun@ybu.edu.tr

1. Nalbant Mesleğinin Tanımı

Doğa da atlar serbest bir şekilde doğal ortamlarda büyüyen, koşan, gezen ve yaşayan tek tırnaklı canlılar olup tırnakları sürekli yerle, toprakla, taşla, çamurla ve bitki ile temas halindedir. Atlar doğal ortamlarda hayatının devamlılığını sürdürebilmesi amacıyla sürekli beslenmesi ve hareket etmesi gereklidir. Yaşam döngüsü içerisinde atlar ihtiyaçlarını sağlamak üzere doğa gezerek ayak tırnakları sürekli toprak ile temas halindedir Bu temastan dolayı tırnak aşınması meydana gelerek tırnağın kendi kendine bakımını at tarafından yapılması sağlanmış olur (Asem, 1989:3). Yaşam döngüsünde aşınan tırnağın yerine yeni tırnak uzaması ile atlar yaşamsal faaliyetlerini sağlıklı bir şekilde doğada sürdürebilirler (Özbek, 2015:84). Atın yaşam döngüsü içerisinde doğal olmayan kapalı veya çitle çevrili alanlarının içerisinde barındırılması neticesinde tırnak bakımını atın yapamadığı, koruyamadığı ve uzattığı bilinmektedir (Asem,1989:4). At, eşek, katır, öküz gibi tek ve çift tırnaklı hizmet ve spor hayvanlarının ayak bakımını yaparak tırnağın yapısına göre nala şekil veren ve nalı tırnağa tutturma işlemini uygulayan çakan kişiye nalbant denilmektedir (Böke,1944:6). Bu bağlamda nalbant spor ve hizmet hayvanlarının kullanıldığı alanlarda hayvanın sağlıklı kalabilmesi ve aynı zamanda hayvanın yapacağı işlerde verimli olabilmesi amacı ile kendisinin tasarladığı, ürettiği el yapımı veya fabrikasyon üretilen nalları hayvanın ayak tırnağı altına demir, alüminyum, plastik ve ortopedik nalı uygun bir şekilde tırnağa mıh yardımı ile tutturma işlemini gerçekleştiren önemli bir meslek dalı olduğunu söylemek mümkündür. Nal çakma işlemini yapan kişiye naldan türeyen nalbant ismi günümüze kadar uzanması neticesinde nalbantlık mesleği olarak karşımıza çıkmaktadır (Ün ve Akbenli, 2020:7).

2. Nalbant Mesleğinin Tarihçesi

Nalbantlık mesleğinin demircilikle birlikte geliştiği tarihte bilinmektedir. Demirciliğin gelişmesiyle birlikte eli iş aletlerine yatkın nalbantlar atların sağlığını ve insanoğlunun daha fazla atlardan istifade etmeleri için arayış içerisine girerek ilk el yapımı nalı yaparak atlara uygulamış o günün şartlarında atların sağlıklı kalması sağlanmış olup insanlara atların sürekli hizmet etmesinin önü açılmıştır.

Tarihte ilk nalın kim tarafından ne zaman bulunduğu bilinmemektedir. Geçmiş yıllarda nalbantlık mesleği köylerimizde çok itibarlı meslekler arasında yerini almıştır. (Böke,1944:6). Çünkü köylerde ulaşım, tarım ve taşımacılık hayvanlarla yapıldığı için insanların geçim kaynağı olan hayvanlar vazgeçilmez önemli unsurlardan biri olmuşlardır (URL 1). Geçim kaynakları olan hayvanların her zaman sağlıklı kalabilmesi ve kullanılacak işlerde sürekli onlardan verim alınabilmesi sebebiyle nalbantların tarih deki önemi çok büyüktür. Tarih boyunca yanından hiç ayırmadığı yoldaşı olan atları insanoğlu hep arkadaşı olarak görmüş ve atlarda sürekli insanoğluna geçmişte olduğu gibi günümüzde de hizmet etmeye devam etmektedirler. Bu sebeple insanoğlu atları tarih boyunca büyük güç simgesi olan atı daima yanında bulundurarak ulaşımda, taşımacılık da, tarımda ve savaşlarda etkin bir şekilde kullanarak önemli zaferler kazanmışlardır (KK 1),(KK 2),(KK 3), (Ün ve Akbenli, 2020:1).

Bu bilgiler ışığında bilinen geçmişte en eski nalbant ustaları ordunun bünyesinde bulunan şanlı süvari birliklerinin hizmetinde kullanılan at, eşek,katır ve öküzlerin tırnak kesimi bakımı ve nal çakım uygulamalarının sağlıklı bir şekilde yürütülebilmesi ama-

cıyla 1888 yılından itibaren Konya ilinde açılan Askeri Baytar Mektebi'nde nalbantlık dersleri uygulamalı olarak verilen eğitimler ile birlikte açılan kurslar sayesinde ordunun nalbant ihtiyacı 1960 yılına kadar bu şekilde karşılanmıştır. Bu uygulamalı nalbantlık eğitimleri ve kursları sayesinde ülkenin dört bir yanında görevlendirilecek askerlere nalbantlık mesleğininde gerekli olan derslerden atların tırnak bakımı,nal çeşitleri,nal çakma işlemleri ve tırnak sağlığı gibi konular öğretilerek ordunun nalbant ihtiyacı sağlanmaktaydı (Asem,1998:6), (Ün ve Akbenli, 2020:1).

Orduda görev yapan nalbant kayıtlarına ulaşabilen nalbantlardan 1945'de gedikli nalbant Rıza Yakın süvari birliklerinde uzun yıllar görev yapmış Ağrı iline tayin olmuş ve burada 1953 yılında vefat ettiğini,1948 yılında baş veteriner Veysi Borağan Süvari Binicilik ve Tatbikat Okulunda nalbantlık eğitimlerini uzun süre verdiğini,1953 yılında Abbas Güçer'in ordu atlarını bizzat yetiştirdiği erler ile birlikte çakım uygulaması yaptığı bilinmektedir (KK 1). 1965 yılında süvari sınıfının kaldırılması ve gelişen teknoloji ile birlikte atların azaltılması sonucunda nalbantlık mesleğine önem azalmıştır. Temsil ve spor amaçlı İstanbul Ayazağa'da 1969 yılında konuşlu Süvari Yarışmalar grubunda görev yapan asker nalbantların mesleki gelişimlerini sağlayan, yetiştiren ve öğretmenlik yapan 1974 yılı kayıtlarına ulaşabildiğimiz sanat okulu mezunu Astsubay Ali Metan'ın, Veteriner Sağlık Teknisyeni Astsubay Rahmi Börek'in süvari yarışma grubuna asker nalbant yetiştirilmesine bizzat eğiticilik yaparak süvari yarışma grubu atların ayak tırnak sağlıklarının korunmasında çok büyük katkıları olmuşlardır (KK 2). Süvari birliklerinde nalbantlık mesleğini öğrenen askerler terhis olmasına müteakip kendi memleketlerinde nalbantlık mesleğini uygulaması sonucunda nalbantlık mesleği yurdun dört bir tarafına doğru çakım uygulama kurallarının yayılması gerçekleştirmiştir (KK 1),(KK 2),(KK 3).

Ancak gelişen teknoloji ile birlikte motorlu araçların üretilmesi yaygınlaşmış bunun sonucunda da insanoğlunun atlara birlikteliği giderek azalmıştır. Bu azalma sonucunda atları köylerde ve ilçelerde ulaşım, tarım ve taşımacılık faaliyetlerinde çok az kullanıldığını, bazı ilçelerde ve köylerde hiç atın bulunmadığı bilinmektedir. Bu nedenle nalbantlık mesleği gelişen teknoloji ile birlikte kaybolmaya yüz tutan tarihin en saygın meslekleri arasında olduğu bilinmektedir. Ancak son yıllarda Türkiye Binicilik Federasyonu, Türkiye Jokey Kulübü, Geleneksel Spor Dalları Federasyonu, Süvari Birliği, Atlı Spor Binicilik Kulüpleri, Atlı Tur İşletmeleri, Atlı Terapi Merkezleri, Atlı Polis Teşkilatı, Atlı Jandarma Teşkilatı ve Üniversitelerin Atçılık Antrenörlük Programlarının düzenledikleri atlı aktivitelerin çok etkin ve verimli olmasının yanında filmlerde atların çok kullanılmasından dolayı atlara yeniden insanların ilgisinin spor ve sevgi amaçlı arttığı görülmektedir. Bu ilginin neticesinde atçılık sektörünün ileri gelenleri federasyon başkanları, kulüp başkanları ve at yetiştiricileri Yüksek Öğretim Kurumundan nalbantlık programının açılması için 2002 yılında talepte bulunmuşlardır. Yüksek Öğretim Kurumunun nalbantlık mesleğine ve atçılığa verdiği önemle belirli illerde bulunan mevcut üniversitelerin bünyesinde ilk defa 2002 yılında Nalbantlık, Atçılık İşletmeciliği ve At Antrenörlüğü programlarının açılmasıyla birlikte unutulmaya yüz tutmuş nalbantlık mesleğinin gelişime katkı sağlayarak sektöre okullu diplomalı nalbantlar kazandırılmıştır. Bu bağlamda 2009 yılında Yüksek Öğretim Kurumunun aldığı karar ile atçılıkla ilgili açılan tüm programlar tek program

altında birleştirilmesi ile Bitkisel ve Hayvansal Üretim Bölümü Atçılık ve Antrenörlüğü Programı adı altında toplanmıştır. (URL 3). Üniversiteler Atçılık ve Antrenörlüğü Programlarının ders müfredatlarının içeriklerine nalbantlık mesleği ile ilgili derslerin eklenmesiyle birlikte halen meslek anlatılmakta ve uygulanmaktadır. Türkiye Jokey Kulübü de nalbantlık mesleğinin devamlılığı için yılın belli dönemlerinde mevcut nalbantların gelişimi ve yeni nalbantların yetiştirilmesi için yurt içi ve yurt dışı kurslar düzenlemektedir. Son yıllarda insanların atlara karşı ilgisinin ve spor amaçlı düzenlenen aktivitelere katılımın artması nedeniyle nalbantlık mesleği yeniden ihtiyaç duyulan çok önemli bir meslek dalı olduğu söylenebilir (URL2).

Bu çalışmada nalbantlık mesleğinin gelişimi, kullanılan araç ve malzemeler, nal çakım uygulamaları, nal belirleme teknik özellikleri, ortopedik nal çakım özellikleri, mesleğin icra edildiği yerler, meslek ustaları alan araştırması sonucunda elde edilen bilgiler doğrultusunda açıklanmıştır. Çalışmanın amacı, Nalbantlık mesleğinin genel ve teknik özelliklerinin saptanması, belgelenmesidir. Çalışma Ekip Arkadaşım Nalbant isimli (Ün ve Akbenli, 2020) kitabında bulunan örnek çakım uygulamaları ve Türkiye de usta nalbantlar tarafından çakım uygulaması yapılmış olan at tırnak örnekleri ile sınırlandırılmıştır.

3. Nalbant Mesleğinde Kullanılan Araç ve Malzemeler

Nalbanttın nal çakım iş aletlerinin ve malzemelerinin bulunduğu, tırnak düzeltme, kayar ve çakım uygulamalarının kapalı ortamda yapıldığı yere nalbant hane denilmektedir (Böke,1944:67). Nalbant nal çakım uygulamasını ata sağlıklı bir şekilde uygulayabilmesi için önce kullanacağı alet ve malzemelerin adını bilmesi sonra da nalbant at ayak tırnak bakımını, nal çakım uygulamasını ve ortopedik nal yapımını sağlıklı bir şekilde ata uygulayabilmesi amacı ile kullanacağı malzemenin ne işe yaradığını öğrenmesi ve bilmesi gereklidir. Bu nedenle nalbanttın nal çakım uygulamalarında kullandığı araç ve malzemeler aşağıda kısaca tanımlanmış olup nalbanttın nal yapım ve çakım uygulamalarında kullanacağı alet ve malzemeleri beş ana başlık altında toplanarak isimleri ve ne amaçla kullanıldığı aşağıda belirtilmiştir. (MEB, 2015:91), (Ün ve Akbenli, 2020:18). Bunlar sırasıyla;

3.1. Nal Çakım Uygulama Malzemeleri

Törpü, Nalbant bıçağı, Tokmak, Çivi çekeceği, Perçin kerpeteni, Nal sökme kerpeteni, Perçin bıçağı, Mıh yuva açacağı, Renet (suntraş),Nal baskısı, Tırnak kesme kerpeteni, Mıh çekeceği, Mıh çakım çekici, Nal dövme çekici, Nal tutma maşası, Mıh sıkacağı, Mıh kanalı açma aparatı, Mıh, Tırnak törpüleme sehpası, Nal düzeltme sehpası, Nal çantasıdır.

Törpü: Tırnağın uzayan kısımlarının törpülenmesinde kullanılır.

Tırnak bıçağı: Tırnağın uzayan kısımlarının kesilmesinde kullanılır.

Tokmak: Tırnak kesimi esnasında tırnak bıçaklarının üzerine vurulmasında kullanılır.

Çivi çekeceği: Yanlış çakılan mıhları çıkarılmasında kullanılır.

Perçin kerpeteni: Mıhların kesilmesinde ve perçin yapılmasında kullanılır.

Perçin bıçağı: Nalı gevşetmek ve tırnak içerisinde kalan mıhların çıkarılmasında kullanılır.

Mıh yuva açacağı: Tırnakta perçin başlarının gömülmesi ve yuva açılmasında kullanılır.

*Renet (suntraş):*Tırnak mayasının temizlenmesi ve çatalın kesilmesinde kullanılır.

Nal baskısı: Sıcak çakım uygulamasında kızgın nalı tırnağın tabanına basılmasında kullanılır.

Tırnak kesme kerpeteni: Atın uzayan tırnaklarının kesilmesinde kullanılır.

Mıh çekeceği: Mıhların tırnaktan çıkartılmasında kullanılır.

Mıh çakım çekici: Mıhların tırnağa çakılmasında kullanılır.

Nal dövme çekici: Nalın at ayağına uydurulması ve nala şekil verilmesinde kullanılır.

Nal tutma maşası: Sıcak çakım uygulamasında kızgın nalı tutulmasında kullanılır.

Mıh sıkacağı: Mıhların sıkıştırılmasında kullanılır.

Mıh kanalı açma aparatı: El yapımı nal uygulamasında mıh kanalının açılmasında kullanılır.

Nal sökme kerpeteni: Nalın tırnaktan çıkarılmasında kullanılır.

Mıh: Nalın ayağı tutturulması için kullanılan metal çividir.

Tırnak törpüleme sehpası: Ayak tırnaklarının perçinlenmesi ve törpülenmesinde kullanılır.

Nal çantası: Nalbant malzemelerinin toplu halde bulundurulması ve taşınmasında kullanılır.

3.2. El Yapımı Nal Uygulama Malzemeleri

Balyoz, El çekici, Keski, Yarım yuvarlak keski, Oluk baskısı, Düz baskı, Mıh başı baskısı, Sıcak zımba, Soğuk zımbadır.

Balyoz: Ham demiri işlemek de kullanılır.

El çekici: İşlem görmüş demirin düzeltilmesinde kullanılır.

Keski: Demirin kesilmesinde kullanılır.

Yarım yuvarlak keski: Demirin bükülmesinde kullanılır.

Oluk baskısı: Nala oluk açılmasında kullanılır.

Düz baskı: Nal oluğunu belirtilmesinde kullanılır.

Mıh başı baskısı: Nala mıh başı yuvalarının açılmasında kullanılır.

Sıcak zımba: Sıcak demir nala mıh deliklerinin açılmasında kullanılır.

Soğuk zımba: Soğuk demir nala mıh deliklerinin açılmasında kullanılır.

3.3. Nalbant Hane Araç ve Malzemeleri

Tırnak açıölçer, Örs, Nal, Mıh (nal çivisi), Nal ocağı, Tüp, Saç su kovası, Mengene, Matkap, Taş kesme aleti, Zımpara, Kaynak aleti, Zımba (murç), Demir törpüsü, Çekiç, Bıçak eğesi, Demir çubuklardır.

Tırnak açıölçer: Atın tırnak açılarının ölçülmesinde kullanılır.

Çekiç: Nal kollarının kesilmesinde kullanılır.

Örs: Nalın tırnağa göre uydurulmasında kullanılır. Farklı ağırlıklarda örsler bulunur.

Örs kütüğü: Örs altına konulan ağaç gövdesi el, kol sinirlerini korumasında kullanılır.

Nal: At tırnağına göre demirden, plastikten alüminyumdan takılır. Farklı numaraları da vardır.

Mıh (nal çivisi): Nalı tırnağa tutturmaya yarar. Farklı numaraları bulunur.

Zımba (Murç): Nala mıh yuvasının açılmasında kullanılır.

Nal ocağı: Sıcak çakım uygulamasında nalın ısıtılmasında kullanılır.

Tüp: Nal ocağını çalışmasında kullanılır. Mutfak tüpüdür.

Saç su kovası: Sıcak çakım uygulamasında ısıtılan nalı tekrar soğutulmasında kullanılır.

Mengene: Nalın sabit bir şekilde tutulmasını ve nal üzerinde işlem yapılmasında kullanılır.

Matkap: Nal üzerinde mahmuz ve perçin deliği açılmasında kullanılır.

Taş kesme aleti: Nal uçlarının kısaltılması ve ortopedik nal yapılmasında kullanılır.

Zımpara: Nal üzerinde bulunan metal kalıntı ve çapakların alınmasında kullanılır.

Kaynak aleti: Ortopedik nal yapılmasında kullanılır

Bıçak eğesi: Kullanılan demir malzemelerin alıştırılması ve bilenmesinde kullanılır.

Demir törpüsü: Nal üzerinde bulunan büyük metal parçaların alınmasında kullanılır.

Demir çubuk: El yapımı nal uygulamasında kullanılır.

3.4. Tırnak Sağlığı ve Bakımı Malzemeleri

Maya demiri, Tırnak yağı, Maya fırçası, Sinek kovucu, Tırnak botu, Tırnak koruyucu ilaçlar, Sünger, Baş ve gövde sineklik örtüleri, Çuvaldız, Ortopedik nallardır.

Maya demiri: Tırnak altında bulunan gübre, çamurun temizlenmesinde kullanılır.

Tırnak yağı: Çakım uygulaması bittikten sonra tırnakların üzerine sürülen özel bakım yağıdır.

Maya fırçası: Tırnaklarda bulunan pisliklerin temizlenmesinde kullanılır.

Sinek kovucu: Nal çakım uygulamasında atın rahat durması için üzerine sıkılan sıvıdır.

Çuvaldız: Tırnak kırığı ve çatlağı bulunan yerin temizlenmesinde kullanılır.

Tırnak botu: Tırnak rahatsızlarında kullanılır.

Tırnak koruyucu ilaçlar: Tırnak hastalıklarının tedavisinde kullanılır.

Sünger: Tırnağının alt taban bölgesine ilaç uygulaması esnasında kullanılır.

Sineklik: Çakım esnasında at vücut bölgesine sinek gelmemesi için örtülen gözenekli örtüdür.

Ortopedik nal: Atın tırnağındaki probleme göre nalbanttın yaptığı özel naldır.

3.5. İş Güvenliği ve Emniyeti Malzemeleri

Nalbant önlüğü, İş eldiveni, İş ayakkabısı, İş gözlüğü, Kaynak gözlüğü, İş bareti, Yangın tüpü, İlk yardım çantası, Yavaşa, Yular, Koruyucu yelek, Kantarma başlığı, Yedek ipidir.

Nalbant önlüğü: Nalbanttın çakım esnasında kullandığı deriden yapılmış özel malzemedir.

İş eldiveni: Nalbanttın nallama yaparken ellerinin yaralanmaması için kullanılır.

İş ayakkabısı: Nalbanttın nallama yaparken ayaklarının zarar görmemesi için kullanılır.

İş gözlüğü: Nalbanttın ortopedik nal yapımında gözlerinin zarar görmemesi için kullanılır.

İş bareti: Huysuz atın çakımı esnasında nalbanttın kafasının zarar görmemesi için kullanılır.

Yangın tüpü: Nalbant hane de yangın çıkması halinde acil kullanılmak üzere bulunmalıdır.

İlk yardım çantası: Nalbant ve atın nal çakım esnasında yararlanması sonucunda kullanılır.

Kaynak gözlüğü: Nalbanttın nal yapımında gözlerinin zarar görmemesi için kullanılır.

Yavaşa: Huysuz atı zapt-ı rapta almak için kullanılır.

Yular: Atın kafasına takılan sabit durması için kullanılan malzemedir.

Koruyucu yelek: Huysuz atın nal çakımında nalbanttın vücudunun korunmasında kullanılır.

Kantarma başlığı: Huysuz atları zapt-ı rapta almak için kullanılır.

Yedek ipi: Atın bir yerden bir yere götürülmesi ve sabit tutulmasında kullanılır (Ün ve Akbenli, 2020:16). Nalbant kullanacağı malzemeleri hangi amaçla ve neden kullandığını bilmesi atın sağlığı ve çakım uygulama işlemlerinin düzgün ve verimli olması için çok önemlidir (Böke,1944:81).Nal çakım uygulama malzemeleri ayak tırnak sağlığı ve bakımı için nallama yüksek bir kalitede ve standartta olmalıdır. Nal atta ağrı veya sakatlanma riskini ortadan kaldıracak şekilde uyarlanmalı ve uydurulmalıdır (TBF, 2017:3).Nalbantlık mesleğinde uyulması gereken sağlık kurallarına dikkat edilmeli ve gereken hijyen tedbirlerine kendileri ve atlar için mutlaka uymalılardır. Aksi takdirde kendi sağlıklarını ve atların sağlıklarını tehlike atmış olurlar (Ün ve Akbenli, 2020:18).

Fotoğraf 1. Nal çakım uygulamaları

Spor atlarının her evredeki hazırlık ve eğitimi aşamalarında sağlık unsuru her türlü talebin üstünde tutulmalıdır. Bu; iyi at bakımı, eğitim metotları, nalbantlık, malzeme ve taşımayı içermelidir (TBF, 2017:2).

4. Nalbantlık Mesleğinde Nal Çakım Uygulama İşlemleri

Günümüzde nalbantlık mesleğinde nal çakım işlemi usta nalbantlar tarafından iki

farklı çakım tekniği kullanılarak atlara uygulanmaktadır. Bu çakım uygulama tekniklerinden birincisi soğuk çakım uygulama tekniği, ikincisi ise sıcak çakım uygulama tekniğidir. Soğuk çakım uygulama tekniğinde demir nalın atın ayak tırnağına ısıtılmadan çakılmasına, sıcak çakım uygulama tekniğinde ise demir nalın nal ocağı vasıtasıyla ısıtılarak atın ayak tırnağına çakılmasına denilmektedir (Erkut, 1945:38).

4.1. Soğuk Çakım Uygulama Aşamaları

Nalbant soğuk çakım uygulama tekniğinde öncelikle eski nalları atın ayağından sökme işlemi ile işe başlamalı, bu uygulama için her tırnakta bulunan mıh uçları mıh bıçağı yardımı ile tırnağa zarar vermeden açılmalı, mıh çekme kerpeteni ile mıhlar tırnaktan tek tek çıkarılmalı, çıkarılmayan unutulan mıhlar atın tırnağına zarar verebileceği bilinmeli bu doğrultuda tırnağın mutlaka üzeri ve tabanı el ile dokunarak kontrolü yapılmalı, nal sökme kerpeteni kullanılarak nalın tırnağa zarar vermeden kontrollü bir şekilde sökülmesi sağlanmalı, nallar söküldükten sonra tırnak kesme bıçağı ile ilk önce maya (çatal) kısmı kesilmeli, tırnak tabanının uzayan kısmı çok derin ve fazla olmamak kaydıyla kesilerek temizlenmeli, tırnağın dış duvar ve yere basan kısmı yani tabanı tırnak kesme kerpeteni ile tırnak açısına göre kesim yapılmalı, ön ve arka ayak tırnak açılarına dikkat edilmeli, Bu açıları tırnak açı ölçer yardımı ile ölçerek ön tırnak açısı 45-50 derece arka tırnak açısı 50-55 derece olacak şekilde ayarlanmalıdır (Özbek, 2015:81). Tırnak kesim ve açı ölçme ayarlama işlemi bitmesinden sonra tırnak törpüleme işlemi yapılmalı, eşit ve açılı kesilen tırnağa nala çakımından önce son hali verilerek dört tırnağın dış yüzeyleri ve tabanı törpülenerek düzeltilmelidir. Nalbant çakım uygulama aşamasına geçmeden önce atın ayağına göre uygun nal numarası belirlenmeli, belirlenen numaralı nal tırnak tabanına konularak el yardım ile göz hizaları alınmalı, örs ve çekiç yardımı ile nalı düzeltme dövme işlemine geçilmeli işlem gören nal sürekli tırnak tabanı ile kontrolü yapılmalı ve tırnağa göre nal ayarlanmalıdır. Tırnağa göre ayarlanan nal çakım uygulama işlemine hazır hale getirmeli, mıhlar yardımı ile nal tırnağa tutturulması sağlanmalıdır (Böke,1944:95).

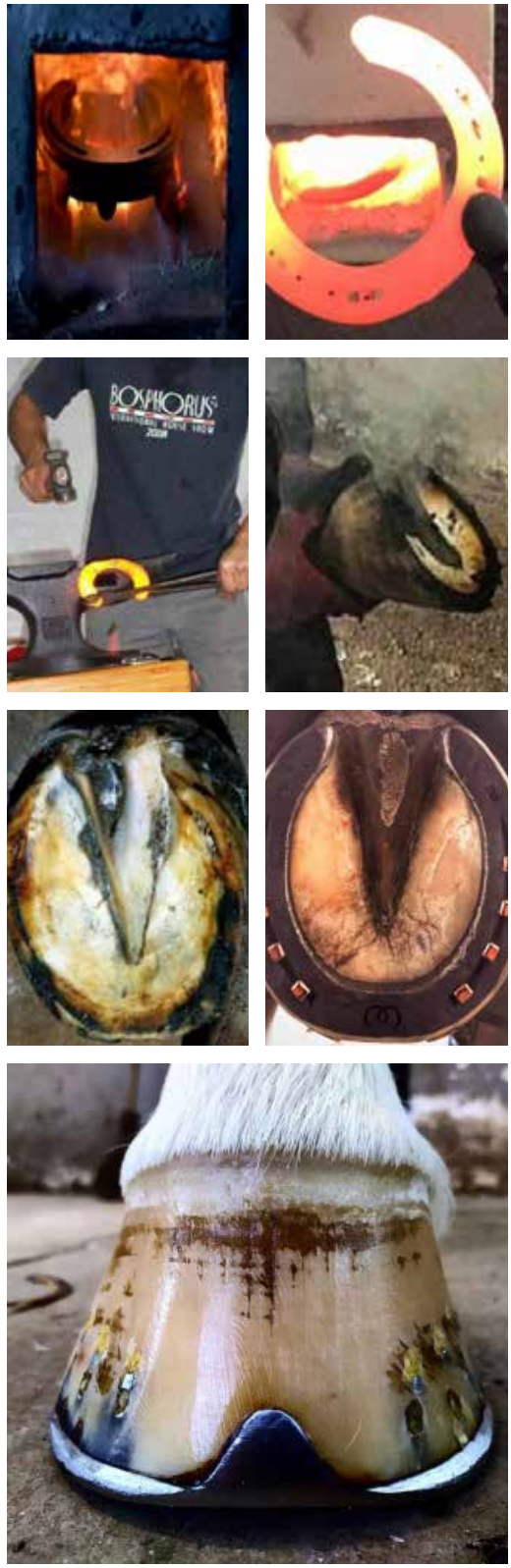
Fotoğraf 2. Sağlıklı at tırnağında soğuk nal çakım uygulama aşamaları (Ün, 2020).

Mıhları tırnağın cansız dokusuna yani tırnak kasnağına çakılmalı, aksi takdirde tırnak içerisinde bulunan canlı dokuya en ufak bir mıh uçunun kaçırılması veya çakılması durumunda at sağlığın bozulmasına ve topallamasına neden olur. Bu tür topallıklar atların uzun süre hizmet ve spor yapmasına engel olur. Mıhların geçtiği tırnak tabanı ve kasnağı çok ince ve hassas bölgede bulunması sebebiyle nalbantların çakım uygulama işlemlerinde bu bölgelerde dikkat etmesi gerekmektedir. Mıhların tırnağa çakılmasından sonra perçin işlemine geçilmeli, atın ayak tırnağı törpüleme sehpasına konulmalı çakılan mıh fazlalıkları kesilmeli, Mıh uçları olabildiğince dipten kesilmeli sonrasında kesilen mıh uç kısımlarının altlarına yuva açacağı yardım ile yuva açılmalıdır. Açılan bu yuvalara mıh sıkacağı aleti ile mıh uçları aşağıya doğru bükülmeli ve çekiç yardımı ile iyice yuvanın içine gömülmelidir (Asem,1998:13). Tırnağın üzerinde kalan tırnak fazlalıklarını tırnak törpüsünü kullanarak ve tırnak dış kasnağına son hali verilmelidir. Zımpara yardımı ile tırnak kasnağı üzerinde ince detay temizlik yapılmalı, sonrasında bir önceki nal çakımından kalan eski mıh delikleri ile yeni çakılan mıh deliklerine balmumu sürülerek kapatılmalıdır. Burada amaç mıhın tırnağın eski ve yeni deliklerinin içerisine dışarıdan gelebilecek su, gübre ve idrar gibi benzeri şeylerin tırnak içerisine girmesini engellemektir. Bu işlem tamamladıktan sonra atın tırnak tabanı ve üzeri tırnak yağı ile yağlanıp nal çakım uygulama aşamasının tamamlamaktır. En son nalbant antrenör ve veteriner hekimden oluşan heyet ile birlikte atın soğuk çakım nal uygulama sağlık testini yani topallayıp topallamadığına karar vermek için atın sert ve düz zeminde bakıcısı ile beraber yedekte otuz ile elli metre arasında koşarak süratli yürüyüşünde at topallık testine tabi tutulmalıdır (Ün ve Akbenli, 2020:54). At topallık testinde bakıcı atın sol yanında bulunmalı at boş dizginde ve ip de olacak şekilde, veteriner atın yürüyüşünü kontrolün yapılacağı alanın ortasından atın yürüyüşünü gözlemler at kısa bir mesafe boyunca adeta yaptırılır daha sonra yolun sonuna kadar süratli ile gidilir, saat yönünde dönüş yapmak için adetaya inilir ve daha sonra tekrar süratli ile aynı yoldan geri gelinerek başlangıç noktasına ulaşılmasıdır (TBF, 2017:26). Atın sağlık durumu ile ilgili şüpheli hallerde veterinere başvurulmalı ve tedavisine hemen başlanmalıdır (TBF, 2017:4).

Fotoğraf 3. Soğuk çakımda tırnağın yandan, önden ve tabandan görünümü (Ün ve Akbenli, 2020).

4.2. Sıcak Çakım Uygulama Aşamaları

Nalbant sıcak çakım uygulama tekniğinde öncelikle soğuk çakım uygulama aşamalarından olan nal numarası belirleme aşamasına kadar aynı uygulamaları yaparak ilerlemeli, bu aşamaya kadar yapılan çakım uygulaması her iki çakım tekniğinde de aynı dır.Yapılan aşamalar sıcak çakım uygulama tekniğine zemin hazırlar , burada önemli olan aşama sıcak nal çakımı yapılacak atın tırnak kesimi soğuk çakıma göre biraz uzun bırakılmalıdır. Çünkü sıcak nalı tırnak tabanına dokundurduğunuzda tırnak ekstradan nalın sıcaklığının etkisi ile yanacak yanma sonucunda ideal tırnak taban yüzeyine gelecektir. Sıcak çakım uygulama tekniğinde belirlenen numaralı nal ocağın içine konularak nalın ısıtılması sağlanmalı, ısıtılan nalı nal ocağından nal tutma maşası yardımı ile alınmalı örs üzerinde nal dövme çekici ile düzetilmeli ve ayarlanmalı sonrada nal tutma maşası ile at ayak tırnak tabanına nal baskısı yardımı ile sıcak nal basılmalı, burada önemli olan konu sıcak nalı tırnakta 5 ile 10 saniyeden fazla tutmamalı,5 ile 10 saniye tutulan sıcak nal tırnak kesiminde uzun bıraktığımız tırnağın cansız bölümünü yakarak tırnağı nal çakım uygulama seviyesine getirmeli, Nal tutma maşası ile sıcak nalı içi su dolu saç kovaya soğutmak için bırakılmalı, Soğutulan nal kovadan alınarak atı ayak tırnağına soğuk çakım aşamalarındaki gibi çakılmalı ve aynı işlemler sırasıyla yapılmalıdır. Sıcak çakım uygulama tekniğinde nal tırnağa daha iyi tutar kavrar ve gözle görülmeyen kesim ve törpü hatalarını kapatır. Tırnak ve nal arasında boşluk kalmayacağı için at daha rahat emin adımlarla yürür. Ayrıca sıcak çakım uygulama tekniği tırnak mantarı olmuş ata uygulanmalı, tırnağı yakarak içindeki bakterilerinin ölmesini sağlamaktadır (Ün ve Akbenli, 2020:91), (KK 4), (KK 5).



Fotoğraf 4. Sıcak çakım uygulama aşamaları (Ün ve Akbenli, 2020).

5. Nalbantlık Mesleğinde Nal Numarası Belirleme Teknik Özellikleri

Nal, bir gövde ve iki koldan meydana gelir. Kolların, içte olanına ”iç kol”, dışta olanına “dış kol” denir. Nalın iki yüzü vardır. Tırnağa temas eden yüzüne “tırnak yüzü”, toprağa temas eden yüzüne “toprak yüzü” denir. Toprak yüzünde; oluklar, mıh başı yuvaları ve gerektiğinde mahmuz vardır. Tırnak yüzünde mıh delikleri, yaprak ve gerektiğinde ters ayar bulunur. Her nalın bir iç, birde dış tarafı vardır (Temurlenk, 2016:193). Bir atın nallama süresi 1-1.5 aydır. Yani kırk beş gündür. Bu süre içinde atın nalları sağlam bile olsa sökülerek uzayan tırnak kesilir. Yalnız yarış atlarının(düz koşu) nallanma süresi iki ile dört hafta arasındadır. Eski nallar düzeltilerek ata tekrar çakılmasına kayar denir.

Fotoğraf 5. Nal Tırnak Yüzü ve Toprak Yüzü (Ün ve Akbenli, 2020).

Atın ön ayak tırnaklarının tırnak ölçüsü nalbantlar tarafından cetvel yardımı ile alınır. Ata en uygun nal numarasının belirlenmesi çok önemlidir. Atın nal numarasının belirlenmesi için yapılması gereken ön ayak tırnaklarından herhangi birisinin uzayan kısımları kesilip düzeltildikten sonra tırnağın en geniş yerinin cetvel yardımı ile ölçülmesi sonucunda atın kullanacağı nal numarasını sağlıklı ve doğru bir şekilde belirlemiş olunacaktır. Atın yapacağı hizmetlerde ve sporda sürekli aktif ve sağlık olması gerekmektedir. Nalbantların mesleğini yaparken hiç bir zaman unutmayacakları altın kural atın ayak tırnağına göre uygun nalın çakmak olmalıdır. Bu sayede atların ayak tırnaklarının sağlıklı biçimde uzaması sağlanır. Unutmayalım ki at varsa nalbantlık mesleğinin sürekliliği devam edecektir.

At ayak tırnak ölçümü bitiminde nal numarasını belirlemek amacı ile aşağıda belirtilen bilgiler eşliğinde ölçülen verinin karşılaştırılması yapılarak fabrikasyon üretilen nal numarası net bir şekilde belirlenmiş olur.

Fotoğraf 6. At ayak tırnağında nal numarası belirleme (Ün ve Akbenli, 2020).

Tırnak ölçüsüne göre uygun at nal numarası belirlemedeki kriter, tırnak ölçüsü 10cm olan at 1 numaralı nalı, 11cm olan at 2 numaralı nalı, 12cm olan at 3 numaralı nalı, 13cm olan at 4 numaralı nalı, 14cm olan at 5 numaralı nalı, 15cm olan at 6 numaralı nalı, 16cm olan at 7 numaralı nalı, 17cm olan at 8 numaralı nalı kullanmalıdır (KKK,1999:21).Bu sayede atın ayak tırnağına uygun nal numarasını bulunması sonucunda tırnağın sağlıklı kalmasını sağlanabilir. Fabrikasyon nallarda nal numaraları nalın toprak yüzünün sol kol

uç kısmının üst yüzünde net bir şekilde görmek mümkündür.

6. Ortopedik Nal Çakım Özellikleri ve Kullanım Alanları

Ortopedik nallama da nalbantların dikkat etmesi gereken en önemli kural atın sağlığına ve yürüyüş fonksiyonlarına en az zarar verecek olan yöntemler tercih edilmeli ve ortopedik nallar uygulanmalıdır. Aksi takdirde nalbant tarafından tercih edilecek ortopedik nal yöntemlerinde büyük değişiklikler yapması atın ayak anatomisinin yapısında bozulmalara sebep olacabileceğinden atın sağlığının kötüye gitmesi sonucunda at yapacağı hizmeti ve sporu kolay kolay bir daha yapamayacaktır. Bunun için ata uygulanacak ortapedik nalın çok iyi analiz edilerek uygulanması hedeflenmelidir. Yaşı ilerlemiş atlarda doğuştan gelen hatalı yürüyüşler hiçbir zaman düzeltilemeyeceğinin bilinmesi önemlidir (Temurlenk, 2016:197) atın yaşının ilerlemesi ile birlikte vücut yapısı şekillenen at hatalı yürüyüşü kabullenmiş ve benimsemiş olmakla beraber anatomik yapısıda ileryen yaşına göre şekillenmiştir. Ortopedik nal çakım uygulaması hatalı bir yürüyüşü tamamen ortadan kaldırmaz yalnız atın hatalı yürüşünün bir kısmını düzelterek biraz olsun sağlıklı yaşamasına destek olur. Genç atlarda ise ortopedik çakım uygulaması tam aksine çok fayda sağladığı sahalarda gözle görülmektedir.Erken fark edilen yürüyüş bozuklukları iyi nalbantların sayesinde en aza veya tamamen yok olmasına olanak sağlamaktadır (Ün ve Akbenli, 2020:167).

Atların ayak tırnak bakımları ve nallama uygulaması yüksek bir standartta olmalıdır. Atlara kullanılacak takımlar ağrı ve sakatlanma riskini ortadan kaldıracak şekilde tasarlanmalı ve uydurulmalıdır (FEI, 2019:8). Hiçbir çalışma atların refahının önüne geçmemelidir (TBF, 2017:4).

7. Nalbantlık Mesleğinin İcra Edildiği Yerler ve Bilinen Ustaları

Türkiye'de nalbantlar aşağıda belirtilen kamu ve özel sektörlerde mesleklerini icra etmektedirler.

a. Türkiye Jokey Kulübü bünyesinde bulunan Hipodromlarda,

b. Tarım İşletmeleri Genel Müdürlükleri bünyesi bulunan At Üretim Merkezlerinde,

c. Türkiye Binicilik Federasyonu bünyesinde bulunan Atlı Spor Kulüplerinde,

d. Geleneksel Sporlar Federasyonu bünyesinde bulunan Atlı Spor Kulüplerinde,

e. Türk Silahlı Kuvvetleri bünyesinde bulunan Süvari ve At Üretim Birliklerinde,

f. Emniyet Teşkilatı bünyesinde bulunan At Polis Teşkilatlarında,

g. İçişleri Bakanlığı bünyesinde bulunan Atlı Jandarma Birliklerinde,

h. Özel Sektör bünyesinde bulunan At Üretim ve Yetiştirme Çiftliklerinde,

ı. Yükseköğretim Kurumu bünyesinde bulunan Atçılık ve Antrenörlük Okullarında,

j. Atlı Turizm Hizmeti veren işletmelerde,

k. Büyükşehir Belediyeleri bünyesinde bulunan Atlı Spor Kulübü İşletmelerinde,

I. Büyükşehir Belediyeleri bünyesinde bulunan Atlı Zabıta Teşkilatlarında,

m. Büyükşehir Belediyeleri bünyesinde bulunan Atlı Güvenlikte,

n. Büyükşehir Belediyeleri bünyesinde bulunan Hayvanat Bahçesinde,

o. Orman Müdürlükleri bünyesin bulunan Orman Güvenlik Devriyelerinde,

ö. Atlı Terapi Hizmeti veren işletmelerde nalbantlar çalışmaktadırlar.

Günümüzde bilinen spor atı nalbant ustaları 1970 li yıllarda aynı zamanda at arabacısı olan Hasan Nalçakar , 1975'li yıllarda süvari birliği askeri memur nalbant Mustafa Kara, 1976'li yıllarda Faik Usta , 1980'li yıllarda askerliği sırasında mesleği öğrenmiş Mehmet PİRE , 1985'li yıllarda süvari birliği askeri nalbant memur Cavit Kara , 1989 yılından itibaren İzzet Akbenli, Ramazan Can, Mehmet Sümer, Zübeyir Akbenli, Cavit Aksoy, Ferhat Akbenli, Gemlik at taburu askeri nalbant Cevat Kara, Semih Sümer, Mustafa Kırkıl, Savaş Akbenli, Sahabi Akbenli, Hüseyin Akalın, Emekli Askeri Nalbant Hasan Başkaya, Emekli Askeri Nalbant İsmet Yavru, Can Çatalkaya, Ramazan Sarı, Bilal Gökdere, Ersin Demirhan, Mehmet Arslan, Askeri Nalbant Oğuzhan Şahin, Askeri Nalbant Cihat Arslan, Askeri Nalbant Mehmet Sağlam, Fatih Uğurlu ve ismini buraya yazamadığımız başarılı nalbantlar sahalar da bulunmaktadır (KK 1),(KK 2),(KK 3),(KK 4),(KK 5).Türkiye de 2017 yılından itibaren spor atlarının nal çakım uygulamalarını yapan ilk kadın nalbant Şeyma Kalkan olarak tarihin sayfalarında yerini almıştır.Nalbantlar 2018 yılında bir

araya gelerek meslek haklarını korumak, nalbant mesleğinin gelecek nesillere doğru bilgiler eşliğinde aktarabilmesi ve kendi mesleki gelişimlerinin devamlılığı amacıyla nalbant derneğini kurmuşlardır. Kültürel meslek gruplarından biri olan nalbantlık mesleğinin gelişimi, yaşatılması ve gelecek kuşaklara aktarılması için sektör içerisinde bulunan ve bulunacak nalbantlar paylaşımcı olmalı, atların ayak ve tırnak hastalıklarına çözüm bulmalı, yaşam boyu öğrenmenin önemini benimseyerek, nalbantlık konusunda ulusal ve uluslararası alanda atçılık sektöründeki gelişmeleri izleyerek kendini geliştirebilmeli, alanında karşılaştığı sorunları tanımlayabilmeli, analiz edebilmeli ve çözüm önerileri geliştirebilmeli, sözlü ve yazılı etkin iletişim kurabilmeli, bireysel ve ekip olarak çalışabilmeli, bilgiye erişebilme, bilim ve teknolojideki gelişmeleri izlemeli ve kendini sürekli yenilemeli, her zaman mesleki ve etik sorumluluk bilincinde olmalı, atla ve dolayısıyla tüm canlılarla bağ kurabilmeli, sabırlı ve sevecen olabilmeli, insan ve hayvan hakları konusunda bilinç sahibi olabilmeli, kalite, çevre bilinci, iş sağlığı ve güvenliği konularında yeterli bilince sahip olabilmelidir (Ün ve Akbenli, 2020:8). Geçmişte olduğu gibi günümüzde de at severler arasında devam eden gelenek nal çakım uygulaması yapılan, ilk defa görülen, yeni doğan taya, yeni satın alınan ve yarışmaya katılacak at için atın sahibine, binicisine ve antrenörüne Atınızın ayağı düz bassın temennisinde bulunulur.

Kaynaklar

Uluslararası Binicilik Federasyonu (FEI), (2019). *Engel Atlama Kurallar Kitabı,* İsviçre, s.8-29

Türkiye Binicilik Federasyonu (TBF), (2017). *Veteriner Talimatları,* İstanbul, s.2-64.

ASEM (1989). *Temel Binicilik Eğitim Kitabı*, Ankara: KHO yayını, s.2-12.

ASEM (1998). *Hayvan Bakımı ve Eğitim Kitabı*, Ankara: Kho yayını, s.4-28.

Böke, Cemal (1944). *At'ın Nallanması ve Ayak Hastalıkları Kitabı,* Ankara: Kral basımevi s.1-200.

Ün, Ali Ekber -Akbenli, Ferhat (2020). *Ekip Arkadaşım Nalbant Kitabı*, Ankara: Detay yayınları, s.1-196.

KKK (1999). *At Bakımı ve Sağlığı, Nalbant Kitabı*, Ankara: Edok yayını, s.5-35.

Erkurt, Orhan (1945). *Nal, Nallama Tekniği ve Ayak Ortopedisi Kitabı*, İstanbul: As. Vet. Ttb. Ok. Külliyatından, Cemal Azmi Matbaası, s.6-128.

Temurlenk, Özkan (2016). *At, Bakım, Sağlık ve Beslenme Bilgisi Kitabı*, İstanbul:İSAK yayını, s.191-203.

Milli Eğitim Bakanlığı (2015). H*ayvan Yetiştiriciliği ve Sağlığı Zapturapt ve Enjeksiyon Kitabı*, Ankara:Okul yayınları, s.65-68.

Türk Dil Kurumu (2011). *Türkçe Sözlük*, Ankara

Türk Dil Kurumu (2012). *Yazım-İmla Klavuzu*, Ankara

Özbek, Sinan (2015). *Benim Atım*, TJK yayınları İstanbul.s.71-103

URL 1: "Yarım asırlık nalbant son çivilerini çakıyor" https://www.ntv.com.tr/turkiye/yarim-asirlik-nalbant-son-civilerini-cakiyor,uixH5OtjLUS42YyPU6LrDw,(ErişimTarihi: 18.12.2020)

URL 2: "Nalbant hakkında bilgi" https://www.dersimiz.com/meslekler-hakkinda-bilgiler/nalbant-21984.html (Erişim Tarihi:20.12.2020)

URL 3: http://kartepe.kocaeli.edu.tr/hakkimizda.php (Erişim Tarihi: 22.12.2020)

Kaynak Kişiler

KK 1: Kılıç, Ali, Genç, 1925, Tunceli, 1940 yılından beri Sv. Binici (18.12.2020, Ankara).

KK 2: Yaran, Nurettin, 1941, Fatsa, 1961 yılından beri Milli Binici, Antrenör, Hakem (10.01.2020, Ankara).

KK 3: Eryıldız, Cüneyt, 1952, Bozdoğan, 1974 yılından beri Milli Binici, Antrenör, Hakem (15.12.2020, Ankara).

KK 4: Akbenli, İzzet, 1954, Haymana, 1989 yılından beri Nalbant (15.02.2020, Ankara).

KK 5: Sümer, Mehmet, 1969, Haymana,1994 yılından beri Nalbant (15.02.2020, Ankara).

0

ONİKS MERMER - HACIBEKTAŞ TAŞI İŞLEMECİLİĞİ

Onyx Marble (Hacıbektaş Stone) Processing

Ebru Alparslan*

Abstract

Natural stones are one of the oldest building materials known and used by people, as well as the usage areas of natural stones in architecture and art. Natural stones; It can be collected in 3 basic groups as metamorphic, sedimentary and magmatic origin. In this study, information about onyx marble (Hacıbektaş stone), which is a semi-precious stone type known as veined agate and which is described as a natural stone of sedimentary origin, is given. In the scope of the study, conceptual information about onyx marble, the historical development of onyx processing, the raw materials used in the production of onyx processing, the tools and production techniques used in the production of the products, the products produced, the regions where onyx processing is performed and the known masters are included. It was tried to give detailed information about the onyx processing by documenting the information in the relevant literature and photographs.

Keywords: Natural stones, stone processing, onyx marble, Hacıbektaş stone.

* Doç. Dr., Erciyes Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü ebrualparslan06@gmail.com

1. Oniks Mermer İşlemeciliği

1.1. Oniks Hakkında Kavramsal Bilgiler

Doğal taşlar, insanlar tarafından bilinen ve kullanılan en eski yapı malzemelerinden biri olduğu gibi aynı zamanda sanat ve mimarlık ta doğal taşların kullanım alanlarıdır (Karahan, 2018: 1). Doğal taşlar genel olarak mermer, granit ve diğer doğal taşlar (traverten, kalker, diyabaz, serpantin, kireçtaşı, dolomit, bazalt, andezit, kumtaşı vb.) olarak üç ana gruba ayrılmaktadır. Doğal taş çeşitleri birbirine benzemesine rağmen renkleri, sertlikleri ve kristal yapıları göz önünde bulundurulduğunda, jeolojik kökenleri sebebiyle birbirinden oldukça farklı oldukları ortaya çıkmaktadır (Ekincioğlu vd., 2014:3). Doğal taşlar; metamorfik, sedimanter (tortul) ve magmatik kökenli olmak üzere 3 temel grupta toplanmaktadır. Örneğin; mermerler ve arduvazlar metamorfik, traverten ve oniksler sedimanter, granit, trakit ve bazaltlar da magmatik kökenli taşlardır (Taşlıgil ve Şahin, 2016:610; Karahan, 2018: 8).

Bu çalışmada incelenecek olan oniks, sedimanter (tortul) kökenli (Taşlıgil ve Şahin, 2016:610) doğal taş olarak nitelendirilmekle beraber damarlı akik olarak da bilinen, yarı değerli bir taş türüdür. Kuvars'ın kriptokristalin bir türü olan oniks, farklı renklerde birçok katmana sahip olan bir doğal taştır (Ekincioğlu vd., 2014:5). Oniks terimi, hem mermer (Hacıbektaş taşı) hem de "Balgam taşı" denilen akik ve kalsedon türleri için de kullanılmaktadır (Kuşoğlu, 2006: 172).

Doğal taş sektörü kapsamı içinde yer alan mermerin tanımı; bilimsel ve ticari olarak iki şekilde yapılmaktadır. Bilimsel veya jeolojik tanımıyla mermer; kireçtaşlarının zamanla sıcaklık ve basıncın etkisiyle başkalaşıma uğrayarak kristalize olmuş şeklidir. Ticari tanımında ise iyi parlatılabilen kalker, traverten, serpantin, oniks, dolomit, granit, diyabaz, bazalt, arduvaz, kumtaşı, tektonik breş, konglomera gibi taşlar bu kategoride yer almakta ve hepsi mermer başlığı altında değerlendirilmektedir. Ticari anlamda mermerler;

- Normal Mermerler: Mermer (Hakiki mermer), dolomit, konglomera ve breşler.
- Sert Mermerler: Granit, serpantin, diyabazlar.
- Traverten ve Oniksler olarak sınıflandırılırlar.

Mermerin en önemli özellikleri renk, desen, doku, sertlik, parlatma, cilaya karşı duyarlılık ve blok elde edilebilme oranıdır. Oniks mermeri de (Fotoğraf 1) bu özellikleri sebebiyle ticari anlamda mermer kategorisinde yer almaktadır (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 610).

Fotoğraf 1. İşlenmemiş oniks mermeri (URL1)

Geniş bir renk aralığı gösteren mermerler çoğunlukla beyaz, gri veya gri-beyaz renklerdedir. İçerdikleri yabancı maddelerin (Silis, feldspat, demiroksit, mika, karbon, flüor vb.) etkisiyle değişik renklerde de olabilmektedirler. Gri ve siyah renk grafit ve diğer karbonlu bileşiklerden, yeşil renk klorit ve diğer silikat minerallerinden, pembe ve kırmızı renkler hematit ve mangan bile-

şiklerinden, sarı ve krem tonları limonitten ileri gelmektedir (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 611). Oniks'in; açık sarı, yeşilimsi, damarlı, beyaz, yarısaydam renklerde olanları da bulunmaktadır (Önder, 1995: 152).

1.2. Oniks İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi

Doğal taşlar uygarlığın başlangıcından itibaren insanlar tarafından kullanılmaktadır. İlk insandan bugüne kadar taş her zaman insanoğlunun hayatında olmuş, avcı ve toplayıcı toplumlardan uzay çağına kadar birçok alanda kullanılagelmiştir. Tarihsel süreçte taş barınaklarda, çakmak taşı kullanılarak ateşin kontrolünün sağlanmasında, savaş ve av aletlerinde, tarım aletlerinde (düven/düğen taşı gibi), mahsül öğütme aşamasında değirmenlerde, dini ritüellerde (mezar taşlarında, putların yapımında), ticari ve sosyal hayatta iletişim aracı olarak (taş yazıt ve kitabelerde), çoğu bilim alanında (Jeoloji, Paleontoloji, Coğrafya gibi), deri işlemeciliğinde, boya imalinde (Lapis lazuli/ Lacivert Taşı gibi), şifalı olduğuna inanılan taşların takı olarak ve tedavide kullanımında ve güzel sanatlarda olduğu gibi daha pek çok alanda doğal taşlar kullanılmaktadır (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 608).

Taşların tarihsel süreçte farklı teknikler kullanılarak işlenmesi sonucunda Yontma Taş Devri, Cilalı Taş Devri gibi adlandırmalar da ortaya çıkmıştır. Dünya mimari tarihi incelendiğinde, günümüzde bile hala ayakta kalabilen önemli tarihi yapılarda taş kullanıldığını görülmektedir (Mısır Piramitleri, Stonehenge, Yunan Akropolleri, Roma Amfi Tiyatroları, Osmanlı çeşme ve camileri gibi). Bunun yanı sıra dünyanın yedi harikasından sayılan ve ülkemizde bulunan Artemis Tapınağı tamamıyla mermerden yapılmış olmakla beraber bir diğer eser olan Halikarnas Mozolesi/Mausoleion da tarihteki taş kullanımına örnek olarak verilebilir. Ayrıca yollar, köprüler, meydanlar, anıtlar ve dikilitaşlar da doğal taşların yaygın olarak kullanıldığı diğer yapılardır (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 608).

Anadolu medeniyetleri çağlar boyunca kültürel, siyasal ve toplumsal yapılarını, bu topraklardan çıkardıkları doğal taşlarla yaptıkları anıtlara, külliyelere, medreselere, binalara kazımışlardır (Ekincioğlu vd., 2014: 1). Altay Türklerinin Yaratılış Efsanelerinden Orhun Yazıtlarına, Uygurlar'ın iyi talih, saadet, güç ve bereket verdiğine inandıkları Kutluğ Dağ sembolizminden Sümer, Akad, Babil, Hititler ve Anadolu'da kutsal sayılan Havaşi taşına, Frigler'de başlangıçta bir meteor taşıyla ilgisi olduğu bilinen Ana Tanrıça Kybele'ye kadar birçok mitolojik anlatıda taşın önemli işlevler üstlendiği görülmektedir (Karahan, 2018: 1).

İnsanlık tarihi boyunca gücü, zenginliği, iktidarı simgeleyen büyük anıtsal yapılar, heykeller ve binalar doğal taşlardan yapılmıştır. Doğal taşların geçmişten gelen bu ihtişamı, günümüzde de bina ve yapıtlarda kendini göstermektedir (Ekincioğlu vd., 2014: 1). Taş işleme tekniği zanaat olarak Urartular ile başlamış, Anadolu'da bütün medeniyetler boyunca devam etmiş ve her medeniyet mermer ve doğal taşları; tiyatro, yol, hamam, kütüphane, ibadethane, çeşme, kervansaray gibi yapılarda kullanmıştır. Tarih boyunca iç ve dış mekan mimarisi, inşaat, kaplama, döşeme, süsleme ve heykelcilik gibi alanlarda kullanılan taşlar, doğal şartlar altındaki dayanıklılığı ve işlenebilir olması gibi nitelikleriyle günümüzün modern yapı sektöründe de önemini korumaktadır. Son yıllarda dünya çapında ve özellikle Türkiye'de doğal taş sanayi ve ticaretinin yükselişi ile doğal taş sektörü de önem kazanmıştır (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 609).

Dünyanın en eski mermer üreticilerinden birisi olan Türkiye'de, 4.000 yıl önce Marmara Adası'nda mermer çıkarılmaya başlanmıştır (Karahan, 2018: 1). Türk mermerleri günümüzde dünyanın pek çok ülkesinde yoğun ilgi görmektedir. Örneğin; Vatikan'ın en önemli kiliselerinden biri olan Saint Pierre kilisesinin girişindeki sütun ve kaplamalarda Afyonkarahisar Mermeri/Afyon İscehisar Mermeri, Beyaz Saray (ABD)'daki basın açıklaması yapılan alan, Alman ve Fransa Parlamentosu ile ABD Temsilciler Meclisi Elazığ Vişne Mermerinin kullanıldığı tanınmış mekanlardandır. Günümüzde 650 farklı renk ve dokuda/desende mermer çeşidi tespit edilmiş olup bunlardan 290 kadarı Türkiye'de bulunmaktadır. Bununla beraber bazı özel mermerler ise bilinen rezervler doğrultusunda sadece Türkiye'de çıkartılmaktadır (Denizli Traverteni, Amasya Beji Mermeri, Elazığ Vişne Mermeri gibi) (Taşlıgil ve Şahin, 2016: 609; Şahin ve Akova, 2019: 336). Bu açıdan bakıldığında Türkiye'ye özgü mermer ve tüm doğal taşların ivedilikle coğrafi işaret kapsamına alınması gerekmektedir ki bu konuda oldukça geri kalınmıştır (Şahin ve Akova, 2019: 336).

Ayrıca ülkemizde 200 çeşit traverten, kireçtaşı ve granit de bulunmaktadır. Üretim miktarı ve değeri göz önüne alındığında, Türkiye sahip olduğu potansiyelle mermer ve doğal taş sektöründe dünyanın en büyük beş ülkesinden birisidir. Bugün, Türkiye 179 ülkeye, 2 milyar dolar değerinde mermer ve doğal taş ihracatı yapmaktadır (Karahan, 2018: 1). Dünya pazarında tercih edilen nitelikte doğal taş çeşidine sahip olan Türkiye'de, rezervler Anadolu ve Trakya boyunca geniş bir bölgeye yayılmıştır. Rezervlerin bölgelere göre dağılımı, Ege Bölgesi %32, Marmara %26, İç Anadolu %11, Doğu Anadolu Güneydoğu Anadolu, Karadeniz ve Akdeniz Bölgesi %31 şeklindedir (Karahan, 2018: 18).

Ülkemizde oniks mermerinin çıkarıldığı bölgeler ise Bilecik – Söğüt, Manisa- Akhisar ve Demirci, Balıkesir, Nevşehir-Avanos ve Ürgüp, Tokat-Turhal, Erzincan-Refahiye, Bolu- Seben ve Kırşehir- Merkez, Kaman ve Mucur olarak sıralanabilir (Özdemir ve Seçkin, 2017: 697-698; Karahan, 2018: 9).

Ülkemizde özellikle Kırşehir ili, oniks işlemeciliği ile dikkat çeken ve tanınan bir ilimizdir. Geçmiş yıllarda Kırşehir oniksi, Türkiye oniks endüstrisinde bilinen bir marka haline gelmiştir. O dönemlerde Kırşehir ilinde oniks işlemeciliği ile ilgili 70 tane atölye faaliyet göstermekte iken günümüzde bu sayı 5 civarında olup en büyük üretimi Arı Onyx firması gerçekleştirmektedir. Önceleri hammadde temini Terme (Kırşehir Merkez), Avcı (Mucur) ve Bekdik (Aksaray) oniks sahalarında gerçekleştirilmiş olmakla beraber günümüzde ise onikse olan talebin azalması nedeni ile bu ocaklardaki üretim durdurulmuştur. Kırşehir ili oniks alanları aşağıda yer verilmektedir;

Terme (Kırşehir Merkez) Ocağı: Çok eski zamanlardan beri işletilen bu ocağın faaliyeti, Terme Kaplıcasının faaliyete girmesiyle durdurulmuştur. Oniks bu bölgede, kuzey güney istikametinde 1,5 km uzanan 10-150 m arasında genişlik gösteren bir traverten seviyesi ile karışık halde bulunmaktadır (Ekincioğlu vd., 2014: 65) (Fotoğraf 2a).

Avcı (Mucur) Ocağı: Mucur ilçesinin 15 km güneybatısında bulunan Avcı Köyü'nün 1 km güney batısında Tangır mevkiinde bulunan ocaklarda, 30-50 cm kalınlığında beyaz, sarı ve kehribar sarısı oniks damarları bulunmaktadır. Diğer onikslere oranla daha az dayanıklıdır. Günümüzde bu ocaklarda

üretim yapılmamakla birlikte yapılan arazi incelemelerinde üretim potansiyeline sahip olduğu sonucuna varılmıştır (Ekincioğlu vd., 2014: 65) (Fotoğraf 2b).

Bekdik (Aksaray) Ocağı: Kırşehir ilinin 25 km güney batısında Aksaray il sınırları içerisinde bulunan ocakta oniks damarları traverten seviyesi ile karışık halde bulunmaktadır. Oniks damarları genellikle açık yeşil, beyaz renkli olup kalınlıkları 30 cm'ye ulaşabilmektedir Ocak içerisinde oniks damarları mercekler halinde yerleşmiş olup yayılım ve devamları geniş değildir (Fotoğraf 2c). 2013 yılında oniks sahası içerisinde jeotermal çalışmalar yapılmış ve bu sahanın jeotermal seracılık için kullanılmasına karar verilmiştir. Bölgede oniks potansiyeli bulunmakta birlikte bu saha jeotermal seracılık için kullanılacağından günümüzde bu bölgede oniks çıkarılmamaktadır (Ekincioğlu vd., 2014: 65).

a

b

Fotoğraf 2. a. Kırşehir Terme'de bulunan oniks damarları) Fotoğraf **b.** Avcı köyü (Mucur) oniks damarları, Fotoğraf **c.** Bekdik ocağı oniks damarları (Ekincioğlu vd., 2014: 65,67,68)

c

Oniks mermeri tıpkı travertenler gibi ülkemizin bilinen kırık hatları boyunca karstik boşluklarda gelişme göstermiştir. Soğuk bikarbonatlı maden sularının ağır ağır oluşturduğu yarı şeffaf kristalli bir mermer türü olan oniks, "Damarlı Akik" ve "Su Mermeri" olarak da adlandırılmaktadır. Bununla birlikte çıkartıldıkları bölge ile özdeşleşen veya kullanım amacına yönelik olarak adlandırılan oniks çeşitleri de bulunmaktadır. Yunus Emre Oniksi, Balgami Taş (Limon renkli oniks) örnek olarak verilebilir (Şahin ve Akova, 2019:351).

Ülkemizde doğal taş sektöründe yaklaşık 2000 ocak ve orta-büyük ölçekli fabrika faaliyet göstermektedir (Ekincioğlu vd., 2014: 83). Oniks mermerinin en fazla çıkartıldığı ve işlendiği bölgelerden olmaları ve oniks mermerinin Kırşehir ve Nevşehir illeri ile özdeşleşmiş olması sebebiyle çalışma kapsamında Kırşehir ve Nevşehir oniks işlemeciliği ile ilgili ayrıntılı bilgi verme gereği duyulmuştur.

Kırşehir ilinde taş işlemeciliğinin geçmişi 1944 yılına kadar uzanmaktadır. 1949 yılında Kırşehir Erkek Sanat Enstitüsü öncülüğünde başlayan taş işlemeciliğinde Abdullah Arcan ve Haşmet Düzbilek adlı öğretmenler tarafından makineli üretime geçilmiştir. Yörede taş işlemeciliğinin başlamasında ve tanıtımında 1955 yılında ilk işyerini açan

Orhan Baycan ve Adnan Özbey'in katkıları son derece fazladır. O yıllarda Kırşehir'de sadece 2 işyeri varken, bu sayı günümüzde 30'a yaklaşmıştır. Orhan Baycan, taş işlemeciliğinin geliştirilmesi için ise bir kooperatif kurmuş, ancak bu kooperatif uzun ömürlü olmamıştır Yörede yapılan görüşmelerde ustalar, "oniks taşının ham madde olarak sahadan (Mucur, Bekdik, Avcılar gibi bölgeler) artık çok nadir olarak çıkarıldığını hatta tükendiğini bu sebeple genellikle civar illerden (Tokat, Sivas Eskişehir, Balıkesir illeri) temin ettiklerini" ifade etmişlerdir (Özdemir ve Seçkin, 2017: 699).

Oniks mermer atölyelerinde geçmiş yıllarda basit ev eşyaları ve aksesuarları yapılırken, günümüzde dış pazara yönelik süs eşyası, satranç takımları, fincan takımı, uçak modelleri gibi üretimler yapılmaktadır. 40 kadar atölyenin bulunduğu ilde yaklaşık 150 kişi çalışmakla beraber bu atölyelerde yılda 1100 ton taş kullanılmaktadır. Atölyelerde kullanılan taş, Mucur, Hacıbektaş bölgeleri ve diğer illerden getirilmektedir. Üretilen ürünler Türkiye'nin turistik yörelerine (Kuşadası, Efes, Ürgüp, Avanos, Antalya, Mersin vs) pazarlanmaktadır (Özdemir ve Seçkin, 2017: 699,700).

Oniks mermeri, daha önce de belirtildiği gibi Hacıbektaş taşı şeklinde de adlandırılmaktadır. Bu adlandırma oniks mermerinin Nevşehir'de Hacıbektaş, Ürgüp, Avanos gibi bölgelerden çıkarılmasından ve bu bölgelerde oniks mermer rezervlerinin yoğunluğundan kaynaklanmaktadır. 1967 yılında Prof. Dr. Kemal Balkan tarafından Hacıbektaş ilçe merkezinde bulunan Sulucakarahöyük'te yapılan kazılar sırasında birçok yapı katı ortaya çıkarılmıştır. Buluntular arasında oniksten yapılmış yağ kandilleri dikkat çekmekle beraber bu kandiller M.Ö. 150-300 yılları arasına tarihlendirilmiştir. 13. yüzyılda Horasan'dan Anadolu'ya gelerek Hacıbektaş'a yerleşen Hacı Bektaş Veli ve Bektaşiler "Teslim Taşı" adı verilen, 12 imamı temsilen 12 köşeli olarak oniksten yapılmış taşı boyunlarında taşımışlardır. Ayrıca, Ürgüp'te Aziz Yuannis Kilisesinin kapısında kullanılan oniks mermerinin, Ürgüp İçmeceler mevkiindeki ocaklardan çıkarıldığı bilinmektedir. Bu ocaklardan ağırlıklı yeşil olmak üzere beyaz ve sarı renkli taşlar çıkarıldığı, oniks tabakalarının travertenler arasında ince katmanlar halinde bulunduğu anlatılmaktadır. Ürgüp'te İçmeceler ocağının yanı sıra, Aksalur ve Sarıhıdır'da da oniks mermer yatakları bulunmaktadır. Bir süre işletilmiş olan bu ocaklar rezervlerinin yetersizliği, taşın çıkartılma zorluğu ve taşa olan talebin azalması sebebiyle bugün kapanmış durumdadır. Hacıbektaş ilçesinde bulunan oniks mermer ocakları da benzer sebeplerle kapanmıştır. Nevşehir'de bulunan bir diğer oniks ocağı Avanos'tadır. Avanos'ta 1955 yılından beri işletilen Topraklık mevkiindeki ocaklardan beyaz ve sarı olmak üzere iki tip taş çıkarılmaktadır. Avanos'ta bulunan bu bölgenin SİT alanı kabul edilmesi gerekçesiyle 1995 yılından bu yana ocaklar işletilememektedir. Yörede oniks mermer işlemeciliği Hacıbektaş Halk Eğitim merkezinde yaşatılmaya çalışılmakla beraber, Kapadokya bölgesinde (Avanos, Ortahisar, Uçhisar, Göreme, Ürgüp) sayıları oldukça azalan taş işleme atölyelerinde de sürdürülmektedir. Atölyelerde kullanılan oniks mermerleri özellikle Tokat-Turhal, Sivas-Yıldızeli, Bilecik-Söğüt, Ankara-Polatlı, Eskişehir, Afyon ve Balıkesir yörelerinden Kapadokya'ya işlenmek üzere getirilmektedir (İşcen, 2009: URL 2).

1.3. Oniks Mermer İşlemeciliği ile Ürünlerin Yapımında Kullanılan Hammaddeler

Oniks, üretilecek ürünün çeşidine ve özelliğine göre çeşitli işlem aşamalarından

geçirildikten sonra ürün haline dönüştürülmektedir. Ürünlerin yapımında oniks mermerinin tek başına kullanılmasının yanı sıra yapılacak ürünün çeşidine; ev eşya ve aksesuarları, giyim aksesuarları, mutfak eşyaları, oyun takımları ve diğer ürünler (Özdemir ve Seçkin, 2017: 704-707) ve niteliğine göre farklı ve çeşitli ham madde ve materyaller de üretim ve süsleme aşamasında kullanılmaktadır.

1.4. Oniks İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar

Oniks işlemeciliğinde kullanılan araçlar üretimde kullanılan araçlar ve süslemede kullanılan araçlar olarak sıralanabilir. Bu araçlar taş kesme makinesi, torna makinesi, eğri uçlu kalem, talaş kalemi, düzeltme taşı makinesi, yıkama makinesidir.

Taş kesme makinesi: Büyük boyutlar halindeki oniks mermerinin yapılacak işe/ürüne uygun büyüklüklerde olacak şekilde daire şeklinde elmas uçlu testere kullanılarak kesilmesi ve küçültülmesi işleminde kullanılan makinedir (İşcen, 2009: URL 2).

Torna makinesi: Yapılacak ürünün çeşidine ve boyutuna göre değişik boyutlarda kesilmiş oniks taşlarının işlenebilmesi ve şekillendirilebilmesi için kullanılan makinedir. Torna makinesinde taşın şekillendirilmesi aşamasında ise elmas uçlu şekillendirici araçlar, madırga, çarpacak, murç, arda, gönye, pergel, delgi tığı, keski, törpü ve eğe şeklinde isimlendirilen araçlar kullanılmaktadır (İşcen, 2009: URL 2). Ayrıca; eğri uçlu kalem, talaş kalemi, düzeltme taşı makinesi gibi araçlar da taşın şekillendirilmesinde önemli ölçüde kullanılırlar.

Yıkama makinesi: Zımparalanan ürünü tozlarından arındırmak ve ürüne parlaklık kazandırmak amacıyla kullanılan araçtır (Özdemir ve Seçkin, 2017: 700).

1.5. Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler

Oniks mermer işlemeciliğinde kullanılan teknikler kesme, şekillendirme, parlatma ve cilalama olmak üzere 4 farklı kategoride ele alınabilir.

Kesme: Yataklardan çıkartılan büyük bloklar halinde olan oniks mermerinin yapılacak işe/ürüne uygun büyüklüklerde olacak şekilde kesim tezgahında daire şeklinde elmas uçlu testere kullanılarak kesilmesi işlemidir (İşcen, 2009: URL 2) (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Kesme işlemi (URL 3)

Şekillendirme: Şekillendirme işleminin uygulanmasında torna tezgâhları kullanılmaktadır. Taşın tezgâha takılabilmesi için ilk önce takoz adı verilen ve işlem bittikten sonra kesip atılacak kısım hazırlanmaktadır. Daha sonra, takoz kısmından tezgâha takılan taş tezgâhın çalıştırılmasıyla döndürülmeye ve yapılacak ürünün formuna göre şekillendirilmeye başlanmaktadır (Fotoğraf 4).

Tornaya takılan taşın şekillendirilmesi işleminde elmas uçlu şekillendirici araçlar kullanılmakla beraber bu işlem oldukça ustalık gerektiren bir işlemdir. Taşın şekillendirilmesi aşamasında ayrıca madırga, çarpacak, murç, arda, gönye, pergel, delgi tığı, keski, törpü ve eğe gibi araçlar da kullanılmaktadır (İşcen, 2009: URL 2).

Fotoğraf 4. Taşın tornada şekillendirilmesi (URL 3)

Parlatma: İstenilen şekil verilmiş olan taşın dış yüzeyindeki pürüzlerin giderilmesi amacıyla yapılan işlemdir (Fotoğraf 5). Parlatma işlemi faklı bir torna tezgahında yapılmakta, taş tornaya takılırken kırılmaması için küçük tahta destekler de tornaya yapıştırılmaktadır. Parlatma işlemi uygulanırken torna üzerinde karbon taşı ve su zımparası kullanılmaktadır (İşcen, 2009: URL2).

Fotoğraf 5. Parlatma işlemi (URL 3)

Cilalama: Ürün haline dönüştürülen oniks mermerinin parlak bir görünüm kazanması için yapılan işlemdir. Cila malzemesi olarak eskiden kalay, kurşun, cıva ve oksalik asit karışımı bir madde kullanılmakla beraber, günümüzde cilalama işleminde oksalik asit kullanılmaktadır (İşcen, 2009: URL 2).

1.6. Üretilen Ürünler

Yapımında oniks kullanılan ürünler genel olarak değerlendirildiğinde; genellikle süs eşyası niteliğinde oldukları ve turistik amaçlı hediyelik eşya olarak üretilip satıldıkları görülmektedir. Oniks ürünler; ev eşyası ve aksesuarları (çeşitli hayvan figürleri, vazo, zar, top, piramit, yumurta, çeşitli meyveler, saat, şamdan, mumluk, kül tablası, mücevher kutusu vb.), giyim aksesuarları (bilezik, küpe, kolye, bileklik gibi çeşitli takılar), mutfak eşyaları (çanak, şekerlik, havan, tepsi, kadeh, magnet vb.), oyun takımları (tavla ve satranç takımları) ve diğer ürünler (kupa, tespih, isimlik, anahtarlık vb.) şeklinde sıralanabilir (Özdemir ve Seçkin, 2017: 704-707) (Fotoğraf 6,7,8).

Fotoğraf 6. Oniks mermeri kullanılarak üretilen çeşitli ürünler (İşcen, 2009: URL 2)

Fotoğraf 7. Oniks mermeri kullanılarak üretilen çeşitli ürünler (İşcen, 2009: URL 2)

Fotoğraf 8. Oniks mermeri kullanılarak üretilen çeşitli ürünler (İşcen, 2009: URL 2)

1.7. Oniks İşlemeciliğinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Oniks işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren az sayıda atölye ve atölyelerde bu mesleği sürdüren az sayıda usta olmakla beraber genellikle Kırşehir'de ve Nevşehir-Kapadokya bölgesinde bu sanat sürdürülmektedir.

Kırşehir ilinde doğal taş sektöründe fabrika üretim alanında Granitaş A.Ş (granit), Bademler Mermer A.Ş (traverten), Arı Onyx (oniks), Aydınlar Mermer (Bej) ile atölye taş işlemeciliği alanında Baycanlar Mermer (dekoratif ürünler), ocak üretiminde ise Yıldızlı Granit, Ece Mermer, EBA Mermer ve Adanur Madencilik firmaları bulunmaktadır (Ekincioğlu vd., 2014: 83). Arı Onyx Ltd. Şti. 1989 yılında Kırşehir'de kurulmuş olup doğal taş sektörü içerisinde oniks üreticisi olarak marka haline gelmiştir. Arı Onyx işletmesinin sahibi Adnan Arı, "faaliyete başladıkları yıllarda sektörde 75 civarında oniks atölyesinin bulunduğunu, günümüzde ise bu atölye sayısının 5'e düştüğünü" belirtmiş, "oniks sektöründeki daralmanın nedenlerini oniks tüketimine olan ilginin azalması, kalifiye eleman eksikliği ve pazar sıkıntısı" olarak sıralamıştır. Arı, "oniks sektörünün daralmada yerel yönetim ve kuruluşlardan yeterli ilgi ve desteğin verilmemesinin de önemli rol oynadığını" ifade etmiştir. Bahsi geçen firma, komşu illerden gelen oniks ham maddesinden, Kırşehir Kılıçözü Sanayi Sitesi'nde bulunan atölyesinde, vazo, isimlik, süs eşyası vb. dekoratif ve sanatsal ürünler üretmektedir (Ekincioğlu vd., 2014: 87).

Kırşehir ilinde Abdal geleneğinden gelen iki kardeş oniks işlemeciliği ile ilgili faaliyet göstermektedir. Erdem ve Dinçer Ertek, baba mesleği olan oniks taşı işlemeciliğini yaklaşık 20 yıldır evlerinde açtıkları atölyede sürdürmektedirler (URL 4). Bunun yanı sıra Kırşehir ilinde, Adalet Güler (50) ve Süleyman Gökçınar (66) oniks taş işlemeciliğinin son ustaları olarak halen bu mesleği sürdürmektedir. Güler ve Gökçınar, kendileri ile yapılan görüşmede mesleğin günden güne önemini yitirdiğine, mesleğe ilgi gösteren kişi sayısının azlığına değinmişlerdir. Kırşehir'de Oniks taş işlemeciliğinin yapıldığı bir diğer yer ise Kırşehir Açık Cezaevi atölyesidir. Atölye şefi önderliğinde mahkûmların çalışmaları ile ortaya çıkarılan ürünler kurumun kendi bünyesinde barındırdığı satış mağazasında satılmaktadır. Yörede oniks taşı işleyen ustalarla yapılan görüşmelerde ustalar, oniks taş işlemeciliğine gereken önemin verilmediğini ve bu sanatın tanıtılmadığını belirtmişlerdir. Ustalar, geçmiş yıllarda daha fazla oniks taşı üretim-işleme atölyesi bulunmasına rağmen bu sayının günden güne azaldığını ve yeni ustaların yetişmediğini de belirtmişlerdir (Özdemir ve Seçkin, 2017: 711,712).

Nevşehir'de ise oniks mermer işlemeciliği Hacıbektaş Halk Eğitim merkezinde yaşatılmaya çalışılmakla beraber, Kapadokya bölgesinde (Avanos, Ortahisar, Uçhisar, Göreme, Ürgüp) sayıları oldukça azalan taş işleme atölyelerinde sürdürülmektedir (İşcen, 2009: URL 2).

Kaynaklar

Ekincioğlu, Gökhan., Başıbüyük, Zeynel., Ekdur, Engin., Ballı, Fatih., Kanbir, Ediz Sadık (2014). *Kırşehir Doğal Taş Sektör Analizi ve Yatırım İmkanları Raporu*, Kırşehir.

Karahan, Duran Serdar (2018). *Dünyada ve Türkiye'de Doğal Taşlar*, Maden Tetkik ve Arama Genel Müdürlüğü Fizibilite Etütleri Daire Başkanlığı.

Özdemir, Melda ve Seçkin, Sevim (2017). "Kırşehir İli Oniks Taşı İşlemeciliği Üzerine Bir Araştırma", *idil*, Cilt 6, Sayı 30, 689-714.

Şahin, Güven ve Balcı A. Süheyla (2019). "Türkiye'nin Coğrafi İşaret Niteliğindeki Jeolojik Değerleri", *Asia Minor Studies*, Cilt:7, Sayı:2, S:335-354.

Taşlıgil, Nuran ve Şahin Güven (2016). "Yapı Malzemesi Olarak Kullanılan Türkiye Doğal Taşlarının İktisadi Coğrafya Odağında Analizi", *Marmara Coğrafya Dergisi*, Sayı: 33, Ocak-2016, S.607-640.

URL 1: https://www.arionyx.com/onyx-tasi.aspx (Erişim Tarihi:25.08.2020)

URL 2: İşcen, Yavuz (2009). http://www.cappadociaexplorer.com/yazdir.php?id=218

(Erişim Tarihi:22.11.2020)

URL 3: https://www.arionyx.com/onyx-tasi.aspx#onyx-tasi-nedir

(Erişim Tarihi:25.08.2020)

URL 4: https://www.haberler.com/neset-ertas-in-akrabalari-oniks-tasi-isletmeciligi-5986343-haberi/ (Erişim Tarihi:25.08.2020)

OYMACILIK

Carving

Cevdet Söğütlü*

Abstract

Carving the work of carving or piercing the surface of an object with special tools to give various shapes, the artist who performs this work is defined as an engraver. Carving is one of the oldest decorative arts practiced by mankind, and rock and cave paintings of prehistoric times are a kind of carving. Carving is usually done on stone, marble, jade, agate, ivory, horn, bone, metal and wood; the most common of these is wood. The first engraving applications, inscriptions and signs written on the walls for communication purposes, plant motifs of farming societies; It started as the embroidering of animal motifs by societies engaged in hunting. The motifs used in carved ornaments varied according to the architectural style of the period they were made, furniture style, geographical conditions, religious beliefs and cultural structures of the societies. Although the carving technique has been used since the Seljuk period, its richest and most impressive works are generally seen in the Ottoman period. This technique is used in works such as pulpit, mihrab, sarcophagus, pulpit, litter, cupboard door, door and window shutters; It has been used in the application of writing, figures, geometric and herbal motifs. In today's engraving applications, as before; various composite materials such as stones, metals, wood and polyester with different properties are also used. Wood carving varies according to the appearance and processing styles, and according to the depth of engraving, it is classified as cutting carving, natural shape carving and surface being.

Keywords: Carving, Wood art, Ornament

* Prof. Dr., Gazi Üniversitesi, Teknoloji Fakültesi, Ağaç İşleri Endüstri Mühendisliği Bölümü, cevdet@gazi.edu.tr

1. Oymacılığın Tanımı ve Tarihçesi

Oyma; bir nesneye, görünüm zenginliği kazandırmak amacı ile önceden belirlenen geometrik şekil, bitkisel motif veya yazıların özel araçlarla gereksiz yerlerinin boşaltılması şeklinde yapılan uygulamalardır (Barışta, 1993:87), (Ersan, 2007:1). Türk Dil Kurumu sözlüğünde ise; bir nesnenin yüzeyini özel araçlarla oyarak veya delerek türlü biçimler verme işi *oyma*, bu işi yapan sanatçı *oymacı*, oyma yapma sanatı ise *oymacılık* olarak tanımlanmaktadır (URL 1).

Oymacılık insanlığın uyguladığı en eski süsleme sanatlarından biri olup, tarih öncesi dönemlere ait kaya ve mağara resimleri (doğal boyalar ile yapılanlar hariç) bir tür oymadır. Osmanlılar bu sanatın ustalarına nakkaş, nahhat, kendekâr, kalemkâr gibi isimler vermişlerdir. Oyma genelde taş, mermer, stuko, yeşim, akik, fildişi, boynuz, kemik, maden ve ahşap üzerine yapılmaktadır; bunların içinde en yaygın olanı ahşaptır (Ögel, 1957:199).

İlk oyma uygulamaları, haberleşme amaçlı duvarlara yazılan yazılar ve işaretlerle, çiftçilikle uğraşan toplumların bitki motiflerini; avcılıkla uğraşan toplumların hayvan motiflerini işlemeleri seklinde başlamıştır. Oyma süslemelerinde kullanılan motifler, yapıldıkları dönemin mimari tarzına, mobilya stiline coğrafik koşullara, toplumların inanç ve kültürel yapılarına göre değişiklik göstermiştir (Aras vd., 2011:73).

Selçuklu devleti, Malazgirt zaferinden sonra Anadolu'da, keşif ve göçler sonucu nüfusun çoğunluğunu Türklerin oluşturduğu bir toplum halini almıştır. Daha sonra, İslâm kültürü ve sanatını güçlendirmek maksadıyla Müslüman ülkelerden bilim ve sanat adamları davet edilmiştir. Bununla beraber bir kısım bilim adamı ve sanatkâr da huzur ve zenginliğin nimetlerinden istifade etmek için Anadolu'ya yerleşerek, Türk-İslâm medeniyetinin yükselmesine hizmet etmişlerdir. Özellikle 1. Alâeddin Keykubat döneminde, bilim adamı ve sanatkârların büyük bir kısmı, Moğol zulmüne uğramış Türkistan, Harezm, Horasan, İran ve Azerbaycan gibi Türklerin yoğun bulunduğu bölgelerden gelmiştir. Bu durum, Selçuklu devletinden sonra ortaya çıkan Beylikler döneminde de devam etmiştir (Bayat, 1991:133).

Anadolu'da ahşap işçiliği, Büyük Selçuklulardan gelen ve Anadolu Selçukluları döneminde geliştirilen orijinal bir üslûp halini almıştır. Bu gelenek, Beylikler döneminde de sürdürülerek, büyük ustalıkla işlenmiş eserler verilmiştir (Başkan 1987:20). Ahşap işçiliğinin önemli örnekleri 12. ve 13. yüzyıllarda Selçuklular döneminde ortaya çıkmıştır. Bu dönemde yapılmış olan kapı, minber ve sanduka örneklerinde; oyma, şebekeli oyma ve kündekâri teknikleri kullanılmıştır. Selçuklu etkileri taşıyan Osmanlı ahşap işçiliğinde ise kündekâri tekniğinde çalışmalara devam edilmiştir (Doğantaş, 1998:64).

Oyma tekniği, Selçuklu döneminden itibaren kullanılmış olmakla birlikte, en zengin ve gösterişli eserleri genellikle 15. yüzyılda görülmektedir. Bu teknik minber, mihrap, sanduka, kürsü, rahle, dolap kapağı, kapı ve pencere kepenkleri gibi eserlerde; yazı, figür, geometrik ve bitkisel motiflerin uygulanılmasında kullanılmıştır. Oyma derinliği değişken olup, 1-20 mm kadardır.

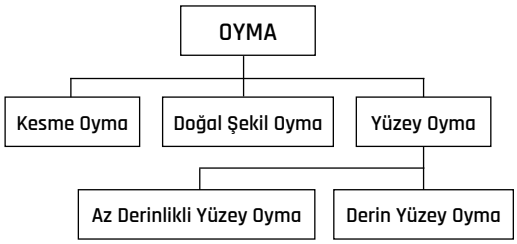
Günümüz oyma uygulamalarında, eskiden olduğu gibi; farklı özelliklerdeki taşlar, metaller, ahşap malzeme ile polyester gibi çeşitli kompozit malzemeler de kullanılmaktadır.

2. Oymanın Sınıflandırılması

İlk insanlar tarafından çamur, kil, taş ve mermer gibi malzemeler kullanılarak ha-

zırlanan güzel figürler ve farklı yöntemlerle işlenmiş çok sayıda oyma eser, günümüze kadar ulaşabilmiş ve bu eserler dünyanın farklı bölgelerinde bulunan müzelerde sergilenmektedir. Bu eserler arasında ahşap malzemeden yapılanların sayısı yok sayılabilecek kadar azdır. Ancak, Mısır'da yapılan mezar kazılarında bulunarak Kahire ve Bulak müzelerine koruma altına alınan, fildişi vb. malzemeler kullanılarak yapılmış M.Ö. 3000'li yıllara ait eski Mısır'ın tipik sandalye (taht), tabure ve sandık gibi çeşitli süs eşyaları bulunmuştur. Bu eşyalar üzerinde bitkisel motiflerle dönemin önemli olaylarını simgeleyen rölyeflerin bulunması, konuyla ilgili bilgi ve beceri sahibi sanatkârların yetişmiş olduğunu göstermektedir (Aras, 1999:36), Söğütlü, 2004:15).

Oyma, görünüş ve işleniş biçimlerine göre farklılıklar göstermekte olup, oyma derinliğine göre yapılan sınıflandırma, şematik olarak aşağıda verilmiştir (Şekil 1).



Şekil 1. Oymanın sınıflandırılması

2.1. Kesme (Dekupe) Oyma

Kesme oyma, belirli kalınlıktaki parça üzerine çizilen bir motifin veya yazının kıl testeresi, farekuyruğu testere, dekupaj testeresi, dikey (şakuli) freze makinesi (kalıp yardımıyla) ya da CNC tezgâhlarında veya lazer makinesinde gereksiz kısımların boşaltılması şeklinde yapılan oyma tekniğidir.

Yarı geçirgen görünümlü uygulamalarda tercih edilen kesme oyma tekniği, merdiven korkuluklarında, minber ve vaaz kürsüsü gibi cami donatı elemanlarının korkuluk kısımlarında ve ev içi kullanımına uygun ahşap eşyaların üretilmesinde yaygın olarak tercih edilen bir oyma tekniğidir. Bu teknik ile yapılan ve Mevlana Müzesinde sergilenen (Envanter No.337) bir rahle örneği Fotoğraf 1'de verilmiştir.

Fotoğraf 1. Kesme oyma tekniği ile yapılan rahle (URL 2)

2.2. Doğal Şekil Oyma

Yapımı en zor olan ahşap oyma tekniğidir. Doğal şekil oyma, üç boyutlu bir çalışma olması nedeni ile anatomi bilgisine sahip olmayı gerektirmektedir. Bu teknik ile yapılan bir çalışma Fotoğraf 2'de verilmiştir.

Fotoğraf 2. Doğal şekil oyma tekniği ile yapılan ahşap at figürü (URL 3)

2.3. Yüzey Oyma

Şekil, motif ve yazılar, yüzeyden belirli bir derinlikte oyularak elde edilir. Yüzey oyma, görünümü zenginleştirmek için bir tezyinatın farklı bölümleri değişken derinliklerde yapılabilmekte olup, yüzey derinliğine, yapımında kullanılan malzemenin özelliklerine ve yapım tekniklerine göre iki gurup olarak sınıflandırılmaktadır (Ersan, 2007:7).

2.3.1. Az Derinlikli Yüzey Oyma

Derinliği dış yüzeyden 3-4 mm. civarındadır. Yapılacak motif yaprak, kenar süsü vb. belli bir üslubun ana hatlarını kaybetmeden yapılmakta olup, oyma tekniğinin en basit ve ekonomik olanıdır. Bu teknik ile yapılan bir çalışma Fotoğraf 3'te verilmiştir.

Fotoğraf 3. Az derinlikli yüzey oyma örneği (09.08.2020)

2.3.1. Derin Yüzey Oyma

Derinliği 5-10 mm arasında yapılan oymalar 'Derin yüzey oyma' olarak değerlendi-

rilmektedir. Özellikle kitabelerde, yazılarda, arabesk süslemelerde, görünüm zenginliğini artırmak için en çok kullanılan oyma tekniğidir (Aras vd., 2011:74). Bu teknik ile yapılan bir çalışma Fotoğraf 4'te verilmiştir.

Fotoğraf 4. Derin yüzey oyma örneği (URL 4)

3. Oyma Yapım Teknikleri

Oymacılıkta, el işçiliğinin yanı sıra güncel teknolojinin tüm imkânlarından faydalanılarak geliştirilen farklı özelliklerdeki makine ve teçhizatlar da kullanılmaktadır.

3.1. El Oymacılığı

El oymacılığı, ahşap oymanın başlangıcından günümüze kadar devam eden, ustalık emek yoğun uygulamayı gerektiren bir oyma tekniğidir. Günümüzde el oymacılığı oldukça azalmıştır. Bunun en önemli nedeni, işçilik maliyetlerinin yüksek olması ve kalifiye eleman yetiştirmedeki zorluklardır (Crochet, 1999:3).

3.2. Makine oymacılığı

Oyma yapımı için geliştirilmiş makineler kullanılarak oyma yapılabildiği gibi, özel makine kalıpları, şablonlar ve değişik aparatlar yardımı ile de farklı makinelerde oyma yapılabilmektedir. Oyma yapımında yaygın olarak kullanılan makineler aşağıda verilmiştir (Aras vd., 2011:74).

- Pantograf (kopya) makinesi
- Baskı makinesi
- Kesme (dekupaj) makinesi
- Dikey freze makinesi
- Freze ve lazer CNC tezgâhı

3.3. Kalıp Oymacılığı

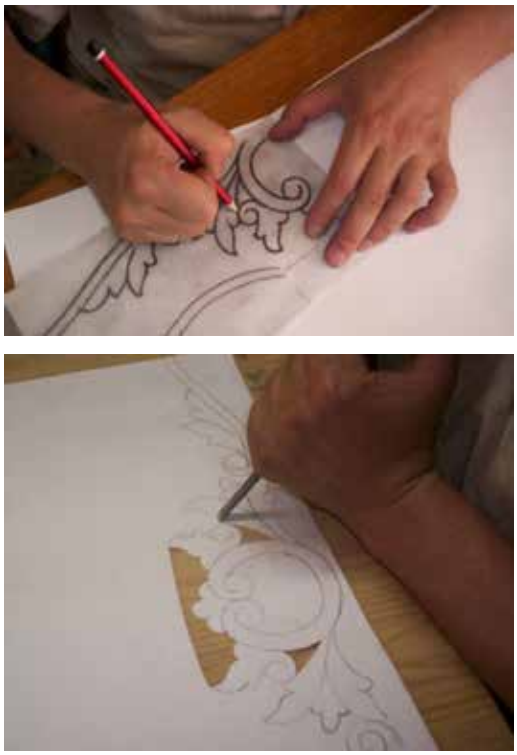
Özellikle seri üretim yapan mobilya işletmelerinde, inşaat ve dekorasyon uygulamalarında, hediyelik eşya yapımı ve oyuncak sektörü gibi farklı uygulama alanlarında tercih edilen oyma tekniğidir. Şeklin veya motifin özelliklerine uygun kalıplar hazırlandıktan sonra bu kalıplara poliüretan, polyester ve alçı gibi malzemeler dökülerek oyma ürünü elde edilmektedir. Bu uygulamalarda yaygın olarak kullanılan yöntemler aşağıda verilmiştir (Aras vd., 2011:74).

- Poliüretan malzeme ile yapılan oyma,
- Döküm polyesteri ile yapılan oyma,
- Alçı ve benzeri malzemelerle yapılan oyma

4. Oyma Yapım Süreci

Oyma işlemine başlamadan önce yapılacak uygulamanın boyutsal, geometrik ve motif özellikleri ile kullanım yerindeki diğer dekoratif unsurlar da dikkate alınarak ahşap malzeme seçimi yapılır. Seçilen ahşap malzemenin rutubet miktarı %8-10 civarında olmasına özen gösterilmelidir.

Ahşap yüzeyi perdah yapıldıktan sonra, uygulanması planlanan yüzeye doğrudan çizilerek (markalama), motif kâğıdının yüzeye yapıştırılması, karbon kâğıdı yardımıyla çizim yapılması veya çok tekrarlı motiflerin şablonlarını hazırlanması ve bu şablonlar yardımıyla motifin yüzeye çizilmesi ile işleme başlanmaktadır (Fotoğraf 5).



Fotoğraf 5. Oyma motifinin markalanması ve oyma işlemi (Anonim, 2011:12)

El oyma kalemleri yardımıyla (Fotoğraf 6), markalanan yüzeyden fazlalıklar yontulmak suretiyle boşaltılarak motifler belirginleştirilir ve yüzeye derinlik kazandırılır.

Fotoğraf 6. Oyma kalemleri (Anonim, 2011: 13)

Günümüzde, oyma sanatının en önemli uygulayıcılarından biri olan orta ve yükseköğrenimini ahşap işleme alanlarında tamamlamış olan Suat Yazıcı tarafından işlenmiş iki farklı oyma örneği Fotoğraf 7'de verilmiştir.

Fotoğraf 7. Bitkisel motifli ağaç oyma örnekleri (URL 5)

5. Günümüzde Ağaç Oymacılığı İcra Edilen Yöreler ve Ustalar

Günümüzde ağaç oymacılığı, dini mimari detaylarında, mobilya ve dekorasyon uygulamalarında, çeyiz sandığı ve küçük ölçülerdeki çeşitli ahşap hediyelik eşyaların süslenmesinde kullanılmaktadır.

Ağaç oymacılığını meslek edinen ustalar genellikle usta-çırak ilişişi ile yetişmekte olup, çoğunluğu Kahramanmaraş ve Gaziantep başta olmak üzere; İstanbul, Ankara, İzmir, Konya ve Bursa gibi illerimizde zanaatlarını icra etmektedirler. Bu zanaatkârlar arasında Suat Yazıcı, Muharrem Dolmacı, Mehmet Ramazan Ufacık, Ali Yıldız ve Muhammed Günaçtı en çok bilinen isimlerdir.

Kaynaklar

Anonim (2011). Yüzey Oyma, MEGEP Modül Kitapçığı, Milli Eğitim Bakanlığı, s. 12, 13, 16

Aras, Rahmi - Söğütlü, Cevdet - Ersan Erbülent (2011). "Baskı Makineleri ile Ahşap Oyma İmkânlarının Araştırılması", *Politeknik Dergisi*, 14(1), s. 73-78.

Aras, Rahmi (1999). "Ağaç Kakmacılığının Uygulama Yöntemleri ve Önemi", *Politeknik Dergisi*, 2(4), s. 36.

Barışta, H. Örcün (1993). "Selçuklu Ahşap İşçiliğinden Bazı Örnekler ve Tanınmamış Birkaç Parça Üzerine", *1-2. Milli Selçuklu Kültür ve Medeniyeti Semineri Bildirileri*, Selçuk Üniversitesi Selçuklu Araştırmaları Merkezi, Konya, s. 87-108.

Başacar, Tuncer – Aras, Rahmi – Sönmez, Abdullah (1982). "Kakma ve Süsleme Motifleri", *Yüksek Teknik Öğretmen Okulu Matbaası*, Ankara, s. 1-20.

Bayat, Ali Haydar (1991). "Birgi Ulu Camii Minberi", *Vakıflar Dergisi*, 22, s. 133–151.

Crochet, Treena (1999). "Designer's Guide to Furniture Styles", *Pearson Prentice Hall*, New Jersey, s. 3-4.

Doğantaş, Mustafa (1998). "Amasya Yöresi Ahşap Sanatı", *Sanatsal Mozaik Dergisi*, 3(3), s. 64-68.

Ersan, Erbülent (2007). "Baskı Makinesi ile Ahşap Malzemeler Üzerine Oyma Yapım Tekniklerinin Araştırılması", Yüksek Lisans Tezi, *Gazi Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü*, Ankara, s. 1-9.

Ögel, Bahaddin (1957). "Selçuklu Devri Anadolu Ağaç İşçiliği Hakkında Notlar", *Ankara Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Yıllık Araştırmalar Dergisi* 1 (5), s. 199-235.

Söğütlü, Cevdet (2004). "Bazı Yerli Ağaç Türlerinin Kündekâri Yapımında Kullanım İmkânları", *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi.

URL 1: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim Tarihi: 20.06.2020)

URL 2: http://muze.semazen.net/content.php?id=00106 (Erişim Tarihi: 23.07.2020)

URL 3: https://tr.pinterest.com/pin/327073991659362737/ (Erişim Tarihi: 12.08.2020)

URL 4: https://tr.pinterest.com/pin/47358171704603412/ (Erişim Tarihi: 01.09.2020)

URL 5: https://www.kuveytturkozel.com.tr/hizmetlerimiz/kultur-sanat-hizmetleri/ustalar-sanatkarlar/ahsap-sanatinin-duayen-ismi-suat-yazici-ile-sanati-ve-calismalari-uzerine.3199.aspx (Erişim Tarihi: 01.10.2020)

P

PAMUKLU (DASTAR, ÖRTME, ÇEMBER, PEŞKİR) EL DOKUMACILIĞI

Cotton (Dastar, Cover, Hoop, Napkın) Handwoven

H. Feriha Akpınarlı* - Adem Çolak**

Abstract

In all parts of Anatolia, one can encounter the art of weaving, which is one of the most important folk arts that continues its existence with rich subject, technique, pattern, color and product variety. Weaved products are made using different materials in accordance with the characteristics of the region. The main factors that constitute the local characteristics are the climate of the region where the weaving is made, its ethnic structure, traditional lifestyle, availability and types of raw materials, and production techniques. While wool, cotton, and silk are used for weaving in a number of regions, others use wool - cotton, cotton - silk, and cotton - linen as raw materials. While weaving in Anatolia is carried out for producing products that help one to cover their heads, decorate, or prepare dowr, it is also used to produce goods as insulators against ground mats, as transport and storage tools for agricultural products, and as decorations for pack animals, and in many other areas. Although some examples of cloth weaving procuded via gripper loom have kept their original identity unchanged, others went through some changes as a result of interactions caused, for example, by migration or intermarriage activities, few have become completely different products due to financial concerns, and few are on the verge of disappearing or have already disappeared. Nevertheless, weaving continues in many regions because of the continuation of traditional habits and the tradition of dowry. The present study explains the characteristics of napkins, hoops, dastars, and covers which are among the many fabric products wowen in Anatolia.

Keywords: Weaving, cloth weaving, napkin, cover, dastar, hoop

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı, ferihaak@gmail.com

** Öğr. Gör., İskenderun Teknik Üniversitesi, İskenderun Meslek Yüksekokulu, El Sanatları, adem.colak@iste.edu.tr

1. Giriş

Dokumacılık bütün el sanatlarında olduğu gibi Anadolu'nun sosyal ve ekonomik yapısı içinde yüzyıllardan beri uğraşılan bir geleneksel sanattır. Ancak günümüzde birçok sebeplerden dolayı bazı yörelerimizde kaybolmuş, bazı yörelerimizde üretim biçimlerini değiştirmiş, bazı merkezlerde ise giderek azalan biçimde üretimlerini sürdürmeye çalışmaktadır.

Dokumalar, yörenin özelliğine göre farklı malzemeler kullanılarak yapılmaktadır. Bölgesel özellikleri meydana getiren etkenlerin başında dokumanın yapıldığı bölgenin iklimi, etnik yapısı, geleneksel yaşam biçimi, hammadde bulunurluğu, çeşitleri ve üretim teknikleri ve kullanım alanları gelmektedir. İklimden dolayı dokumalarda bazı bölgelerde yün, pamuk, ipek kullanılırken, bazı bölgelerde ise yün – pamuk, pamuk – ipek, pamuk – keten vb. kullanılmaktadır.

Tarıma dayalı geçim kaynağı olan ülkemizde özellikle Pamuk bitkisinin ekimi Akdeniz ve Güneydoğu Anadolu bölgelerinde yoğun yapılmaktadır. Bu nedenle pamuk ipliği üretimi ve pamuklu kumaş üretimi geçmişte el tezgâhlarında, günümüzde ise pamuklu dokuma sanayinde yapılmaktadır. Pamuklu kumaş üreticilerinin, yüzyıllarca Anadolu'da hammadde sıkıntısı çekmedikleri, bol miktarda ham pamuk ve boyarmaddeye ulaştıkları bilinmektedir (Çatalkaya Gök ve Başaran, 2020:231).

Anadolu halkı pamuklu dokumaları örtünme, süslenme, yer yaygıları, tarımsal ürünleri taşıma ve saklama, yük hayvanlarının süsleme vb. amaçlarla farklı özelliklerde üretmiş ve kullanmışlardır. Pamuklu el dokumacılığı üretiminde, kirkitli, mekikli ve çarpana dokuma teknikleri kullanılarak her yöreye özgün renk, kullanılan araç-gereç, motif ve kompozisyon özellikleri, kullanım alanlarına göre yöresel özellikler görülmekte ve üretildiği bölgenin yerel kültürü yansıtan bir yapıya sahip olmaktadır.

Anadolu'nun her yöresinde rastlanan dokumacılık; kirkitli dokumalar (halı, kilim, cicim vb.) veya giysi, ev süsleme, örtü, vb. amaçlarla üretilen mekikli dokumalardır. Bu dokumalar tarihi dokumalar grubunda incelenebilecek özelliklere sahip bir ata el sanatıdır. Anadolu mekikli el dokumacılığı yöre özelliklerine göre farklılıklar göstermekte ancak çoğunlukla bez dokumalar olarak anılmaktadır. Anadolu'da bez dokunan yöreler arasında Beledi, Bursa, Buldan, Burdur, Fethiye – Üzümlü, Tire, Rize, Gaziantep, Şanlıurfa gibi merkezler bulunmaktadır. Türklerin tarih boyunca kullandıkları kumaş çeşitlerinin sayısı oldukça fazladır. Osmanlı döneminde geleneksel kumaşlar; işlemeler ile bezenmiş bez dokumalar, başörtüleri, (bürgü), sofra altlıkları, sofra peşkirleri, peşkirler, göynek yollu dokumalar vb. çeşitlerde üretilmiştir (Türktaş, 2016: 236). Geleneksel kumaşlar, yöresel özellikleri ile çok daha zengin bir görünüme sahip olmuştur. Yöresel dokumalarımız, ustaların yanlarındaki elemanlarını yetiştirmeleri ile geleneksel özelliklerini koruyaraktan günümüze kadar gelmiştir. Günümüzde de geleneksel bez dokuma ustalarımız eleman yetiştirmeye devam etmekte ve gelecek nesillere dokumalarımızın ulaşmasını sağlamaktadır.

Pamuklu dokumalar üretim şekillerine göre; ham pamuk ipliği ile dokunmuş olanlar, ağartılmış pamuk iplikleri ile dokunmuş olanlar ve fantezi pamuk iplikleri (hallaç, cer vb. makine artıklarından üretilmiş) ile dokunmuş kumaşlar olarak üçe ayrılır. Ayrıca geleneksel dokumalar üretildikleri yerlere göre de; evde üretilen pamuklu dokumalar ve çarşıda üretilen pamuklu dokumalar ola-

rak da ikiye ayrılır. Çarşıda üretilen pamuklu dokumalar erkekler tarafından çarşılarda yer alan dükkânlarda kurulu tezgâhlarda üretimi yapılmaktadır. Bu dokumalara beledi dokumalar, çulha dokumalar vb. örnek olarak verilebilir. Evlerde üretimi yapılmakta olan pamuklu dokumalar ise genellikle kadınlar tarafından evdeki tezgâhlarda dokunmaktadır. Bunlar da; örtme, çember, peşkir, dastar vb. gibi dokumalardır.

Bireyler kumaş dokumacılığını kendi ihtiyaçları ve gelir sağlamak için yapmışlardır. El dokumacılığı yoğun emek ve uzun üretim süreci gerektirdiğinden kumaşların maliyetini arttırmaktadır. Halk, daha ucuz ve kısa sürede üretilen fabrikasyon kumaşları tercih edince geleneksel kumaş dokumacılığı önemini kaybetmeye başlamıştır. Fabrikasyon üretimi olan kumaşlara müslin, krinkle, poplin, vual, fisto, Amerikan bezi vb. isimler verilmiştir. Geleneksel kumaşlar ise dokunduğu yörelerin özelliğine ve kullanım alanlarına göre (dastar, çulha, peşkir, bürümcük vb.) isimler almaktadır.

2. Kullanılan Araç ve Gereçler

Genellikle teknik olarak bezayağı örgüsü kullanılarak yapılan bu kumaşlar iki veya dört çerçeveli tezgâhlarda dokunmaktadır. Anadolu'nun farklı yörelerinde görülen tezgâhların özellikleri aynı yapısal olarak çok az farklılıkları bulunmaktadır. Tezgâhlara yörelerde, culhalık, çulfalık, mekikli tezgâh, düzen, ayakcaklı, kuyu, bez koyusu vb. farklı isimler verilmektedir (Akpınarlı, 1996:21).

Genel anlamda tezgâh Dokuma yapmak üzere çözgü ipliklerinin gerildiği temel araç olup dokuma çeşidine ve işlevine göre farklılık göstermektedir. Mekikli dokuma tezgâhları çerçeve (gücü) sayılarının artırılıp eksiltilmesine ve çerçevelerin hareket düzeninin el ve ayakla yapılmasına göre farklı yapılarda olabilir. En az iki çerçeveden oluşan tezgâhlar da çerçeve sayıları farklılık gösterebilir. Her bir çerçevenin hareketi ayak (pedala) yardımı ile sağlanmaktadır. Tezgâhların kamçılı, kamçısız, çukur, yüksek vb. şeklinde çeşitleri bulunmaktadır.

Çukur tezgâhlar; Anadolu' da yaygın olarak görülen bir tezgâh türüdür. Bu tezgâhlar 50-56 cm derinlikte çukur içerisine kurulur. Gücülerin bağlı olduğu ayaklar çukur içinde yer almaktadır. Dokumacının oturma yeri zemin hizasındadır. Bunun dışında yüksek tezgâhtan bir farkı yoktur (Akpınarlı, 1996:26).

Fotoğraf 1. Çukur çulfalık tezgâh ve çımbar, tarak, gücüler (Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi, 1996)

Kamçılı tezgâhları diğer tezgâhlardan ayıran en önemli fark ise, mekiğin el ile değil kamçının çekilmesiyle atılmasıdır. Bu sistem el tezgâhlarına büyük bir hız kazandırmaktadır.

Tezgâhların dışında dokumacılıkta kullanılan yardımcı aletlerde mevcuttur. Bunlar;

Çözgü Dolabı; çözme işleminin yapımında kullanılan bir araç olup, tam ortadan iç içe geçmiş iki müstakil çerçeveden oluşmaktadır (Akpınarlı, 1996:28).

Cımbar; tezgâhtaki dokumanın kenarlarının düzgünlüğünü sağlamak amacıyla kullanılan, ayarlanabilen iki parçadan oluşan demir veya ahşap malzemeli bir araçtır.

Mekik; Dokuma yapılırken atkıların, çözgüler arsındaki açıklıktan (ağızlıktan) kolayca geçmesini sağlayan, atkı ipliğinin üzerine sarıldığı iki ucu sivri, çoğunlukla ağaçtan yapılan alettir.

Masura; Atkı ipliklerinin sarıldığı ahşap veya plastikten yapılmış mekiğin orta kısmına takılan bir parçadır.

Tefe: Tarak yardımıyla dokumada atılan atkıyı sıkıştırmaya yarayan alettir. Aynı zamanda çözgü sıklığını ayarlar ve dokumanın düzgün olmasını sağlar.

Tarak: Çözgü iplerinin sıra ile geçirilmesine yardımcı olur. Çözgü iplerinin düzgünlüğünü ve çözgü sıklığını ayarlar. Aynı zamanda tezgâhın önünde ileri geri hareket ederek atkı ipliğini sıkıştırmaya yarayan dişli bir parçadır (İmer, 1997:15).

Çıkrık: İplik eğirmek için kullanılan alete verilen addır.

Ayak (Pedal); Tezgâhın alt kısmında bulunur. Bu ayaklar gücü çerçevelerine bağlanarak, dokuma sırasında ağızlık açılmasına yardımcı olur.

Dokumacılıkta kullanılan en önemli gereç ipliklerdir. İpliklerin elde edildiği elyaflar; yörelerin iklim şartları ve geçim kaynaklarına (tarım, hayvancılık vb.) göre farklı hammaddelerden oluşmaktadır. Doğu Anadolu Bölgesinde iklim şartları ve hayvancılık ile uğraşıldığından dokumacılıkta yün ve tiftik iplik tercih edilirken, Akdeniz ve Ege bölgesinde tarım ile uğraşıldığından ve pamuk ve ipek böceği üretimi yapıldığından genellikle pamuk ve ipek iplik, Karadeniz Bölgesinde ise; keten üretiminden dolayı keten iplik ve Marmara Bölgemizde de yine ipek ve pamuk iplikler yoğun kullanılarak kumaşlar (bezler) üretilmektedir.

3. Pamuklu Dokumaların Özellikleri

Genellikle Anadolu'da kadınlar tarafından evlerde veya çarşıda küçük atölyelerde yapılan kumaş dokumacılığı kuşaktan kuşağa veya usta çırak ilişkileri ile devam etmiştir. Ancak son zamanlarda doğal ipliklerle üretilen geleneksel dokumaların üretimi azalmış, hatta bazı yörelerimizde üretim tamamen durdurulmuştur.

Ülkemizin hemen hemen her yöresinde yapılmakta olan pamuklu kumaş dokumacılığı, farklı yörelerde de olsa teknik açıdan benzerlikler göstermektedir. Marmara bölgesinde; Şile bezi, karacakılavuz dokumaları, Karadeniz bölgesinde; Keşan bezi, Göynük tokalı örtmeleri, peştamal dokumaları, Kastamonu dokumaları, Doğu ve Güneydoğu Anadolu Bölgesinde; kutnu, alaca, meydaniye vb., İç Anadolu Bölgesinde; Nallıhan örtme dokumaları, Beypazarı bürgüsü, Akdeniz Bölgesinde; Mersin bez dokumaları vb., Ege Bölgesinde; dastar, alaca, ibecik bezi, buldan bezi, beledi doku-

maları vb. üretilmiş ve üretilmeye de devam etmektedir. Bu kumaşlar farklı yörelerde farklı isimler ile bilinseler de aynı veya benzer özellikleri taşımaktadır. Ülkemizde Nallıhan örtmeleri, Göynük tokalı örtmeleri, Safranbolu, Sinop, Eflani dokumaları; Kırım maramaları, Karay Türkleri dokumaları, İbecik dokumaları vb. dokumalar teknik açıdan benzerlik göstermektedir. Genel olarak bazı pamuklu dokumaların özelliklerini inceleyecek olursak;

3.1. Dastar Dokuma

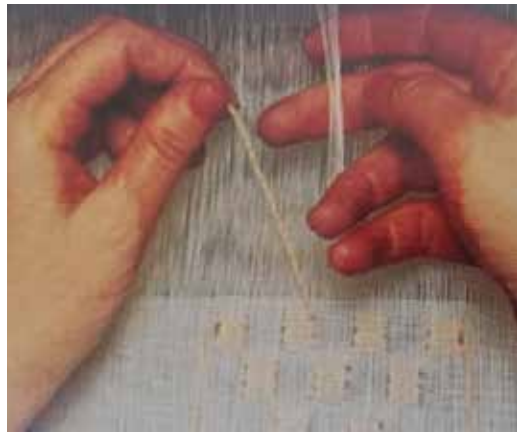
Muğla iline bağlı Fethiye ilçesinin Yeşil Üzümlü beldesinde dokunan bez kumaşlara dastar adı verilmektedir. Bu dokuma çeşidi Türkmenlerin yerleşmiş oldukları yörelerde aynı teknik ve benzer motifler ile de üretilmektedir. Safranbolu, Sinop, Eflani dokumaları; Göynük tokalı örtmeleri, Nallıhan örtmeleri; İbecik dokumaları vb. dokumalar teknik açıdan benzerlikler göstermektedir.

Farsça'dan alınmış "dastar" terimi Avrupa'daki Kuman Türklerinde görülmekte ve yatak örtüsü gibi örtüler için kullanılmaktadır. Oysa Güney Batı Anadolu'da dastarlar başörtüsü olarak kullanılan ince pamuklu kumaştır (Ögel, 1978:239).

Dastar dokumalar, kadınların başlarını örtmek, çarşaf, çeşitli örtüler için yapmış oldukları dokumalardır. Eskiden ipek ve pamuk ipliklerinin doğal rengi değiştirilmeden dokunan zemin üzerine ağartılmış ve daha kalın iplik ile desenler işlenmiş, günümüzde ise 21 numara doğal renkli pamuk ipliği zemin üzerine, ağartılmış pamuk ipliği ile desenler işlenmektedir. Dastar dokumanın en önemli özelliği pamuk ipliğinin kıvrak (bükümlü) olmasıdır (Akpınarlı ve Kuru, 2014:9) .

Yazları serin, kışları ise sıcak tutmalarından dolayı dastar dokumalar çok tercih edilmektedir. Bu özelliklerinden dolayı iç çamaşırı ve çeşitli örtüler dastar dokumaları ile yapılmaktadır (Akpınarlı ve Kuru, 2014:9). Dastarlar 65 cm enindeki tezgahlar da 1,5 – 10 metre arasındaki değişik uzunluklarda dokunmaktadır (Öztürk, 2007:92). Dastar olarak dokunan 2 parça aynı desenli olup ara dikişi ile birleştirilerek kullanılır.

a



b

Fotoğraf 4. a. Dastar dokuma örnekleri **b.** Brokar tekniği ile oluşturulmuş motif (Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi, 2014)

Üzümlü yöresinin yeşil olmasından dolayı geçmişte ipek böcekçiliği yapılmış ve bu sayede de ipekten dokumalar üretilmiştir. Günümüzde ipek böcekçiliği üretimi yapılmadığından ve bölgede pamuk yetiştiriciliği yapıldığından pamuk iplikleri ile dastarlar dokunmaktadır.

Dastar dokumacılığında; atkı ve çözgü ipliklerinin birbirlerinin bir altından ve bir üstünden geçerek oluşturdukları en eski dokuma örgü tekniği olan bezayağı örgü kullanılmaktadır. Atkı ve çözgü iplik kalınlıkları aynı ve bükümlüdür. Bu yüzden dastar dokuma birbirlerine eşit doku görünümündedir. Desenleme de ise brokar (ilave atkılı) tekniği kullanılmakta ve bu tekniğe yörede "nakış" denilmektedir.

3.2. Göynük Ve Nallıhan Örtmesi

Örtü terimi eski Türkçe› de örtüg veya örtük olarak kullanılır (Ögel, 1978:239). XI. Yüzyılda Kaşgarlı Mahmut tarafından yazılan Dîvânü Lugâti't-Türk'te Örtük: bir şeyin örtüsü, Örtündi: örtünür, örtünmek olarak geçmektedir (Atalay, 1992:250).

Örtme terimi ise örtünme eyleminden türetilmiş, yörede örtünmek için kullanılan örtü anlamındadır. Örtme: kısa kenarları yoğun, uzun kenarları seyrek ve baş üstüne gelen kısmı yoğun desenli, ince pamuklu bez dokumadır. İki parça halinde dokunarak dikiş ile birleştirilir. Çoğunlukla kadınların dışarı çıkarken kullandıkları başörtüsüdür. Bolu Göynük ve Ankara Nallıhan ilçelerinde dokunan kumaşlara örtme, kırım tatar Türklerin de ise marama denilmektedir. Göynük örtmeleri 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanununun Geçici 1 inci Maddesi uyarınca Mülga 555 sayılı Coğrafi İşaretlerin Korunması Hakkında Kanun Hükmünde Kararname kapsamında 15/05/2015 tarihinden itibaren korunmak üzere 18/09/2017 tarihinde, Nallıhan örtmeleri ise 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 26.11.2015 tarihinden itibaren korunmak üzere 09.04.2018 tarihinde coğrafi işaret alarak tescil edilmişlerdir.

Fotoğraf 5. Göynük tokalı örtme örnekleri (Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi, 2010)

Örtmelerin enleri 85 – 104 cm. boyları ise 118 – 200 cm. arasında değişmektedir. Bezayağı dokuma örgüsü ile dokunmaktadır. Doku sıklığı ortalama olarak cm'de 20x20, fitilli çözgülerde ise 13 – 14 çözgü sıklığı arasındadır. Atkı ve çözgüde pamuk iplikleri kullanılmaktadır. Çözgü ve atkı aralarına fitil şeklinde iki – üç katlı kalın beyaz ya da renkli pamuk veya ipek iplikler kullanılmaktadır Örtmelerin kısa kenarları kilim desenli bordürlerle bezelidir. Bu kenar süslemesine

"baş deseni" adı verilmektedir. Kilim desenli bordürlerin iç kenarları ise ilave atkı iplikleri ile oluşturulan motiflerle zenginleştirilmektedir. Örtmelerin uzun kenarlarının orta bölümü, alına gelecek kısım, motifler daha büyük boyutlu veya daha yoğun kullanılarak dokunmaktadır. Yörede "arın deseni" denilen bu bezemeler örtmenin karşılıklı iki kenarında nadiren simetriktir. Daha çok karşılıklı kenarlarda farklı motiflerden oluşan düzenlemeler kullanılmaktadır. Bu şekilde dokunan örtmeler, bireye iki kenarını da değişik şekilde kullanabilme imkânı vermektedir. Fitil şeklindeki iplikler sadece çözgüde kullanılırsa "çıbıklı" veya "fitilli", hem atkıda hem çözgüde kullanılırsa "çatkılı" örtme adını almaktadır (Sarıoğlu, 1999; Soysaldı, 2010).

Fotoğraf 6. Tokalı örtme dokuyan kadın (Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi, 2010)

Yaşlılar sade desenli yani az motifli ve az renkli, gençler ise daha çok motifli ve çok renkli örtmeler kullanmaktadır. Gelinler tarafından çeyiz olarak da çok sayıda örtme örnekleri hazırlanmaktadır. Hazırlanan örtmeler gelin tarafından kayınvalide, görümce, yenge, hala, teyze gibi damat yakınlarına hediye olarak verilmektedir (Soysaldı, 2010:154).

3.3. Çember

Çember karşılıklı iki köşesi bir araya getirilip üçgen şeklinde ikiye katlanarak, dokumanın kumaş katı olan kısmı alın üzerinden yüzü çevreleyen, çene altında çaprazlanan uçları boyuna dolanıp ensede toplanan etrafı genellikle tığ oyalı başörtüsüdür. Geleneksel kullanımda başa önce yazma örtülmekte fes üzerine oturtularak fesin üstüne çember örtülmektedir. Fes farklı renklerde üretilmesine karşın çember rengi mevsimlere göre değişiklik göstermektedir (Büyükkayıkcı, 2018).

Fotoğraf 7. a. - b. - c. Çember örnekleri (Akpınarlı, 2004; Başaran ve Bakır, 2018; Büyükkayıkcı, 2018)

a

b

c

Çemberlerin zemin dokusu ince pamuk ipliği, motif ve desenler ise kalın pamuk ipliği ile oluşturulmaktadır. Çember bezleri düzen adı verilen dokuma tezgâhlarında tarak boylarına göre yaklaşık 50 – 60 cm ende, 100 – 120 cm boyda iki parça şeklindedir. Bu parçalar uzun kenarlardan birbirlerine dikiş ile birleştirilip kare şekline getirilmektedir. Kenarları şerit halinde orta kısmı ise bütün olarak desenlidir. Çemberin üzerine dokuma yapılırken nakış atılmaktadır Çemberlerin kenarlarına isteğe bağlı olarak oya, boncuk, saçak ve püskül yapılabilmektedir (Önder 1998,52). Daha çok yaşlı kadınlar tarafından kullanılmaktadır.

Çember dokumalarında motifi oluşturan atkı iplikleri çözgü ipliklerinin arasından motif özelliğine ve genişliğine göre el yardımıyla ve bez ayağı tekniğine uygun olarak yerleştirilmektedir. Çember dokumacılığında kullanılan motifler genellikle geometrik yapıya sahiptir. Kompozisyonlar ise yatay ve dikey hatlar üzerine ve birbirine genelde bitişik yerleştirilen motiflerden meydana gelmekte ve çoğunlukla tüm yüzeyi kaplamaktadır. Çemberlerde kullanılan motifler ayrı ayrı yöresel adlarla anılmaktadır (Başaran ve Bakır, 2018).

Çember kullanan kadının aile içindeki yerine ve yaşına göre özellik taşımaktadır. Ağır işlemeli, canlı renkleri evin etkin, ailede söz sahibi kadını, gelini ve genç kızları örtünürken, bezemesi seyrek pastel renkli, zinciri ve şeridi beyaz olan yavan çemberleri daha yaş olarak daha büyük olanlar kullanmaktadır. Çemberin kullanım alanında zamanla değişiklikler olmuştur. Kırsal kesimlerden şehirlere yapılan göçlerden etkilenen çember, köyde fes üzerine örtülerek kullanılıyorken yeni kent yerleşmelerinde fessiz yalnız yemeni ile kullanılmaya başlanmıştır. Daha sonraları da gelişen teknoloji ve giyimin uğradığı fabrikalaşma süreci ile beraber örtünme şekilleri değişmiş ve çember geleneksel giyimde varlığını korumakla beraber yerini yalnızca yemeni örtünmesi sonrasında ise modern başörtülerine bırakmıştır (Büyükkayıkcı, 2018:448).

Kenarları şerit halinde orta kısmı ise bütün olarak desenli olan çemberin üzerine dokuma yapılırken nakış atılmaktadır. Günümüzde dokunan çemberler motif, kompozisyon ve üretim açısından farklılıklar sergilemektedir. Yakın zamanda çemberler başörtüsü ya da masa örtüsü olmaktan geçerek günlük hayata aktarılmış ve değişen düzene ayak uydurmak amacıyla giyinme ve örtünme ihtiyacını korumakla beraber motifler kaybolmadan sehpa örtüsü, etek, bluz, elbise, ceket, gömlek ve aksesuar yapımı süreçleri başlayarak ürün çeşitleri arttırılmıştır (Başaran ve Bakır, 2018; Büyükkayıkcı, 2018).

3.4. Peşkir

Peşkir; yemek yerken kullanılan mendil biçiminde pamuklu ve keten kumaştan, el yüz kurulamaya yarayan havlu (Eren 1998:1796) veya kalın keten iplikten do-

kunmuş kadın önlüğü olarak geçmektedir (Vardarlı, 1993, 3435). Dar enli dokuma olan peşkirler, kırsal yaşam alanlarımızda kurulan yer sofralarında oturan kişilerin dizlerine örttüğü el dokuma ürünleridir. Eni yaklaşık 50 cm, boyu 70 – 80 cm kadardır. Genellikle iki ucu işlemeli ve püskülludür. Bazı peşkirlerin işlemesi kumaş dokunurken yapılır. Bazı peşkirlerde yer alan desenler ise sim sırma, ipek iplik vb. ile sonradan işlenir.

Fotoğraf 8. Peşkir örneği Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi)

Anadolu'da farklı amaçlarla dokunan peşkirlerin dokuma teknikleri de farklılık göstermektedir. Çeyizin en önemli parçalarından biri de peşkirdir. Bir zamanlar gelin ve damat için özel dokunmuş çift kişilik gelin – güvey peşkirleri kullanılırdı. Bu, genç çiftlerin ömür boyu beraberliklerinin devamını simgelerdi.

Peşkir yüzün terini silmek için, abdest alırken, yemek öncesi ve sonrasında elleri ve yüzü kurulamak, tek tek, çift kişilik ya da toplu olarak yer sofralarında peçete olarak kullanılmaktadır. Aynı zamanda peşkirlerin düğünlerde davetiye olarak gönderildiği, düğüne gelen kişilere hediye edildiği, yeni gelinin ise eşinin akrabalarına nezaket ziyaretlerinde peşkir hediye ettiği belirtilmiştir. Gelinin odasında, sünnet yataklarında, evlerde süs olarak kullanılmış olan peşkirler günümüzde de ev dekorasyonunda kullanılmakta ve hatıra olarak saklanmaktadır (Köklü, 2004).

Peşkirlerde işleme tekniği olarak, düz sarma, verev sarma, balıksırtı, düz pesent, verev pesent, gözeme ve civankaşı gibi yöresel isimler kullanılmıştır. Geçmiş dönemlerde gündelik yaşantıda el ve yüz havlusu olarak kullanılmak amacıyla dokunmuşlardır. Peşkirlerin ayırt edici özelliği ise mahramaya göre daha ince ve uzun olarak dokunmasıdır.

Peşkirlerde motif olarak; genellikle bitkisel ve geometrik motifler yer almaktadır. Peşkirlerin çoğunluğu bitkisel motif ağırlıklıdır. Bitkisel motiflerde dal, çiçek, yaprak motifleri yer alırken, geometrik motifler de ise daire, kare, üçgen ve rozet gibi simgesel motifler yer almaktadır.

Peşkirlerin zemin dokuma renklerinde; krem ve ipliğin doğal rengi olan beyaz renkleri kullanılmıştır. Zemin dokumalarda kullanılan beyaz ve krem renklerin yanlarına ve kenar uçlarına, hardal, siyah, kırmızı ve sarı renkler de olan iplikler, bazı peşkir örneklerinde ilave edilmiştir. İşlemelerinde mavi, kırmızı, turuncu, sarı, siyah, kahverengi, pembe, yeşil vb. renkler ve bu renklerin tonları da kullanılmaktadır.

4. Bez Dokuma Ustaları

Ülkemizin her yöresinde özgün özellikleri ile üretilen bez dokumaların günümüze kadar gelmesinde ve geleceğe de aktarılmasında emekleri olan, o yöre ile dokumacılık ile özdeşleşmiş ustalarımız bulunmaktadır. Bu ustalarımız geleneksel dokumalarımızı yaşatmak için çeşitli işbirliklerinde bulunup, çıraklar yetiştirerek canlı tutulmasını sağlamışlardır. Bu ustalarımızdan bazıları şunlardır;

Kızılcabölük dokuma ustası Ömer Kartoğlan 5 yaşında bu mesleğe başlamış ve yaşamının sonuna kadar dokumacılığı bırakmamıştır. Dokumacılığı babası ve dayısından öğrenen Kartoğlan 2004 yapımı Troy (TRUVA) filminin kıyafetlerini de dokumuştur. 2012 yılında vefat eden usta 5 erkek çocuğuna da bu mesleği öğreterek, Kızılcabölük dokumasının yaşatılmasını sağlamıştır.

Bolu – Mengen'de poğ başörtülerini canlandırmak ve yaşatmak adına Mengen merkezde Hazin – Sabri Yılmaz çifti dokuma atölyesi kurmuşlardır. Geçmiş yıllarda Sabri ustanın babası dokumacılık ile uğraşmış ve poğ kumaş üretimi yapmıştır. Babadan öğrendiği dokumacılığı yaşatabilmek için Yılmaz çifti Denizli'den almış oldukları ham pamuk ile tüm işlemlerini atölyelerinde gerçekleştirdikleri poğ örtüleri dokumaktadırlar (Güler ve arkadaşları, 2014:137).

1938 doğumlu Hayati Erdemli Beypazarı Bürgü dokumayı babası Niyazi Erdemli'den öğrenmiştir. Niyazi Erdemli bürgü dokumayı öğrenmek için İstanbul ve Bursa'ya giderek öğrenmiş ve Beypazarı'nda develik çarşısında bulunan Erdemli iş hanındaki atölyesinde işçilerine ve oğluna öğretmiştir. Askere gidene kadar babasının yanında dokumacılık ile uğraşan Hayati usta, askerden döndükten sonra ekonomik nedenlerden dolayı dokumacılığı bırakarak devlet memuru olmuştur. 1984 yılında emekli olan usta Beypazarı Kaymakamı ve Belediye Başkanının teşvikleri ile tekrar başlamış ve eşinin de destekleri ile bürgü dokumayla yeni ürünler üretmektedir.

Dastar dokumaları Yeşil Üzümlü yöresinde Meziyet Genç, Fatma Özbalı, Binnur Koca ve Cahide Coşkun tarafından yaşatılmaktadır. Ustalar 2012 yılında Yeşil Üzümlü beldesinde yapılan Dastar dokumaların üretimindeki ve pazarlanmasındaki sorunları çözebilmek, ulusal ve uluslararası platformlarda tanıtımını yapabilmek ve günümüzde yerel üretimin sürdürülebilirliğinin sağlanması amacıyla Gazi Üniversitesi Türk El Sanatları Araştırma Merkezi ile Yeşil Üzümlü Belediye Başkanlığının işbirliği ile Yeşil Üzümlü Dastar Dokumalar Projesinde de yer alarak projeye destek vermişlerdir. Nurten Arıcan, Ayten İçöz, Miray Horasan, Fatma Nebile Ergün, Gülbayan Çatanoğlu ve Perihan Yılmaz'da Üzümlü de dastar dokumacılığını yaşatmaya devam eden diğer ustalardır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Hatice Feriha (1996). Şanlıurfa *Culha Dokumacılığı (Birinci Basım),* Şanlıurfa: Şurkav Yayınları.

Akpınarlı, Hatice Feriha; Kuru, Songül (2014). *Yeşil Üzümlü Dokumaları Geleneksel Giysileri ve Çağdaş Tasarımlar, Dastar Dokuma Örneklerinin Belgelenmesi ve Çağdaş Tasarımlar,* Yeşil Üzümlü Belediyesi Yayını.

Atalay, Besim (1992). *Divanü Lûgat-it-Türk Tercümesi I,* Ankara: TTK Basımevi (3. Baskı).

Başaran, Fatma Nur; Bakır, Gamze (2018). Eski ve Yeni Örnekleriyle "Eflani Çember Bezi", X. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi Ve Folkloru Kongresi /Sanat Etkinlikleri 24 – 29 Nisan, Kazan, Tataristan.

Büyükkayıkcı, Melishan (2018). "Boyabat Çemberinin Köyden Kente Göçü", *Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, Cilt 5, Sayı 14,* s. 444 – 450.

Çatalkaya Gök, Ebru; Başaran, Fatma Nur (2020). Sarıcakaya (Eskişehir) Dağküplü Köyü Mekikli Dokumaları, *Millî Folklor 125 (Bahar 2020)* s. 227-247.

Eren, Hasan (1998). *Büyük Türkçe Sözlük*, Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

Güler, Mediha; Akpınarlı, H. Feriha; Soysaldı, Aysen; Ülger, Nihal; Balkanal, Zeynep; Kurt, Gülten; Ketencioğlu Koçak, Emine (2014). Mengen El Sanatları. Mengen Belediyesi Yayınları

İmer, Zahide (1997). *Dokuma Tekniği I*, Ankara: Cem Web Ofset.

Köklü, Hülya (2004). "İç Anadolu Bölgesindeki El İşlemeli Peşkirler", *Doktora .tezi*, Ankara: Ankara Üniversitesi.

Ögel Baheddin (1978). *Türk Kültür Tarihine Giriş*, Kültür Bakanlığı yay:244, Ankara.

Önder, Mehmet (1998). *Antika Eski Eserler Kılavuzu*. İstanbul: Türkiye İş Bankası Yayınları.

Öztürk, İsmail (2007). *Dokumaya Giriş*. Ankara: Mor Fil yayınları.

Sarıoğlu, Halide (1999). "Nallıhan ve Göynük Yöresi Mekikli El Dokumacılığı", *Erdem, AKD ve TYK., Atatürk Kültür Merkezi Yay. S: 30 (Halı Özel Sayısı-111), Cilt: 10* s. 553 – 563.

Soysaldı, Aysen (2010). "Bolu Göynük Tokalı Örtmeleri", *Motif Akademi Halkbilim Dergisi, Cilt 3, Sayı 5,* s. 150 – 163.

Vardarlı, Emel (1993). *Derleme Sözlüğü*, Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

PEŞTAMAL DOKUMACILIĞI

Loincloth Weaving

Aysen Soysaldı* - Hatice Elver**

Abstract

It is understood from the human figures in clothes found in the archaeological findings that the peshtamal was one of the first clothes of people. It is widely used as a bath dress in Turks, as a bras and work Trabzon and Denizli. The loincloths of the Buldan and Kızılcabölük region of Denizli, which are apron in women. Peştamal weaving continues from past to present in regions such as known for the Kesan loincloth weaving and textile weaving made in the Çarşıbaşı district of the Trabzon province, are known for their traditional examples in our country.

In the study, it is tried to describe loincloth weaving with field research and literature scanning method.

Peshtamal weaving, which has come to a standstill as a result of the development of industry and technology and is a part of our rich culture, continues in some regions. In Trabzon Çarşıbaşı Keşan weaving workshops, ikat patterned "scissor Kesan" loincloths are woven with traditional methods. Kesan loincloths are produced as a red, black, yellow and white rectangular piece with a warp pattern, scissors on two long sides.

Until the 21st century, cotton hammam loincloths were woven on black looms and mechanical looms in Denizli Kızılcabölük. At the same time, red, green, plain woven loincloths produced in Buldan and used as a mixture of silk and cotton burs are widely used. These loincloth weavings, which come up with contemporary and modern usage ovler time, have an important place in terms of transferring the tradition. Today, in Kızılcabölük, new design checkered, striped, herbal (jacquard) patterned loincloths have adapted to the industry, mass fabricated production is carried out and exported to many countries.

Keywords: Weaving, Peshtamal, Kesan, Bürgü, Turkish Bath Wear

* Prof. Ankara Hacı bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölüm Başkanı, aysen.soysaldi@hbv.edu.tr

** Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, elver.hatice@hbv.edu.tr

1. Peştamalın Tanımı

İlk zamanlarda birinci derecede bir örtünme ve giyim vasıtası olan peştamal; Türk toplumunda, özellikle Osmanlılarda esas giyimin üzerinde koruyucu bir önlük şeklini almış, bir ehliyeti/ustalığı temsil etmiş, saraylarda hizmet sınıfını temsil etmiştir. İlk amacına yakın bir şekilde hamamlarda kullanılmış, bu arada bir gösteriş ve süs vasıtası da olmuştur. Çalışan halkın, esnafın önünde önlük ve nihayet; başa alınan bir ikinci parçası ile yoksul halkın dış kıyafeti olarak kadınların sosyal üniforması haline gelmiştir.

Geleneksel tekstiller içerisinde yer alan peştamal; dikdörtgen biçiminde, bele veya göğüs üzerine bağlanan, kullanıldığı yere ve iplik türüne göre isim alan giyim eşyası (Özbağı, 1991: 167; Atalayer, 1985), hamamda örtünmek için ve kurulanmak amacı ile kullanılan ince dokuma ve iş yaparken önlük gibi bele bağlanan örtü veya kadınların başlarına örttükleri dokuma olarak da açıklanmaktadır. Doğu Karadeniz Bölgesinde ikat desenli, keşan peştamal en çok bilinen örneğidir. Bazı kaynaklara göre, aslının Farsça'dan geldiği, "Püşt-mâl" telaffuz edildiği ve anlamının da arka örten şey, silinecek, hamamda belden aşağı kuşanılan veya iş yaparken elbiselerin kirlenmesini önlemek için bele bağlanan dokuma olarak geçmektedir. Türkçe'de, "Peştemal" veya "Peştamal" telaffuz edilir (Kahveci, 1991:43).

Fotoğraf 1. Çarşıbaşı Keşan Peştamal Dokuma Atölyesi, (Şahinoğlu Akpınar, 2010).

1.1. Peştamal Türleri

Esnaf peştamalı, kadınların örtünme aracı olarak kullandıkları çar peştamallar ve hamam peştamalı, futa gibi çeşitli peştamal türleri bulunmaktadır. Bu kullanım çeşitlerinin yanında yerel özellikleri ile öne çıkan Karadeniz'in dolaylık ve keşan peştamalları, Denizli'nin bürgü ve hamam peştamalları en bilinen örnekleridir.

1.1.1. Karadeniz Peştamalları

Trabzon ve civarında da geleneksel kadın giyiminde diğer yörelerden ayrı olarak bu yöreye özgü dokuma tekniği ve desenleri ile giysilik peştamallar göze çarpmaktadır. Bölgede kullanılan peştamaller: Dolaylık (Dolay peştamal) ve baş peştamalı olarak ikiye ayrılmaktadır.

"Dolaylık (Dolay) Peştamal" kadınların çalışırken evde ve dışarıda kullandığı bir giyim parçası olup bele dolanarak kullanıldığı için bu adı almıştır (Begiç ve Öz, 2019:477; Atalayer, 1990: 92). Dolay peştamal günümüzde Rize-Trabzon yöresinde dokunmaktadır. Kumaşın örgüsü bezayağıdır. Genellikle siyah bantlarla birlikte yeşil, mor, pembe, mavi, krem, hardal sarısı ve kırmızı renkli bantlar hâkimdir. Bu renkler farklı yörelerde ikili, üçlü kombinasyonlarla kullanılır. Kuşanılan peştamalın renklerinden hangi köy ya da kasabadan olduğunu tahmin etmek mümkündür. Kullanılan renk bantlarına "tahta" denilmekte ve "tahtalı peştamal" olarak adlandırılmaktadır (Kahveci, 1991:43).

Rize'den alınan bir dolay peştamal123x82 cm². ebadında, tamamen pamuklu, yeşil-siyah çözgü, hardal sarısı-siyah-beyaz- yeşil atkı ile dokunmuştur. Çözgü çok ince ve seyrek, atkı kalın pamuk ipliği olduğundan yüzeye atkı renkleri hakimdir (Fotoğraf 2).

a

b

Fotoğraf 2. Dolay Peştamal, **a.** Genel, **b.** Detay Görünüm (Soysaldı, 2010)

"Baş Peştamalları" Karadeniz yerli kadınının giyimine ikinci parça olup Dolaylık peştamalın üstüne başa alınan, ondan daha büyük ölçüde ve daha farklı ikinci bir peştamaldır. Ölçüleri bakımından diğerlerinden büyük olan bu peştamal; büyük peştamal ve makaslı yani keşan olarak ikiye ayrılmaktadır (Yüksel Yağan, 1978:113).

a

Fotoğraf 3. a. Keşanın baş peştamalı kullanılışı (Begiç ve Öz, 2019:481),

b

Fotoğraf 3. b. ikat bağlama ve boyanmış çözgü (Şahinoğlu Akpınar, 2010:35-37)

Aynen futa peştamalda olduğu gibi atkısı sık, çözgüsü seyrektir. Bu bakımdan görünüşe atkı rengi hakimdir. Çözgüsü tamamen lacivert olup, sadece kenarlarda kordon halinde kırmızı vardır. Bazen lacivert fonda tekdüzeliği bozmak için arada birkaç çözgüde beyaz kullanılır. Bu beyazlıklar dışında çözgü tamamen laciverttir. Atkıda ise kırmızı veya turuncu ile lacivert kullanılır. Peştamalın bütünü büyük ölçüde bir ekose görünümündedir. Fakat atkı daha sık olduğundan atkı yönünde çizgiliymiş gibi görünür. Dokuma, 120 cm. eninde, 200 cm. boyundadır (Kahveci, 1991:44).

"Makaslı Keşan/Çeşan Peştamal" deseniyle diğer peştamallardan ayrılır, bez dokuma da denilen, bezayağı dokuma örgüsündedir. Ancak "Keşan"a çözgü boyamalı, ikat desenin makas ağzına benzemesi nedeni ile "Makaslı peştamal" da denir. Genelde baş peştamalı olarak bilinse de bele sarılarak da kullanılır. İran'ın meşhur keşanî peştamalları ile bağlantı kurarak, yöre ağzı ile "Çeşan" da denildiğini ifade etmektedir. Trabzon-çarşıbaşında dokunan keşan peştamallar genellikle 98x170cm² boyutundadır (Fotoğraf 5).

1.1.2. Hamam Peştamalı

Hamam peştamalının da farklı kullanım amaçları vardır. Bunlardan biri hamamda yıkanırken veya dinlenirken örtünme, diğeri de kurulanmaktır. Yıkanırken kullanılan peştamala "su peştamalı", yıkanma işlemi bitip ıslak olanın çıkartılmasından sonra örtünmeye devam etmek için kuşanılana "çıkma peştamalı" adı verilir. Kurulanma amaçlı kullanılan ise sadece peştamal olarak isimlendirilir.

Su peştamalı genellikle eni 80-100 cm. boyu 170-190 cm. olan saçaksız bezayağı dokuma, emicilik özelliği iyi olan pamuklu, çizgili veya ekose desenli, uçları dikişli, saçağı yoktur. Çıkma peştamalı genellikle su peştamalı ile aynı özelliklere sahip olmakla beraber, ayırıcı özelliği saçaklı olmasıdır (Yılmaz, 2013:177-178; İnalcık, 2008:283-284).

"Futa" giyim yerine kullanılan bir üst peştamalıdır. Peştamalların çubuklu ve renkli dokunanlarına ve ipekten yapılanlarına "Futa" denilmektedir (Kahveci, 1991:43). İpekli futa veya ipekli peştamal yıkandıktan ve havlulara sarıldıktan sonra, dolama gibi bele sarılan ikinci bir sargıdır. Böyle bir sargının yıkanma işinde bir yararlığı yoktur. Fakat gösteriş olsun diye böyle bir peştamal kullanılması uzun zamanlar bir moda halinde devam etmiştir. Bu gösterişin saraydan çıktığı muhakkaktır. Çünkü saraylarda hizmet eden kimselerin bellerine ipekli futa takmaları adettir (Yüksel Yağan, 1978: 93).

Bugün bütün bu kullanış şekilleri içerisinde peştamalın en önemli fonksiyonu, özellikle hemen bütün Karadeniz halkında kadınların geleneksel dış giyiminde kullanılmasıdır. Genel olarak Anadolu halkının büyük çoğunluğunda peştamal; bürgü ve ehram gibi sosyal sınıf farkını ortadan kaldıran kadın dış giyimi olmakla birlikte varlıklı ailelerin ipek karışımlı bürgü ve futaları da dikkat çeker.

Bu bölümde Türkiye'deki peştamal dokumacılığı, alan araştırması ve kaynak taraması yöntemiyle elde edilen bilgiler doğrultusunda tanıtılmaya çalışılmıştır. Araştırmada Trabzon ili Çarşıbaşı ilçesinde Keşan peştamal dokumaları, Denizli ili Buldan ve Tavas ilçesine bağlı Kızılcabölük beldesi peştamallarının kullanım, malzeme, teknik özellikleri ve ustalarıyla ele alınmıştır.

2. Keşan Peştamal Dokumacılığının Tarihçesi

Geçmişte köylerde basit tezgâhlarda yün dokuma şaldan zıpka peştamal, beşik dastarı/örtüsü yapılıyordu. Daha basit dokuma tekniğine sahip kaytan (beşik ve bel bağları) sırtta yük taşımaya yarayan dırmaç hala dokunmaktadır. Makası Keşan; İpek pamuk karışımı fes kırmızısı ve deve tüyü, mavi, sarı ve beyaz renklerde dokunmuştur (Karpuz, 1984:45-54).

1900'lü yıllarda Çarşıbaşı Kavaklı Köyü'nde birkaç ailenin keşan dokuma yaptığı söylenmektedir. 1933 yılında Kavaklı Köyüne 50-60 adet keşan dokuma tezgâhı getirildiği

bununla birlikte diğer köyler ve şehir merkezlerinde de dokuma atölyeleri kurulduğu bilinmektedir.

Keşan dokumacılığının geliştirilmesi için 1939 yılında İskefiye küçük sanatlar dokuma kooperatifi kurulmuş fakat 1960 yıllında bu kooperatif kapatılmıştır. 1940-1950 yıllarında 9 köyde 400 ile 500 kadar çalışır durumda dokuma tezgâhının olduğu, 1996 yılında bu tezgâh sayısının 60'a düştüğü, Çarşıbaşı Kaymakamlığının 1997 yılında yapmış olduğu alan araştırmasında; 191 dokuma yapan usta, 43 adet dokuma tezgâhı bulunduğu tespit edilmiştir (Kocaman,1999: 181-182).

Keşan peştamalın Karadeniz bölgesinin dokumacılık merkezi olan Amasya-Merzifon'da 1999'da vefat eden Remzi Âşık atölyesinde de dokunduğu tarafımızca tespit edilmiştir (Fotoğraf 1). 2008 yılında Çarşıbaşı, Kavak köyü olmak üzere Çarşıbaşı ve köylerinde dokunan "Çarşıbaşı Keşanı" 103 Tescil numarası ile Coğrafi İşaret almıştır (URL 1).

3. Keşan Peştamal Dokumada Kullanılan Araç ve Malzemeler

Keşan peştamal dokumada kamçılı ahşap el tezgâhı kullanılır. Bu "mekikli, culhalık, çulhalık, düzen" de denilen dokuma aygıtıdır. Bu tezgâhın parçalarını tanıtmak gerekirse; "Salmi" dokunan keşanın sarıldığı ön leventtir. "Tefe" tarağın çerçevesi, "Tarak" çözgünün sıklığını ayarlayan, atkıyı sıkıştıran ve dokuma düzgünlüğünü sağlayan araçtır. "Midar/gücü" "Ayakça" ile kontrol edilerek hareket eder ve atkı ağızlığı açar. "Mekik" içine iplik sarılı masura yerleştirilerek, atkı geçirme işlevini gerçekleştirir. "Sürgü" mekiğin yerleştirildiği ve hareket ettiği yuvadır. "El ağacı/kamçı" mekiğin hareketini kontrol eder. Salmiyel ağacı; salmiyi kontrol eder, gerginliği sabit tutar (Fotoğraf 4.b, c.) (Şahinoğlu Akpınar, 2010: 35-37).

Keşan peştamalda tamamen pamuk ipliği, genellikle beyaz, sarı, açık ve koyu kırmızı ve siyah renkler pek değişmez (Fotoğraf 1, 3, 4, 5.), (Kahveci, 1991:44-45). "Çözgü hazırlamada; kalem sarma makinesi, lastera, ölçek tarağı, dönme/çözgü dolabı kullanılır. Boyamada ise; zirnik diye adlandırılan siyah boya, zirnik tuzu, şarabi (aspo kırmızı), kasar suyu (çamaşır suyundan daha etkili olur ve iplik boyamada kullanılır), sarı renk boyası kullanılır" (Akıntürk, 2012:208).

4. Çözgü Hazırlama ve Keşan İkat Boyama

Keşan çözgü hazırlanması, bağlaması, boyanması, dokunması, kullanılması her aşaması bir kültür ve sanat işidir. Trabzon Çarşıbaşı'nda saf pamuk ipliğinden (40/2, 30/2, 30/2 gibi) ikat tekniği ile boyanarak hazırlanan çözgü; bayrak kırmızı, optik beyaz, siyah ve açık sarı olarak, dört ana renkten oluşur (Fotoğraf 3). Bobin halinde alınan %100 pamuk ipliği çağıllığa alınarak tasarlanan keşanın şekline uygun olarak çözgü dolabı üzerinde istenilen uzunluğa göre sarılır. Genel olarak 6 yumaktan oluşan çözgü dönme dolapta ayrı ayrı sarılarak hazırlanır. Hazırlanan çözgüler ikat tekniği ile boyanarak desen oluşturulur.

İkat ile desenlendirme yapılan iplikler 24 saat su içerisinde bekletilmektedir. Boya renginin vermemesi için deniz suyunda bekletmek normal çeşme suyunda bekletmekten daha etkili olduğu yapılan çalışmalarla bilinmekle birlikte uygulanmadığı tespit edilmiştir. Tuzlu su pamuklu ipliğin renk haslığını sağlamada fiksaj etkisi yapmaktadır.

İkat tekniği genel olarak dokunmadan önce ipliklere uygulanan resistli boyama tekniklerinden birisidir. "İkat" desene göre gruplanarak hazırlanan çözgüye su geçirmeyen ve neme karşı dayanabilen bir madde ile yine desene göre sınırlı aralıklarla sıkıca kapatılarak uygulanan boyama tekniğidir. Yörede keşan imali için çözgü iplikleri kapatılıp bağlanarak boyanır yani "Çözgü ikatı" yapılır (Fotoğraf 3 b) (Akıntürk, 2012:205-206). Keşanda çözgü İplikleri düzgün bir biçimde gerilir. Üzerine desen çizilir. Her renk için ayrı ayrı grup bağlamaları yapılır. En koyu renk açık bırakılarak koyudan açığa doğru boyama yapılır, en son açık renk boyanır. Beyaz kalacak yerler dışında bağlanmış bütün renkler açılmış olur (Şahinoğlu Akpınar, 2011: 46-49). Boyanan çözgü iplikleri tezgâha alındığında renkler desene göre hizaya gelecek şekilde uzatılır. Gerginlik ayarlandığı zaman renk kaydırmaları ile keşana özgü dalgalı görünüm elde edilmiş olur (Fotoğraf 4).

a

b

c

Fotoğraf 4. Çarşıbaşı Keşan Dokuma Aşamaları; **a.** Çözgü Yumakları, **b.** Tahar Çekimi, **c.** Dokuma İşlemi (Şahinoğlu Akpınar, 2010).

5. Keşan Peştamal Dokuma İşlemi ve Desen Özelliği

Çözgü yumakları tezgâha yerleştirilir (Fotoğraf 4.a), desene uygun olarak yöredeki adıyla midara/gücülere geçirilir, yani tahar çekilir (Fotoğraf 4.b). Daha sonra tarağın her diş aralığından çift, çift tarağa alınır ve tarak tefeye yerleştirilir. Çözgü uçları ön levende bağlanarak tezgâhın ayarı yapıldıktan sonra İki midar/gücüler ayakçalar yardımıyla hareketlendirilir. Gücülerin yukarı-aşağı hareketiyle açılan ağızlıktan, mekiğin sürgü üzerindeki hareketiyle, atkı geçirilerek dokuma yapılır (Fotoğraf 4.c). El, ayak ve göz koordinasyonu ile yapılan dokumada tezgâh ile dokumacı birlikte hareket eder. Kamçı zamanında çekilmez ise açılan ağızlıktan atkı geçmez, dokumanın bozuk çıkmaması için ustalık kişinin tezgâhıyla uyumundadır.

Keşan peştamala adını veren iki uzun kenarlarında oluşan basamaklı motifler ağzı açık makasa benzetilerek "Makaslı Keşan" adıyla tanınır. Aynı zamanda bu şekiller bir mihraba benzetildiği için siyah-beyaz kenar suyuna "Mihraplı" kırmızı-siyah kenar suyuna da çadır dendiğine de rastlanmıştır (KK. 3. Şahinoğlu, Akpınar). Çözgüde ikat yapılarak hazırlanan ve makası oluşturan desen çubukları 2-3 veya daha fazla basamaklı olabilir. Keşan desenlerinde simetri hâkimdir. Kırmızı, sarı, siyah ve beyaz karışımından meydana gelen, orta kısımdaki geniş zeminde renkler ince çizgili, birbirini gölgeleyen renk armonisi oluşturur. 98x170 cm. ebadında, tamamen pamuk ipliği kullanılmış, keşan peştamalın en karakteristik örneğidir (Fotoğraf 5). Bu keşan desenleri farklı sıralama veya düzenlemelerde de kumaş olarak dokunmakta ve giyim, aksesuar olarak tasarlanıp dikilerek pazarlanmaktadır.

Eski örneklerinde iki renk farkından da bahsedilir; Siyah Keşan; Koyu kırmızı ve borda (fes rengi) renkler hâkimdir. Sarı yoktur daha çok yaşlı kadınlar tarafından kullanır. Kırmızı Keşan; Diğer renklerin yanında sarı pembe renklerde katılmıştır (Şahinoğlu Akpınar, 2011: 46-49).

a

Fotoğraf 5. Makaslı Keşan peştamal, Trabzon-Çarşıbaşı (Soysaldı, 2015)

b

6. Keşan Dokumacılığının Bugünkü Durumu ve Ustaları

Çarşıbaşı Kaymakamlığı tarafından ilk olarak 1997 yılında 4 Usta öğretici ile 480 saatlik, Keşan Peştamal dokuma usta ve kalfaların eğitim ve belgelendirilmesine yönelik geliştirme kursu verilmiştir. Çarşıbaşı Kaymakamlığı Sosyal yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı başkanlığı ile Çarşıbaşı Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü işbirliği ile 2008 yılında tekrar Keşan-peştamal el dokumacılığı istihdam eğitimi kursu açılmıştır. Bu proje Çarşıbaşı Mesleki Eğitim Merkezi Müdürlüğünde (METEM) 10 tezgâhlık Keşan-peştamal el dokuma atölyesinde yapılmıştır.

Zor zanaat olduğundan el emeği göz nuru keşan peştamallar kıymetli kültür değerlerimizdendir. Keşan peştamal bugün Trabzon Halk Eğitim Merkezinde Teslime Şahinoğlu Akpınar tarafından kurs verilerek öğretimi sürdürülmektedir. Keşan peştamal halen Trabzon'un Çarşıbaşı İlçesinin

Kavaklı, Samsun'un Taşlıtepe köylerinde dokunmaktadır. Trabzon-Çarşıbaşı'nda 2010 yılında Akpınar tarafından yapılan alan araştırmasında; Lokman Kul ve Ahmet Saka ikat boyama, çözgü ve dokuma ustası olarak, Hayriye Topal, Celal Yavuz, Hüseyin Saka, Zehra Çift, Hafize Bülbül, Mehmet Kul, Emine Kul, Seda Saka isimli kişiler de dokuma ustaları olarak tespit edilmiştir (KK.3).

7. Buldan ve Kızılcabölük Peştamal Dokumacılığı

Denizli ve çevresine Anadolu Selçuklu Devleti tarafından yerleştirilen Türkler yöredeki dokumacılığı benimseyerek geliştirmiş ve günümüze kadar devam ettirmişlerdir. "İstanbul'da bulunan Topkapı sarayında sıklıkla kullanıldığı görülen peştamalın üretimi ile ünlenen yöreler arasında Denizli (Buldan), Bursa, Doğu Karadeniz şehirleri ve İstanbul gelmektedir" (Yılmaz, 2013:175).

Dokumacılık hem geçmişte hem de günümüzde yöre halkının en önemli geçim kaynağı olmuştur. Buldan Dokuması denince öncelikle akla Buldan Bükülü Bezi (Bürümcük) gelir. Buldan'da günümüzde dokunan diğer kumaş türleri 'Parça malları' ve 'Metre malları' olmak üzere iki tiptedir. Parça malları; peştamallar, üstlükler (Başörtüleri), çarşaflar, mendiller, masa örtüleri ve havlulardır. Metre malları; astarlık, pantalonluk, branda ve bükülü bezdir (Önlü, s.136).

Buldan peştamalı 1960'lı yıllarda her gelin için mutlaka alınan bir üstlüktür. Denizli ve Burdur köy ve kasabalarında bir peştamal bele sarılır, diğeri başa örtülerek, üstlük/bürgü olarak kullanılırdı. Ayrıca üçetek giyildiği zamanlarda ön peşler katlanıp bele tutturularak bele bağlanan peştamal ön etek/önlük olarak kullanılırdı. Buldan gelin peştamallarında çözgüde ipek pamuk, atkısı tamamen ipek olan şarabi (güvezi) kırmızı, beyaz ve yeşil renkler hâkimdir. Yörede tespit edilen bir örnek; 108x191 cm². boyutlarında iki uzun kenar boyunca dokuz cm.lik ipek çözgü, orta kısmı ekru pamuk çözgülü, atkısı şarabi ipek ve ekru pamuk çizgi desenlidir (Fotoğraf 7). "O yıllarda analar-nineler 40 yaşı aşkın kadınlar bürgü de denilen, siyah-beyaz, kahverengi üstlük peştamallarını çarşı-pazara giderken örtünür bunlara bürgü veya mahrama derlerdi (K.K.2) yine yörede tespit edilen 91x140 cm². ebadında, siyah, beyaz ve kırmızı kareli desenli bürgü tamamen pamuk malzemelidir (Fotoğraf 6).

Denizli dokumacılık merkezleri Buldan'ın yanında Babadağ kasabası ve Tavas ilçesi Kızılcabölük dokumacılık merkezi olarak bilinmektedir. Babadağ potlu ve düz çarşafları, Kızılcabölük ise alaca bez ve peştamallarıyla da tanınmaktadır (Fotoğraf 8). Buldan peştamallarının yeni çeşitlemeleri Kızılcabölük'te en güzel örnekleriyle dokunmaktadır. Ayrıca yörede hamam peştamalları da hem geçmişte dokunmuş, hem de bugün gelişmiş tezgâhlarda dokunmaya devam etmektedir.

Fotoğraf 6. Buldan Bürgüsü (Orta yaş üstü kadınlar için), (Soysaldı Koleksiyonu, 2010)

Fotoğraf 7. Buldan Gelin Peştamalları, Çözgü İpek ve Pamuk, Atkı İpek, 20.yy. Başı Örnekleri (Soysaldı 2010)

Kızılcabölük beldesinde Peştamal üretimiyle tanınan, aynı zamanda Rahmetli Usta Ömer Kartoğlan'la birlikte Truva film kostümlerinin üretimini de yapan Ahmet Dobulga dokumacılık serüvenini şöyle anlatmaktadır; "Eskiden dokumacılık çok yaygın bir iş koluydu. Yörede çoğu kişi evlerinin bir odasını dokuma yapmak için kullanıyordu. Denizli merkezde dokumacıların ve Anadolu'dan tüccarların geldiği pazarlar kurulurdu. Buradan aldığımız iplikleri evde zincir yaparak boyama kazanlarında, kimyasal boyalarla boyardık. Evde hazır bulunan sırıklara iplikleri sererek bekletip, sonra iplikler üzerinde haşıl kalmaması için çırpardık. Daha sonra yapılan iplikler sarıcılara giderdi. Evlerde bulunan çözgülerle rapor hazırlar, motorlu kara tezgâhlar ile dokuma yapardık… "(KK 1)".

Fotoğraf 8. Kızılcabölük'ten Yeni Peştamal Örnekleri; **a.** Geleneksel Peştamallar, **b.** Elmas Telli Gelin Peştamal, **c.** Üzümlü Peştamal (Elver, 2020)

a

b

c

2003 yılında 10 tane atölyesi bulunan Ahmet ustanın şu anda Kızılcabölük Beldesi'nde 80 işçinin çalıştığı dokuma fabrikası bulunmaktadır. Fabrikada çoğunlukla peştamal üretimi yapılmakla birlikte peşkir ve yatak örtüsü de dokunmakta ve %70'i ihraç edilmektedir.

Peştamal dokumalar; 80x180 cm (isteğe göre pamuk ve polyester karışımı iplik) ve 100x175 cm. (%100 pamuk iplik) boyutlarındadır. Yaklaşık yirmi farklı çeşidi üretilen peştamal dokumalarda özel sipariş üzerine organik pamuk ve pambu ipliğinin de kullanıldığı dokumalarda çoğunlukla pamuk ipliği kullanılmaktadır.

Dokuma desenleri, boyutları ve hammaddesi alıcı talebine göre sürekli değişim göstermektedir. Peştamallar barok, hayvanlı, kilimli, üzümlü, galaksi, acurlu, kara tezgâh fitilli, elmas telli gelin ve gökkuşağı gibi birçok farklı motife göre isimlendirilmektedir.

8. Günümüzde Peştemal Dokumacılığı ve İcra Edildiği Bölgeler

Türkiye'de peştamal dokuma geleneğini devam ettiren Karadeniz bölgesinde Trabzon-Çarşıbaşı ilçesi ve Denizli-Tavas ilçesi Kızılcabölük kasabasıdır. Çarşıbaşında ikat desenli "Keşan" peştamal dokuma geleneği devam ettirilmektedir. Kızılcabölük peştamallarında seri üretim, tasarım söz konusu olduğundan geleneksel el dokumacılığı yerini sanayileşmeye bırakmıştır. Buldan peştamal geleneğini az da olsa devam ettiren örnekler de dokunmaktadır.

Günümüzde peştamal kullanımı Karadenizde Kadınlar tarafından baş/üslük örtü ve dolay/önlük olarak devam ettirilmektedir. Ayrıca Türk hamam geleneğindeki peştamal kullanımı da devam etmektedir. Hamam peştamalları ihtiyacı Tavas-Kızılcabölük tarafından karşılandığı söylenebilir. Ayrıca plajlarda kadınlar tarafından da peştamal (pareo) kullanımı çok yaygınlaşmıştır.

Kaynakça

Akıntürk, Nurettin (2012). Her Yönüyle Çarşıbaşı, Çarşıbaşı: Ümit Ofset Matbaacılık.

Atalayer, Günay (1985). Buldan Dokumacılığı ve Çeşitleri. Türkiye'de Sanatın Bugünü ve Yarını, Ankara: H.Ü. Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları.

Atalayer, Günay (1990). "Trabzon Peştemalleri ve Dokumacılık", Trabzon Dergisi (4), s.88-93.

Begiç, H. Nurgül ve Öz, Ceren (2019). "Trabzon ve Çevresinde Kullanılan Peştamal Dokumaları ve Günümüz Tasarımlarında Uygulanması", (21), s.475-492.

İnalcık, Halil (2008). Türkiye Tekstil Tarihi, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Kahveci, Mücella (1991). "Peştamal Dokumacılığı", Milli Folklor (12), s.43-45.

Karpuz, Haşim (1984) "Doğu Karadeniz El Sanatlarından Örnekler" Halk Kültürü, 1984/3, s:45-54.

Kocaman, A. (1999) "Trabzon-Çarşıbaşı El Dokuma Kumaşı; Keşan" 2000'li Yıllarda Türkiye'deGeleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tasarımsal ve Ekonomik Boyutu SempozyumBildirileri, 25-27 Kasım, 1998, Ankara, s:181-182.

Önlü, Nesrin (ty). "Ege Bölgesinde Kaybolmaya Yüz Tutmuş El Dokumaları ve Değişim Süreci", Halkbilimi Dergisi, s.133-149.

Özbağı, Nihal (1991). "Bursa'ya Özgü El Dokusu Havlu, Peşkir ve Peştemaller", Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi.

Şahinoğlu Akpınar, Teslime (2011). "Keşan'ın Memleketi Trabzon Çarşıbaşı Keşan Dokuması", Kültür- Sanat Yaşam Dergisi, (14), s.46-49.

Yılmaz, Banu (2013). "Türk Hamam Kültüründe Peştamalın Yeri ve Teknik Özelliklerinin Günümüz Şartlarına Uyarlanması", Akdeniz Sanat Dergisi, Cilt 6, Sayı 12, s.173-184.

Yüksel Yağan, Şahin (1978). Türk El Dokumacılığı, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

(URL 1). https://www.ci.gov.tr/Files/GeographicalSigns/103.pdf.

Kaynak Kişiler

KK 1: Dobulga, Ahmet, 1956, Kızılcabölük, Dokuma Ustası (2020, Denizli/Kızılcabölük).

KK 2: Sınav, Nazife, 1938, Burdur-Yeşilova-Düden Köyü.

KK 3 : Teslime Şahinoğlu Akpınar, Trabzon Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü Öğretmeni.

S

SADEKÂRLIK VE KALEMKÂRLIK

Lapidaries and Hand Engraving

Mehmet Fatih Özdemir*

Abstract

The profession of lapidaries, which is defined as the backbone of jewellery and requires mastery, is the art of taking the precious metal in the form of ingot and processing it on the jeweler's bench and transforming it into jewelry such as rings, earrings and necklaces. A qualified master who performs this profession is called a lapidary. Lapidary; in fact, it is the person who meticulously creates the plain part of the jewelry, that is, the monture, from precious metals such as gold and silver.

Hand Engraving one of the oldest professional branches of jewellery art. It is the art of creating two dimensional reliefs, ornaments and gravures by hand cutting on the metal surface with graver. The person who performs this art is called a hand engraver. The place of this art, which is a difficult and long learning process, in jewelry; It can also be perceived as giving an aesthetic value to areas that are not adorned with diamonds.

The art of hand engraving has been used for centuries to decorate precious metals such as gold and silver, and steel. Historically, it has been used in firearms, gun handle, state and royal seals, coins, musical instruments, jewelry, watches and ornaments for both practical and decorative purposes.

In parallel with the technological development, pantograph, engraving machines and laser machines take the place of hand engraving. Although it is preferred due to the low cost of time and workmanship, machine-made graver decorations without artistic value lack the elegance of hand-made graver decoration and the spirit that its master has given it.

Keywords: Lapidary, Hand Engraving, Engraver, Ornament, Jewelry, Graver Tools.

* Öğr. Gör., AHBVÜ. Sanat ve Tasarım Fakültesi, Kuyumculuk ve Mücevher Tasarımı, m.ozdemir@hbv.edu.tr

1. Sadekârlık

Kuyumculuğun omurgası olarak tabir edilen ve ustalık gerektiren sadekârlık mesleği, külçe halindeki değerli madenin alınıp, çeşitli süreçlerle kuyumcu tezgâhında işlenerek yüzük, küpe ve kolye gibi takılara dönüştürme sanatıdır. Bu mesleği icra eden nitelikli ustaya ise sadekâr denir. Sadekâr; aslında altın ve gümüş gibi kıymetli metallerden el becerisiyle mücevherin sade kısmını, yani montürünü titizlikle oluşturan kişidir.

Sadekâr, kendisine ait olan ya da yapılması için verilen bir mücevher tasarımının, sadesini veya ürün taslağını, belirlediği kıstaslara uygun olarak, metal ya da mumdan işleyerek üretir. Sade yapımına başlamadan önce tasarımı detaylı olarak analiz ederek; kullanılacak malzeme ve aletleri, yapım aşamalarını, ideal ürün ağırlığını ve kullanılacak metal ağırlığını belirler. Sade yapımına başlanmadan ön hazırlıklar yapılır. İlk olarak yapılacak ürün için belirlenen ayar ve renk özelliklerine göre metal alaşımları hazırlanır. Hazırlanan alaşım potada ergitilerek, istenilen (külçe, çubuk gibi) formlarda kalıplara dökülür. Kalıba dökülen külçe ve çubuklar, çeşitli haddeleme makine ve aletlerinden geçirilerek, sade yapımı için belirlenen mikron ölçülerinde tel ve levha haline getirilir. Tasarlanan ürünün parça ya da parçalarına uygun çeşitli aletler ile kesme, delme, form verme, parça birleştirme gibi yapım teknikleri kullanılarak ürün oluşturulur. Ürünün kimyasal temizliği, tesviyesi ve cila işlemleri yapılarak sade bitirilir. Hazırlanan sadeler, yüzey süslemesi için kalemkâra ya da taşlarının mıhlanması için mıhlayıcıya yönlendirilir.

2. Kalemkârlık

Kuyumculuk sanatının en eski mesleki dallarından biri olan kalemkârlık, çelik kalemlerle madeni yüzey üzerinde el oyması yazılar, iki boyutlu rölyefler, bezemeler ve gravürler için, sanatı ve ince kesimi birleştiren dekoratif bir zanaattır. Zor ve uzun bir öğrenme süreci olan bu zanaatı icra eden ustaya ise kalemkâr denir. Farklı biçimlere sahip çelik oyma aletleri avuç içinde itilerek maden yüzeyine yazı, çizgi, desen gibi her türlü resimsel ve dokusal detaylar kazınır. Bu sanatın mücevherattaki yeri; pırlanta ile bezeli olmayan alanların estetik bir değer kazandırılması olarak da algılanabilir.

Kalemkârlık sanatı, asırlardır altın ve gümüş gibi değerli metalleri ve çeliği süslemek için kullanılmıştır. Tarihsel süreçte hem pratik hem de dekoratif amaçlı olarak ateşli silahlarda, silah kabzalarında, devlet ve kraliyet mühürlerinde, madeni paralarda, banknotlarda, müzik aletlerinde, takı ve mücevherlerde, saatlerde ve süs eşyalarında kullanılmıştır.

Teknolojik gelişime paralel olarak el işi oymacılığının yerini pantograf, bilgisayarlı kalem makineleri ve lazer makineleri almaktadır. Zaman ve işçilik maliyetinin düşük olmasından dolayı tercih sebebi olmasına karşın, sanatsal değeri olmayan makine işi kalem süslemeleri, el işçiliğiyle yapılmış süslemelerdeki zarafetten ve ustasının ona kattığı ruhtan yoksundur.

Fotoğraf 1. Çelik kalemle el oyması yapan bir kalemkâr

3. Yüzey Oyma Yöntemleri

Yüzey süsleme tekniklerinden biri olan ve değerli metal obje yüzeyinde görsel ve dokusal bir etki oluşturmak için oyma işlemini içeren kalemkârlık, antikçağlardan beri güzel ve detaylı mücevher parçaları yapmak için kullanılagelmiştir. Teknoloji geliştikçe zanaatkârlar, el oymacılığından, bilgisayarlı oyma (CNC) ve lazer oyma makineleri gibi rahat ve hızlı yöntemlere geçiş yaptılar.

3.1. Elle Oyma Yöntemi

Bir nesnenin yüzeyine elle çizilen ya da aktarılan tasarım, kalemkâr tarafından çelik kalemlerle detaylı bir kazıma eylemi sonucunda kalıcı hale getirilir. Elle oyma, metalin kazın-masında en eski ve zahmetli olan yöntemdir. Bu yüzden kalemkârın üstün becerisi ve sanatsal bakışı, bitmiş ürün kalitesinde doğrudan rol oynar. Pahalı ve zaman alıcı olan bu yöntem, cazibesi ve işçilik değerinden dolayı birçok kişi tarafından hâlâ tercih edilmektedir.

Takıyı kişisel kılmanın bir yolu olarak tercih edilen kalemkârlıkta en basit form, duygusal ve hatıra amaçlı takıya monogram, isim, tarih veya bir mesajın kazınmasıdır. Daha zarif ve süslü oymacılık formu olan kabartma oyma ise, zaman alan bir süreçtir. Olağanüstü beceri gerektiren bu işlem, arka plan oyulurken tasarımı yükseltmeyi ve boyutlandırmayı içerir.

3.2. Bilgisayarlı Oyma Yöntemi

Bu yöntem, deseni kazımak için makine tarafından kontrol edilen bir aletin kullanımını içerir. Makineyi kontrol eden bilgisayara, tasarım önceden yüklenir. Programlanan tasarım, makine tarafından hızlı ve kontrollü bir şekilde yüzeye kazınır. Bir parçayı tek seferde bağlayarak detaylı işleme kapasitesine sahip, çok eksenli olan türleri vardır. Temel eksenler dışında, doğrusal ve döner yardımcı eksenleri sayesinde, karmaşık yüzeylerin işlenmesinde sınırsız olanaklar sunabilmektedirler. Seri imalatta kullanılan bu sistem, üretim piyasasının vazgeçilmezidir.

3.3. Lazer Oyma Yöntemi

Geleneksel oyma yöntemlerinin bir alternatifi olarak, endüstrideki oyma gereksinimlerini yüksek oranda karşılayabilen bilgisayar kontrollü, uygun maliyetli modern bir yöntemdir. Teknolojinin bir meslek içinde geliştiği pek çok durumda olduğu gibi, pantograf ile mekanik makine oymasının yerini büyük oranda hassas kesimden ve yüksek hızdan dolayı lazer oyma almıştır. Her türlü markalama, gravür ve oyma çalışmalarında ideal bir kullanıma sahiptir. El oymasının güzelliğine ve benzersizliğine meydan okumasa da, kendi başına kaliteli hizmet sunması ve geniş bir ürün yelpazesinde kullanılabilirliği yaygınlığını arttırmaktadır.

4. Kalemkârlıkta Kullanılan Araçlar

Genelde kazıma-oyma işlemlerinde kullanılan aletler, uygulama yapılan malzemeden daha yüksek sertliğe sahiptir. En eski oyma aletleri şevli ve sivri uçlu çakmaktaşıdır. Metal çağına girdikten sonra, taşların yerini keskin, sivri bakır veya bronz aletler ve en sonunda demir almıştır. Bildiğimiz şekliyle oymacılık, demir aletlerin kullanımıyla başlamıştır. Tavlama ve sertleştirme bilgisi ve tecrübesinin kazanılması, aletlerin aşınmasını azaltarak, oymaların daha kontrollü ve hassas bir şekilde yapılmasına olanak sağlamıştır.

4.1. Çelik Kalemler

Özellikle desen çizgilerini kazımada kullanılan ve kalemkâr kalemi olarak da adlandırı-

lan, oymacılığın en temel el aletidir. Birçok uç şekline ve farklı boyutlara sahip, çubuk şeklinde sert çelikten imal edilmiş bu alet, sivri konik olan kısma geçirilen, sert ahşaptan yapılmış bir sap ile birlikte kullanılır. Çelik kalem, elin itici kuvvetiyle hareket ettiği için avuç içinde rahat tutulmalıdır. Bundan dolayı ahşap saplar farklı el boyutlarına uygun ve yuvarlak formdadır. Tercihen mantar ve armut biçimli saplar da kullanılmaktadır.

Her biri farklı oyma özelliklerine sahip çelik

kalemler düz, kare, üçgen, baklava, yuvarlak, bıçak, oval ve çizgi gibi kesitlere ve değişik uç genişliklerine sahiptirler. Kalem uçlarının yüzleri genelde 45°'lik açı ile arkansas bileme taşında bilenir. Bunun dışında 90°, 105° ve 120° açılı kalemler kullanılır. Keskinleştirmenin daha hızlı ve doğru yapılabilmesi için, ucun üst kısmında bir yamaç oluşturacak şekilde yaklaşık 30 mm'lik kısmı taşlanarak çıkartılır. Oyma yapılan yüzeyde parlak bir etki bırakmak için kalem uçları 2000 kum zımpara kâğıdı (parlak kâğıdı) ile parlatılır.

Günümüzde, oyma işlemlerinin daha hızlı ve kolay yapılması için geliştirilmiş, pnömatik gravür makinesine bağlı olarak, itici hava kuvvetiyle çalışan, avuç içi kontrollü el

Fotoğraf 2. Çelik oyma kalemleri (manuel ve havalı sistem)

4.2. Gravür Topu

Kalemkârlar tarafından oyulacak parçaların sabitlenmesinde kullanılan, top mengene olarak da adlandırılan, çok yönlü kullanıma sahip hassas ve sıkı bir tutma aletidir. Küre biçiminde sert, paslanmaz ve katı çelikten olan bu alet, yüksek manevra kabiliyetine sahip olabilmesi için bilyeli bir yataktan, kendi kendini merkezleyen ortadan bölünmüş iki derin çeneden, farklı geometriye sahip parçaların pimlerle sabitlenmesini sağlayacak delikli bir mengene tablasından ve yumuşak bir taban kaidesinden oluşmaktadır.

Fotoğraf 3. Gravür top mengene

4.3. Büyütme Aygıtları

Küçük boyutlu objelerle çalışanlar için büyütme bir gerekliliktir. Büyütme araçları oldukça zengin bir çeşitliliğe sahiptir. Elde tutularak veya göze takılarak kullanılan farklı büyütme oranlarına sahip luplar, eller bağımsız olarak uzun süreli çalışmalar için gözlük ya da kafa bandı şeklinde kullanılan büyüteç gözlükler, yüksek oranda büyütme sağlayan ve uzun süreli kullanımlarda göz yorgunluğunu azaltan mikroskoplar küçük ve çok detaylı parçaların büyütülmesinde kullanılan araçlar olarak sayılabilir.

Fotoğraf 4.
Büyütme Aygıtları

4.4. Aydınlatma Aygıtları

Küçük ölçekli parçalar üzerinde iyi bir görüşe sahip olabilmek için gölgesiz bir ortamda çalışmak önemlidir. Bunu sağlamak amacıyla, atölye ve tezgâh kullanımına uygun, hassas konumlandırma ayarları yapılabilen, farklı ampul seçenekleri olan ortam aydınlatma aygıtları kullanılmaktadır. Masaüstü büyüteçlerin ve optivisor gözlüklerin ışıklı olanları da aynı amaca hizmet etmektedir.

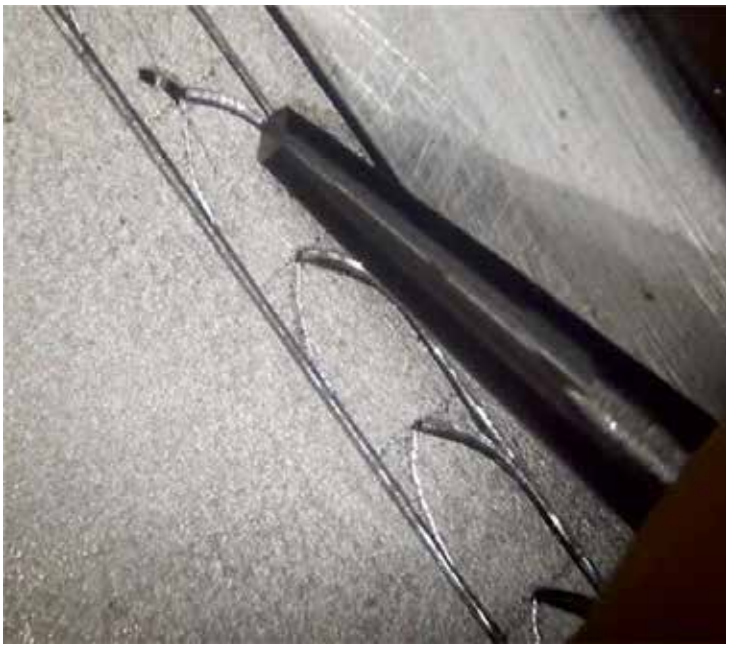
5. Kalemkârlık ve Oyma Süreci

Oyma sanatı çelik kalem adı verilen sertleştirilmiş, şekillendirilmiş ve keskinleştirilmiş bir çelik aletin, metalin yüzeyinde itilmesi olarak tanımlanabilir. Metal yüzeyindeki oyukların elle açılmasında farklı yöntemler tercih edilebilir. Bunlar; çelik kalemin el basıncı ile itilerek metalin kazınması, çelikten keskinin küçük bir çekiç darbesiyle yürütülerek metalin kazınması veya havalı (pnomatik) bir itici güce sahip el kalemi ile metalin kazınması olarak sayılabilir.

Oyma aletleri özel açılara bağlı olarak sivri bir şekilde taşlanır. Bu açılar kalemkârın metal yüzeye düzgün bir şekilde girmesini ve ileriye doğru hareket etmesini sağlar. Bu hareket esnasında kaldırılan metal ileriye doğru kıvrılırken, geride küçük bir oyuk bırakır. Çelik kalemin şekli ve tutma açısı oyuğun şeklini belirler. Açı işlem sırasında değişkenlik gösterebilir. Buda oyukların kalın ve ince dereceler içermesine olanak sağlar. Oyma işleminin kalitesi, el ve bilek koordinasyonu ile kalemkârın kontrolüne bağlıdır. Böyle bir koordinasyon sağlamak, tamamen uzun uygulama ve tecrübeye bağlıdır. Kazıma aletlerinin etkin kullanımı için uçlarının keskin olması gerekir. Çalışma esnasında, kalemin körelme süresini uzatmak ve oyma parlaklığını arttırmak amacıyla, mineral yağ ile doyurulmuş bir pamuk ya da süngere periyodik aralıklarla dokundurulur.

Yanlış kullanım elde yaralanmaya neden olacağından, tüm aşamalarda doğru teknikler kullanılmalıdır. Çelik kalem ile oyma sırasında başparmak kılavuzluk yapar. Diğer başparmak ise potansiyel kayma durumunda bir güvenlik aracı olarak durdurma görevi üstlenir.

Parlak olan metal yüzeyinde oluşan yansıma, desen çizgisini görmeyi ve takip etmeyi zorlaştırır. Bundan dolayı, desen yüzeye aktarılmadan önce matlaştırıcı sprey ya da macun gibi maddeler kullanılarak metal yüzeyi mat hale getirilir. Desen nesne üzerine aktarıldıktan sonra, çelik kalem desen çizgisinin başlama noktasından metal yüzeyine yerleştirilir. İstenilen derinliğe göre, belirli bir açıyla batırılır ve desenin oyma yönü boyunca itilerek yüzeyden metal çapak kaldırılır. Böylece çizgi boyunca parlak bir oyuk açılır. Tek seferde oyma uzunluğu, kalemkârın tecrübesiyle doğru orantılıdır. Düz bir oymanın dışında, çizgi kalınlıklarının ve derinliklerinin arttırılması, zemin boşaltma, tasarıma boyut verme, dokusal etki oluşturma ve gölgelendirme gibi arzu edilen işleme göre alternatif oyma kalemleri kullanılır.



Fotoğraf 5. Çelik kalemle kazınarak desenin metal yüzeye oyulması

Oyma işlemi tamamlandıktan sonra parçanın yüzey temizliği yapılır. İsteğe göre zıtlık oluşturmak için oksitlendirme yapılır. Oyma yapılmış bir parçanın parlatılması gerektiğinde, elle parlatma yapılmalıdır. Çünkü aşırı parlatma, çizgilerin yuvarlatılmasına ve oyma etkisinin azalmasına neden olacaktır.

6. Günümüzde Kalemkârlık İcra Edilen Yöre ve Ustaları

İstanbul'un tarihi kapalı çarşısı ve hanları, köklü geçmişinden günümüze kadar uzanan süreçte, daima kuyumculuk sanatının icra edildiği ve bu sanatın dallarında üretimin olduğu bir merkez konumundadır. Bu mekânlar, aynı zamanda sayısız usta sanatkârların yetiştirildiği bir kuyumculuk okulu ve akademisi olmuştur.

Bu okullardan yetişen ustalardan biriside, 14 yaşındayken meşhur Çuhacı Han'da mesleki hayatına başlayan ve kırk beş yıldır küçük atölyesinde büyük bir sabırla sanatına emek veren Berç Melikyan'dır. Ermeni bir usta olan Berç Melikyan, teknolojik gelişmelere rağmen, el oymacılığı olarak da bilinen kalemkârlık sanatını ülkemizde yaşatmaya devam etmiştir. Bu sanata değer katarak, dünya da tanınmış sayılı kalemkârlar arasına girmiştir. Teknolojiye karşı mücadele vererek, el oymacılığından asla vazgeçmemiş, sahip olduğu yeteneğini kullanarak kendine özgü bir tarz geliştirmiş, adeta bir tuval üzerine resim yaparcasına çelik kalemiyle metali sayısızca kere kazıyarak, mücevher parçalarını taşınabilir bir tablo haline getirmiştir.

Fotoğraf 6. Kalemkâr Berç Melikyan imzalı oyma eserler

Türkiye'de bulunan az sayıdaki kalemkâr ustalarımızdan bir diğeri, resim ve çizime olan ilgisinden dolayı, ilkokul döneminde çırak olarak başladığı bu mesleğe, kırk iki yıldır büyük bir özveri ve sevgiyle emek veren Tuncay Belen'dir. Hala Kalcılar Han'daki atölyesinde, özel el işçiliği takılar yapmaya devam etmektedir.

Fotoğraf 7. Tuncay Belen'in kaleminden kesitler

Bu sanatı Ankara'da yaşatmaya devam eden ve sayılı altın kalemcilerinden olan bir diğer ustamızda Musa Keser'dir. Daha çocuk yaştayken mesleğe adım atan ve 33 yıldır kalemiyle takıları süsleyen ustamız aynı zamanda bir sadekâr ve savat ustasıdır. 2007 yılından bu yana, Ankara Kütükçüoğlu İşhanı'ndaki kendi atölyesinde sanatını başarıyla icra etmektedir.

Fotoğraf 8. Musa Keser ustaya ait el oyması takılar

Kaynaklar

Ayter, Adli (1996). *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı*, İstanbul, s. 98.

Hill, Brian and Putland, Andrew (2014). *Silversmithing*, The Crowood Press, s.343-345.

Untracht, Oppi (1985). *Jewelry Concepts and Technology*, USA: Doubleday, s. 283-292.

URL 1: https://grs.com/grs-university/ (Erişim Tarihi: 03.09.2020)

URL 2: https://www.langantiques.com/university/engraved-2/ (Erişim Tarihi: 03.09.2020)

URL 3: https://www.ganoksin.com/article/engraving-methods-and-techniques/(Erişim Tarihi: 02.09.2020)

URL 4: https://www.interweave.com/article/jewelry/old-school-hand-engraving-tools-tips/(Erişim Tarihi: 07.09.2020)

URL 5: http://www.bercmelikyan.com/index.html (Erişim Tarihi: 05.09.2020)

URL 6: http://tuncaybelen.com/hakkimizda (Erişim Tarihi 05.09.2020)

SARAÇLIK

Saddlery

Melda Özdemir*

Abstract

The work of making and repairing the parts of leather and leather, such as car harnesses, horse or draw horse suits, saddle, saddle and yoke, is called saddlery, and the places where the saddles are found collectively. Saddlery; semercilik, hamutçuluk, harnessing, saddlery etc. It is a profession group with plenty of variety. A saddler master understands all of these works, but deals with one. Attention should be paid to ensure that it is durable and does not harm the animal while making products in the saddlery, which is the construction, repair and decoration work of leather of the towing or passenger animals, and tools and equipment. It is known that saddlery, which dates back to the beginning of BC, has experienced its brightest period in the Central Asian Turkish societies. t is reported that the saddles in Istanbul were gathered in the same place during the reign of Mehmet the Conqueror and this area was called Saraçhane, and the saddlery was carried on with information transferred from father to son or from master to apprentice during the Ottoman and Republican periods. Therefore, the saddler has been nicknamed or surname to many families. In addition, bazaars and streets were also given as names. Today, as a result of technological developments, the needs of people change and the increasing motor vehicles, modernity, intensification of rural to urban migration, young people's interest in this profession and the need for saddlery and the number of people dealing with saddlery are decreasing day by day. Today, these survivors are sold to those peasants who continue their agricultural activities with animal power and to those who earn their livelihood with phaetonism. In addition, it is seen that some of the wraps are oriented towards today's needs such as cases, belts, wallets and bags.

Keywords: Cultural heritage, leatherwork, sadle, sadddlery

* Prof.Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, meldaozdemir@gmail.com

1. Saraçlığın Tanımı

Saraç, kösele denilen manda derisi ve küçükbaş hayvan derilerinden eyer, koşum takımı, ok kuburu, başlık, yelek, çanta ve avcı gereçleri yapan, bezeyen zanaatkâr, saraçlık, bu ürünlerin hepsini birden yapma ve satma sanatı, saraçhane ise eğer at takıları, araba koşumları yapılan, satılan yer, çarşıdır (Koyunlu, 1986:31, Diyarbekirlioğlu, 1998:181). Saraç, Osmanlıca sözlüğü Kamus-I Türki'de "1. eyer vesair at takımı yapan ve satan adam.2. Meşin ve sahtiyan üzerine sırma ve ipekle işleyerek mevadd-ı mühtelife yapan esnaf", saraçlık "eyer vesair at koşum takımları yapmak ve meşinden mevadd-ı mühtelife işlemek sanatı" şeklinde ifade edilmiştir (Sami, 1989: 1033).

DPT (2000, s:109) tarafından açıklanan uluslararası sınıflandırma sistemine göre, saraciye eşyası olarak kabul edilen malları, gruplar halinde toplamak mümkündür. Bunlar; 1. Seyahat çantaları, spor çantaları ve bavullar, 2. Okul ve evrak çantaları, 3. Kadın çantaları, el portföyleri, 4. Para çantaları; cüzdanlar, portmonoler, 5. Askılı, askısız erkek el çantaları, 6. Müzik alet kutuları, mücevher ve kıymetli cihaz kutuları, 7. Gözlük vb. eşyaları koruma amaçlı kılıflar, 8. Bel kemerleri, saat kayışlar, 9. Koşum ve eğer takımları, tasmalar Avcılık ve spor malzemeleri, 10. Büro malzemeleri, sümen takımları dosyalıklar, kalemlikler, bloknotlar, ajandalar 11. Hediyelik eşya, süs eşyaları, anahtarlıklar ve diğer benzeri eşyalar olarak sınıflandırılmaktadır.

Çeşitli tanımlardan da anlaşıldığı gibi saraciye, ayakkabı ve deri giysi dışındaki deri ve suni deri kullanım ve süs eşyası üreten sanayi dalı olarak tanımlanabilir.

Saraç kelimesinin kökeni incelendiği zaman Arapça 'da "serc" kökünden türeyen "serrâc" kelimesidir (Tekin, 2009:111). Günümüz Türkiye Türkçesinde ise sadece saraç şekli mevcuttur.

2. Saraçlığın Tarihçesi

İnsanoğlu, var olduğu ilk çağlarından beri süregelen süreçte evcilleştirdiği hayvanların derilerini, eşyalarını koruma, saklama, savunma gibi temel ihtiyaçların karşılanması için eyer ve koşum takımları, mataralar, heybe gibi eşyalar yapmışlardır. Eyer ve koşum takımı, hayvanın doğal harekelerini kolaylaştırarak, dışarıdan gelebilecek etkilere karşı hayvanı korumaya sağlamaktadır (Dağtaş, 2015:74). Geçmişten günümüze zanaat çerçevesinde gelişen saraciye sektörü Türk toplumunun zengin mirasını günümüze taşıyan önemli sektörlerin başında gelir. Türklerin farklı coğrafyaların kesişimin de bulunan coğrafi konumu saraciye alanında birçok toplum ile etkileşimde bulunmasını sağlamıştır. Savaşçı bir toplum olan Türkler, atçılık ve savaşçılık konusunun önemi sayesinde, at koşum takımları, askeri saraciye malzemelere de önemi arttırmıştır. İnsanlık tarihi kadar eski bir geçmişi olan Saraciye sektörü, derinin elde edilerek işlenmesi, askeriye, sivil ve toplumsal hayattaki ihtiyaçlara göre şekillenerek günümüzde özel hayatın ayrılmaz birer parçası olan çanta, cüzdan, kemer vb. ürünleri üreten bir sektör halini almıştır (Özman, 2000:5).

Deri, sağlamlığı, özel emekler sonucu elde edilmesi, şık bir görünüme sahip olması gibi nedenlerle Orta Asya'da da son derece önemli bir hammaddeydi. Türklerin Orta Asya'da başlayan dericilik zanaatı, batı bölgelerine göçle birlikte Anadolu'ya taşı-

narak gelişimini sürdürmüştür. Orta Asya Türk toplumlarında deriye verilen önem ve deri ürünlerinin gelişmesindeki ilk etken Türklerin savaşçı toplum özelliğinden gelmektedir. Orta Asya savaşçı Türkleri kendilerinin ve atlarının kuşamlarına çok özen gösterirlerdi

Sakaoğlu ve Akbayar (2002:58-59)'ndan edinilen bilgilere göre, Türk saraciye ürünlerinin bilinen en eski bulguları "Hun uygarlığına ait olan, Doğu Altay'da Pazırık'ta açılan bir mezar odasında bulunan eğer ve koşum takımı kalıntılarıdır.

Orta Asya'dan başlayarak at, Türklerin günlük yaşantısında ve savaşlarda en önemli yardımcısı olmuştur. Bu nedenle de at ile ilgili aksesuar süslemelerine ayrı bir önem verilmiştir. Bunlar eyer, eyer altı örtüleri, koşum takımı, yular ve üzengi gibi parçaları kapsamaktadır. Kurgan bulguları arasında yer alan koşum takımları; ahşap ya da deriden yapılmıştır. Eyer ve eyer altı örtülerinde ise keçe veya deri kullanılmıştır.

a

Fotoğraf 1. a. - b. Altay bölgesi 5.yy. Pazırık 1 numaralı kurgandan deri,ahşap, bronz ve altından koçbaşı motifli koşum takımı ve deri, ahşap, altın varaktan mofron motifli dizgin (URL1).

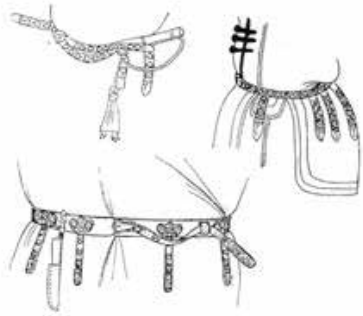
b

a

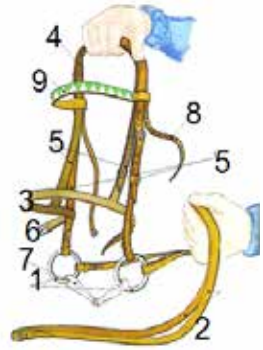
b

Fotoğraf 2 a. Altay bölgesi 5. yy. Pazırık 1 numaralı kurgandan çıkan deri eğer (URL2). **b.** keçe ve deri aplike ile yapılmış eğer örtüsü (URL 3).

Hun kurgan buluntularından çıkarılan deri giysilerde çeşitli hayvanların postlarından yararlanıldığı, renkli derilerin kombine edildiği ve metal aksesuarla süslendiği görülmektedir (İnan 2000). Hunların deri giysilerinin bazı biçim özelliklerinin, binlerce yıl sonrasındaki giysilerle benzerlikler olduğu dikkat çekmektedir. Toplumun göçebe karakteri ile uyuşan elbiseleri ve bellerine taktıkları sarkıntılı kemerler bu toplulukların en önemli özelliğidir (şekil 1,2.).



Şekil 1. Sarkıntılı Uygur deri kemerleri (Diyarbekirli 1972),



Şekil 2. Bir Uygurlunun çift kemeri, kılıcı ve okluğu (Ögel,1991).

Hun İslam öncesi Türk sanatı olarak adlandırabileceğimiz bu döneme ait sanat yapıtları, toplulukların yaşayış gereksinimlerini karşılayan fonksiyonel ürünlerdir. Gereksinimlerden doğan günlük kullanım eşyasının, Türk topluluklarının etkisi altında kaldıkları dinler ve diğer kültürlerle etkileşme sonucunda biçimlenerek, çağımız insanının gözüyle sanatsal bir boyuta ulaştığı varsayılmaktadır. Bu ürünleri yapımındaki ustalık ve tasarımlarındaki incelik ileri bir zanaata dayandırılan estettik düzeyin kanıtlarıdır.

Diğer taraftan Türklerin İslam dinini kabul etmesinden sonra gelişen süreçte, değişik coğrafyalarda yarattıkları sanat ürünleri, Türk-İslam sentezi içinde gelişmiştir. Bu dönemde sanat gücü artmış her alanda olduğu gibi dericilik alanında da güzel örnekler ortaya çıkmıştır. Anadolu'da en zengin örneklere Selçuklu ve Osmanlı'da rastlanmaktadır

1071'de Malazgirt zaferiyle Anadolu'ya yerleşen Türklerin dericilik alanında oldukça ileri düzeyde oldukları bilinmektedir. Bu dönemde dericiliğin Anadolu'da kökleşip gelişmesinde faaliyet göstermeye başlayan Ahilik kurumunun etkisi büyüktür (Tekin,1993). Ahilik 13.y.y.'da Anadolu'da kurulup, belli bir süre içinde, belli kurallarla işlemiş esnaf ve sanatkârlar birliğidir. Bu birliğin kurucusu ve deri işlerinin örgütlenmesinde önemli rol oynayan kişi kendisi de derici olan Ahi Evren' dır (Çağatay,1989). Ahilik örgütlenmesiyle birlikte rekabet olgusu ve kalite kaygısı deri ürünlerin üretimini olumlu yönde etkilemiştir. Bu dönemde Selçuklu sultanları için, üstat, saraç ve ayakkabıcıların imal ettikleri eyerler, koşum takımları, çizme, ayakkabılar, kolçak, kemer ve kayışlar, kalkan, sadak, cami saraylarının kapı ve pencereleri için yapılan işlemeli deri rüzgârlıklar ve daha sayılamayacak kadar çok ve çeşitli deri eşyalar üretilmiştir.

Anadolu'da Selçuklu döneminde örgütlenerek, rekabet olgusuyla tanışan dericilik zanaatı, Osmanlı'da işlenmiş deri ve deri ürünlerini kalitede zirveye ulaştırmıştır. Ahilik teşkilatı Osmanlı'da Loncaya dönüşerek özellikle 15. ve 16. yüzyıllarda etkili olmuştur.

Osmanlı İmparatorluğunda, sivil ve askeri hayatta temel malzeme olarak kabul edilen derinin en yaygın olarak kullanıldığı dönem 16.yy dönemidir ve saraciye sektörü ile ilgilenen saraçların sayısı 3 binin üzerindedir. Saraçların 16 yy. da yaptıkları deri eşyalar incelendiğinde yorgan sandığı, kösele kılıç ve deve sandığı, kösele matara, kösele cezve, köseleden yular, semer, tasma, sepet gibi saraciye malzemelerinin üretilip kullanıldığını görülmektedir (Dağtaş, 2007:12-13).

Osmanlı döneminde hayvanlardan elde edilen deriler organize olarak çalışan farklı tabakhanelerde işlenmiştir. İşlenen bu deriler Osmanlı devletinin ayakkabı, saraciye vb. ihtiyaçlarını karşılarken aynı zamanda sürekli savaş halinde olan Osmanlı ordusu için koşum, eğer, ayakkabı, çizme vb. gereksinimlerini karşılamaktadır. İstanbul, Manisa, Kayseri, Konya, Bursa, Safranbolu, Osmanlı ordusuna deri sağlayan başlıca merkezler olmuştur. Fatih Sultan Mehmet farklı merkezleri tek çatı altında birleştirerek İstanbul saraçhanede toplamıştır. Farklı bölgelerden gelen deri üreticilerinin bir arada bulunması farklı kültür ve bilgi birikimlerinin aktarılması ve öğrenilmesinde aynı zamanda farklı bölgelerden gelen dericilerin arasındaki rekabet sayesinde oluşan ürün kalitesinde artış meydana gelmiştir (Kula, 2006: 8).

19. yüzyıl dünya için olduğu kadar Osmanlı toplumu için de bir değişim dönemi olmuştur. Ancak ekonomi alanındaki değişim, diğer alanlara oranla hem daha yavaş hem de oldukça yetersizdir. Dericilik ve ona bağlı üretim dalları loncalar biçiminde ve geleneksel kalıplarda üretimlerini sürdürürlerken öncelikle devlet bugünkü Beykoz Deri ve Kundura Sanayii İşletmesinin temeli olan Debbağhane-i Amire"yi kurmuştur. Tanzimat sonrasında ise 1861"de oluşturulan Islah-ı Sanayi Komisyonu'nun çabaları sonunda debbağlar ve saraçlar iki ayrı şirket halinde örgütlenmişlerse de bu girişim kayda değer bir başarı kazanamamıştır (Sakaoğlu ve Akbayar, 2002: 206). 19. yüzyılda, deri ve deri mamullerine iç ve dış pazardan olan talebin artmasına paralel olarak, devletin bu konuya verdiği önem de kendini göstermiştir. 1933"te Sümerbank Deri ve Kundura Müessesesi, 1983"ten sonra özelleştirme kapsamında Beykoz Deri ve Kundura Sanayi İşletmesi adını almış olan fabrikanın temelleri, 19. yüzyıl Osmanlı dönemlerine dayanmaktadır. İlk olarak 1810"da şahıs tarafından kurulmuş olan bu işletme, 1842"de iki buhar kazanı, yetmiş deri kuyusu, iki taş değirmeni olan bir üretim merkezine dönüşmüştür. Bu dönemdeki en büyük gelişme, üretilen kundura, çizme, koşum takımı, kütüklük, palaska gibi eşyaların ilk kez 1856"da Paris Fuarı'nda sergilenmesi olmuştur. Ardından Londra ve İstanbul'da da sergilere katılınmış, ürünler beğeni ile karşılanmıştır. Böylesine bir yükselişe geçmekte olan deri sanayi, ne yazık ki bunların devamının getirilememesinden dolayı, son yüzyılın başlarında hak ettiği gelişimi gösterememiştir. Bu nedenle, gelişmiş ülkelerin örneğin İtalya'nın yaptığı gelişmeler boyutunda ileri düzeye gelememiştir.

Osmanlı İmparatorluğu'nun gerileme dönemindeki gelişmelere kapalı ve tutucu yaklaşım, dericilik mesleğinin gelişimini de önlemiştir. Bu dönemde her alanda olduğu gibi deri ve saraciye alanında da Avrupa'da başlayan teknolojik ilerlemeler takip edilememiş ve dericilik kendi kabuğuna çekilmiştir.

Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerinde saraçlık, babadan oğula ya da ustadan çırağa aktarılan bilgiyle sürdürüldü. Bu nedenle "saraç", birçok aileye lakap veya soyadı oldu. Bunun yanında çarşılara, sokaklara da isim olarak verildi. Teknolojik gelişmeler ve artan motorlu taşıtlar nedeniyle saraçlığa gereksinim ve meslekle uğraşan kişi sayısı her geçen gün azalmıştır. Bugün varlığını sürdürebilen saraçlar, ürünlerini, tarımsal faaliyetlerini halen hayvan gücüyle sürdüren köylülere ve geçimini faytonculukla sağlayan kişilere satmaktadırlar.

3. Saraçlıkta Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Saraç ustaları çok çeşitli deriler kullanırlar. Bunlar düz kösele, sabunlu ve yağlı kösele-

lerdir. Saraçlıkta yerine göre demir malzemelerde kullanırlar. Örneğin üzengi, gem, toka gibi demir aksamlar at koşum takımlarında, toka, çıtçıt ve perçin gibi metaller ise kemer yapımında kullanılır. Saraçlıkta başta kemer İşi olmak üzere; hamut, koşum, saya, çanta, eğer ve paldın yapımı saraçlığın çeşitli kollarındandır. Bir saraç ustası bunların hepsinden anlar ancak biriyle uğraşır. Semerciler semerin paldınını saraçlardan alıp kullanırlar Paldın manda derisinden dikilir. Hamutçuluk ise saraçlığın başka bir koludur. Hamutta kullanılan ağacın cinsi karağaç ve gürgendir, çatalı ise ağacın kendi halindedir. Koşumculuk ise başlı başına ayrı bir iş koludur. At arabalarına koşulan at üzerindeki at koşum takımları yağlı ve şaplı deridendir. Koşum takımları bir bakıma at ile çektiği araba arasındaki bağları oluşturan kayışların tümüdür. Kemer, eğer, başlık, at gözlüğü, palan, gem gibi kısımlar koşumun bütününü oluşturur. Kemer, eğer, başlık ve gem kemeri sabunlu köseleden yapılır. Kemer yapımında yağlı kösele kullanılmaz. Sabunlu kösele sağlam olduğundan diğer deri çeşitlerine tercih edilir. Kemer ve eğer derisinde sığır ve manda derisinden başka deri kullanılmaz. Ağır işlerde çalışan hayvanların koşum takımlarında manda ve öküz derisi, daha hafif işlerde çalışan hayvanların koşum takımlarında dana derisi kullanılır. Kullanılan el aletleri pek çok zanaat dalında kullanılan kerpeten, çekiç demir örs ile birlikte aşağıdaki gibi sıralanabilir.

1. Bıçkı: (Bıçak): Ağaç saplı, ucu keskin üçgen demirli bir alettir. Deri kesmede kullanılır. 2. Meket: Annep ağacından yapılmış, sivriltilmiş çift ağızlı, deriye çizgi ve nakış atmaya yarayan alet. 3. Tişe Bizi: İri dikişlerde kullanılan ve ahşap saplı biz. 4. Normal Biz: İnce küçük dikişlerde kullanılan biz. 5. Kılıf Bizi: Diğer bizlerden farklı olarak uç kısmı yılandili şeklinde tek ağızlı, çift tarafı keskin bir bizdir. Silah kılıfının gizli dikişlerini dikmede kullanılır. 6. Demir Pergel: Derinin üzerine daire ve en çizmeye yarar. 7. Zımba: Üzerine çekiçle vurulmak suretiyle deriyi delmeye yarar. 8. El Baskısı: Pense tipi bir zımba olup, 6 değişik ağzı bulunur ve 6 farklı delik açar. 9. Büyük Makas: Keçe kesmede de kullanılan geniş ağızlı bir tür makastır. 10. Kalıp: Değişik modellerdeki tabancaların ağaçtan oyulmuş şeklidir. Tabanca kılıfı bu kalıba geçirilerek şekillendirilir (Kürkçüoğlu, 2010:51).

Fotoğraf 3. Saraçlıkta kullanılan el aletleri

4. Saraçlıkta Kullanılan Teknikler

Saraçlıkta koşum takımlarının çeşitli kısımlarını oluşturan parçalar farklı cins ve özellikteki derilerin çeşitli tekniklerle birleştirilmesinden oluşturulmaktadır. Birleştirme tekniklerinden elde ve makinada yapılan dikişler bu uğraşın temel yapım tekni̇kleridir Bunun dışında dikiş yapılmayan yerlerde yapıştırma tekniği kullanılır. Koşum takımlarında ise süsleme amaçlı olarak dökme madenden alınsallık üzerinde kullanılan metal plakalar, altın boyun kısmında nazara karşı korunmak amacıyla boncuk muskalar, deri malzeme üzerine ipliklerle çalışılmış çeşitli dikiş teknikleri, ipliklerle hazırlanmış ponpon ve püsküller kullanılmaktadır (Bezirci, 2003:564). At alın zırhının bölümlerinden biri olan ense ve yanak siperlikleri, perçinli ve lehimli zincir halkalarla ana gövdeye bağlanmaktadır. Parçaları birbirine bağlayan zincirler genellikle madendendir. At alın zırhlarının, hayvanın derisine doğrudan temasını önlemek amacıyla iç kısımları keçe veya dokuma kumaşlarla kaplanır (Filiz 2009: 208). Koşum takımlarında genellikle manda derisi, dikiş içinde yine deri parçaları kullanılır. Takımın kimi yerlerine metal parçalar yerleştirilir. Takımı süslemek için mavi, kırmızı boncuklar kullanılır ve boncuk aralarına küçük zillerde yerleştirilir(Perk, 2018:51).

5. Saraçlık Ürünleri

Saraçlık ürünleri olarak başta koşum takımları olmak üzere; av köpeği, kurt köpeği ve tazı kuşamları. Bu hayvanlar için, deriden, düğme ve püskül süslemeli tasmalar yapılmaktadır. Sığırlar için "Reşmeli" (kısmen deri, kısmen zincirli) türleri kullanılmaktadır. Para konulmaya yarayan kuşak kemer, 5-7 cm. eninde sabunlu köseleden yapılan palaska ve normal kemerler. Avcı malzemeleri olarak çift ve tek kırma av tüfeklerinin mermilerinin dizildiği fişeklik olan raht, saf deriden yapılan ve üzeri fişekli mavzer yeleği ile yandan boyuna asılı olarak kullanılan ve İçine çeşitli avcı malzemelerinin konulduğu çantalardır.

Koşumculuk; araba, pulluk, kağnı, kızak, saban gibi araçlara koşulan hayvanlar için gereken hamut, paldum, başlık, gem, dizgin, yan ve ok kayışları gibi deri ve meşinden yapılan takımları kapsar.

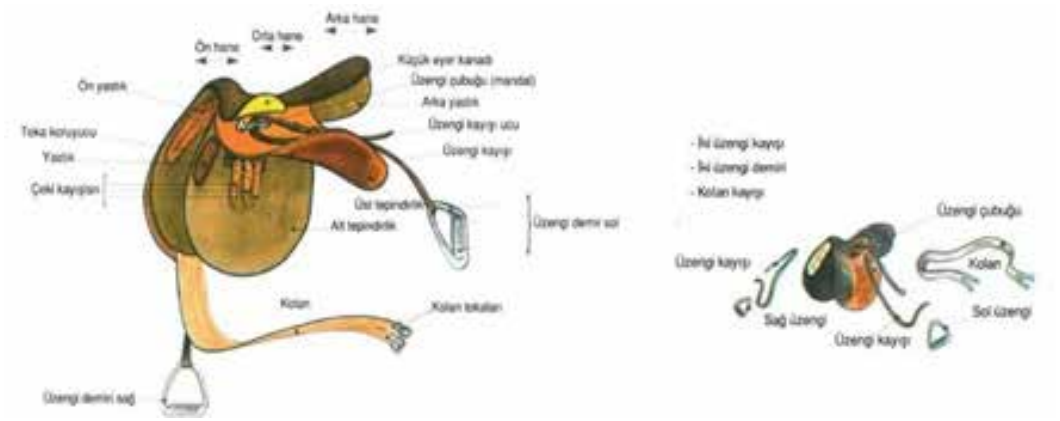
At koşumların atların kullanıldığı alanlara göre, koşu atı koşum takımları ve yük atı koşum takımları olmak üzere ikiye ayrılır.

5.1. Koşu Atı Koşum Takımları

Başlık (Livan Kantarma Gem): Sadece rahvan ve koşu atları için yapılır. Gem'e bağlı olarak başa geçirilir ve dizginler bu başlığa bağlanır. Örgülü ve düz olmak üzere iki türü daha vardır. Hayvan koşumunun başa geçirilen bölümüdür. Yanak kayışları, burunsalık, alınlık ve boğaz kayışlarından meydana gelir. Bunlardan yan kayışlarda denilen yanak kayışları başlığın esasını oluşturur(Sümer, 1983:55).

Şekil 3. Başlığın bölümleri (URL 4).

Eyer (Eğer): Edher: eğer, hayvan sırtlığı, "eder" sözcüğünden, "edher" "eüğer" şeklinde değişmiştir. Eğer, eğmek fiilinden "İğer". Binmek için atın üzerine konulan şey (Sami, 1998:289). Binek hayvanlarının sırtına konan, üstüne rahat oturulabilecek deriden yapılmış oturulacak yerdir ve çeşitleri: Çerkez, kırım-tatar, Osmanlı Takımı: dizgin, üzengi, başlık, kuskun, eğer kayışı, göğüs kayışı, eğer kaşı(ön arka çıkıntıra) (Koyunlu, 1986:29).



Şekil 4. Eyerin bölümleri (URL 5)

a

Fotoğraf 4. a. 16.yy Türk eyeri (URL 6).
b. 17.yy Türk eyeri (URL 7).

Üzengi Takımı: Eyerin iki yanında, kösele kayışlara asılı demir halkalardan meydana gelir. Ayakla basılarak ata binmeye yarar. Kösele kayışların üzeri boncuklarla ve basma düğmelerle süslüdür.

Kuskun (Kulan- Sedenka): Halka şeklinde dikilen çift kat derinin içi pamuk veya talaşla doldurulur. Hayvanın kuyruk altından tek kayışla geçirilerek eyer veya me'regeye toka ile sabitleştirilir. Yarış ve binek (rahvan) atlarına takılan kuskun, hayvanın yokuş indiği sırada eyerin öne kaymasını önler.

b

Fotoğraf 5. Sedenka (URL 8).

Sülebent (Göğüslük): Üç kollu olup deriden yapılmıştır. Atın karnının altından gelip göğsünde birleşerek boynun iki yanından eyerin ön kısmına bağlanır. Yokuş çıkılırken eğer arkaya kaymasını önler.

Fotoğraf 6. Göğüslük (URL 9).

Kantarma Kayışı: Sülebente ek olarak yapılan ve atın başını yukarı kaldırmasına engel olan bir kayıştır.

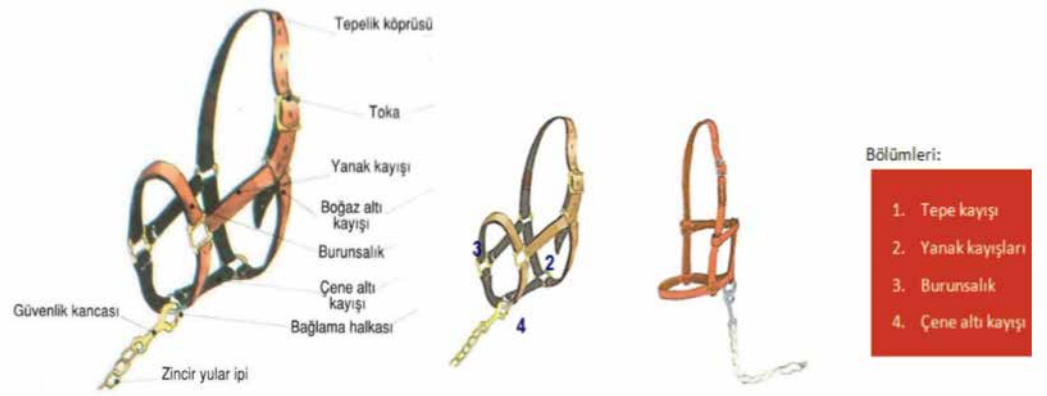
Kırbaç: Kalın deriden yapılır. Örgülü ve sırımlı (saçaklı) olmak üzere iki türü vardır.

Dizgin: Uzunluğu jokeyin eli ile gem arasındaki mesafe kadardır. Atı yönlendirmeye yarar. Sadece deriden yapılır. Örgülü ve düz olmak üzere iki türü vardır. Binek hayvanlarını kontrol etmek için binicinin tuttuğu ip veya kayış. Hayvanı önden çekmek için kullanılan ipe ise yular denir. Kontrol ipi (yular ya da dizginler) atın başlığını, gem yoksa çene altından, gem varsa gemin çene ve dile baskısını kontrol eden mekanizmasının iki yanından çeker.

Yan kayış (Üzengi kayışı): Eyerin sağına ve soluna takılan üzengi demirini özel toka ile eyere bağlayan kayıştır (TS, 2000: 269).

Gem(Dizgin): Azılı atların ağızlarına vurulan, demir alet (kantarma) (ÖTS, 2000: 1530.) Gem veya oyan, bir binek hayvanını yönlendirmek için ağzının içine takılan metal veya sentetik parçadır. Üst ve alt dişlerin arasındaki boşluğa yerleştirilir. Gemin sağ ve soluna dizginler iliştirilir. Amaca göre çok farklı gem türleri bulunur. Aslen azılı atları eğitmek için kullanılan ve hayvanın diline baskı yaparak acı veren özel bir gem türü olan kantarmada özellikle halk ağzında sıklıkla gem sözcüğü ile eşanlamlı olarak kullanılır. Bazı yörelerde ise gemi ağızda tutmaya yarayan parçaya kantarma denir (Ünver, 2006:8).

Yular: Hayvan geminden ellere uzanan kayıştır (Koyunlu 1986: 31). Yular hayvanın başlığına burunsalığın arkasına bağlanır (Sümer, 1983:56). Genellikle burun etrafına bağlı bir halka ve bunun yerinde durmasını sağlamak için ense - çene gerisi etrafına dolanan bir ya da birkaç halka ile başı tutar. Yular ipi bu halkaları buruna yakın çene altından çeker.



Şekil 5: Yuların bölümleri(URL 10).

Üzengi: Ata binilirken, eyerin iki yanında asılı bulunan ve ayakların basılmasına yarayan altı düz, demir halka (TS, 2005: 2069) Üzengi eyerin iki yanına asılı ayağa destek sağlayan binicilik malzemesi. Üzengi sayesinde binici atı çok daha kolayca idare edebilir, daha hızlı sürebilir, kılıç, ok-Yay (silah), mızrak gibi silahları çok daha başarılı bir şekilde kullanabilir. Medeniyetin gelişip yayılmasında tekerlek, veya baskı makinası kadar önemli bir rol oynadığını düşünenler vardır.

5.2. Yük Atı Koşum Takımları

Hamut (Amut-Klopin-Boyuntalık): hamut Atın boynuna geçebilecek genişlikte elips şeklindeki ahşap üzerine keçe, kösele kaplanması suretiyle yapılır. Üzerine ince sarı teneke ile süslemeler işlenerek bağlayıcı halkalar çakılır. Buna, bazı yörelerde "Klopin veya "Boyuntalık" denilmektedir.

Belleme: Kış aylarında yük atlarının sırtına vurulan, alt kısmı saf keçe, üst kısmı branda ile kaplanmış sırt örtüsüdür.

Gözlüklü Başlık: Başın iki yanına takılan ve gözlerin sağı solu görmesini engelleyen kapakların (gözlük) normal başlığa bağlı şekline gözlüklü başlık denilmektedir. At, merkep ve sığırlar için yapılır. Reşmeli başlık denilen zincir ve deri karışımı türü çok tutulmaktadır.

Gömlek (Paldım): Amuttan başlayıp atın kuyruk altından dönerek tekrar amuta bağlanan, üzerinde aşağı düşmesini engelleyen çift sırtlığı bulunan 5 cm. eninde bir kayıştır.

a b

Fotoğraf 7. a. Hamut (URL 11). **b.** Paldım (URL 12).

Dizgin: Koşu atı dizgininden farklı olup 6 cm. boyundadır. Uç kısımları çapraz deri veya ketenden dokunmuş şeritlerden yapılır. 2.5-3 cm. genişliğindedir. Bir ucu geme bağlı, diğer ucu sürücünün elinde tuttuğu dizgin, ata yön vermeyi sağlar.

Karınaltı Kuşaması: Eyeri atın sırtına sabitleştirmeye yarayan, 5-6 cm. eninde, deriden veya kolondan (keten dokuma kayış) yapılan bağlayıcı kayışlardır.

Sineklik: Hayvanların yüzüne sineklerin konmasını engeller, renkli iplerden örülür.

Altlık: Eyer takımının altına serilen halı, kilim, keçe gibi örtü. 9.Çeki kayışı(göğüs kayışı):Mandanın yağlı derisinde yapılan ve atı çekmeye yarayan kemerdir. 10.Göğüslük: Deri ve muşambadan yapılmış önlük, elbise (ÖTS, 2000:1020)

6. Türkiye'de Saraçlık Yapılan Yöreler ve Ustalar

Anadolu'nun birçok yöresinde, sayıları gün geçtikçe azalan saraçlar, tüm teknolojik gelişmelere karşı mesleklerini devam ettirmeye çalışmaktadırlar. Ustalar, yanlarında çırak ve kalfa da yetiştiremediklerini ve kendilerinden başka saraçlık zanaatını yürütecek kimse olmadığını belirtmektedirler. Bu nedenle saraç ustaları bu işin son temsilcileri olarak düşünülebilmektedir.

20. yüzyılın son çeyreğine doğru Anadolu ve Rumeli de her kentte ustası bulunan saraçların, motorlu araçların çoğalması ile azaldığı görülmektedir. Bursa dışında 1900 lü yıllarda Afyon, Amasya, Kastamonu, Konya vb. kentlerde yapıldığı bilinmektedir (Barışta, 2005:171)Saraçlık; Kastamonu, Bursa, Eşme, Konya, İstanbul, İzmir, Konya, Urfa, Isparta, Yalvaç Aydın Karacasu vb. gibi merkezler de yapılagelmektedir. Isparta Yalvaçta Şevki Parlak, Urfa'da İmam Bakır, Ali Kaşıkcıoğlu, Konyada Mevlüt Güney tanınan ustalardandır. Nizipte, Ahmet ve Müslüm dokuyucu ustalar kedene ve eğer yapmaktadırlar (Barışta, 2005: 178).

Manisa Kula'da Rıza Girginer, 53 yıldır saraçlık mesleğini sürdürmektedir (URL 13). Tokat'ta 13 yaşında çırak olarak işe başlayan Ahmet Duran Ayvaz, 32 yıldır saraç mesleğini sürdürmekte ve deriye şekil vererek koşum takımı, at süslemesi, tasma, kemer, eyer üretmektedir. Tokat'ın son saraçı olarak gösterilen Ayvaz, yok olmaya yüz tutan mesleğine devlet desteği beklediğini belirtmektedir (URL 14). Sivas'ta bilinen son saraç Veysel Karagöz, 53 yıldır dede mesleği olan saraçlığı icra etmektedir. Son dönemde mesleğinin unutulduğunun altını çizen Karagöz, sağlığı el verdikçe mesleğine devam etmek istediğini belirtmekte ve son dönemde cirit sporunun yaygınlaşmasıyla birlikte saraçlığa olan ilgi artsa da, ustaların bıraktığı yerden devam edecek gençler bulunmadığını aktarmaktadır (URL 15). Kahramanmaraş'ta saraciye ustası Zafer Güzlek (Akpınarlı ve Akkurt, 2011:50) Beypazarı'nda saraç ve hamut ustası Ahmet Üstek (Kaynak, 2011: 621) ve Konya'da İhsan Diğilli (Akan, 2015: 221) bu mesleği sürdürmektedirler.

Ayrıca Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü Halk Kültürü Bilgi ve Belge Merkezi'nde kayıtlı bulunan saraçlarda; Isparta'da İbrahim Parlak, Bursa'da Hayrettin Hızlıkurt, Afyonda Kazım Yarar, Konya'da Ahmet Kemal Dilligil, İstanbul'da Mutlu Nergiz, Ankara'da Yılmaz Anıl Baskıdır.

Kaynaklar

Akan, Meral (2015). Dericilik, "Saraçlık, Yemenicilik, Kemik Tarak yapımı, Üzerlik Nazarlık Yapımı" *Konya Kitabı XV, KTO İpek Yolu Özel Sayı,* s.11–18.

Akpınarlı, Feriha ve Akkurt, Ahmet (2011). "Kahramanmaraş'ta Saraciye Ustası Zafer Güzlek". *Ankara: Uluslararası Geleneksel El Sanatları Sempozyumu 13-15 Ekim 2011,* s. 47-58.

Barışta, H. Örcün (2005), *Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları.* Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı.

Bezirci, Zuhal (2003.) "Konya İlinde Saraçlık Sanatının Bugünkü Durumu", *Konya: Ulusal I. Konya Ekonomi Sempozyumu 18 Nisan 2003,*s.564.

Çağatay, Neşet (1957). İslam'dan Önce Arap Tarihi ve Cahiliye Çağı, Ankara: Ankara Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Yayınları.

Dağtaş, Lütfü (2007). *Anadolu'da Dericilik*, İstanbul: Dönence Basım

Dağtaş, Lütfü (2015). "Selçuklu'da Saraçlık İşleri". *Turkish Leather Saraciye Goods Dergisi.9* s. 74-75.

Devlet Planlama Teşkilatı, (2000). Deri ve Deri Mamülleri Özel İhtisas Komisyonu Raporu, Ankara: DPT Yayınları.

Diyarbakırlıoğlu, Mehmet Ali (2013). *Kaybolan Meslekler ve Son Ustalar 2*, İstanbul: İstanbul Ticaret Odası Yayınları.

Diyarbekirli, Nejat (1972), *Hun Sanatı.* İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Kahveci Filiz (2009). "İstanbul Askeri Müzedeki At Alın Zırhları" *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Kaynak, Medine (2011). "Bepazarı İlçesi Saraç ve Hamut Ustası Ahmet Üstek". *Ankara: Uluslararası Geleneksel El Sanatları Sempozyumu 13-15 Ekim 2011,* s. 611-620.

Koyunlu, Alpaslan (1986). "Kaybolan El Sanatlarından Deri ve Dericilik", *Arkeoloji ve Sanat Dergisi 34-35*, 26-31.

Kula, Mustafa (2006). "Türk Moda Giyim Endüstrisinde Deri Tasarımların Gelişim ve Değişim Parametreleri Üzerine Bir Çalışma". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.* İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Kürkçüoğlu, Cahit ve Kürkçüoğlu, Sabri (2010). " Urfa'nın Bin Yıllık Ata Sanatı: Saraçlık", Şanlıurfa Kültür Sanat Tarih ve Turizm Dergisi 6, s.48-52.

Ögel, Bahaeddin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş V*, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Örneklerle Türkçe Sözlük, (2000). İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Özman, Sibel (2000). *Saraciye Sektör Araştırması,* İstanbul: Dış Ticaret Araştırma Servisi.

Perk, Haluk.(2018). " At Koşum Takımları" *Z Kültür Sanat ve Şehir Dergisi 3,* s.52-56.

Sakaoğlu, Necdet ve Akbayar Nuri (2002). *Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü,* İstanbul: Orjin Grup Yayınları

Sami, Şemseddin (1998). *Kamusu Türk-i,* İstanbul: Alfa Yayınları.

Sümer, Faruk.(1983).*Türklerde Atçılık ve Binicilik*, İstanbul: Türk Dünyası Araştırmaları Vakfı

Tekin, Z (2009). "Saraçhane", İslam Ansiklopedisi, Türk Diyanet Vakfi, C.36, s.111-113.

Tekin, Zeki (1993). Osman'lı Debbağhanelerinde Kullanılan Aletler ve Dericilik Tabirleri, İlim ve Sanat Dergisi, Sayı 37, s.51-56.

Türkçe Sözlük, (2005). Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

Ünver, Ali Fuat (2006) . *Binici Olmak* Ders Kitabı I, İstanbul: Türkiye Binicilik Federasyonu.

URL 1/2/3: Türk eyer, Türk eyer, eğer örtüsü https://www.hermitagemuseum.org/wps/portal/hermitage/search-results#search=saddle (Erişim Tarihi: 16.06.2020)

URL 4: "Başlığın bölümleri" http:// https://www.bodytr.com/binicilik-malzemeleri-at-donatimi (Erişim Tarihi: 16.06.2020)

URL 5: "Eğerin bölümleri" https://www.bodytr.com/binicilik-malzemeleri-at-donatimi(Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 6: "Türk eğeri" https://www.metmuseum.org/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 7: "Türk eğeri" https://www.skd.museum/en/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 8: "Sedenka" http://www.sarachizlikurt.com/at-kosum-takimlari/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 9: "Göğüslük" http://www.sarachizlikurt.com/at-kosum-takimlari/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 10: "Yuların bölümleri" http:// https://www.bodytr.com/binicilik-malzemeleri-at-donatimi (Erişim Tarihi: 16.06.2020)

URL 11: "Hamut" http://www.sarachizlikurt.com/at-kosum-takimlari/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 12: "Paldım" http://www.sarachizlikurt.com/at-kosum-takimlari/ (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 13: "53 Yıllık Saraç Ustası Rıza Bey - Şoray Uzun Yolda Saraç" https://www.youtube.com/watch?v=gTJ2aNgYMyY (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 14: "*Saraç Mesleğinin Son Temsilcisi*" https://www.youtube.com/watch?v=UHZepjEBEls (Erişim Tarihi: 16.05.2020)

URL 15: "Saraçlık nedir? Ustası, saraçlık mesleğini anlatıyor" https://www.youtube.com/watch?v=Nitm5zluEyU (Erişim Tarihi: 16.05.2020).

SAVAN DOKUMACILIĞI

Savan Weaving

Hülya Serpil Ortaç* - Gözde Kemer Gürsoy**

Abstract

Savan weavings are produced in Anatolia with the plain weave technique a wooden shuttle handlooms which have with two pedals and two frames. These weavings, passed down from generation to generation, have three different composition features. Although savans are woven from cotton yarn dyed with natural coloring methods, these weavings are woven from synthetic yarns in recent years

Savan weavings are used for storing food and for winter preparations, as well as covers on carpets. Although savan is encountered in the regions where hand weaving is performed in Anatolia, it is mostly produced in Adana and Mersin regions. With the changing living conditions and developments in the textile industry, savan, like other types of weaving, has been negatively affected. The local administration are making efforts in order to continue the savan weavings with courses.

With this study, it is aimed to determine the materials, tools and equipment used in savan weaving, the production process, general and technical characteristics, usage areas, color and composition features, the regions where they are performed and known masters.

Keywords: Handicraft, Weaving, Shuttle loom, Savan

* Dr.Öğr.Üyesi Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları, serpilortac@gmail.com

** Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, gozdekemer@gmail.com

1. Savan Dokumacılığının Tanımı

Savan kelimesi "Türkiye'de Halk Ağızından Derleme Sözlüğü"nde (1993:3553) pamuk ipliğinden yapılan kalınca kilim, çul veya yaygı, örtü, pamuklu bez, anlamındadır. Savan dokumalar genellikle kış için yiyecekleri kurutmada, saklamada, meyvelerin toplanmasında ve halı gibi yer yaygılarının üzeri, yüklükler ve çeşitli yerleri örtmede kullanılır. Anadolu'da "Tırlık" (Deniz, 2000:88) "Hıla" gibi isimlerle de bilinen bu dokumalar, Çulfalık veya çulhalık adı verilen tezgahlarda genellikle pamuk ipliğinden üretilir. Son yıllarda sentetik iplikten üretilen örnekleri de mevcuttur.

Bez ayağı dokuma tekniği ile üretilmiş savan dokumalarda, desen amacı ile atkı ve çözgüde renkli iplikler kullanılmıştır. Anadolu'da mekikli dokumanın yapıldığı hemen hemen her yörede savan dokumalara rastlamak mümkündür.

2. Savan Dokumacılığının Tarihçesi

Anadolu, yüzyıllarca birçok medeniyete ev sahipliği yapmış çeşitli el sanatlarının can bulduğu önemli bir kültür merkezidir. Belli bir ihtiyacı karşılamak amacıyla ortaya çıkan el sanatları, tamamen geleneksel yöntemlerle geçmişten günümüze kadar devam etmiş varlığını sürdürebilmiştir. Bugün Anadolu'nun en küçük yerleşim yerinde bile el sanatlarına dair kültürel kimliği simgeleyen izlere rastlamak mümkündür. Bu durumun sebebi Anadolu insanın doğa ile bütünleşmesi yöredeki hammaddeleri kendi ihtiyacını karşılayacak şekilde değerlendirebilmesidir. Dokuma sanatı da Anadolu insanın yaşamında önemli yere sahip geleneksel sanatlarından biridir.

Orta Asya topraklarından gelip Anadolu topraklarında farklı medeniyetlerle iç içe gelişimini sürdüren bu sanat dokuyucunun kendini ifade etme biçimi, ekonomik kazancı ve simgesi haline dönüşmüştür.

Bunlar; Yaygı olarak kullanılan Halı-kilim gibi kirkitli dokumalar, bir diğeri de örtü, çarşaf, yer yaygısı, battaniye, giysi, süs eşyası için kullanın mekikli dokumalardır.

Mekikli dokumalar, yan yana sıralanmış çözgü ipliklerinin gruplar halinde "gücü" denilen çerçevelerle yukarıya kaldırılıp indirilmesiyle arada meydana gelen "ağızlık" adı verilen açıklıktan mekik aracılığıyla ile atkı ipliklerinin geçirilmesiyle dokunur (Aytaç,1982:146). Anadolu'daki tarihsel serüveni kirkitli dokumalar gibi oldukça eski olan mekikli dokumalar ile ilgili ilk veriler şöyledir:

M.Ö 6000 yılında Çatalhöyük'te bulunan ensiz dar kumaşlar, M.Ö 4000 yılında Kuruçay Höyük'te çömlek mezarda insan iskeletinin üzerinde yer alan kumaş parçaları Alişar'da mezarlardan çıkan çizgili kumaş kalıntıları ve M.Ö 3000 yılında Samsun İkiztepe'de kazılar esnasında silahların üzerinde yer alan kumaş parçaları mekikli dokumaların ne denli köklü bir geçmişi olduğunu ortaya koymaktadır (Çelik, 2004:2-3,12,20).

Bugün ise birçok yöre de pamuk, ipek, keten, yün üretimin olduğu hemen hemen her yerde mekikli dokuma tezgahlarında üretilmiş yöresel bez dokumalara rastlamak mümkündür. Geçmişten gelen dokuma belleği ile şekillenen mekikli dokumalar kullanım şekli, desen ve kompozisyon özellikleri bakımından farklılık göstererek kendine has isimlerle bilinmektedir.

Savan dokumalar da bu dokumalardan biridir. Farklı yöreler de farklı malzemeler ile kendine has desen özellikleriyle birçok amaç

için üretilmektedir. Bu çalışmada savan üretim merkezleri, savan dokuma tekniği, kullanılan malzeme ve araç gereçler, savan dokumalardan üretilen ürünler ve savan dokumaların desen özelliklerinin belirlenmesi amaçlanmıştır.

3. Savan Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Malzemeler

Yöresel özellik gösteren savan dokumalar geleneksel mekikli çukur tezgahlarda veya Anadolu'da "çulfalık" ya da "çulhalık" olarak adlandırılan tezgahlarda dokunmaktadır. Ahşap malzemeden meydana gelen bu tezgahların ham maddesi genellikle sağlam olmaları bakımından meşe ve gürgen ağacıdır (Yıldız, 2015:104; Başaran ve Yarmacı, 2017:21). Çukur tezgahlar göçebe yaşamda çadırın en geniş yerinde evlerde sundurma altlarına, avlu kenarlarına veya oda içlerine kurulur (Akpınarlı,1996:28). Bu tezgahlar 40-50 cm.lik çukur içerisine yerleştirilir. Dokuyucu genellikle tezgahının çatısına bağlanmış, eni dar uzun tahtanın üzerine oturarak dokuma yapar.

Bu tezgahlarda dokunan mekikli dokumalar, çözgü ipliklerinin farklı şekillerde açılması ve atkı ipliğinin geçirilmesiyle değişik bağlantılar elde edilmesiyle meydana gelir. Savan dokumalar da bez ayağı örgü sistemiyle üretilmiş dokumalardır (Onuk vd.,1998: 19). Bu dokumalar mekikli tezgahların en basit şekli olan iki gücülü ve ayaklı (pedallı) tezgahta üretilmektedir. Mekikli tezgahlar, tefe, cımbar, tarak, selmin, gücü, demgeç, ayaklıktan meydana gelir. Yardımcı araç olarak ise mekik, çıkrık ve kecere kullanılır (Hayfa, 2002:17).

Mekikli dokuma tezgahını oluşturan parçalar şöyledir:

Ayaklık: yassı tahtalardan meydana gelen gücü çerçevelerini aşağı yukarı yönde hareket etmesini sağlayan parçadır.

Cımbar: dokumanın eninde bozulmalar olmadan aynı şekilde kalmasını sağlayan kumaşın ağızlık kısmına takılan ağaçtan veya metalden üretilen iki parçadan meydana gelen alettir.

Demgeç: Çözgü iplilerinin gücülerden ve taraktan geçmesine yardımcı ucu çengel şeklinde kıvrımlı, metal çubuktur.

Gücü: Dokuma esnasında ağızlığın açılmasında yardımcı olan, iki ahşap yatay parçaya geçirilmiş ortasında delik bulunan teller veya ipliklere verilen addır.

Mekik: Atkı ipliklerinin ağızlığın açılmasıyla çözgü ipliklerinin arasından geçmesine yardımcı, masuraya atkı ipinin sarılıp takıldığı ahşap alet.

Masura: Silindir şeklinde iplerin sarılarak mekiğe takılan alet. Bazı yörelerde kamış bitkisi masura olarak kullanılmaktadır.

Sermin: Dokumanın sarıldığı bir tarafi dişli merdanenin adıdır.

Tarak: Dokuma esnasında atkı ipliklerini sıkıştırmaya ve çözgü ipliklerini paralel tutmaya yarayan, ensiz demir plaklardan meydana gelen alete verilen addır. Bazı yöreler de "dem" olarak bilinir.

Tefe: ileri geri hareket sistemine sahip ve atkıları sıkışmada kolaylık sağlayan tarağın takıldığı çerçevedir.

Kecere: "Derleme Sözlüğünde (Türkiye Türkçesi Ağızları Sözlüğü)" dokumacılıkta ipliği sarmakta kullanılan çıkrık olarak ifade edilen sözcük birçok yörede kullanılmaktadır (URL 1).

Çıkrık: İplik bükme, iplik sarma vb. işlerde kullanılan, el veya ayakla çevrilen dolap (TDK) (URL 2).

Fotoğraf 1. Mekikli Dokuma Tezgahları (Mersin) (Ortaç Arşivi, 1996)

a. Çulfalık Tezgah

b. Çukur Tezgah

Savan dokumalarda geçmişte çözgü ve atkı da pamuk ipliği kullanılırken, günümüzde sentetik ipliklerden üretilen örnekler de mevcuttur. Pamuk ipliği koza tohumlarından toplanan elyafların işlenmesiyle meydana gelir. Elde edilen iplikler dokumayı kolaylaştırması için haşıllama işlemi yapıldıktan sonra kullanılır.

4. Savan Dokumalardan Üretilen Ürünler

Savan dokumalar daha çok bir şeyi üzerini örtmek saklamak için dokunmuş ürünlerdir. Çok farklı ebatlarda dokunan bu dokumalar ihtiyaçlar doğrultusunda farklı ölçülerde dokunabilir. Genellikle kış hazırlıklarında kullanılan savan dokumalar, bulgur, erişte, tarhana vb. yiyeceklerin kurutulmasında ve saklamasında kullanılırken, bazıları ise halı ve kilimlerin üzerine örtü, dış giyim giysisi, perde, çarşaf amaçlı kullanılmaktadır.

Yekpare (tek parça) ve şaklı (parçalı) üretilen savan dokumaların ölçüleri genellikle (en x boy) 120 x 172 cm², 120 x 145 cm², 174 x 265 cm², 60 x 90 cm², 63 x 310 cm². dir (Onuk vd., 1998:199, 253, 244, 245).

5. Savan Dokuma Tekniği ve Aşamaları

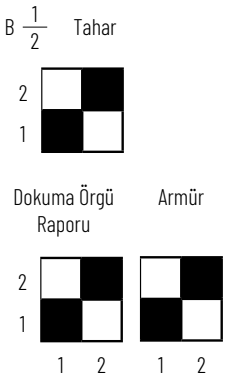
Savan dokumacılığın yapıldığı bazı yörelerde hazır pamuk ipliğinden üretim yapılırken, Erzincan Pulur'da ise pamuk ipliğini yöredeki kadınlar yapmaktadır. Pulur'da Pamuk ipliğinin elde edilişi şu şekildedir: Kadınlar, çırçırda çektikleri çiğitten ayıkladıkları pamuğu tokmak ve yayla açarlar. Pamuk gıgıl adı verilen oklar yardımıyla pelte elde edilir. On pelte bir araya getirilerek küle yapılır. Küleler çuvallara doldurularak evde çıkrığa takılır demir cağ (iğ) ile eğirilerek iplik haline gelir. İplikler kelepçelerde sarılarak kelepler elde edilir (URL 3.).

Dokumaya başlamadan önce pamuk ipliklerinin haşıllama yapılması gerekmektedir. Haşıllama; ip miktarıyla orantılı olacak şekilde eritilerek bulamaç haline gelen unun kaynamış suya dökülerek pişirilmesi ve piştikten sonra ılıtılarak leğenlere içerisinde bulunan ipliklerine üzerine döküp 1,5-2 saat bekletilmesiyle yapılır. Daha sonra ipler çok fazla güneş görmeyen yerde kurutulur. Kurutulan "gelep-kelep"ler (ipler) sarılarak çözgüye hazır hale getirilir.

Haşıllamanın amacı çözgü ipliklerinin mekanik hareketine karşı meydana gelebilecek yıpranmanın önüne geçerek mukavvetini artırmaktır (Tekstil Ürünleri Bitirilmesi Kaynak Verimliliği Rehberi, 2018:7).

Pamuk ipliğine dayanıklılık ve kayganlık vermek amacıyla uygulanan gerekli aşamalardan biri olan haşıllama işlemi, yumuşak pamuk iğliğinin hacim kazanarak sertleşmesini sağlar. Böylece dokuma esnasında iplikler birbirine yapışmadan ve kopmadan dokuma rahatlıkla sürdürülebilir (Gürkan, 2019:17).

Çözgü hazırlanırken yapılacak dokumanın boyundan daha fazla uzunlukta, eni ise tarakta bulunan aralık ve gücü sayısı göz önünde bulundurularak hazırlanır. Savan dokumalar bez ayağı dokuma örgüsüyle üretilir. En basit dokuma örgüsü olan bez ayağı, atkı ipliklerinin bir alttan bir üstten geçmesi bu işlemi takiben tekrar eden ikinci harekette atkı ipinin ters hareket yapmasıyla meydana gelir.



Atkı Sırası	Armür planına göre üstte olması gereken çerçeveler
1	1
2	2

Şekil 1. Bez ayağı örgü raporu, tahar ve armür şeması

Fotoğraf 2. Mersin yöresi savan dokuma yapan kadınlar (Ortaç Arşivi,1996)

Savan dokumaların tersi ve yüzünün görünümü aynıdır. Mekiğe yerleştirilen masuraya sarılı atkı ipliğini çözgü ipliklerinin arasından geçebilmesi için ayaklıklara (pedal) sırayla basılır. Gücüler ve ayaklıkların hareketi doğru orantılıdır. Dokumacı tarafından dokuma ve armür planı ezbere bilindiğinden dokuyucu ağızlığı pratik bir şekilde açarak mekiği hızlı bir şekilde çözgülerden geçirir. Savan dokumalarda atkı ve çözgü sıklığı genellikle 8 teldir.

Bazı örnekler yekpare (tek parça) dokunur. Bazıları ise tezgah boyutları büyük dokuma yapmaya elverişli olmadığı için iki parça dokunmaktadır. İki parça dokunan örnekler çizgiler veya kareler birbirini takip edecek şekilde ortadan dikilir. Daha sonra çözgü ipliklerinin boşta kalan uçları kıvrılarak çırpma dikişi veya makinada çekerek temizlenir.

6. Savan Dokumaların Desen Özellikleri

Savan dokumalar çok farklı kompozisyon özelliğine sahip değildir. Genellikle kareli ve enine (Fotoğraf 4-5) çizgili desen özelliği görülür. Enine çizgili olan örnekler kalın ve ince çizgili dokunurken, bu örneklerin bazıları "kirtme savan" olarak adlandırılır (Fotoğraf 3.). Bu isimle bilinmesinin nedeni

açık ve koyu renk ipliklerin birlikte eğirilmesi ile elde edilen ve "*kirtme*" adı verilen iki renkli ipliğin ince çizgilerde kullanılmasıdır.

Fotoğraf 3. Kirtme savan örnekleri (Ortaç Arşivi,1996).

Çözgü iplikleri beyaz pamuğun ham rengi olan bu dokumalarda atkı ipliklerin iki renk kullanılır. Renkler dokuyucunun zevkine ve dokumanın ahengine göre birbiriyle uyumlu olacak şekilde uygulanır. Geçmişte üretilen savan dokumalarda doğal boyama yöntemi ile renklendirilmiş ipler kullanılırken, günümüzde sentetik ipliklerin kullanılmasıyla birlikte renk değişimleri gözlenmiştir.

Savan dokumlarda beyaz rengin yanında bordo, lacivert, hardal, siyah, mavi gibi renkler sıklıkla kullanılmaktadır.

Fotoğraf 4. Enine çizgili savan örneği (Mersin Olgunlaşması Enstitüsü, 2020).

Fotoğraf 5. Farklı renkler kullanılarak çözgü ve atkı iplikleri ile yüzeyde kareler oluşturulmuş Savan örnekleri (Mersin Olgunlaşması Enstitüsü, 2020).

Savan dokumalarda dokuyucunun kendi yaratıcılığıyla ürettiği örneklerde mevcuttur. Dokuma esnasında tığ yardımıyla atkı ipliklerinin çekilerek kalem veya silindir seklinde çubuklar geçirilip tekrar atkı ipiyle sıkıştırılıp ilmeklerin meydana geldiği örnekler de vardır. İçel yöresinde bu örneklere "Çekmeli" adı verilmektedir (Fotoğraf 6.)(Onuk vd., 1998: 243).

Fotoğraf 6. Çekmeli savan örnekleri (Mersin Olgunlaşması Enstitüsü, 2020; Onuk vd., 1998: 243).

7. Savan Dokumacılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustalar

Nesilden nesile aktarılarak günümüze kadar ulaşan savan dokumacılığı Anadolu'da birçok yörede yaşatılmaya çalışılmaktadır. Savan dokumacılığın aktif bir şekilde sürdürüldüğü yörelerden biri Mersin İli'dir. 1995-1996 yılları arasında "El Sanatları Projesi" kapsamında incelenen ilçe ve köylerde mekikli dokuma tezgahı bulunan evlerde kadınlar tarafından savan dokumalar, ihtiyaçlar doğrultusunda ve sipariş üzerine dokunmaktaydı. Günümüzde ise Mersin'de evlerde eskiye oranla oldukça az sayıda kadın tarafından savan üretimi yapılmaktadır. Ayrıca Mersin Olgunlaşma Enstitüsü Müdürü Şükriye YILMAZ yöresel el sanatlarının yaşatılması amacı ile kurum bünyesinde dokuma atölyesinde savan dokumacılığı çalışmaları yapılmaktadır. Geleneksel özelliklere sahip tezgahlarda usta Fatma SARI savan dokumaları güncel kullanım alanları için tasarlamaktadır.

Savan dokumacılığının yapıldığı yörelerden birisi de Türkiye pamuk üretiminin yoğun bir şekilde yapıldığı Adana'dır. Tekstil sektöründe teknolojik gelişmelerden dolayı savan dokuma üretiminde azamalar olsa da asırlık tezgahlarda günümüzde halen devam etmektedir. Fakat yörede geçmişe oranla savan dokuma yapan usta sayısı bir elin parmaklarına geçmeyecek kadar azdır. Adana 'da halen savan dokumacılığı yapan ustalardan birisi de Hakan Gökdemir'dir. Çocukluk yıllarında mesleğe çırak olarak başlayan usta, dokumacılığı 20 yılı aşkın süredir devam etmektedir. Kahramaraş'ta da savan dokumalara rastlamak mümkündür. Mersin ve Adana'ya yakınlığı ile de bilinen Kahramaraş'ta üretilen savanlar Adana, Osmaniye'deki yaylacılar tarafından evlerde sergi olarak kullanılmak için satın alınmaktadır.

Savan dokumacılığın yapıldığı diğer bir yöre de Kayseri Hacılar yöresidir. Bez dokumacılığı ile ünlü olan yörede kumaş dokuma yapanlar savan da dokunmaktadır. Halılar üzerine örtü ve kış hazırlıkları için kullanılan savanlar satılarak yöredeki halka gelir kaynağı sağlamaktır. (Şahin, Kayışoğlu, 2012:1273). Anadolu'da savan dokumalar bez ve kumaş dokumacılığının yapıldığı hemen hemen her yörede vardır. Yöresel özelliklere sahip savanlar günlük kullanım alanı içerisinde birçok amaç için kullanılmaktadır.

Geçmişte geleneksel dokumacılığın aktif olduğu yörelerde savan dokumacılığı oldukça aktif bir biçimde devam rağmen, fabrikasyon üretime ile birlikte tezgah sayısındaki düşüş ve yeni neslin geleneksel dokumacılığa ilgi duymaması nedeni ile savan dokumacılık diğer dokuma türleri gibi artık eskisi gibi yapılmamaktadır. Günümüzde ise Olgunlaşma Enstitüleri ve Halk Eğitim Merkezleri'nde verilen kurslar ile savan dokumacılığı canlı tutulmaya çalışılmaktadır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha (1996). "Şanlıurfa Culha Dokumacılığı, Şanlıurfa İli Kültür Eğitim Sanat ve Araştırma Vakfı Yayınları", Kültür Dizisi:9 ISBN: 975-7394-11-4

Aytaç, Çetin (1982). "*El Dokumacılığı*", Ankara: MEB Yayınları.

Başaran, Fatma Nur ve Yarmacı, Hanife (2017). "Karacakılavuz Dokumalarının Teknik, Renk ve Kompozisyon Özellikleri", *6.International Vocational School Symposium 18.05.2017-20-05.2017*, s.19-27.

Çelik,Hüsrem (2014). "Eski Çağda Anadolu'da Dokuma,", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Pamukkale Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Tarih Anabilim Dalı, Eskiçağ Tarihi Bilim Dalı.

Deniz, Bekir (2000). "*Türk Dünyasında Halı ve Düz Dokuma Yaygıları",* Ankara: AKM Yayınları.

Gürkan, Çisem (2018). "Geleneksel Şile Bezinin Günümüz Kadın Modasına Uyarlaması", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi* Işık Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü.

Hayfa, Melin (2002). "Bir Kent Bir Doku Tarsus", *Bitirme Çalışması,* K.K.T.C. Yakın Doğu Üniversitesi Lefkoşe: Fen Fakültesi, Türk Dili Edebiyatı Bölümü.

Onuk, Taciser, Akpınarlı, Feriha, Ortaç, Hülya, Serpil, Alp, Özlem (1998). "İçel El Sanatları", Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları, ISBN:975-17-2002-8

Şahin, Kayışoğlu, Zahide (2012). "Hacılar Yöresi (Kayseri) Bez/Kumaş Dokuma Sanatı", Batman Üniversitesi, *Yaşam Bilimleri Dergisi*, C (1), S(1) 1266-1277

Tekstil Ürünleri Bitirilmesi Kaynak Verimliliği Rehberi (2018). Türkiye Cumhuriyeti Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, ISBN**:** 978-605-4889-34-1

Türkiye'de Halk Ağızdan Derleme Sözlüğü (1993). Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, Türk Dil Kurumu Yayınları, S.211/10, ISBN:975-16-0532-6

Yıldız, Dilber. (2015). "Karacakılavuz Dokumalarının Günümüz Tekstil ve Modasına Uyarlanması". *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

İnternet Kaynakları

URL1:Türk Dil Kurumu Derleme Sözlüğü https://sozluk.gov.tr (Erişim Tarihi: 18.09.2020).

URL 2:Türk Dil Kurumu https://sozluk.gov.tr (Erişim Tarihi: 18.09.2020).

URL3:http://burhanoguz.com/turk-el-dokumacili-gi-devam/ (Erişim Tarihi: 18.09.2020).

Fotoğraf Kaynakları:

Ortaç, Serpil, H. (2020). Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, Öğretim Üyesi

Mersin Olgunlaşma Enstitüsü (2020).

SAVATLAMA

Niello

Mehmet Fatih Özdemir*

Abstract

Ever since people started turning precious metals into jewelry, they have focused on ways to design surfaces. The traditional niello technique is also a decorative application used to decorate the metal surface. The master who performs this profession is called niellist.

Niello is a technique to create black inlays on engraved or etched metal, especially silver. In order to be able to implementation of this technique, the desired pattern is first engraved on metal with steel graver. A metallic black-looking niello alloy of pure silver, copper, lead and sulfur is filled with different techniques into these engraved capillary cavities. The pattern becomes evident after leveling and polishing processes. The visual effect created by the contrast of colors emphasizes the jewelry.

This cultural heritage is tried to be maintained and kept alive in our country with the efforts of a limited number of masters, especially in the province of Van and Eskişehir-Alpu.

Keywords: Niello, Traditional, Jewelry, Engraving, Van, Eskişehir-Alpu

* Öğr. Gör., AHBVÜ. Sanat ve Tasarım Fakültesi, Kuyumculuk ve Mücevher Tasarımı, m.ozdemir@hbv.edu.tr

1. Savatlamanın Tanımı

Geleneksel kuyumculuğun dallarından olan savatlama, özellikle gümüş metali yüzeyinde, siyah renkli savat alaşımının ısı kullanılarak uygulandığı bir yüzey süsleme tekniğidir. Bu mesleği icra eden kişiye savat ustası ya da savat sanatçısı denir.

Savat alaşımı, metalik sülfürlerin bir karışımıdır. Bu sülfürler çeşitli metal karışımların kükürtle eritilmesiyle yapılır. Elde edilen camsı metalik malzeme, metal bir kalıba dökülerek soğutulur. İnce bir elekten geçecek şekilde demir havanda ezilip toz haline getirilir. Bu toz, metal yüzeyinde, gravür, aşındırma, oyma veya kabartma teknikleri kullanılarak oluşturulmuş boşluklara doldurulur ve 450 °C'de eritilerek metal tabana kaynaşması sağlanır.

Savat terim olarak, karartı-siyahlık anlamına gelen Arapça "sevad" kelimesinden gelir. Avrupa dilleri, bu tekniği belirtmek için, siyah-siyaha çalan anlamına gelen Latince "nigellus" kelimesinin kısaltması "niger" den, İtalyan "niello" terimini kullanır.

2. Savatlamanın Tarihçesi

Yüzey cilalandıktan sonra, gümüşün parlak rengi ve savatla oluşturulan siyah tonlardaki koyu desenin hoş bir zıtlık oluşturması, bu sanatı oldukça cazip kılmıştır. Savat tekniğinin coğrafi olarak yaygınlığı ve kullanımının uzun bir süreyi kapsaması, bu renk karşıtlığının çok takdir edildiğinin bir göstergesidir.

Persler, Yunanlılar, Romalılar, Keltler, Anglosaksonlar, Cermen kabileleri ve Bizanslılar, metal işçiliğinde, eşyalarda ve takılarında savat tekniğini kullanmışlardır.

3000 yıl kadar önce Mısır hanedanlığı döneminde, kolayca eriyebilen kükürtlenmiş alaşımı, altın ve gümüş ana metal nesnelere kakmak için yöntemler geliştirildi. Savat tekniği Roma işgali ve göç döneminde, İngiltere'nin yanı sıra Doğu Avrupa'daki Anglo-Sakson buluntularından da görülebileceği gibi Avrupa'ya yayıldı. Rönesans İtalyan zanaatkârları süreci mükemmelliğin zirvesine taşıdı. 18. yüzyılın sonunda, bu yüzey dekorasyon yöntemi yeniden canlandırıldı ve 19. yüzyıl da ve 20. yüzyılın başlarında bir dereceye kadar popüler kaldı. 16.yüzyıldan beri metal işleriyle ve savat çalışmaları ile ünlenmiş olan Rusya'nın Tula kasabasında hala savatlı ürünler üretilmektedir.

Savat çalışmaları, Orta Asya'daki Türkistan'da, Rusya'daki Kafkasya bölgesinde ve Türkiye'de yapılmaktadır. Geçmişte, özellikle Kumuk Türklerinin yaşadığı, metal işleme sanatları açısından köklü bir geleneğe sahip olan Dağıstan'ın Kubaçi köyünde hâlâ savat sanatının sürdürüldüğü bilinmektedir. Anadolu'da I. Dünya Savaşı öncesinde Van, Bitlis, Sivas, Erzincan, Eskişehir, Kula, Trabzon ve Samsun gibi şehirlerde savat sanatının yapıldığı, oldukça ilgi gören zarif eserlerin üretildiği, hatta Avrupa'ya ihraç edildiği belirtilmektedir. Bu kültürel miras, ülkemizde başta Van ili ve Eskişehir-Alpu yöresinde olmak üzere, sınırlı sayıdaki ustalarımızın gayretleri ile yaşatılmaya ve devam ettirilmeye çalışılmaktadır.

3. Savat Alaşımı ve Hazırlanması

Hazırlanan savat, üçlü alaşım ya da üç metalli gümüş, bakır ve kurşun alaşımlarından oluşur. Bunlar, belirli oranlarda metalik olmayan bir element olan kükürt ile eritilerek, metalik bir sülfür alaşımı yapılır. Savat, çoğu alaşım gibi, ayrı bileşen metallerinden farklı renk, sertlik, yoğunluk ve erime özelliklerine sahiptir. Erimiş savat alaşımı homojendir ve ana metaliyle uyumludur. Ana metallerinden olan gümüş ve bakırdan daha düşük sı-

caklıkta eriyen savat alaşımı, kurşundan ise daha fazla sağlamlığa ve sertliğe sahiptir.

Bileşen metallerinin oranı, sonucun göreceli sertliğini etkiler. Kurşun oranındaki artış, savatı kırılgan hale getirmesine karşın, eriyebilirlik için gereken ısıyı azaltmaya yardımcı olarak, alaşımın kolayca akmasına ve ince kazınmış çizgileri bile doldurmasını sağlar. Alaşımdaki bakır miktarı büyük ölçüde alaşımın sertliğini belirler. Gümüş, bakırın erime noktasını düşürmeye yardımcı olur. Eriyik sırasında alaşıma eklenen kükürt miktarı ise siyah rengin derinliğini etkiler. Kükürt miktarının azlığı grimsi tonda bir savatla sonuçlanırken, çoğu tarifin gerektirdiği aşırı miktar ise onu derin bir siyaha kadar götürür.

Alaşımın saf metalleri terazide tartılır. Eritme esnasında daha kolay eriyebilmeleri için metaller makas gibi bir aletle küçük parçalara ayrılır. Eriyikte oksijeni sınırlamak için temiz bir grafit (karbon) pota kullanılır. Çoklu metal alaşımlarında metalleri eritirken ilk olarak en yüksek erime noktasına sahip olanları eritmek ve giderek daha düşük erime noktalarına sahip olanları takip etmek gerekir. Düşük ergime noktasına sahip bir metalin yüksek sıcaklıkta buharlaşma olasılığı daha yüksek olduğundan bu iyi bir uygulamadır. Bu nedenle savat alaşımı hazırlanırken ilk önce bakır (erime noktası 1083°C) gümüşle birlikte (961°C) eritilir. Atmosferik oksijeni almak için bir tutam boraks atılır. Bunlar eriyik hale geldiğinde grafit bir çubukla karıştırılır. Isı orta seviyeye getirildikten sonra, kükürt' ün bir kısmıyla karıştırılmış kurşun (327°C) eklenir. Eriyince karıştırılır, ardından kalan ezilmiş veya toz haline getirilmiş kükürt eklenir. Kükürt yedirme olarak adlandırılan bu işlemde kullanılan kükürt, mümkün olduğunca saf halde olmalıdır.

Kükürt potaya konulup ısıtıldığında havada tutuşur ve mavi alevle yanar. Aynı zamanda, oldukça kötü kokulu ve boğucu gaz ve kükürt dioksit dumanı yayar. Bu duman zehirli değil ama oldukça sakıncalıdır. Kapalı mekânda savat hazırlanırken, iyi çalışan bir bacaya sahip davlumbaz altında çalışılmalıdır. Dış mekânda ise havadar bir günde, kişi kendisini rüzgâra karşı konumlandırarak çalışmalıdır.

Modern uygulamada, gümüş ve bakır, homojen bir alaşım oluşturmak için yüksek sıcaklıklarda eritilir, daha sonra kurşun eritilir ve bu alaşıma eklenir. Tüm metaller iyice karıştırıldığında, doygunluğa kadar öğütülmüş sarı renkteki kükürt eklenir. Kurşun, düşük bir erime noktasına sahip bir alaşım oluşturur ve kükürt karışımı siyah yapar. Bazen eriyiğin büzülmesini azaltmak için karışıma antimon da eklenir.

Eriyik haldeki savat alaşımı bir kaba dökülerek soğumaya bırakılır. Soğuyan savat alaşımı demir havanda dövülerek toz hale getirilir. Savat tozundan bir macun (çamur) oluşturmak için boraks ve su eklenir. Erimiş savat, bazen çok ince gravürlerde kullanılan bir malzeme çubuğu oluşturmak için çubuk kalıbına da dökülebilir.

Savat alaşımı için farklı formül reçeteleri kullanılmaktadır. Ülkemizdeki savat ustaları genel olarak (500 g Bakır + 125 g Gümüş + 500 g Kurşun = 2 kg Kükürt) yani 4 kısım Bakır, 1 kısım Gümüş, 4 kısım Kurşun ve toplam maden ağırlığının iki katı kadar Kükürt olacak şekilde bir formül uygulamaktadırlar.

Alternatif formüller şu şekildedir.

a) 1 kısım Gümüş + 2 kısım Bakır + 3 kısım Kurşun + 12 kısım Kükürt

b) 2 kısım Gümüş + 4 kısım Bakır + 1 kısım Antimon + 1 kısım Kurşun + 1 kısım Kükürt

c) 3 kısım Gümüş + 1 kısım Bakır + 1 kısım Kurşun + 6-8 kısım Kükürt

d) 1 kısım Gümüş + 5 kısım Bakır + 3 kısım Kurşun + 12 kısım Kükürt

e) 1,5 kısım Gümüş + 2,5 kısım Bakır + 3,5 kısım Kurşun + 12 kısım Kükürt

4. Ana Metalin Hazırlanması ve Savat Uygulaması

Kuyumculukta geleneksel olarak savat için ana metal altın, özellikle de gümüş olmuştur. Hem metal plaka hem de döküm parçalar zemin olarak uygundur. Bir tasarımda savat, ana metaldeki figürü çevreleyen negatif boşluk veya zemini oluşturabilir ya da pozitif parça olabilir.

Ana metalde savat uygulanacak girintileri yapmak için herhangi bir alet kullanılabilir. Kazıma, oyma, yontma, damgalama, çökertme, kabartma veya asitle oyma işlemlerinin tümü kullanılabilir. Ancak ağırlıklı olarak savat yapılacak desenler metal üzerine aktarıldıktan sonra çelik kalemlerle kazınarak kanallar oluşturulmaktadır. Savat işleminden sonra takı ya da eşya üzerinde eğme, bükme, dövme gibi herhangi bir çalışma yapılamayacağından, başta ana metal tamamlanmalıdır. Desen çok ince çizgilerden, büyük alanlardan ya da her ikisinin birleşimin-den oluşabilir. Zemin olacak metalin bütün olması ve lehimli parçalardan yapılmaması tercih edilir. Çünkü eriyen lehimin savatla temas etmesi zorluklar oluşturabilir. Modelin kesikleri veya boşlukları yapılırken, derinlikler eşit ve 0,8 mm'den fazla olmamalıdır. Bir oyuğun 0,8 mm'den daha derin olması, onu doldurmak için gereken savat miktarını artıracağından, erime esnasında sıkışmış hava kabarcıklarını içinde barındırabilir. Savatı uygulamadan önce metal yüzeyi oksit ve yağlardan tamamen arındırılmalıdır. Çukurların yüzeyini pürüzlendirmek, savatı ana metale sabitlemeye yardımcı olmanın bir yolu olarak tercih edilebilir.

Fotoğraf 1. Çelik kalemle metal yüzeye desenin kazınması

Toz, çamur veya çubuk formunda elde edilen savat alaşımı, metal yüzeyinde oluşturulan boşluklara ekme, doldurma ya da yüzeye sürme gibi farklı yöntemlerle doldurulabilir. Boraks ile karıştırılarak hazırlanan savat macunu (çamuru) bir küçük spatula yardımıyla boşluklara konulur. Erime esnasında bir miktar çekme meydana geleceğinden, savat macunu metal seviyesini biraz geçecek şekilde konulmalıdır. Macun konulduktan sonra oluşan su fazlalığı bir kâğıtla emdirilir. Parçaya alev tutulmadan veya fırınlanmadan önce kuruması beklenir. Erime esnasında meydana gelecek taşmaların, işlem sonrasında temizlenmesi gerekeceğinden, miktar ayarlamasının iyi yapılması ve istenilen alanla sınırlandırılması önemlidir. Savatın, dış bükey ya da üç boyutlu yüzeylerde yerinde kalmasını sağlamak için savat macunu içerisine az miktarda seyreltilmiş kitre eklenir.

Sonuç haliyle savatın ana metale bağlanması için ısı uygulaması gerçekleştirilir. Böy-

lece savatın eriyerek akışkan hale gelmesi, boşlukları doldurarak ana metal tabanına kalıcı olarak yapışması sağlanır. Gereğinden fazla ısı uygulaması savatın yanmasına neden olur. Eritme işleminden sonra taşan fazlalıklar çelik bıçakla kazınarak veya eğe ya da zımpara kullanılarak metal düzlemine kadar indirgenir ve cilalanır. Cilalama sonrasında takı ya da gümüş eşya yüzeyinde, alaşımın bileşimine göre koyu griden, koyu siyaha kadar değişen yansıtıcı, kalıcı tek tip bir renge sahip dekoratif bir etki oluşur.

Fotoğraf 2. Kazınmış boşluklara ısı yardımıyla savatın uygulanması

5. Savatlı Ürünler ve Süsleme Çeşitleri

Savat tekniğiyle (bilezik, yüzük, kolye, küpe, toka, broş, kemer ve tokası, tepelik, muska ve hamaylı, alınlık) gibi gümüş takı çeşitleri ile (tütün tabakası, sigara ağızlığı, enfiye kutusu, fincan zarfı, tepsi, çay takımları, silah kabzası, kılıç ve hançer kınları, baston, kırbaç sapı, at koşumları) gibi gümüş eşyalar yapılmaktadır.

Süslemelerde ağırlıklı olarak bitkisel ve geometrik bezemeler hâkimdir. Bunun yanı sıra hayvansal, figüratif ve yazınsal bezemelerde kullanılmaktadır. Van ilinde, yörenin simgesi haline gelmiş Van Kalesi, Akdamar Kilisesi, Hoşap Kalesi, Van Kedisi, Van Lalesi ve Tanrı Haldi gibi figürler kullanılmaktadır. Bunların dışında tuğra, arma, çiçek demetleri, manzara ve istif yazıları da kullanılan süslemeler arasında yer alır.

Fotoğraf 3. Savatlı (Van İşi) antika gümüş tütün tabakaları

Fotoğraf 4. Savatlı gümüş kemer tokası ve tarak

Fotoğraf 5. Savatlı gümüş kelepçe bilezikler

6. Türkiye'de Savat İcra Edilen Yöre ve Ustaları

Uzunca bir geçmişi olan savat tekniğinin, ülkemizdeki ana merkezi Van ilimiz olmuştur. 19.yüzyılın ikinci yarısında Van'da 120 tane kuyumcu dükkânı ve gümüş atölyesinin varlığı tarihi kayıtlarımıza geçmiştir. Bu atölyelerde büyük çeşitlilik gösteren ve dünya çapında üstün işçilik eseri eşyalar ve takılar üretilmiştir. Zanaatın Van'daki ilk uygulayıcıları Vanlı Ermeni ustalar olmuştur. Bu hünerli ustalar, savatın buradaki gelişimine büyük katkılar sağlamıştır. Sonrasında Ermeni ustalar İstanbul'a taşınmışlar ve bu tekniğin orada da devam ettiricisi olmuşlardır. Hatta "Van İşi" diye ağırlıklı olarak imal

ettikleri gümüş eşyalara Arap harfleriyle yazılmış "Van" damgasını vurmuşlardır.

Zaman içerisinde savatın popülerliğini yitirmesi, bu mesleği yapan ustaların hayatlarını kaybetmesi, yeni savat ustalarının yetişmemesi ve yaygınlaştırılamaması gibi nedenlerle, günümüzde çok az sayıdaki usta tarafından zorluklarla yürütülmektedir. Savatın öğretiminin yaygınlaştırılması ve geliştirilmesi amacıyla devlet organları ve meslek odalarınca yapılan projelerde, savatı arzu edilen noktaya getirememiştir. Günümüzde bu mesleği icra ederek yaşatmaya ve gelecek kuşaklara aktarmaya çalışan ustalarımızdan Sadık Binici, Erdal Binici ve Erhan Çelik savatın Van'daki temsilcileridir. Eskişehir Alpu'da Hanefi Nasip, Fazlı Sayar, Mahir Sonyürek ve Burhan Ersoy, Ankara'da Musa Keser, Düzce'de İbrahim Sami Özen gibi ustalarımız, kaybolmaya yüz tutmuş olan bu geleneksel zanaatı yaşatmaya devam etmektedir.

Fotoğraf 6. Musa Keser ustaya ait savatlı gümüş yüzükler

Kaynaklar

Ayter, Adli (1996). *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı*, İstanbul, s. 59.

Er, Birnaz ve Kayabaşı, Nuran (2010). "Günümüzde Van İlinde Savat Tekniği İle Üretilen Gümüş Takılar", 2. Uluslararası Katılımlı Mücevher-Takı Tasarımı ve Eğitimi Sempozyumu, s.151-157.

Er, Birnaz (2018). "Van İlinde Savat Tekniği İle Üretilen Gümüş Takılar", Ulak Bilge, Sayı 25, s. 751-757.

Knuth, Bruce G (2003) *Jeweler's Resource*, USA: Jewelers Press, s. 69.

Kürkman, Garo (2010) *Osmanlı Gümüş Damgaları*, İstanbul, s.70-73.

Özdemir, Melda ve Dudaş, Nazife (2013). "Eskişehir İli Alpu İlçesinde Savat Gümüş İşleme Sanatı", Akademik Bakış Dergisi 37, s. 4-6.

Şekerci, Haldun (2014). "Kuyumculukta Savat Tekniği ve Savatlı Takı Uygulamaları", NWSA-Vocational Education, s.100-109.

Untracht, Oppi (1985). *Jewelry Concepts and Technology*, USA: Doubleday, s. 382-387.

Zaimoğlu, Ömer ve Parlak, Yusuf (2011). "Savatlama ve Düzce'de Savat Ustası İbrahim Sami Özen", Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu, s. 1045-1055.

URL1: https://islamansiklopedisi.org.tr/savat (Erişim Tarihi: 24.08.2020)

URL2: https://www.langantiques.com/university/niello/ (Erişim Tarihi: 17.08.2020)

URL3: http://ethnicjewelsmagazine.com/niello-techniques-and-processes/ (Erişim Tarihi: 17.08.2020)

URL4: https://www.britannica.com/art/niello (Erişim Tarihi: 24.08.2020)

URL5:https://www.ganoksin.com/article/niello-metal-mixture/(Erişim Tarihi:19.08.2020)

SEMERCİLİK, HAMUTÇULUK, KÜRTÜNCÜLÜK

Saddle

Pakize Kayadibi*

Abstract

Handicraft-based crafts such as saddle making, hamut making and palan making, which are among our traditional professions and they tries to survive with today's technology with its latest masters. The demand for the saddle-making profession, which is maintained in a master-apprentice relationship, is decreasing as a result of the change in human needs with the development of technological tools in transportation and carrying. The gradually decreasing saddle making masters living in mountainous or touristic areas continue their art, which is mostly the father's profession, by transforming the traditional handicraft saddle making into miniature souvenir saddle making. However, the decrease in the demand for the saddle, the ability to sell souvenirs only in touristic regions, the inadequate income from these sales, and the discontinuation of the master-apprentice relationship are among the reasons for the disappearance of this handicraft. The aim of this study is to learn about the profession from the last masters and to be able to transfer it to the next generations and to research what should be done to ensure its sustainability and to find solutions. In the study, literature review and field study related to saddlery was done. Information about the tools and equipment used in saddle making and the production stages was obtained from the saddle making masters and it was examined and supported with photographs. In addition, protection recommendations are given for the survival of the profession

Keywords: saddle, saddle making, handicraft, cultural heritage

* Dr. Öğr.Üyesi., Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, pkayadibi@gmail.com

1. Giriş

Sanayi devriminin sonucu olarak ortaya çıkan makineler ve modern üretim teknikleri, bazı geleneksel zanaatkarlık mesleklerinin işlevselliğini yitirmesine ve çağın gerisinde kalmasına sebep olmuştur. Örneğin; geçmişin en önemli toplumsal ulaşım aracı olan at arabaları (ya da atlı taşımacılık), günümüzde, özellikle büyük şehirlerde, adeta ortadan kalkmıştır. Az bulunan turizm amaçlı örnekleri dışında at arabaları ve buna bağlı olarak süsleme, koşum takımları, semer-eğer imalatı gibi tamamlayıcı meslekler de ortadan kaybolmuştur. Bu sürece direnen bazı geleneksel el sanatları ise esas işlev ve anlamının dışına çıkarılarak, günümüzün turistik beklentileri doğrultusunda hayatta kalmaya çalışmaktadır (T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Esnaf ve Sanatkârlar Genel Müdürlüğü 2014: 33; Okca Koyuncu 2016:202).

Bu çalışmanın amacı; geleneksel, kültürel veya sanatsal değeri olan kaybolmaya yüz tutmuş meslekler içinde yer alan semercilik, hamutçuluk, kürtüncülük mesleğini tanıtmak; günümüzdeki durumlarını tespit ederek geçmişten günümüze bu mesleklerde yaşanan değişiklikleri yaşayan ustalarından kapsamlı bir şekilde aktarmaktır. Araştırmada gözlem ve görüşme teknikleri ile nitel araştırmalar sonucu elde edilen veri ve bilgiler kullanılmıştır. Ayrıca yaşayan insan hazineleri ustalardan semercilik, palancılık yapımında kullanılan araç-gereçler ve yapım teknikleri ile ilgili detaylar fotoğraflanarak gelecek kuşaklara aktarmak için kayıt altına alınmıştır.

Türk Dil Kurumu (2011:2063) Rumca olan semer kavramını, at, eşek, katır vb. hayvanların sırtına yerleştirilen, üzerine yük bağlanan veya binilen, iskeleti ağaçtan araç ya da hamalların yük taşırken kullandığı deriden sırt yastığı, arkalık olarak tanımlamaktadır. Başka kaynaklara göre; eşek, katır ve beygir gibi binek ve yük için kullanılan hayvanların sırtlarına yerleştirilen, üzerine yük bağlanan ya da binilen ağaçtan yapılan iskelet üzerine deri, keçe, dokuma gibi malzemeden kalıpların içi semer otu (kamış, sazlık vb) ile doldurulup sarılarak dikilen bir eşya olarak ifade edilmektedir (Taner 1986:377; Eren 1999:361).

Fotoğraf 1. Semer ve palanın kullanımı (P. Kayadibi, 2019)

Semerin amacı yük taşımada (Fotoğraf 1) kullanılan hayvanların sırtına konulacak yükün hayvanın sırtına zarar vermeden ağırlığını dengeleyerek rahat taşınmasını sağlamaktır. Aynı zamanda insanların hayvanların sırtında uzak mesafelere ulaşımlarında katır, eşek, deve gibi hayvanlarda hem yük hem de binek olarak semer; atlar da ise daha çok eyer denilen "binek hayvanlarının sırtına konulan ve oturmaya yarayan nesne" (TDK 2011: 840) tercih edilmektedir. Anadolu'da semer yerine "palan, paldım, kürtün, gürtün, binim, göçek, peki, çul" gibi yöreden yöreye değişen adlar kullanılmaktadır (Taner 1986:377). İşlev açısından semere benzeyen, ağaç iskeletin olmayışı ve deri bölümlerle semerden ayrılan; Gaziantep'te genellikle "çul" olarak ifade edilen bir diğer araç ise "palan"-dır. Palan, Farsça kökenli bir sözcüktür; binek ya da yük hayvanlarına, bazen de ata vurulan bir çeşit eyer olarak ifade edilmektedir (Fidan 2017:580). Palan üreten meslek sahibi ise palan-ger, palanduz, palan diken veya yapan semerci olarak adlandırılmaktadır (Merçil 2000: 38). Barışta'ya (1996:182) göre "Palan, bir tür eğerdir. Semerden daha küçük olan palan eşeklere binmek için kullanılır. Semer ise yük taşıma amacıyla; eşek, katır ve beygir gibi binek hayvanlarına takılan bir nesnedir". İncesu (Kayseri) dan semer ustası Hacı Yusuf Kocataş semeri "et üstüne bina, hayvanın sırtına göre elbise" olarak tanımlamaktadır (Şahin Kayışoğlu 2013:791). Semerin içi hasır otuyla doldurulur, dış kısmı deri ve keçeyle desteklenir. Ancak en dış kısımda özel bükümlü ağaç kısımları vardır. Bu ağaç kısımlar yük bağlamak için yapılmış özel donanımlardır (Yılmaz 2006:115).

Geleneksel semercilik mesleği ile ilgili birçok kavram bulunmaktadır. Bunlardan; Hamut,-du, araba koşumunda atların boyunlarına geçirilen ağaç veya üstüne meşin geçirilmiş çember (TDK 2011: 1040). Havut ise deveye yük yükleneceği zaman sırtına bağlanan özel oturak; at için eğer, katır için semer, eşek için palan ne ise deve için de havut odur. "Deveyi havutuyla yutmak" deyimi buradan gelmiştir (Yılmaz 2006:119). Kürtün; halk dilinde yük hayvanlarına vurulan semer, palan (TDK 2011: 1563). Palan ise Farsça, genellikle eşeklere bazen de atlara vurulan; kaşsız, enli, yayvan ve yumuşak bir tür eyer. Palan vurmak, palanı hayvanın sırtına koyup bağlamak (TDK 2011: 1876) anlamında kullanılmaktadır. Semercilik, hamutçuluk, kürtüncülük ise; semer, palan, hamut, kürtün, eyer, at koşum takımları, üzengi gibi işleri yapan, bu mesleği yürüten kişi ya da kişilerdir.

Türk kültür mirasını gelecek kuşaklara aktarabilecek yeni ustaların yetişmemesi; semercilik, kürtüncülük, hamutculuk gibi geleneksel, kültürel veya sanatsal değeri olan kaybolmaya yüz tutmuş meslekler içinde yer almasına ve tarihi mesleğin ortadan kalkmasına neden olmuştur.

2. Semerin Tarihçesi

İnsanların var oluşlarından beri hayvanlarla sürekli bir etkileşim içinde oldukları bilinmektedir. Hayvanlar, insanlar için besin kaynağı olmasının yanı sıra; yerleşik hayata geçtiklerinde tarlalarını sürmek, göçebe yaşamlarında yük taşımak, savaşlarda sırtına binmek için bir yardımcı olur (Akbulut 2020:5). Özellikle birçok coğrafyada yolların yetersizliği ve arazi koşulları nedeniyle hayvan sırtında ticaret yapmak ya da kendi ihtiyacını karşılamak için mal taşımak tekerlekli arabaya binmekten daha yaygındı. Kısa mesafelerde deveye göre daha suretli olduğundan katır, at, eşek tercih ediliyordu (İnalcık ve Quartaert 2005: 936). Özellikle

eşek, güçlü ve dayanıklı olması nedeniyle çok ağır yükleri de taşıma özelliği olan binek ve yük hayvanı olarak ifade edilmektedir. Bu yüzden odunu dağdan eve indirir, satılacak meyveyi sebzeyi şehre nakleder (Akbulut 2020:27).

Selçuklu döneminde palancılar, meslek grubu içinde "palan-ger" ve "palan-dûz (semerci)" olarak yer almışlardır (Merçil 2000:38). Osmanlı döneminde de bu adlandırma devam etmiş, "sarayın has ahur" (saraya ait atların barındığı yer) ve halkı arasında palan yapanlar "Palan – dûzân -ı hassa" (Osmanlı sarayında has ahır yük hayvanlarının palanlarını yapmak ve bakımlarını yürütmekle görevli kimseler) olarak isimlendirilmişlerdir (Pakalın 1971:751).

3. Semer Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

3.1. Semer Yapımında Kullanılan Araçlar

Semer/Palan yapımında kullanılan araçlar yöreden yöreye değişse de genel olarak berdi tarağı, bıçkı, biz, boynuz, çul tokmağı, çuvaldız, delgiç, el demiri, kefene, seg, makas, pergel ve keser gibi araçlar kullanılmaktadır.

Berdi tarağı: Semer yapımında berdilerin yatak kısmına yerleştirilmeden önce dilimlenmesi gerekir. 50 cm, 20 cm ve 4 cm ölçüleri olan bir tahtanın uç kısmına sivri, kesici metaller yerleştirilmiştir. Berdi tutamları üzerinden geçirilerek dilimlenir.

Bıçkı: Sapı ağaçtan yapılan, metal kısmı hilale benzeyen, testere ağzı şeklinde dişli, bir çeşit bıçak. Çoğunlukla berdi'yi kesmek için kullanılır (Fotoğraf 2g).

Biz: İlgi de denilir (Fidan 2017: 584). Kilim, halı ve deri gibi malzemeleri gerdirme ve delme işleminde kullanılan ucu sivri olan çeşitli boyutlarda metal araçtır (Fotoğraf 2e).

Boynuz: Genellikle ceylan boynuzu az da olsa keçi boynuzu (Fotoğraf 2c) kullanılmaktadır. İçerisine keçi kılları yerleştirilmiş ve zeytinyağı dökülmüştür. Çuvaldızın daha rahat kullanılması için boynuzun içine batırılarak yağlanması sağlanır. Ayrıca boynuzdaki kavislerin ustanın parmaklarına tam olarak oturması, gerdirme isleminde kolaylık sağlamaktadır. Bunun yanında boynuzun sivri uç kısmı dikişleri sağlamlaştırmada kullanılır.

Çul tokmağı: Tokaca benzeyen, ondan daha küçük ebatlarda tahta çekiç (Fotoğraf 2d). Çulun düzeltilmesi, berdilerin yerleşmesi için kullanılır.

Fotoğraf 2. Kullanılan malzemeler; **a.** Berdi/Hasırotu/Saz/kamış, **b.** Makas, **c.** Boynuz, **d.** Çul Tokmağı, **e.** Biz, **f.** Çuvaldız, **g.** Bıçkı, **h.** El Demiri, **ı.** Pamuk ipliği (P. Kayadibi, 1998)

Çuvaldız/kıyık/büyük iğne: 25-35 cm arasında değişen uzunlukta ucu içe doğru kavisli dikiş aracıdır (Fotoğraf 2f). Uzun olanı kas kısımların dikiminde, kısa olanı yüzlemede tercih edilir (Fidan 2017: 584). Çuvaldızlar 25 cm, 35 cm, 55 cm boylarında üç çeşittir. Dikmekte kolaylık olsun diye zeytinyağı koyulmuş keçi boynuzu içine batırılırlar (Kayadibi 1998:180).

Delgiç/üdürgü: Semer yapımında ağaç kısımların delinmesi için kullanılan metal araç.

El demiri: Demir, semerci/palan/yan/baskı demiri gibi adlarla da anılır (Fotoğraf 2h). Yatak kısmına berdilerin itilmesi, sıkıştırılması ve düzeltilmesi için kullanılan, ucu "v" şeklinde, 30, 50, 80 ve 100 cm gibi farklı uzunlukları bulunan metal bir araçtır (Kardaş 2018:44).

*Kefene/*Üsküf*:* Kefene Muş yöresinde üsküf (Fotoğraf 3) olarak bilinmektedir. Semer yapımında kullanılan çil, kilim, halı veya çuval gibi kumaşlardan yapılan semer kalıbı içine bırakılıp dikilirken; avuç içinin incinmemesi veya yaralanmaması için avuç içine yerleştirildikten sonra içine çuvaldız yerleştirilerek çuvaldıza baskı uygulayarak dikimi kolaylaştırmak amacıyla kullanılan bir araçtır (Kardaş 2018:45).

Demir veya tunçtan özel dökümle yapılan, ortasında çuvaldızın baş kısmının oturması için üç çukur bulunan, deriyle işaret parmağına ve bileğe geçirilen bir araçtır. Dikiş esnasında çuvaldızın avuç içini yaralamaması ve daha seri çalışmak için kullanılır. Avuç ortasına yerleşen kefene çuvaldızın geçmediği yerlerde çuvaldızı batırmak için kullanılır (Kayadibi 1998:180).

Fotoğraf 3. Kefene/Üsküf (P. Kayadibi, 1998)

Seg: Semerde kullanılan derilerde delik açıldıktan sonra derinin zarar görmemesi için delikleri genişletmek amacıyla kullanılan ahşaptan yapılmış bir alettir (Kardaş 2018:45).

Makas: Kumaş, halı, kilim, keçe ve çuval gibi malzemeler ile ipleri kesmek için kullanılan kesici bir alettir.

Keser: Semer yapımında ağaç kısımları tutturmak için ve yanlış çakılan çivileri sökmek için kullanılan sapı ağaç, ucu demir araç.

Pergel: Eyer yapımında açıyı ayarlamak için kullanılan metal araç.

3.2. Semer Yapımında Kullanılan Gereçler

Semer/Palan yapımında genel olarak ölçü ipi, ağaç (semerin ön, arka vey an tahtalarını oluşturan kısımda), balmumu, berdi (Çil, kamış, sazlık), kazıl ipi, keçe, kumaş, dokuma (halı, kilim), kınnap/hınnap, orlon/

pamuklu ip, pamuklu bez, sahtiyan, sırım ve teliz/çuval kullanılmaktadır. Semerci ustaları kullandıkları malzemeleri genellikle berdi (çil, sazlık, kamış), eğri ağaç (meşe, söğüt, gürgen), deri ve keçe, dokuma gibi malzemeleri yakın çevreden temin ettiklerini ifade etmektedirler.

Ölçü ipi: Hayvanın sırt ölçüsünü almak için metre yerine kullanılan ip.

Ağaç: Semer yapımında yatak kısmının üstüne geçirilen, yükün bağlanmasını ve dengede durmasını sağlayan iskelet. Ön ağacı, arka ağacı, yan ağacı ve parmak ağacı şeklinde bölümleri vardır. Genellikle gürgen ağacı tercih edilir. Muş'da Semerci ustası Burhan Bulakçıbaşı yörede kolay bulunan ve sağlam olan meşe ağacını tercih etmektedir (Kardaş 2018:46).

Balmumu: Semerde dikişlerin daha dayanıklı olması için kullanılır.

Berdi (Hasırotu): Bataklıklarda yetişen bir çeşit sazdır (Fotoğraf 2a). Esnekliği, hafifliği ve dayanıklılığından dolayı tercih edilir. Semer ve çul yapımında dolgu malzemesi olarak yatak kısmında kullanılır. Eyer için tercih eden ustalar da vardır. Ayrıca kedene ve hamutta da kullanılır. Berdi, önceleri Adıyaman'ın Gölbaşı ilçesinden ve Bitlis'ten getirilirken, günümüzde Afyon'dan getirilmektedir (Fidan 2017:584). Muş ve çevresinde berdi çil ismiyle bilinen bir saz çeşididir. Muş'da Semerci Burhan Usta, çil ihtiyacını Güroymak'ın çevresinde bulunan bataklıklardan gidermektedir. Yeteri kadar çiller biçilip bağ haline getirildikten sonra kurumaya bırakılır. Birkaç gün güneş altında bırakıldıktan sonra semer kullanımı için hazır duruma gelir (Kardaş 2018:46).

Kazıl ipi: Sağlamlığı ve uzun ömürlü oluşu nedeniyle keçi kılından özel olarak örülen iptir. Semerin iç kısımları bu iple dikilmektedir (Kardaş 2018:46). Kıldan bükülmüş, çuval dikmede kullanılan ip,sicim.

Keçe: Küçükbaş hayvanların yününden, dövülerek meydana getirilen kaba kumaş. Çulun yatak kısmında birkaç kat kullanılır. Kışın hayvanı sıcak tutması, yazın ise teri çekmesi için tercih edilmektedir.

Kınnap/hınnap: Keten lifinden yapılan bir çeşit iptir. Esneme yapmaması ve sağlamlığı tercih sebebidir. (Fidan 2017:583).

Orlon ip: Çul,eyer ve semerde boncukla birlikte süsleme aracı olarak kullanılan renkli ip.

Pamuklu bez: Çulun en alt katmanına çekilen kumaştır.

Sahtiyan: Tabaklanmış, boyanmış ve cilalanmış küçükbaş hayvan derisidir. Genellikle keçi derisi tercih edilir. Semerin ağaç kısımları geçirilmeden önce yatak bölümünün yüzeyine geçirilir. Ayrıca eyerin ön tarafında da kullanılır.

Sırım: Sahtıyanın dilimlenmesiyle elde edilen bir çesit ip, sırım.

Telis/çuval: Pamuk veya kenevirden dokunan kaba kumaştır. Semer, hamut, kürtün ya da palan için kullanılan çulun yatak bölümü oluşturulurken kullanılır. Hayvanın ölçülerine göre kesilip dikilir ve kalıp olarak kullanılır. İçine berdi konulur.

4. Semer Yapımı

Semer yapımı yöreden yöreye farklılık gösterse de temelde farklı isimlerle aynı malzemeler kullanılmaktadır. Semerin yapım aşamaları, literatür taraması ve alan araştırması sonucu aşağıda sunulmuştur.

Semer yapımında ilk iş olarak berdi adı verilen çil (Muş), kamış, saman, sazlık gibi hasır

otların biçilmesi ve kurutularak bağ haline getirilmesi gerekmektedir. Genellikle semer ustaları semer otlarını varsa bulundukları çevreden ya da Bolu, Mudurnu, Afyon, Balıkesir gibi yörelerden temin etmektedirler. Kurutulan otlar uzunluklarına göre göz kararı yapılacak ya da ölçü ipi kullanılarak yapılan semer ölçülerine uygun bağlanmaktadır. İncesu (Kayseri) semer ustası: Kürtüncü Yusuf KOCATAŞ kuruyan kamış ve hasır otları uzunluklarına göre bağlandığını, bu bağlara kütür adı verildiğini, bağların çapının genellikle 100 ile 130 cm arasında değiştiğini, bu otların alt (dip), yuvarlak, kalın gövdeli kısmına yörede berdi: uç (üst), ince kısımlara ise kındıra olarak tanımlandığını ifade etmektedir (Şahin Kayışoğlu 2013:792). Berdiler, yarım saatle bir saat arası rahat kıvrılması ve şekillenmesi için ıslatılmak üzere suda bekletilmektedir. Buldan'lı Süleyman DAMGACI Usta bunu semer otlarının "tavlanması" olarak adlandırmaktadır. Bu arada semer yapılacak at, eşek veya katırın alınan sırt ölçüsüne göre keten çuvalından dikdörtgen bir parça "kalıp" kesilmekte; kesilen parça ikiye katlanarak açıkta kalan uzun kenarı ile bir kısa kenarı elde dikilmektedir. Tavını almış otlar, nemli iken hazırlanan kalıbın boyunda kesilerek "kürtün demiri" ile sıkıştırılarak, içerisine (Fotoğraf 4) yerleştirilmektedir. Semer dikerken "çuvaldız" kullanılır. Çuvaldız sicim, orlon gibi dayanıklı iplerle semeri dikerken avuç içine kefene/Üsküf denilen araç yerleştirilir. Kefene hem kolay dikimi, hem de elin zarar görmemesini sağlamaktadır. Ayrıca çuvaldız keçi boynuzuna konulan zeytinyağı içine batırılarak; iğnenin daha rahat keçe, çuval, kilim gibi kumaşları dikme işlemi sağlanır. Semer için uzun gelen berdiler "bıçkı" ile kesilir. Çuvalın açıkta kalan kısa kenarı ise elde dikilerek kapatılır ve dikdörtgen bir form verdiği tehliz (hatıl çuval) bükülerek, hayvanın sırtına oturacak "V" şekli verilir (Sarı Kahvecioğlu 2013: 823; Şahin Kayışoğlu 2013:792; Fidan 2017:585; Kayadibi 1998:180; Kardaş 2018:47).

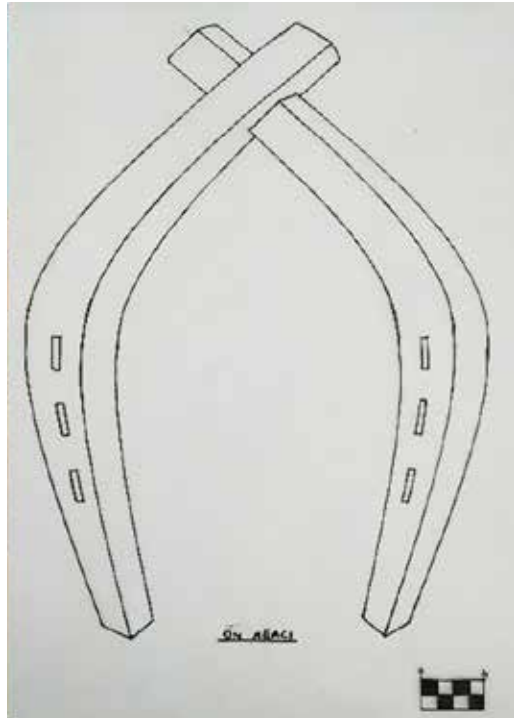
Semer yapımında ikinci aşama çuvalla kalıbı hazırlanan semerin, çatma denilen ön ve arka ağaçlarından oluşan iskeletinin (Fotoğraf 5) hazırlanmasıdır. Bu aşamada eğri ağaç denilen çınar, meşe, söğüt, gürgen gibi yöreden yöreye değişen doğal eğri dallar kullanılmaktadır. Beypazarlı Mustafa ATICI usta semerin gürgen ağacından ön ve arka ağaç denilen iki çatal ağaç arasına söğüt dallarından yapılan üç semer tahtası (yan ağaç) geçirilerek oluşan iskeletin sola oturtulmasıyla meydana geldiğini ifade etmektedir. İskelet üzerinde yük taşımak amacıyla urganı bağlamak için ön ağaç, arka ağaca göre daha uzun tutulmaktadır.

Fotoğraf 4. a. - b. Mehmet Yaşar Işın usta tarafından berdilerin hazırlanan kalıba yerleştirilmesi (P. Kayadibi, 1998)

a

b

Semer iskeleti, daha önce hazırlanmış olan içi berdi ile doldurulmuş hatıl çuvala iskelet ön, arka ve yan tahtalarından naylon ip ve çuvaldız ile dikişlenerek birleştirilmektedir. Süleyman usta semerin ağaç kısmını çatma (Sarı Kahvecioğlu 2013:823) olarak ifade etmektedir. Ağacın eğri dallarından yararlanarak, semerin ağaç kısmını oluşturacak ön ve arka parçalar zımparalanarak çatmanın kavisleri oluşturulmaktadır. Ön iki parçadan oluşan kavisli dalların birine yuva açılarak ikinci parçanın bu yuvanın içinden geçerek birleşmesi sağlanmaktadır. Süleyman usta, yuva açılan parçanın birini "kancık" diğerini "erkek" olarak tanımlamaktadır. İki tahtanın birleştiği yerdeki çıkıntıya ise "boynuz" tanımlamasını kullanmaktadır (Sarı Kahvecioğlu 2013:824). Aynı işlem arka parçalar içinde uygulanır. Hazırlanan bu iki tahta parçasının, semerin her iki yanına gelen kısımlarına, karşılıklı gelecek şekilde açma demiri ve ağaç demiri ile yuva açılmaktadır. Bu yuvalardan iki yan tahta geçirilmektedir. Üstteki yan tahtalara üzengi bağlanması için alttaki yan tahtalara da karın kolanı bağlanması için iki demir halka takılmaktadır. İki üçgen formlu parçanın birbiriyle birleşerek oluşturduğu ön ağaç ile çatal şeklindeki arka ağaç arasına üç yan tahtanın ve bir parmaklık denilen parçanın geçirilmesiyle semerin ağaç iskeleti meydana gelmektedir (Sarı Kahvecioğlu 2013: 823; Şahin Kayışoğlu 2013:792; Fidan 2017:585; Kayadibi 1998:180; Kardaş 2018:47).



Fotoğraf 5. Mustafa Atıcı usta tarafından Ön ve arka ağacının hazırlanması, Beypazarı (P. Kayadibi, 2000)

Mustafa Usta bükülen telizin (çul, berdiden yapılan dikdörtgen kalıp) yanlarına kamıştan, naylon iplikle kemer bağlandığını, 6 cm kalınlığındaki kemerin ön uzunluğunun genellikle 110 cm, arka uzunluğunun ise

120 cm olduğunu ifade etmektedir. Bundan sonra telizin alt kısmı keçe, üst kısmı ise sahtiyan olarak isimlendirilen deri ile kaplanmaktadır. Kaplama işlemi tamamlandıktan sonra iskelet büyük ve küçük bendil denilen ve çırak görevi yapan aletlerin yardımıyla sola oturtulur.

Süleyman Usta çatma tamamlanınca semerin arka kısmının kaplanmasına geçildiğini, semerin arkasının ölçüsüne göre siyah keçe kesilerek çuvaldız yardımı ile çuvala dikildiğini ve siyah keçenin üzerine iki sıra şerit halinde kesilmiş renkli keçe parçaları dikilerek süslendiği bilgisini vermektedir (Fotoğraf 6). Semerin bitim işleminde, iki sıra renkli keçenin altına bir sıra iğne iplikle zikzak dikiş yapılmaktadır. Zikzak dikiş aralarına renkli keçeler ile gözü andıran keçe parçaları dikilmektedir. Semerin tam ortası mavi boncukla süslenerek tamamlanmaktadır (Sarı Kahvecioğlu 2013: 825). Beypazarında semer bittikten sonra süslemek için kırmızı, mavi, yeşil, pembe, kahverengi, orlon iplikler kullanılmaktadır. Genellikle semerin arka tarafı sarma, tekli sarhoş bacağı, çiftli sıra halinde yapılmış sarhoş bacağı ve ortada iki renkli sap işi denilen serbest stil iğneleriyle nakışlanmaktadır. Daha sonra gül ya da ponpon denilen süslemelerle zenginleştirilmektedir.

Fotoğraf 6. Semerin tamamlanması (P. Kayadibi, 2000)

Semer ve Palanın boyutları kullanılan hayvanın ölçülerine göre değişmektedir. Beypazarında genellikle eşeklerde 45 – 50 ile katırlarda ise 60 – 65 arasında değişmekte olup, beden genişliği ise 35 cm olarak belirlenmiştir. Tarsus'da eşeklerde palanın boyutları; 25 cm boyun genişliğinde, 50 cm yüksekliğinde ve 65 cm uzunluğundadır. Atlarda semer; yaklaşık 30 cm boyun genişliğinde, 60 cm yüksekliğinde ve 85 cm uzunluğundadır. Semer; yük taşımaya yönelik tasarlanmış olmasından dolayı palandan daha dayanıklı, sağlam ve büyüktür (Kayadibi 1998:180).

Tarsus'dan Mehmet Yaşar Işın usta'ya göre palan (Fotoğraf 7) yapımı; keçe, çuval ve çul dokuma içine sap ve berdi doldurularak naylon ip ve çuvaldız ile dikilir. Böylece meydana gelen dikdörtgen form, üçgen şeklinde birleştirilerek ortadan kolan dokuma ile bağlanıp ip ve çuvaldız ile dikişlenerek tamamlanır. Ön ve arka kısım kaplamalarında daha önceleri renkli dokuma veya sahtiyan kullanılırken, günümüzde esnek olmasıyla kolaylık sağlayan branda kullanılmaktadır. Süslemede keçe, iplik ve kumaş kullanılarak ponpon yapılmaktadır (Kayadibi 1998:180).

Fotoğraf 7. Palanın yapımı, Tarsus (P. Kayadibi, 2000)

5. İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Mustafa Atıcı Usta, Beypazarı; Mehmet Yaşar Işın Usta, Tarsus; Hacı Yusuf Kocataş İncesu, Kayseri (Şahin Kayışoğlu Z., 2013); Burhan Bulakçıbaşı, Muş, (Kardaş 2018:40); Süleyman Damgacı, Buldan, (Sarı Kahvecioğlu 2013:819); Ali Alayiğit Turgutlu, (Arslan., Çağlar., Gürbıyık 2017: 236).

Araştırma kapsamında görüşme yapılan semercilik mesleğini yürüten ustaların günümüzde çırak yetiştiremediği, sağlık sorunları ve yaşlılık gibi sebeplerle de mesleği devam ettirmekte zorlandıkları tespit edilmiştir. Ancak turistik bölgelerde yaşayan ustalar, baba mesleği olarak başladıkları ve usta-çırak ilişkisi ile yürüttükleri artık kullanım alanı bulamayan mesleklerini hediyelik eşya olarak küçük boyutlarda devam ettirdiklerini ifade etmişlerdir. Aynı zamanda ustalar bilgi ve becerilerini aktarmada mesleğe ilgi duyan, merak eden genç nesillerin olmadığını vurgulamaktadır. Bunun sebebi de ekonomik anlamda gelir sağlamaması, kullanım alanının azalması, semer yapımında kullanılan berdi (kamış, saz, hasır vb), deri, dokuma gibi malzemelerin kolay bulunmayışı mesleği gelecek kuşaklara aktaramamalarının nedeni olarak görülmektedir.

Geleneksel meslekler ve üretimleri geçmişten geleceğe uzanan bir kültürel köprü niteliğindedir (Sarıoğlu 2005:72). Toplumların köklü geçmişlerine tanıklık etmiş olan geleneksel meslekler sosyal ve endüstriyel gelişmeler ile küreselleşmenin etkisi altına girmiştir. Tüm dünyayı etkisi altına alan küreselleşmenin hızlı bir şekilde yol alması ve ulusal kültüre yönelmesi günümüzde ulusal kültüre, halk kültürüne bilinçli bir yaklaşımın ve bu kültürü koruma sorumluluğunun her zamankinden daha fazla önem taşıdığını açıkça ortaya koymaktadır (Kolaç 2009:19). Bu nedenle kaybolmaya yüz tutmuş kültürel ve sanatsal değeri bulunan, yük ve insan taşımacılığında kullanılan semer, hamut, kürtün, palan gibi ürünler ile bu ürünleri yapan ustaların, mesleklerini devam ettirebilmeleri için desteklenmeleri, teşvik edilmeleri ve kültürel mirasımız için korunmaları gerekmektedir.

Kaynaklar

Akbulut, Merve (2020). "Türk Halk Edebiyatında Eşek", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Denizli: Pamukkale Üniversitesi.

Altıntaş, Kadir Murat (2016). "Kaybolmaya Yüz Tutmuş Geleneksel Türk El Sanatkârlarının Karşı Karşıya Bulunduğu Ticari Sorunların Analizi" *Bilig Dergisi 77*, s. 157-182.

Arslan, Ferhar - Çağlar, İlker Mümin – Gürbıyık, Cengiz (2017) " Geleneksel Meslekler: Turgutlu Örnegi ", *Studies Of The Ottoman Domain 13*, s.211- 247.

Barışta, H. Örcün (1996). "Tosya'da Semercilik" *I. Halk Kültürü Araştırma Sonuçları Sempozyumu Bildirileri* I. Cilt, Ankara: Hagem Yayınları, 226, s.182-185.

Eren, Hasan (1999). *Türk Dilinin Etimolojik Sözlügü*. Ankara: Bizim Büro Basimevi.

Fidan, Süleyman (2017). "Gaziantep'te Zanaatler: Semercilik, Çulculuk ve Palancılık". *Gaziantep University Journal of Social Science 16 (2)*, 580-593. DOI: 10.21547/jss.299201

İnalcık, Halil ve Quataert, Donald (2004). *Osmanlı* İmparatorluğu'nun *Ekonomik ve Sosyal Tarihi*, Cilt 2(1600-1914), (Çev: A. Berktay-S. Andıç-S. Alper), İstanbul: Eren Yayıncılık.

Kardaş, Canser (2018). "Zamanın yükü: Muş'ta Geleneksel Semerciliğin Son Temsilcisi Burhan Usta", İçti*maiyat Sosyal Bilimler Dergisi 2*. s.41-50.

Kayadibi, Pakize (1998). "Tarsus ve Çevre Köylerinde Semercilik". *Cumhuriyetimizin 75. Yılında Dünden Bugüne 1. Tarsus Sempozyumu Bildiri Kitabı*, Tarsus, s.177-181.

Kolaç, Emine (2009). "Somut Olmayan Kültürel Mirası Koruma, Bilinç ve Duyarlılık Oluşturmada Türkçe Eğitiminin Önemi", *Millî Folklor Dergisi 82*.

Merçil, Erdoğan (2000). *Türkiye Selçuklularında Meslekler*, Ankara: TTK.

Oğuz, Öcal (2008). "Unesco ve Geleneğin Ustaları", *Millî Folklor Dergisi 77*. s.5-10.

Okca Koyuncu, Aysegül (2016). "Denizli'de Kaybolmaya Yüz Tutmuş Kimi Geleneksel Meslekler",*Akademik Bakış Dergisi 58,*Uluslararası Hakemli Sosyal Bilimler E-Dergisi.s.201-223.

Pakalın, Mehmet Zeki (1971). *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü.* C. II. Istanbul: MEB.

Sarı Kahvecioğlu, Habibe (2013). "Buldan'lı Semerci Süleyman Damgacı" *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu bildirileri/*yayına hazırlayan: Şebnem Ercebeci Çınar. Ankara: AKM.

Sarıoğlu, Halide (2005). El Sanatlarını Milli Değer Olarak Algılamak. *Milli Folklor Dergisi: 66*, Ankara

Şahin Kayışoğlu, Zahide (2013). "İncesu'da (Kayseri) Semer Ustası: Kürtüncü Yusuf Kocataş". *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu bildirileri/*yayına hazırlayan: Şebnem Ercebeci Çınar. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi.

T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Esnaf ve Sanatkâr Genel Müdürlüğü (2014). "Esnaf ve Sanatkârlar Tesvik ve Destek Sistemi (ESDES) Kurulması Projesi Yurtiçi Mevcut Durum Analizi". *Kaybolmaya Yüz Tutmuş Mesleklerde Faaliyet Gösteren Esnaf ve Sanatkârlara ilişkin Mevcut Durum Analiz Raporu*. Ankara.

Taner, Nuri (1986). "Bir Halk Sanatı Olarak Semercilik ve Türkiye'de Bu Sanatla İlgili Terim, Deyim ve Araçlar". *III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri.* C.5, Ankara: Başbakanlık, s: 377-398.

Türk Dil Kurumu (2011). *Türkçe Sözlük*, (haz) Haluk Akalın, Şükrü … (ve başk.), Ankara: TDK.

Yılmaz, Ahmet (2006). "Türk Kültüründe Unutulmaya Yüz Tutmuş Bazi İsimler-I" Türk İslam Medeniyeti, *Akademik Araştırmalar Dergisi* Editör: Prof. Dr. Mehmet Aydın 109-128. Konya.

SEPETÇİLİK

Basketry

H. Feriha Akpınarlı* - Nazan Özcan**

Abstract

Basket Knitting is included in the branch of plant weaving, and its products are produced by splitting and shaping all or part of stems, branches and leaves of plants. It is a sort of handicraft that has been going on for centuries in almost every society due to richness of plant diversity, cost-free raw material possibilities and many usage areas, while it shows similarities among societies in terms of technical features. Basketry, which is shaped, developed and expanded with the human lifestyle, has been used for different purposes such as household goods, religious ritual tools, weight measure and load-carrying material products. Basket production, which went beyond the weaver's own need and became a profession in time, has become a common business line. However, with the emergence of industrial load-carrying materials and the change of preferences, it lost its former popularity and became one of the crafts facing extinction. Despite all the negativities, basketry is among the professions carried out in many regions in Anatolia, mostly in the Black Sea and Thrace regions. Apart from the baskets known by the local name such as Karamürsel basket, Edirne basket, Hatay basket, Samsun basket, baskets known as tiyeter, çehter, kfe, kof are produced with local dialects. The basketry craft, which is tried to be kept alive by the activities of public institutions and local people, is tried to be passed on to future generations by preserving its traditional features.

Keywords: Traditional arts, wicker weaving, basket knitting, basketry, craft.

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı, ferihaak@gmail.com

** Öğr. Gör., Tekirdağ Namık Kemal Üniversitesi, Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu, Tekstil, Giyim, Ayakkabı ve Deri, nozcan@nku.edu.tr

1. Sepetçilik Terim ve Kavramları

Sepetçilik; bitkisel örücülük zanaatı içerisinde yer alan, yörede kendiliğinden yetişen veya kültürü yapılan bazı bitkilerin saplarının, yapraklarının, ince dallarının, sürgünlerinin olduğu gibi veya yarılarak şeritler haline getirildikten sonra çeşitli şekillerde örülmesi ve ihtiyaca göre üretilmesi işidir (Akpınarlı ve Erkaplan, 2009:40; Akpınarlı, 2006:3). Sepet yapımında kullanılan malzemelerin maliyetli olmaması, doğada hazır bulunması ve farklı kompozisyonlarla süslenerek çeşitli amaçlarla üretilmesi, bu zanaatın devamlılığında kolaylık sağlamıştır. Sepetler, kültürel özellikler göstermesiyle birlikte tüm topluluklarda üretilmiş ve çeşitli formlarda şekillendirilmiştir.

Yaşanılan alandaki bitki örtüsüne göre çeşitlilik gösteren sepetçilik mesleğiyle; kırsal alanda yaşayan bireyler, tarımla uğraşmadıkları boş zamanlarını değerlendirmekte, ihtiyaçlarını karşılamanın dışında ürünleri pazarlayarak gelir elde etmekte ve ülke ekonomisine katkı sağlamaktadır (Özcan ve Akpınarlı, 2016:404).

Bu zanaat, işlenebilir özellikte olan bitkilerden; kamış, ağaç kabuğu, sürgün, dal, saz, ot gibi sağlam, dayanıklı, hafif ve esnek gereçlerin insanlar tarafından delici ve kesici özellikteki basit araçlarla, bükülerek, sarılarak veya düğümlenerek farklı formlarda ürünler haline getirilmesi işidir. Bulundukları toplumun özelliklerine, yaşam şartlarına ve bitki örtüsüne göre şekillenen sepet ürünleri, kendi uzmanlık alanı içerisinde incelenmekte ve tarihi gelişimine göre değerlendirilmektedir (Özcan, 2017:81; Akpınarlı, 2006:3).

2. Sepetçiliğin Tarihçesi

Sepetçilik, dünyada bilinen tarihi çok eskilere dayanan sanatlardan biridir. Yapılan kazılarda elde edilen tarihten önceki devirlere ait örnekler, arkeolojik kazılarda ortaya çıkarılan tarih öncesi devirlere ait sepet ve hasır dokuma parçaları, kemik bizler ve taş yontular üzerindeki resimler bu bilgiyi doğrulamaktadır (Özcan ve Akpınarlı, 2016:404; Bezirci, 2007:1). Tarihçiler Mezolitik çağdan beri tekstil dokumaların temelinin sepet örücülüğü ve hasır dokumacılığı olduğu konusunda birleşmektedir (Bezirci, 2007:2).

Buzul çağından sonra bol su kaynaklarının keşfi, yerleşik hayattaki değişiklik ve tarım toplumu olarak evrimleşmenin gerçekleşmesi ile birlikte çeşitli bitkiler yetiştiren topluluklar, yaşam alanlarını, bitkileri kullanarak inşa etmişlerdir. Çevreden elde ettikleri bitki örtüsünü hammadde olarak işlemiş ve sadece barınaklarını inşa etmekle kalmamış ayrıca ev için basit eşyalar da üretmişlerdir. Neolitik çağdaki bu gelişme, bitkilerin bağlama, sarma gibi tekniklerle dokunarak veya örülerek şekillendirilmesini kolaylaştırmış ve türevleriyle çoğalarak ilk el sanatı ürünleri, bitkisel örücülük tekniklerinin ve sepetlerin ortaya çıkmasını sağlamıştır (Gürcüm ve Akpınarlı, 2019:142; Akpınarlı ve Çolak, 2016:525). İhtiyaca yönelik olarak üretilen ilk sepetler ve türevleri, yeni teknikler geliştirilerek farklı formlarda hazırlanmıştır. Renklerin ve desenlerin keşfedilmesiyle, ihtiyaca yönelik olmanın dışında inanış ve geleneklere göre estetik değer kazandırılarak göze hitap eden sanat ürünleri olarak insanlık tarihindeki yerini almıştır (Özcan, 2017:85; Bezirci, 2007:3-4).

Orta Asya Türkleri yiyeceklerini saklamak, depolamak ve çeşitli amaçlarla kullanmak için farklı tür ve formlarda sepetler yapmışlardır (Atay, 1987:521). Geçmişi M.Ö. 7400 yılına dayandırılan Konya-Çatalhöyük'te yapılan kazılarda ele geçen kalıntılar arasında sepet içine yerleştirilerek gömülmüş

cesetler bulunması, sepetçiliğin Anadolu'da da önemli bir yerinin olduğunu göstermektedir. Neolitik dönem, yerleşik düzene geçme dönemi olmasından dolayı pek çok kültürde olduğu gibi Anadolu'da da erken ya da geç sepet ve dokumacılık eylemlerinin başladığı dönem olarak sayılmakta ve elde edilen örnekler diğer birçok el zanaat çalışmalarının yanı sıra dokumacılık ve sepet örme işlerinin varlığını da belgelenmektedir. Çatalhöyük'te yapılan kazı sonucu ortaya çıkarılan evde, ışıklı ana odanın yemek pişirmek, sepet örmek, alet ve çanak çömlek üretmek için kullanılmış olduğu raporlarda belirtilmektedir (Neziroğlu, 2007:7).

Rosen and Robert (1995:9); Sonya Atalay'ın elde ettiği etnografik sepet örneklerinden yola çıkarak sepetlerin, et ve yağ saklamak için kullanıldığı hakkında farklı savlar ileri sürdüğünü belirtmiştir. Anadolu'da bir diğer önemli sepet bulgusu da Antalya ile Fenike arasındaki Kaledonya Burnundan çıkarılan, M.Ö. 3300 yıl öncesine ait bir Hitit gemisindeki yük ve aletlerin taşındığı hasır sepettir. Mısır ve Mezopotamya sepet örneklerine benzeyen ve kamıştan yapılmış olan sepet, önemli bir bulgu olarak kabul edilmekte ve Bodrum Müzesi'nde sergilenmektedir (Yalçınkaya, 1958:16). Anadolu'nun hemen her bölgesinde görebileceğimiz sepet örnekleri, ortak yapılış amacına hizmet etmekte, geleneksel yapısını koruyarak ya da örücüsünün/dokuyucusunun zevkine göre çeşitlenerek geçmişten günümüze devamlılığını korumaktadır.

Yerleşik hayat, tarım toplumu ve endüstri devrimi ile birlikte değişen ve şekillenen sepetler, tüm toplumlarda geleneksel özelliğiyle zanaat ürünü olarak üretilmesinin yanında avangard hareketlerin etkisiyle plastik sanat alanında sanat ürünü olarak da üretilmeye devam etmektedir. Bu özellik ve çeşitlilik sepet örücülüğü zanaatının kültürel değer aktarımını sağlarken aynı zamanda plastik ürün olması ile birlikte farklı bakış açılarıyla değerlendirilerek sürdürülebilirliğine katkı sağlamaktadır.

3. Sepetçilikte Kullanılan Araç-Gereçler ve Özellikleri

Sepetçilikte kullanılan temel kaynaklar bitkilerdir. Hammadde bakımından ilk örnekler ve sonradan geliştirilen sepetler arasında farklar bulunmaktadır. Örme/dokuma teknikleri geliştirilmeden önce kullanılan ilk materyal, belirli ağaçların iç kabuklarından elde edilen liflerdir. Yöredeki bitki örtüsünün keşfedilmesiyle birlikte yetiştiriciliği yapılan bitkilerin de işlenebilir olmasıyla materyal çeşitliliği artmıştır. Kamış, saz, hasır otu (saz), palmiye, sarmaşık, bambu, söğüt, fındık, buğday, mısır gibi çok sayıda elverişli ot ve bitkinin sap, dal ve yaprakları muhtelif kullanım eşyası olan sepet üretme malzemeleri haline gelmiştir. Bitki çeşitliliğinin yanında hacimli basit liflerin elle örülmeye müsait olması ve çabuk üretilebilecek yapıları, uygulanan tekniklerin artmasını da sağlamıştır.

Sepetçilikte kullanılan hammaddeler, iklime ve bitki örtüsünün yapısına bağlı olarak değişmekte ve örnekler hammaddelerin büyüdüğü yerlerdeki kullanıcı ihtiyaçlarına göre çeşitlenmektedir. Kendiliğinden yetişen veya kültürü yapılan bu bitkilerden ağaç iç kabukları, kamış, kavak, fındık, meşe, söğüt, saz, saman, buğday, çavdar ve bambu yoğun kullanılmaktadır. Bitkilerin saplarının kullanıldığı gibi yaprakları, dalları ve yarılarak elde edilen iç lifleri de örme işleminde tercih edilmektedir (Akpınarlı ve Başaran, 2018:377; Akpınarlı ve Erkaplan, 2009:39). Anadolu'nun her bölgesinde yetişen ağaç, çalı ve sazlık bitkiler sepetçilikte kullanılmıştır. En yaygın kullanılan bitkilerin özellikleri şöyledir:

Kamış (Arundo donax L.); Adana, Antalya, Çorum, Isparta, Aydın, Balıkesir, İzmir, Kayseri, Manisa, Samsun, Van, Ankara, Mersin, Siirt, Maraş illerinde göl ve dere kenarlarında, bataklık ve su birikintilerinde yetişen kamış, yetiştiği bölgelerde yapılan bitkisel örücülüğün en önemli hammaddesidir. Meyve ve sebze naklinde kullanılmak için üretilen sepet ve küfe yapımında kullanılmaktadır (Özcan, 2017:96).

Söğüt (Salix); Anadolu'da hemen her bölgede yetişir ve bitkisel örücülüğün önemli bir hammaddesidir. Çeşitli sepet, kadın çantası, şişe ve damacana kalıbı, arı kovanı yapımında kullanılmaktadır. Özellikle renk çeşitliliği ve boyanmaya elverişli olması bakımından plastik sanat ürünlerinin tasarlanmasında tercih edilmekte ve modern sepetler üretilmektedir (Akpınarlı ve Başaran, 2018:377; Özcan, 2017:95; Atay, 1987:529).

Saz (Typha Angustifolia L. Popur); İstanbul, Ankara, Mersin, Maraş, Urfa, Konya, Siirt illerinde göl ve dere kenarlarında, su birikintileri ve bataklıklarda yaygın olarak bulunmaktadır. Yarılarak veya yarılmadan hasır, zembil, sandalye arkalığı veya oturma yeri, kulplu ve kulpsuz sele ve sepet yapımında kullanılmaktadır (Atay, 1987:530).

Fındık; Karadeniz sahil şeridinde, Trace ve Marmara Havzasında, Toros ve Avonos Dağlarının güney ormanlarında doğal olarak yetiştirilir ve kültürlenir. Fındık, zeytin, üzüm, sebze gibi ürünlerin taşınması ve pazarlanmasında kullanılacak sepetlerin, küfelerin, fıçıların, halkaların ve büyük sepetlerin yapımında tercih edilmektedir (Akpınarlı ve Başaran, 2018:377; Akgül, 1998:20; Atay 1987:529).

Kestane; Karadeniz kıyılarında Ordu, Rize, Trabzon, Artvin ve Kocaeli Havzasında kesilen dallar, sebze ve meyve taşımak için üretilen sepetlerin, küfelerin yapımında kullanılmaktadır (Akpınarlı ve Başaran, 2018:378; Akgül, 1998:27-28; Atay 1987:529).

Mısır; Anadolu'da Karadeniz, Trakya, Akdeniz bölgelerinde ağırlıklı olarak tarımı yapılır. Sepet, küfe, dekoratif süs eşyası üretilen mısır kapçıkları, özellikle sarma örgülü sepetlerin yapımında önemli bir yere sahiptir (Akpınarlı ve Aydın, 2019:52;).

Buğday, çavdar, arpa; İç Anadolu, Trakya, Akdeniz ve Güneydoğu Anadolu bölgelerinde yoğun olarak görülmekte, dekoratif sepet ve objelerin üretiminde tercih edilmektedir.

Keten, Kenevir, Jüt, Rami; ağaç iç kabuklarından yararlanılan bitkilerdir. Keten bitkisi Hitit kaynaklarına göre İç Anadolu Bölgesinde su geçirmez özelliğinden dolayı sepet yapımında en çok tercih edilen malzemelerden biridir.

Fotoğraf 1.
Sepet bitkileri

İlk sepetler, diş ve elle veya kabuk ve sivri taşlar kullanılarak kesilip hazırlanmış bitkilerin, iğne olarak kullanılan kemik parçalarıyla birleştirilerek çeşitli ürünlere dönüştürülmesi şeklinde üretilmiştir (Akpınarlı ve Başaran, 2009:38; Crampton, 1972:9). Basit el araçlarının icat edilmesiyle bitki toplamak, kemsek, istiflemek ve işlemek çok daha kolay hale gelmiştir. Geliştirilen bu araçlar; ardıç (yarma aracı), bıçak, keski, bağ makası, keser, ıslatma teknesi, boyama kazanı, ocak, yorgan iğnesi, metre, biz (makras) ve hortum gibi araçlardır.

Ardıç; söğüt, fındık vb. dalların yarılmasında kullanılan tahtadan yapılmış bir ucu üç köşeli bir araçtır.

Bıçak; ağaç dallarını ve bitkilerini kesme ve yarma işlemlerinde kullanılan sap ve çelik bölümden oluşan kesici aletlerdir. Çeşitli tip ve boylardadır.

Makas; bir eksen çevresinde dönecek şekilde ayarlanmış, birbirine bakan yüzleri keskin iki çelik lamadan oluşan, arasına yerleştirilen her hangi bir ürünü kesmek için kullanılan kesici alettir. Kesme işlemleri için yerine göre orta boy dikiş makasları veya bahçıvan makası da kullanılmaktadır.

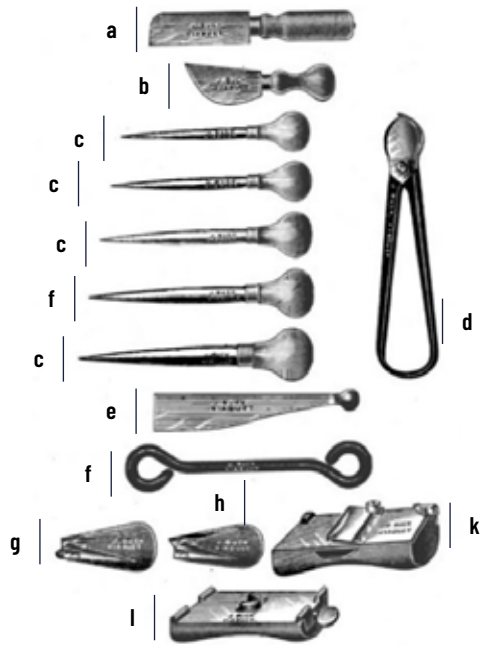
Keski; bitkilerin kesilmesinde ve düzeltilmesinde kullanılmaktadır.

Yan keskiler; çubuk ve şerit kesme, düzeltme, onarma işlerinde kullanılır. Ucu keskin ve çeliktendir ve çeşitli tipte olanları bulunmaktadır.

Keser; kısa tahta bir sap üzerine takılmış, bir tarafı keskin ağızlı, diğer tarafı ise köşeli olan, dalların ve kamışların kesilmesi, hazırlanması işlemlerinde kullanılan bir araçtır.

Çuvaldız, iğne; gibi araçlar bitkisel liflerin iyice sıkıştırılarak birbirine sabitlenmesi işleminde kullanılmaktadır. Hem sabitleme hem de renkli ipliklerle sarma işlemi bu araçlar vasıtasıyla yapılmaktadır.

Islatma teknesi; bitkilerin toplanıp kurutulduktan sonra üretiminin kolay olmasını sağlamak amacıyla şekil almasını sağlamak için bekletildikleri su tekneleridir.



Fotoğraf 2. a. Kesme bıçağı, **b.** toplama bıçağı, **c.** farklı boylarda çuvaldız, **d.** makas, **e.** soyma demiri, **f.** ağırlık kancası, **g-h.** presler, **k-l.** üç ve dört yollu tıraş bıçağı (Okey, 2012: Chapter III)

4. Sepet Hazırlık İşlemleri

Sepet hazırlık işlemlerinde; bitkilerin toplanması, soyulması, yarılması, boyutlarının ayarlanması ve ıslatma işlemlerinin yapılması gerekmektedir. Kamış, hayıt, saz, bambu, söğüt, fındık, kestane, bitkilerinin kullanıldığı sepetlerde, bitkilerin büyüyüp olgunlaşması ile sonbaharda hasada başlanmakta, bitkiler örücüler tarafından toplanmakta ve kurutularak örülmeye hazır hale getirilmektedir. Sulak arazilerde yetişen bu bitkilerin, kolay sökülebilmesi için kök suyunun çekilmeden toplanması gerekmektedir. Bu nedenle söküm işlemi sabah erken saatlerde yapılmakta ve yağmur sonrası da yapılabilen toplama işlemlerinde bitkiler kolayca sökülebilmektedir. Toplama işlemi tamamlanan bitkilerin üzerindeki yaprak,

çıkıntı ve kabukları soyularak pürüzsüz hale getirilerek kurumaya bırakılmaktadır. Belirli boylara ya da üretilecek sepet ebatlarına göre dallar istiflenerek ayrılmaktadır. Kabuksuz kullanılacak dallar, toplandığı andan itibaren yaşken bıçaklarla soyulmakta, kalın olanlar ise inceltilerek ardıç aracı ile eşit parçalara bölünüp örülmeye hazır hale getirilmektedir. Yumuşak olan ve kolay şekillendirilebilen söğüt, kestane, fındık dal ve gövdelerinden elde edilen gereçler, toplandığı andan itibaren sepet üretiminde hemen kullanılabileceği gibi kurutulduktan sonra da kullanılabilmektedir. Kuruyan dallar, rahat şekil alabilmesi ve esnemesi için ıslatma teknelerinde suda bekletilmekte ya da kaynatma kazanlarında kaynatılıp birkaç gün bekletildikten sonra kullanılmaktadır. Bu dallar örme esnasında ise nemli bezler arasında muhafaza edilmektedir. Hazırlık aşamaları tamamlanan bitkilerle istenilen boy ve ebatta sepetler üretilmektedir.

5. Sepet Örme Teknikleri

Çeşitli yörelerdeki sepet ören ustalarımızdan elde edilen bilgilere göre; sepetler dört aşamada üretilmektedir. Bitkiler örgüye hazırlandıktan sonra; taban örme, gövde örme, ağız kapatma, sap ve kulp takma işlemleri ile yapılmaktadır.

5.1. Taban Örme

Taban; sepetlerin alt kısmını oluşturmakta ve genişliğini belirlemektedir. Sepetin kullanılış amacı, şekli ve büyüklüğüne göre kullanılacak dallar ve sayıları dikkate alınarak yuvarlak veya oval sepet örme işlemine başlanmaktadır. Taban örmede örücünün tercihine göre dalları birbirinin arasından geçirerek kafes şeklinde başlama, tahta taban üzerinde başlama veya dalları cendere arasına sıkıştırarak taban yapmadan başlama teknikler kullanılmaktadır.

5.1.1.Yuvarlak Taban Örme

Yuvarlak taban yapmak için sağlam ve düzgün 10-12 dal seçilir ve kullanılacak bu çubukların sepet iskeletini oluşturan dikey çubuklardan daha yumuşak olması tercih edilir. Hazırlanan dallar, tabanın büyüklüğüne yakın boylarda kesilir. Dalların yarısının orta kısımları yarılarak diğer dallar bu yarılan kısımdan geçirilerek artı şeklinde taban çubukları hazırlanır. Yeni alınan bir bitki dalı ile alt üst dokumaya başlanır. Bir-iki kez dokunduktan sonra taban dalları ikili ayrılarak örmeye devam edilir ve sonra tek ayrılarak taban örülür.

Tabanın örülüşünde çap büyüdükçe dikey çubukların arası genişlemektedir. Örücü dallarla uzun atlamalar yaparak sepeti genişlettiği zaman taban zayıf olacağından örgü aralarına yeni çubuklar ilave etmektedir. Bu ilaveler ustalık isteyen bir işlemdir ve gelişi güzel takılmaz. İlave çubuklar, sepetin simetrisi ve estetiği bozulmadan özenle yerleştirilir (Bkz. Fotoğraf. 1 ve 3). Taban büyüklüğü istenilen ölçüde olunca yatay çubukların uçları sabitlenir ve tabanı oluşturan bitkilerin fazla uçları kesilerek yuvarlak taban elde edilir.

5.1.2. Oval Taban Örme

Tabana yuvarlak başlama tekniğinden farklı olarak çalışılır. Bu başlamada genellikle dikey konulan dalların sayısı yatay konulan dallardan daha fazladır. Yatay dallar, yarılmış dikey dallar arasından belli aralıklarla geçerler ve araları sarılır. Sepete başlarken orta kısım genellikle dikdörtgen şeklinde yapılır. Çubukların merkez etrafına dağılışı çapa göre simetrik şekilde olur. Çubukların sayısına göre tabanın görüntüsü de farklılık gösterir.

Dalları yararak oval sepet örme tekniğinde, yatay kullanılacak dallar, içinden geçirilecek dal sayısına uygun ölçüde yarılır. Yarılan çift dalın içinden bir çift dal geçirilir. Sarmak için seçilen bir dalın ucu, dikey geçirilen çift dal arasından yukarıdan aşağıya doğru geçirilip sağ alt köşeden başlanarak çapraz bağlanır. Yatay olan dal aşağıdan yukarı 1 ya da 2 defa sarılır. 1 dikey dal arkasından geçirilerek verev olacak şekilde yatay dal sarılır ve bu işlem üç kez tekrarlanır. Dikey dalların uçları ikinci grup yarılmış dallar arasından geçirilir ve 1. sıra işlemleri tekrarlanır. Çift dallar da tek tek ayrılarak 1 alt, 1 üst olacak şekilde örülmeye devam edilir.

Dalların üst üste konularak oluşturulduğu oval sepetlerde, yatay yerleştirilecek çift dalların sol tarafına iki dal yan yana ve dikey olarak konulur ve sol elle tutulur. Bağlamak için seçilen dalın ucu, dikey dalların arasından yukarıdan aşağıya olacak şekilde dalların kesiştiği sağ alt köşeye geçirilir. Bağlama dalı veya çubuğu sağ alt köşeden sol üst köşeye çekilerek yatay dalların altından sol alt köşeye alınır ve karşı köşeye geçirilerek üstten çaprazlanır. Yatay dalların altından sağ alt köşeden öne alınır (bağlama işlemi dallar oynamayacak şekilde sıkıca yapılır) ve yatay dallar aşağıdan yukarı doğru iki defa sarılır. Yatay dalların altına bir dikey dal yerleştirilir. Bağlama dalı yeni konulan dikey dalın altından verev olarak sağ alt köşeye çekilir ve yatay dallar tekrar iki kez sarılarak bu işlem üç kez tekrarlanır. Yatay dalların altına 2 dikey dal yerleştirilir, bağlama dalı alttan verev sağ alt köşeye alınır ve işlem tekrarlanarak köşe çapraz bağlanır.

Ustalar oval taban örmede simetriğin korunmasına ve ovalliğin bozulmamasına özen gösterir. Sepet büyüyüp çap genişledikçe yuvarlak taban örmedeki gibi sepete ilave edilecek her çubukta sepetin simetrisine ve estetiğine özen gösterilir (Bkz. Fotoğraf. 3).

Taban büyüklüğü elde edilince yatay çubukların uçları sabitlenir, tabanı oluşturan bitkilerin fazla uçları kesilerek oval şekilde taban elde edilir.

a

b

c

Fotoğraf 3. a. Yuvarlak taban örme **b.** Oval taban örme **c.** Saplı sepet

5.2. Gövde Örme

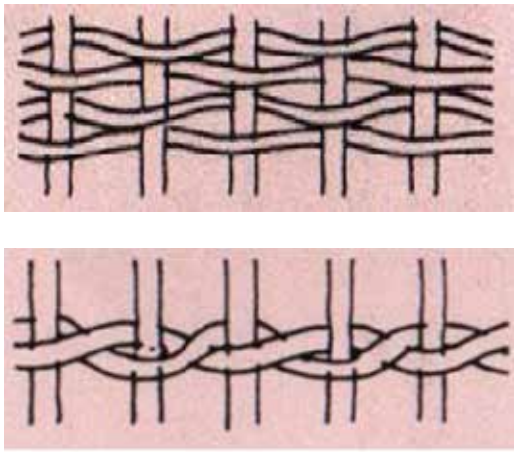
Taban kısmı hazırlanan sepetlerin gövde kısmını örmek için usta, hazırladığı bitkinin tabanına gövde çubuklarını takar. Çubukların tabana takılacak kısmını bıçak yardımı ile incelterek tabanın içine yerleştirir. Bu çubukların yarılmadan önce düzgün, sağlam ve tek sayıda olmasına dikkat edilir. Gövde örülmeye başlanınca bitki çubukları yarılarak kullanılır. Genellikle alt-üst dokuma veya bükerek örme teknikleri kullanılarak gövde örme işlemine başlanır. Ancak ustaların kendilerine özgü sıraları kaydırarak veya ajur kullanarak özgün çalışmalar yaptıkları sepetler de vardır.

5.2.1. Alt-Üst Dokuma Tekniği

Sabit olan dikey yöndeki bitkilerin altından ve üstünden yatay yönlü bitkiler geçirilerek örme işlemi gerçekleştirilir. Sepet örücülüğünde en yaygın kullanılan tekniktir. Bitkiler alt-üst geçirilirken çeşitli kaymalarla, doğal renkli dalların ve boyanmış dalların kullanılmasıyla da desenler yapılır.

5.2.2. Bükerek Sarma Tekniği

Yatay olarak kullanılacak iki çubuk alınır, çubuklar dikey çubukların birisi altından diğeri ise üzerinden geçilerek yapılır. Yatay çubukların dikey çubuk etrafında bükülerek sarıldığından kıvırma ismi verilmektedir.



a

b

Fotoğraf 4. a. Alt-üst dokuma tekniği **b.** Bükerek sarma tekniği (Neziroğlu, 2007:27)

Alt-üst dokuma ve bükerek sarma teknikleri tek bitkiyle yapılabildikleri gibi birden çok bitki bir arada kullanılarak farklı görüntüler elde edilebilecek şekilde de yapılabilmektedir. Sepetlerde görülen en yaygın gövde şekli genellikle düz örmedir ancak gövde büyüdükçe genişleyen veya gövde küçüldükçe daralan biçimlerde yapılmaktadır.

5.2.3. Sarma Örgü Tekniği

Sepetçilikte kullanılan en eski tekniklerden biridir. Sarma örgüler, örücünün tercihine göre değişen sık sarma, seyrek sarma ve düğümlü sarma uygulamalarından oluşmaktadır. Genellikle mısır, buğday, çavdar gibi bitkilerin kapçık ve saplarından yapılmaktadır. İskeleti oluşturacak dolgu gerecinin, üst sargı için seçilen sapların demet haline getirildikten sonra sarılmasıyla üretilmektedir. İç dolgu olarak kullanılan saplar, doğal renkte tercih edilirken sargı olarak kullanılanları ise renklendirilerek çeşitli desenlerle yapılmaktadır. Bu teknik, Anadolu'da özellikle mısır ve buğday üretimi yapılan Bolu, Bilecik, Şanlıurfa, Artvin, Hatay gibi illerimizde ve Kıbrıs'ta görülmektedir. Üretilen sepetler, yük taşıma aracı olmaktan ziyade ekmeklik, meyvelik ve dekoratif eşya olarak kullanılmaktadır (Bkz. Fotoğraf. 5 a-b). Ayrıca buğday, çavdar saplarından şerit örgü teknikleri olan Napoli, düz ve balıksırtı örgülerin birleştirilmesi ile de sepetler yapılmaktadır (Bkz. Fotoğraf. 5 c).

a

b

c

Fotoğraf 5. a. - b. Sarma örgülü sepetler **c.** Napoli örgü ile yapılan sepet (Akpınarlı'nın arşivinden)

5.3. Ağız Kapatma ve Sap/Kulp Takma İşlemleri

Gövdesi örülen sepetin ağız kapama işlemleri, temizlik yapmak, sökülmeleri önlemek, sepeti sağlamlaştırmak ve estetik değer katmak için yapılmaktadır. Gövdenin uzantısı olan dikey çubuklar, sepetin bitiş hattında bordür oluşturacak şekilde sarılarak toparlanmaktadır. Basit kapatmalarda, dikey çubukların uçları kesilmekte ve aynı bitkiden başka bir parça alınarak bu çubukların üzerine sarılmak suretiyle açık uçlar toplanmaktadır. Süsleme yapılacak ağızlıklarda ise farklı kalınlık, renk ve cinste bitkiler kullanılarak sarma veya saç örgüleri yapılarak kapama işlemi tamamlanmaktadır. Ağız kapama işlemi, ustaların kendi becerilerini yansıttıkları ve farklı özgün işlemlerini kullandıkları aşamadır (Bkz. Fotoğraf 3-c).

Sap/kulp yapımında; sepetin örülmesinde kullanılan bitki, örücünün/dokuyucunun zevkine göre şekillendirilmektedir. Temelde sap takılacak kısımda gövdeye üç farklı yerden bağlanan saplar, karşılıklı olacak şekilde ve sepetin büyüklüğüne göre ayarlanmakta ayrıca sepeti taşıyacak kalınlıkta olmalıdır. Saç örgüleri veya sarma işlemiyle hazırlanan saplar, küfe, sele, kof yapımında kulp şeklinde çalışılmaktadır. Kulplar, saplara göre daha kısa yapılmakta, yük taşıma amacıyla üretilen sepetlerde tercih edildiğinden daha kalın olacak şekilde üretilmektedir.

a

Fotoğraf 6. a. - b. Sepetin taban ve gövde örme aşamaları (Akpınarlı'nın arşivinden)

b

5.2.2. Sepetlerin Desen-Motif ve Kompozisyon Özellikleri

Sepetin tabanı ve gövdesi hazırlandıktan sonra sepet istenilen uzunlukta ve ebatta örülerek tamamlanmaktadır. Sepetlerin gövdeleri örülürken istenirse desenler de yapılabilmektedir. Sepetlerdeki estetiği yaratan unsurlar bu desenlerle sağlanmakta renk, doku, oran, kompozisyon, biçim, armoni gibi temel sanat ilkelerine de dikkat edildiği gözlenmektedir.

Toplumların din, gelenek-görenek, yaşayış ve kültürel özelliklerine göre farklılık gösteren sepetlerde, desen-motif ve kompozisyon özellikleri duygu, düşünce ve örücünün ince zevkine göre şekil almaktadır. Çoğunlukla geometrik ve bitkisel bezemeler kullanılan sepetlerde, Anadolu'da da yöresel farklılıklar gözlenmekle birlikte kilim, halı motiflerinin de kullanıldığı görülmektedir. Yöresel

isimlerle anılan desenler, farklı renklerde bitkilerin kullanılmasıyla, boyanmasıyla ya da üzerlerine renkli ipliklerin sarılmasıyla ortaya çıkarılmakta ve genellikle simetriye dikkat edilerek yerleştirilmektedir. Sepetin gövde kısmında tercih edilen desen ve renkler saplarda da görülmektedir. Modern sepetlerde yapılan desenlerde çeşitlilik artmakta, farklı kompozisyon ve tarzlara sahip sepetler üretilmektedir.

Fotoğraf 7. Göz, yıldız ve muska motifleri

İpliklerle yapılan desenler dışında farklı renkte dallarla da desen yapılmakta ve kompozisyonlar oluşturulmaktadır. Anadolu'da sıklıkla rastladığımız sepetlerde genellikle farklı renkte dal kullanımı ile süslemeler görülmektedir. Bu süslemeler tabanda, gövdede ya da sapta örücünün zevkine göre şekil almaktadır.

Fotoğraf 8. a. Karamürsel sepeti (URL1) **b.** Çanakkale sepeti (URL2) **d.** Bitlis sepeti (URL3).

8. Sepet Örücülüğünün Devam Ettiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Anadolu'nun birçok yöresinde yapılmakta olan ve yaşatılmaya çalışılan sepetçilik zanaatı, kültürel değer olması ve geçim kaynağıdır. Akademik çalışmalara konu olan zanaat, geleneksel yapısı korunarak modernize edilmekte ve çeşitliliği artırılarak farklı formlarda tasarlanmaktadır. Özellikle Çingene mesleği olarak kabul edilen ve onların göçebe yaşamlarından dolayı Anadolu'nun hemen her yerine taşınan zanaat, başta Romanlar olmak üzere birçok bölgenin yöre halkı tarafından ihtiyaçlarını karşılamak için yaygın olarak üretilmeye devam etmektedir. Ata mesleğini sürdüren, çıraklıktan yetişen ve usta olarak atölye faaliyetlerini sürdüren zanaatkârlar farklı bölgelerde olsalar da aynı amaca hizmet etmektedir. Zanaatın devamlılığına katkı sağlamak amacı ile bu işi meslek haline getiren ustalardan bazılarını şöyle sıralamak mümkündür.

Düzce / küfe ustası Kazım Kaçmaz, Rize / usta öğretici Beyhan Yaşıyan (Halk Eğitim Merkezi), Rize / sepet ustası Bekir Herveni, Düzce / sepet ustası Ecevit Kazım (Düzce Romanlar Derneği), Kastamonu / sepet ustası İlhan Sağlar, Karamürsel / küfe ustası Ali Koygun, Ordu / sepet ustası İlyas Kara, İzmir / sepet ustası Halil Dumalı, Aydın / sepet ustası Şerife Kıvrak, Hatay / sepet ustası Süleyman Usta, İstanbul / sepet ustası Kemal Kayaoğlu, Hakkari / sepet ustaları Ayşe ve Reşit Korkmaz, Bitlis / sepet ustası Arif İltaş, Edirne / sepet ustası Şerafettin Yaprak (Roman Eğitim Gönüllüleri Derneği), Kırklareli / sepet ustası Ahmet Yıldız, Bergama / sepet ustası Mustafa Pancar (Halk Eğitim Merkezi usta öğretici), Sakarya / sepet ustası Recai Uz, Samsun / zembil ustası Nuran Güngör (Bafra Halk Eğitim Merkezi) gibi birçok isim sayılabilmektedir.

Yöre halkının sepetçiliği geçim kaynağı olarak görmesi, geleneksel sanat olarak değer vermesi ve bildiklerini bir sonraki kuşağa aktarma isteğiyle değerlendirilen zanaat, her ne kadar yerini plastik sepet ve poşetlere bıraksa da önemsenmekte ve sürdürülebilirliği sağlanmaya çalışılmaktadır. Bu açıdan il bazında çekilen videolar, ustalarla yapılan röportajlar ve sepet üretim aşamaları ilgi odağı olmakta, dijital platform, yazılan makale ve bildiriler mesleki bilgilerin kayıt altına alınmasına ve bilgi aktarımına katkı sağlamaktadır. Kültür Müdürlükleri ve Halk Eğitim Merkezlerinin de katkılarıyla meslek edindirme kurslarıyla, mesleğe meraklı kişiler zanaatla buluşturulmaktadır. Tüm bu faaliyetler yöre halkına ekonomik kalkınma sağladığı gibi mesleğin devamlılık esasına hizmet etmektedir. Sepetçilik her ne kadar yok olmaya yüz tutmuş kültürel değerler arasında yer alsa da bilinçli olarak yürütülen çalışmalarla mesleğin kültürler arası aktarımının gerçekleştirilebileceğine dikkat çekilmektedir.

Kaynaklar

Akgül, Esra (1998). "Sakarya İli Bitkisel Örücülük Ürünleri Üzerine Bir Araştırma". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*. Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Ankara.

Akpınarlı, Hatice Feriha ve Aydın, Şengül (2019). "Artvin İli Arhavi İlçesi Mısır Kapçığı Örücülüğü". *Akademik Sanat*, 4(8), s. 50-65.

Akpınarlı, Hatice Feriha and Başaran, Fatma Nur (2018). "Chapter Twenty-Five The Importance And Place Of Wicker Knitting In Traditional Turkish Arts. Knitting In Traditional Turkish". *Recent Advances In Social Sciences*, pp. 372-387.

Akpınarlı, Hatice Feriha ve Çolak, Adem (2016). *Hatay Sepet Örücülüğünün Halk Kültüründeki Yeri ve Önemi*. Presented at the VI. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi ve Folkloru Kongresi/Sanat Etkinlikleri Bildiri Kitabı. Cilt II, s. 523-529.

Akpınarlı, Hatice Feriha ve Başaran Fatma Nur (2009). *Türk ve Amerika Yerlilerinde Bitkisel Örücülük ve Çağdaş Yaklaşımlar*, 10. Ulusal El Sanatları Sempozyumu, 10. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri. Printer Ofset. s. 36-45. İzmir.

Akpınarlı, Feriha ve Erkaplan, Emel (2009). *Karadeniz Yöresel Sepet Örücülüğü*. Karadeniz I. El Sanatları Sempozyumu. 3-5 Kasım, Ordu.

Akpınarlı, Hatice Feriha (2006). *Kızılderili Sepet Örücülüğü ve Türk Sepet Örücülüğü ile Ortak Özellikleri*. VII. Milletlerarası Türk Halk Kültür Kongresi, Gaziantep.

Atay, Ayten (1987). *Örücülük*. İstanbul: M.E.B. Yayınları.

Bezirci, Zuhal (2007). "Göller Bölgesi'nde Bitkisel Dokumacılık ve Üretilen Hasır Dokumaların Bazı Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma", *Doktora Tezi*, Ankara Üniversitesi Fen Bilimler Enstitüsü, Ankara.

Crampton, Charles (1972). *Canework*. Leicester, England: The Dryad Press.

Gürcüm, Banu Hatice ve Akpınarlı, Hatice Feriha (2019). *Bitkisel Örücülük Tekniklerinden Çit Örücülüğü: Şanlıurfa Örneği*. 4. Uluslararası Gap Sosyal Bilimler Kongresi Bildiri Kitabı (İSBN 978-605-69877-5-5) 12. Uluslararası Türk Sanatı Tarihi ve Folkloru Kongresi, 29 Kasım- 1 Aralık 2019, Şanlıurfa, s.140-157.

Neziroğlu, Fırat (2007), "Sepet Örme Tekniği ve Sanatsal Yorumlar", *Yüksek Lisans Tezi*, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Tekstil Anasanat Dalı, İstanbul.

Okey, Thomas (2012). *An Introduction to the Art of Basket-making*. Read Books Ltd.

Özcan, Nazan (2017). "Fütürizm ve Çit Örücülüğünün Tekstil Tasarımında Tekstür, Strüktür ve Form Oluşumuna Etkileri". *Yüksek Lisans Tezi*, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Ankara.

Özcan, Nazan ve Akpınarlı, Hatice Feriha (2016). *Şanlıurfa Çit Örücülüğünün İncelenerek Yeni Tasarımlarda Uygulanabilirliği*, V. International Turkic Art, Hıstory And Folklore Congress / Art Activities, Kongre Kitabı. Cilt I, 403-410.

Rosen, Arlene and Roberts, Neil (1995). *The Nature of Çatalhöyük: People and their Changing Environments on the Konya Plain*. Cambridge: MacDonald Institute, United Kingdom.

Yalçınkaya, Haluk (1958). *Bodrum Müzesi Eserleri*. Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

İnternet Kaynakları

URL1:https://www.haber3.com/guncel/karamursel-sepeti-patentini-aldi-haberi-711198 (Erişim Tarihi: 14.07.2020)

URL2:http://www.canakkalekulturturizm.gov.tr/TR-70483/el-sanatlari-ve-hediyelik-esya.html (Erişim Tarihi: 22.07.2020)

URL3: https://www.dailymotion.com/video/x7qiu98 (Erişim tarihi: 14.07.2020)

SICAK CAM ÜFLEME SANATKARLIĞI

Hot Glass Blowing Art

Agah Barış Can Aksakal*

Abstract

Hot glass shaping methods have a long history, by reconsidering a different phase of glass with a new technique; it is dated by taking the first steps to reach the general usage area of the material today. With the blowing of molten glass using thin pipes, the use of transparent material has increased and it has begun to be considered as a consumable and reproductable material.

There are some equipment necessary for the application of hot glass blowing techniques. The main one is the hot glass furnace. Thanks to this oven, the glass is kept in a molten state. In this way, hot glass blowing can be done at any time. Besides, intermediate heating furnaces (gloryholes); it provides the reheating of the glass, which is cooled to the temperature where the molecular motion stops, and annealing furnaces; it ensures that the produced forms are reduced to room temperature. Melting, reheating and annealing furnaces are therefore indispensable equipment for hot glass blowing.

If there is no special or individual production line, hot glass blowing techniques should be applied with at least two people. Considering the nature of the material and workshop conditions, it is suitable for the rhythm of the fluid glass.

After from 18th century, traditional craftsman of glass making has developed in the land of Ottoman. Dervish Mehmet's journey through Venice has changed the characteristics of the glass making in Anatolian land. Most of the skills he used are still in use. They are developing and evolving Turkish Glass Art in sophisticated era.

In the 2000s, considering the global developments, glass is accepted as an artistic production area. Especially in the last 50 years-after the 1960 American Studio Glass Movement-, hot glass blowing techniques have gained great importance and awareness has been created regarding this field. Artists around the world produce works by applying these techniques and participate in exhibitions.

Keywords: Hot Glass, Hot Glass Blowing, Glass, Traditional Craftsman

* Arş. Gör.Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi/Güzel Sanatlar Fakültesi/Seramik Ve Cam Bölümü, Seramik Tasarımı Anasanat Dalı, can.aksakal@msgsu.edu.tr

1. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinin Kısa Tarihi

> "Camın doğada hazır halde bulunmaması ve belirli çalışmalar sonucunda elde edilmesi, belki de onu bu denli değerli kılan en önemli etkendir. Her ne kadar tarih sahnesine zamanın en değerlilerinden biri 'para' olarak çıksa da, yıllar sonra cam, günlük kullanımda ambalaj maksatlı bir geri dönüşüm malzemesi halini almıştır" (Hasdemir, 2015).

Elbette yalnızca cam için geçerli olmayan bu durum, malzemenin üretilebilirliğini kolaylaştırmış, fakat iş sanat eseri üretmeye geldiğinde, cam yine değerini koruyabilmiştir. Özellikle Mısır ve Roma İmparatorluğu'nda, kraliyet ve aristokrasinin vazgeçilmezi olan cam ile günümüze de ulaşmış sayısız eser üretilmiştir.

> "Camcılığın kaynağının Batı Asya olduğu bugün bilinen bir gerçektir. Yeri geldikçe bahsedeceğimiz epigrafik ve arkeolojik deliller de bunu desteklemektedir. Bu açıdan bakıldığında Sümer şehirlerinde bulunmuş iki cam parçasının öneminin çok büyük olduğu anlaşılır. Eşnunna'da (Irak) soluk, mavi-yeşil, yarı saydam bir çubuk parçası ortaya çıkarılmıştır. Kazı raporuna göre bu cam, Sargon *dönemine (M.Ö. 2340-2284) ait eserlerle beraber bulunmuştur*. Çok habbeli opak mavi bir cam topağı da Eridu'da (Irak) III. Ur Sülalesi'nin içinci kralı olan Amar-sin zamanına ait döşemenin altında bulunmuştur ve bu hanedanın erken dönemlerinde (M.Ö. 21. yüzyıl) tarihlenir" (Özgümüş, 2000:11).

Tıpkı seramik, mermer veya ahşap gibi işlevsel özelliği itibariyle cam, tarih boyunca endüstriyel maksatla oldukça çok kullanılmıştır. Paradan, su, içki kaplarına; parfüm şişelerinden, medikal ambalajlara kadar geniş bir ürün yelpazesinde insanlığa hizmet etmiştir. Bu yelpazenin açısı, zaman içerisinde hızla ilerleyen teknolojik gelişmelere bağlı olarak genişlemiştir. Antik dönemlerde camın, ısıya dayanıklı kalıpların içerisinde eritilerek şekillendirildiği örneklerine rastlamak mümkündür. Ancak bu üretim yöntemiyle yalnızca içi dolu ve taştan farksız ürünler elde edilmekteydi. Bu üretim sıcak camın üflenerek şekillendirilebilmesi, sıcak camın kalıp içerisinde şekillendirilebilmesi ve modern makine teknolojileriyle milyon adetleri bulan endüstriyel üretimlerin yapılabilmesi sıralamasıyla günümüze kadar gelmiştir.

Modern zamanlar öncesinde camın endüstriyel anlamda kullanımının dönüm noktası sıcak cam üfleme tekniğinin keşfiyle mümkün olmuştur. Bu teknikten önce kullanılan iç kalıp yönteminin aksine; çok daha hızlı ve yüksek adette üretim yapılması, bu teknik sayesinde mümkün olmuştur. Bununla beraber, camın şeffaf görüntüsü de zaman içerisinde ilerleyen teknik imkânlarla olumlu yönde gelişmiştir. Öyle ki, opak renkteki camlar yerini şeffaf hale bırakarak içi görünen formlar üretilebilmiştir. Kalıp üfleme tekniklerine henüz gelmeden önce sıcak camın şekillendirilmesinde kullanılan en yaygın teknik; serbest şekillendirme teknikleridir. Bu üst başlık; eriyik haldeki camın fırın ortamından alınıp, çeşitli el aletleriyle şekillendirilmesinin ardından istenen formun elde edilmesine kadar geçen sürede uygulanan bütün işlemleri kapsamaktadır. Bunu endüstriyel kullanıma uygun bir ürünle de özdeşleştirebiliriz ya da eser niteliği olan bir objeyle de.

> "M.Ö. I. yy.'da camın keşfinden sonra, camın keşfinden sonra, sanayileşme öncesi cam yapımı tarihinde en anlamlı metod; camın üflenebiliyor olmasıdır. Bu buluş tarihten günümüze, camı şekillendirenlere, daha büyük ve daha çeşitli formlar üretme imkanı sunmuştur. Bunun yanı sıra iç kalıp ve kalıp içi şekillendirme gibi geleneksel tekniklerin aksine, çok daha hızlı ilerleyen

> bir süreçte bu formları üretme imkanı sağlamıştır. Dolayısıyla cam eşya, hemen hemen lüks eşyalar sınıfından çıkmış, günlük hayatta ulaşılabilen ve her gün kullandığımız pahalı olmayan objeler halini almıştır. Sıcak cam üfleme tekniğinin kullanılıyor oluşu, parfüm şişeleri ve daha sonraları içki kaplarının sıcak cam üfleme tekniğiyle üretilmesi, iç kalıp (core-formed) tekniğiyle yapılan üretimin ve ince duvarlı toprak ürünlerin kullanımın*ın terk edilmesine yol açmıştır*" (Whitehouse,2004:67).

Tekniğin isminden de anlaşılacağı üzere, camın herhangi bir kalıp ve kalıp benzeri materyal kullanılmadan şekillendirildiği tekniğe verilen isimdir. Tarih boyunca serbest şekillendirme tekniğiyle elde edilen formlar, büyük oranda o dönemin teknolojik gelişmelerine bağlılık göstererek ilerlemiştir. Bölümdeki örneklerden de fark edebileceğimiz üzere, tarihte üretilmiş cam eserlerin malzeme kalitesi, asla bugün kullandığımız camlarla kıyaslanamaz.

Genel özellikleri itibariyle 1. yüzyıl'dan itibaren üretilen bu camlar, habbeli (kabarcıklı) ve yeterince şeffaf değildir. Bunun sebebi, o dönemde kullanılan fırınların, odun yakarak ısıtılması ve camın hatasız oluşumu için elde edilen bu sıcaklığın maalesef yeterli olmamasıdır. Bunun yanı sıra, çağın teknolojik gelişmelerine bağlı olarak; sıcak cam potası, ara ısıtma fırını ve tavlama fırını gibi ayrı ayrı ekipmanlardan oluşan bir atölye düzeni kullanılamamaktaydı. Bunun yerine bir merkezden ısıtılan, birkaç odalı kerpiç fırınlar kullanılmaktaydı. Bu nedenle, serbest şekillendirme esnasında önemli olan yeniden ısıtma işlemleri uzun sürmekte ve fırın 900°C dereceden daha fazla ısıtılamadığı için detaylı şekillendirmeler yapılamamaktaydı. Bu durum, yakıt ve fırın teknolojilerinin gelişmesiyle aşılmış olsa da, dönemsel araştırmaları sınıflandırırken ortaya çıkan eserlerin görselleri, rölyeflerindeki detaycılık derecesine göre kronolojik olarak ayrılabilir. Bu bağlamda, zamanın antik cam eserler üzerinde bıraktığı etki, renklerinin değişimi veya kırık parçalarıyla cam, zaman ve teknolojinin yarışını başarıyla simgelemektedir. Sıcak cam üfleme sanatı bunun ardından Anadolu topraklarında farklı imparatorluklar nezdinde de devam etmektedir.

2. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinde Geleneksel Ustalık

13. yüzyılda Anadolu'da üretilmiş olan camlar, genellikle çeşitli kaplar biçiminde olmakla birlikte, dönemin camii, medrese gibi önemli mimari yapılarının alçı pencerelerinde kullanılmış olan düz cam levhalardır. Özellikle Artuklular ve Selçuklular dönemindeki mimari yapılarda "Şemsiye" (güneşlik) adı altında camlı pencerelerin yapılmış olduğu bilinmektedir. Aslına bakılırsa, o dönemin düz cam üretimi dökme ve üfleme yöntemleriyle yapılmaktaydı. Bu yöntemle de ancak ya kalın ve düz levhalar ya da "Fil Gözü" denilen dairesel biçimli camlar elde edilebiliyordu. Bu camlar da mimari yapı içinde, ancak bir alçı çerçeve içinde birleştirerek kullanılabiliyordu (K*üçükerman*,2000:37).

Bu yıllarda yalnızca Anadolu topraklarında değil, neredeyse tüm dünyada bu teknikler kullanılarak mimari kullanım parçaları üretilmekteydi. Çünkü camın şekillendirme biçimleri, fırın teknolojilerinin olumlu gelişmelerine bağlıydı. Camın şekillendirilebilecek sıcaklarda sabit tutulması ve buradaki eriyiğin istenilen formlara getirilmesi, fırın ortamının 1100-1200 C sıcaklıklara ulaşabilmesiyle mümkündü.

Uzun yıllar süren gelişmelerin ardından 18.yy sonunda, III. Selim döneminde başlatılan Beykoz Camcılığı, Osmanlı dönemi ve Cumhuriyet sonrası sıcak cam üretiminin

de genel karakteristiğini karakteristiğini belirledi. Mevlevi Derviş Mehmet Efendi'nin Venedik seyahati sonrasında geliştirdiği Çeşm-i Bülbül formu ve üretim teknikleri, Anadolu topraklarında üretilmiş saydam, açık yeşil-mavi renkli ve statik tasarım algısına sahip formlardan son derece farklıydı. Bu yeni üretim teknikleri sayesinde sıcak cam; hem kalıp içerisinde şekillendiriliyor hem de serbest şekillendirme teknikleri ve bünye/yüzey renklendirme yöntemleriyle bezenebiliyordu.

Fotoğraf 1 . Geleneksel, kapaklı Çeşm-i Bülbül Formu

Başlangıçta metal plakalar üzerinde ısıtılan renkli cam çubukların şeffaf bünyeye kaplanmasıyla üretilen bu formlar, ülkemiz Cumhuriyet sonrası en önemli cam ustalarından biri olan Yusuf Görmüş ustanın gerçekleştirdiği teknik değişikliklerle daha rahat üretilebilir bir hal almıştır. Yusuf Usta, renkli cam çubukları dikey pozisyonda, optik metal bir kalıbın içerisine yerleştirmiştir. Bununla birlikte renkli cam çubukları da ön ısıtmaya gerek kalmayacak incelikte hazırlamış ve şeffaf bünyeye, ayrıca ısıtmaya gerek kalmadan yapışmasını sağlayacak hale getirmiştir.

Yaratılan bu teknik kolaylık sayesinde Çeşm-i Bülbül üretimi, fabrika koşullarında ve atölyelerde, daha kısa sürelerde üretilmeye başlanmış ve hala günümüzde de üretime bu yöntemle devam edilmektedir.

3. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinin İlk Kullanım Alanları

Sıcak cam üfleme teknikleri kullanılarak yapılan en belirgin formlar; 1. yy'ın ikinci ve üçüncü çeyreğine dayanan tarihiyle içki kapları olmuştur. Camın en temel şekillendirme yöntemleri kullanılarak–üfleme, çekme-üretilen bu objeler, üretildiği bölgelerle alakalı kesinlik göstermese de, sıcak cam şekillendirme tekniklerinin en eski ve belirgin örneklerini oluşturmaktadır. Üzerindeki askı aparatları göz önüne alındığında, seyahatlerde de kıyafete ilişik kullanılabilen bu formlar, genelde içki kapları olarak kullanılmaktaydı. Yalnızca sıcak kürenin ucu çekilerek şekillendirilen içki kapları değil, aynı tarihsel dönemi kapsayan aralıkta "Kuş Başlı İçki Kapları"da üretilmiştir.

Kuş başlı içki kapları silindirik bir forma sahip, kuş başıyla stilize edilmiş ve içki içmek amacıyla üretilmiş kaplardır. Bu içki kapları üretim yöntemleri itibariyle anlamda iki bölümden oluşmakta olup; vücut ve ayak bölümü olarak ikiye ayrılır. Her iki parça birbirine sıcakken yapıştırılmıştır ve kapta noble izi de bulunmamaktadır. Çağdaşlarının farklı bir varyasyonu olarak 'kuş başlı içki kapları', serbest şekillendirme yöntemleriyle üretilmiştir.

Çeşitli renklerde üretilen bu içki kapları, tıpkı diğer antik eserler gibi orijinal renklerinden farklı bir renge bürünmüş ve eserlerin

genellikle uç kısımları kırılarak günümüze kadar gelmiştir. Bu durum her eser için geçerli olmamakla birlikte, camın kırılgan yapısı göz önüne alındığında normal karşılanmaktadır.

Fotoğraf 2. Kuş Başlı Mavi İçki Kabı (y: 16.5 cm, ağız çapı: 16.9 cm), M.S. 1.yy.

> "Boynuz şeklindeki içki kaplarının en yakın örnekleri; Yunanistan Siphnos Adası'ndan, Afganistan Begram'dan, İtalya Aquilera'dan ve rivayete göre İsrail Carmel dağından çıkan cam boynuz içki kaplarıdır. Bu boynuz, Roma mezarlığının 14. mezarında (M.S. 75'de basılmış olan) bir Vespasian parası ile Siphnos Adası'ndan çıkarılmıştır. Begram'dan *çıkarılan boynuz biçimli kap, aslen M.S. 3.* yy'a dayandırılan lüks obje hazenisinin bir parçasıydı, ancak şimdi ise yaklaşık M.S. 100. yılda onlarca yıl gizli kaldığı *düşünülmektedir*" (Whitehouse,2004:118).

Fotoğraf 3. İçki Kabı (Rhyton), (y: 21 cm, ağız çapı : 10.3 cm), M.S. 1. yy'ın sonları 2. yy'ın başları.

4. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinin Uygulanması Süreçleri

Camın metal bir çubuğun ucuna sarılarak fırından alınması işlemiyle başlayıp, herhangi bir kalıp kullanmadan şekillendirilip, tavlama fırınında soğutulmaya bırakıldığı ana kadar geçen süre içerisinde yapılan işlemlerin bütününe 'serbest şekillendirme yöntemleri' denir. Üfleme piposunun icadından sonra tarih sayfalarında yerini alan bu teknikle, sofra eşyalarından, sağlık kaplarına, sanat eserlerine kadar birçok formu hayata geçirmek mümkün olmuştur.

4.1. Fıska (İlk Cam)

İlk camı alma işleminin sağlıklı ilerleyebilmesi için fırın ağzının alt ve sağ yan duvarlarının oluşturduğu "L" şeklindeki kenardan yararlanılması gerekmektedir. Bu duvarların oluşturduğu doksan derecelik açı, dengeli bir şekilde cam alınabilmesi konusunda, işleyene yardımcı olacaktır. Bu işlem için ilk olarak üfleme piposu fırının alt duvarına yerleştirilir

ve ardından camın yüzeyinde gölgesini görene kadar pipo, fırının içerisine itilir ve üfleme çubuğunu sıcak cam potasının içerisine yaklaşık 1-2 cm derinlikte batırılır. Bu ölçü kullanılan piponun uzunluğuna bağlı olarak değişiklik gösterebilir cam alma işlemine başlanır. Camın alınması yani sarma işlemi başladıktan sonra önemli olan, piponun sürekli çevrilerek, sarma işleminin tamamlaması ve sıcak camın potadaki camdan koparılarak çıkarılmasıdır. Burada dikkat edilmesi gereken husus; piponun, potadaki cama batırıldıktan sonra ileri veya geri yapmadan işlemin dengeli bir şekilde tamamlamasıdır.

Bu işlem sonucunda piponun ucunda birçok formun başlangıcı olan fıska şekillendirmiş olur. Piponun ucundaki sıcak ve hareketli camın üflenmesi bir kaç değişik işlem sonucunda olur. Bu işlemler iki ayrı yöntem olarak belirlenebilir;

1. Metal masada şekillendirme
2. Tezgahta şekillendirme

4.2. Metal Masada Şekillendirme

Bu yöntemde; piponun üzerindeki cam olabildiğince uç kısma taşınmaya çalışılır. Böylelikle hem üflemeye müsait daha fazla cam elde edilir, hem de geri dönüşüm için cam tasarrufu sağlanmış olur. Camı fırından çektikten sonra dikkat edilmesi gereken en önemli nokta asla piponun dik açıyla tutulmaması gerektiğidir. Çünkü bu işlem sırasında piponun gövdesi üzerindeki camdan, en ucundaki camın akışkanlığı ve ağırlığı sebebiyle kopmaması sağlanmalıdır. Bu nedenle piponun konumu, yere paralel bir biçimde olmalıdır. Masada camı şekillendirmeden önce aşağıdaki basamaklar takip edilmelidir.

Camın masanın üzerinde nasıl şekillendirileceğinin açıklandığı bu aşamalarda dikkat edilmesi gereken nokta, sonuçta elde edilecek formun tam anlamıyla konik olması gerektiğidir. Bu formu elde edebilmek için pipo yere kırk beş derecelik açıyla tutulmalı ve masanın üzerindeki hareketini bir kaç turda bitirmelidir.

Bu işlem esnasında ellerin görevi çok önemli ancak birbirlerinden farklıdır. Bu aşamada sol el taşıyıcı ve kuvvet uygulayıcı, sağ el ise döndürücü görevi üstlenmektedir. Masada şekillendirme işlemi başladığı andan itibaren sol el camın hareketliliğine göre baskı uygulamalı ve camın ne kadar uzaması gerektiğine karar vermelidir.

Konik form elde edildikten sonra, piponun diğer ucundan üfleme işlemi gerçekleştirilerek ilk form elde edilmiş olur.

4.3. Tezgahta Şekillendirme

Aynı şekilde pipoya sarılan cam bu defa ahşap kepçe yardımıyla şekillendirilecektir. Teknik ekipmanların anlatıldığı bölümde bahsedildiği gibi ahşap kepçe, şekli itibariyle cama yuvarlak bir form veren ve elle tutulabilen yarı-açık bir kalıp olarak düşünülebilir. Bu işlem esnasında pipo, tezgahın üzerinde hareket edeceğinden, şekillendirme işlemi genel olarak ileri-geri hareketiyle kontrol edilecektir. Metal masada yuvarlama işleminde taşıyıcı ve kuvvet uygulayıcı görevi üstlenen sol el, tezgaha oturduğumuz andan itibaren pipoyu döndürme işlemine devam etmelidir.

Duraksama olmadan devam eden döndürme işlemi şekillendirme esnasında büyük önem taşımaktadır. Çünkü tezgahta şekillendirilen her form, eğer farklı açılardan modüle edilen bir heykel değilse, döndürme işlemiyle şekil almak zorundadır ve buradaki döndürme işlemi tıpkı bir çamur tornasının gördüğü işlevle aynıdır. Bir an için hareketi aksayan, zaman zaman hızlı zaman zaman yavaş dö-

nen bir çamur tornada çalışıldığını düşünün; bu nedenle cidar kalınlığı eşit ve yuvarlak bir form elde edebilmek için sol elin döndürme kabiliyeti oldukça önemlidir.

Tezgâha oturduktan sonra yapılması gereken ilk şey, pipoya sarılan camın çapına uygun kepçeyi seçmek ve hemen ardından camı yer çekiminden yararlanarak yavaşça uzatmaktır. Bu uzatma işleminin ardından yumuşak bir dokunuşla ahşap kepçeyi cama dokundurarak şekillendirme işlemi başlar. Yapıları gereği ahşap kepçeler yanar ve zamanla cama yapışabilecek bir yüzey oluştururlar. Bu nedenle ikinci veya üçüncü turdan sonra kepçenin ıslatıp tekrar kullanmak için suya daldırması gerekmektedir.

Kepçeyle şekillendirirken yapılacak çevirme ve şekillendirme işlemleri bir kaç defa tekrarladıktan sonra yuvarlak form elde edilir ve ardından cam hala hareketliyken üfleme işlemine başlanır. Eşit cidar kalınlığı elde edilene kadar cam şişirilir ve diğer katman için camın soğuması beklenir.

Bu bölümde ele alınan teknik süreç, fazla detaylandırılmış gibi dursa da, ilk camın şekillendiriliş biçimi sonraki bütün basamakları etkileyeceğinden önemlidir. Çünkü bu işlemle taşıyıcı cidar denilen bölüm şekillendirilir ve yapılacak olan beklenmedik bir hata, bütün şekillendirme sürecini etkileyecektir.

4.4. İkinci Katman ve Boğma İşlemi

Şekillendirme işlemi tamamlanmış ilk camın üzerine, ilk bölümde anlatılan şekilde tekrar cam sarılır. Fakat bu basamakta bir öncekinden farklı olan durum, miktar olarak bir kat daha fazla camla çalışılacağıdır. Bu sefer piponun ucuna sarılacak cam daha akışkan, daha fazla ve daha sıcaktır. Bu nedenle bu basamağın metal masada şekillendirilmesi tercih edilen bir yöntem değildir.

Fotoğraf 4. Camın Fırından Alınırken Görüntüsü.

Kepçeyle şekillendirmeye uygun hale getirmek yani yuvarlak formu tam anlamıyla yakalamak ve uç kısımda birikecek fazla camı akıtmak için, cam sarma işlemini bitirdikten sonra pipo doksan derece açıyla dik bir şekilde tutularak fazla cam, su dolu bir kovanın içerisine akıtılır.

İkinci katmanı kepçeleme işlemi, ilk camı kepçelemeyle hemen hemen aynıdır. Bu ve bir sonraki işlemler için farklı olan neredeyse tek nokta, camın bastırma kuvvetiyle uzamaması için 'uçtan başa' toparlanarak kepçelenmesidir. Cam eğer bu şekilde kepçelenirse, cidar kalınlığı eşit bir form elde edilebilir.

Kepçeleme işlemi bittikten ve ikinci katman tam anlamıyla ilk camla kaynaştıktan sonra oluşturulan form ara ısıtma fırınında hareket alacak kadar ısıtılmalıdır. Bu ısıtma küre formundaki camın, pipoya yakın bölgelerini şişirmek için uygulanacak işleme hazırlık yapılması içindir. Küre biçimindeki cam ısıtıldıktan sonra, farklı bölgeleri şişirmek için mutlaka lokal soğutma işlemi uygulanmalıdır. Ancak böylelikle belirli bölgeler daha kalın veya ince olarak üflenebilir. Bu hedefle ara ısıtma fırınında ısıtılan camı metal masada şekillendirmek gerekmektedir.

Bu işlemden itibaren üfleyerek şekillendirilen form artık iki farklı bölüm içerisinde ele alınmalıdır. Baş kısım ve uç kısım. Baş;

yani pipoya yakın olan bölümü şişirerek daha ince bir cidar elde etmek için uç kısmın soğutulması gerekmektedir. Bu nedenle, ısınan formun alt kısmı metal masanın üzerinde yuvarlanarak, uç kısımda konik bir form oluşturulur. Kendiliğinden oluşan ve aynı zamanda soğuyan bu konik kısmın pipoya yakın bölümündeki 'cam birikintisi' ekstra müdahale olmadığı sürece orada kalacak ve formu bitirirken pipodan ayrılmasına yardımcı olacaktır. Konik formun oluşturulduğu bu işlem esnasında sol el taşıyıcı, sağ el çevirici görevi üstlenmelidir ve bütün bu işlem büyük bir ahenk içerisinde gerçekleştirilmeli, formun dönen hareketi asla bozulmamalıdır.

Metal masada uygulanan bu yöntemde gözden kaçmaması gereken önemli nokta, camın baş kısmının hiç bir yüzeyle temas etmediği için çok daha sıcak kalacak olmasıdır.

Fotoğraf 5.
Üfleme İşlemi.

Üfleme işlemini bitirip yuvarlak formu elde ettikten sonra, bu sefer camın öz sıcaklığını kaybetmeden ara ısıtma fırınına dönüp yeniden ısıtma işleminin tekrarlanması ve boğaz bölgesini şekillendirmek için gerekmektedir. Hiç bir yüzeyle teması bulunmamış olan baş bölümü kaybetmediği ısı sayesinde rahatça ısınacak ve boğaz işlemine bu sayede uygun hale gelecektir.

Bir formu pipodan ayırmak için yapılması zorunlu boğma bölgesi olan boğazın, şekillendirmesi için yapılacak olan üfleme işleminin serbest şekillendirmenin her aşamasında olduğu gibi dengeli ve sakin bir şekilde uygulanması gerekmektedir. Yuvarlak formun dışında aldığı her şekil, ağız kısmını şekillendirirken bozukluklara yol açacaktır. Bu nedenle bu işleme başlamadan önce dikkat edilmesi gereken iki önemli nokta vardır; boğulacak bölgenin yeterince sıcak olması ve boğma maşasının ısıtılıp balmumuna sürülerek kayganlaştırılmış olmasıdır.

Boğma işlemi gerçekleştirilirken, gevşekten sıkıya doğru devam eden bir güç grafiği uygulanmalıdır. Üzerinde çalışılacak cam fazlaca sıcak olduğundan ilk etapta fazlaca sıkıştırmak camın katlanmasına neden olacaktır. Bu nedenle boğmanın şiddeti, camın soğumasıyla beraber kazandığı sertlikle doğru orantılı olmalıdır.

Boğmaya başlamadan önce ısıtılan form bir miktar uzatılır ve boğma alanı yaratılır. Bu alan piponun başlangıcından bir miktar ileride olmalıdır. Böylelikle piponun ucunda biriken kalın bölge forma dahil edilmez ve bu durum ağız açma işlemi esnasında çalışana, şekillendirme bakımında kolaylık sağlar. Çünkü kalın cidar daha geç ısınacaktır.

Eğer basamaklar tam anlamıyla doğru takip edilirse bu işlemin sonucunda, dip ve baş tarafı kalın, vücut bölgesindeki cidar kalınlığı

eşit bir küre elde edilebilir. Elde edilen bu kürenin bu denli detaylı anlatılmasının sebebi, birçok formun bu küreyi deforme ederek oluşturulacak olmasıdır.

5. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinde, Temel Formlar ve Şekillendirilme Yöntemleri

Temel formlar bölümünde incelenecek formlar genellikle 'endüstriyel formlar' olarak görülse de sıcak cam serbest şekillendirme teknikleriyle şekillendirilecek soyut veya somut figüratif biçimlerin de ana formlarını bu temel formlar oluşturmaktadırlar.

Bir önceki bölümün son cümlesinde de belirtildiği üzere, birçok formun oluşturulması kürenin deforme edilmesiyle yakından alakalıdır. Tam anlamıyla düzgün bir silindir yapılabilmesi için belirli basamakların hatasız uygulanması gerekmektedir. Sonuç olarak küre, silindir veya konik formlar her ne kadar kolay gibi görünse de aslında yapım aşamaları her malzeme için zordur. Yine de camın sıcak işlenirken sağladığı kolaylık bu formların oluşturulmasında büyük avantaj sağlayacaktır. Temel formları üç isim altında sınıflandırabiliriz: silindir, boğumlu formlar ve konik formlar.

5.1. Silindirik Formlar

Silindir formu elde edebilmek için, bir kürenin belirli bir bölümünü ısıtıp uzatma ve uzayan kısmı üfleyerek şekillendirme basamakları takip edilir. Uzatma ve üfleme bölümlerini yaparken de boğma maşasının bıçak şeklindeki uzun bölümünden yararlanılır.

Küre formuna getirilen camın, uç taraftan üçte ikilik kısmı ara ısıtma fırınında ısıtılır. Burada üçte ikilik kısmın ısıtılmasındaki amaç silindirin çapını belirleyecek bölümü soğuk bırakmaktır.

Bu bölümde ısıtma işlemi esnasında cam sıcağa fazlaca maruz kalacağı için küçülecek ve konik bir görüntüye sahip olacaktır. Bunu engellemek için uzatma işlemi esnasında bir defalık kısa bir üfleme gerçekleştirmek gerekmektedir. Bu üfleme işleminden sonra cam uzatılarak silindir formu kabaca elde edilir. Daha sonra boğma maşasının uç kısmı, çapı belirlemek için soğuk bırakılan kısma dayanarak düz bir zemin oluşturulur. Bu işlem esnasında, tam anlamıyla bir silindir elde etmek için, formun tabanına – maşanın altından- bir tahta tutulur ve aynı zamanda bir diğer asistan pipoyu yavaşça üfler veya parmağıyla kapatarak havanın içeride hapsolmasını sağlar. Böylelikle tahta ve maşayla bastırma sonucu oluşacak büzüşme engellenmiş olur.

Bu işlem ne kadar fazla tekrarlanırsa (elbette 3 veya 4 tekrardan fazla olmamalıdır) silindir form o denli keskin hatlara sahip olur. Unutulmamalıdır ki; "üfleme- boğma maşası- tahta" üçlüsünün aynı anda kullanılması aslında basit bir kalıp ortamı oluşturmaktadır. Bu yüzden, süreç takip edilirken uygulanacak her basamak ne kadar dengeli ve sabit olursa, elde edilecek form da o denli net, düzgün hatlara sahip olur.

Fotoğraf 6. Tahta Tutma ve Üfleme İşlemi.

5.2. Boğumlu Formlar

Her ne kadar ayrı bir bölüm olarak incelenecek olsa da 'boğumlu formlar' konusunu da kendi içerisinde bir kaç kola ayırmamız

gerekir. Kalıp faktörü ortadan kalkıp, özgün tasarım ve estetik kaygılarla üretilecek yeni formlar söz konusu olduğunda bu şekillendirme yöntemlerini sınırlandırmak çok doğru olmayacaktır. Boğumlu formlara başlarken izlenecek teknik süreç 'silindir formun' yapımındakiyle neredeyse aynıdır. Burada boğumlar silindirik form oluşturulduktan sonra çeşitli yöntemlerle verilir.

5.2.1. Tek Yatay Boğum

Küre formunda şekillendirilmiş bir parçanın üçte ikilik bölümünün ısıtılıp uzatılması işleminden sonra, boğma maşasının (tercihen bıçak boyu uzun olan) Resim 6'da gösterildiği gibi yatay bir pozisyonda tutularak şekillendirilmesi ve bu hareketin büyük ölçüde sabitlenmesi için tabanına tahta tutularak tamamlanması gerekir.

5.2.2. Çoklu Boğum

Silindirik form üzerindeki yuvarlak boğumlar genellikle bir kaç defa ısıtma işlemi geçirdikten sonra tam anlamıyla bitmiş olur. Burada keskin hatlara sahip, köşeli formlardan ziyade, bir kaç kürenin üst üste gelerek oluşturduğu şekiller görülebilir. Bunun için öncelikle küreden uzatılan silindirik formun belirli noktalarından işaretlenerek şekillendirilmesiyle işleme başlanır. Böylelikle belirlenen noktalar her ısıtma sonrasında çalışılacak bölgenin de belirleyicisi olacaktır.

Yuvarlak boğumlarda, şekillendirme işlemi başlamadan önce dikkat edilmesi gereken en önemli husus; silindirik formun şekillendirdikçe kısalacağıdır. Bu nedenle uzatılan silindir, elde edilecek boğumlu formdan daha uzun olmalıdır.

Boğma maşasıyla ilk hatları hafifçe belirlenen halkalar, ara ısıtma fırınında ısıtma işlemleriyle beraber tekrarlanacak ve bu tekrarlama işlemlerine üfleme işlemi de eklenecektir. Böylelikle 'çevirme, boğma, üfleme' üçgeninde şekillenen cam, tam anlamıyla istenen yuvarlak hatlı boğumlara ulaşacaktır.

Fotoğraf 7. Üfleme ve Boğma İşlemi, Son Hali Şekillendirilmiş Form.

5.3. Konik Formlar

Konik formların başlangıcı, temelde küre şekillendirmeyle benzerdir. Fakat büyük farklılık, neredeyse başından sonuna kadar taban bölümüne tutulan tahta ve azar azar üfleme işleminin devam etmesidir.

Küre formların aksine konik formları yaparken, pipodan ayırmak için kullanılan bir boğaz yapılmasına gerek kalmaz. Çünkü konik formların şekillendirilme aşamasında ortaya çıkan boğaz kısmı zaten fazlaca ince olduğu için küçük darbelerle üfleme piposundan ayrılabilir hale gelecektir.

Konik formlarda eğim ve boyutla alakalı yapılacak değişiklikler, ilk basamaklardan itibaren belirlenmelidir. Boğma maşasının eğimi ve tabana tutulan tahtanın hareketi büyük ölçüde biçimi belirler.

Silindirle şekillendirme bittikten sonra ağız açma işlemi için formun üzerinde çalışılan

bölümünün değiştirilmesi gerekmektedir. Bu yüzden oluşturulan silindirin tabanına 'noble' diye tabir ettiğimiz piponun yapıştırılmasıyla, parçanın aktarılması gerekmektedir.

6. Sıcak Cam Üfleme Tekniklerinin Günümüzdeki Üretim Alanları ve Bilinen Ustalar

Tıpkı keşfinin ilk zamanlarında olduğu gibi, sıcak cam üfleme teknikleri günümüz cam ambalaj sektöründe önemli bir yer tutmaktadır. Makine üretimlerinin yanı sıra, el üretimi de neredeyse dünya çapında birçok ülke tarafından uygulanmakta ve bu teknikle üretimler halen hayata geçirilmektedir. Ancak sıcak cam üfleme tekniklerinin günümüzde karşılık bulduğu bir farklı alan da özel cam okullarınca verilen eğitimlerdir. Özellikle 1960 senesinde Amerika'da başlayan Stüdyo Cam Hareketi'yle birlikte, Avrupa'da yaşayan pek çok sanatçı, Amerika kıtasına giderek sıcak cam üfleme tekniklerinin nasıl uygulandığını, detaylandırılarak anlatan dersler vermişlerdir. Bu durum Avrupa başta olmak üzere ülkemize de sirayet etmiş, sıcak cam ve camın diğer tekniklerini öğrenme imkânı yaratan özel cam okulları açılmıştır.

Ülkemizde de sıcak cam üfleme tekniklerinin üretimiyle alakalı akademik çalışmalar ilk olarak Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Cam Bölümü'nde başlamıştır. Bunun ardından Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi ve Marmara Üniversitelerinde de sıcak eğitimi başlamıştır. Akademik eğitimin yanı sıra bu bölümlerde tam zamanlı çalışan cam ustaları ve dönem içerisinde gerçekleştirilen çalıştaylarla geleneksel sıcak cam üretimi yöntemleri üzerine çalışmalar yapılmaktadır. Özellikle ülkemizin yetiştirdiği güzide ustalardan Yusuf Görmüş, Köksal Türker gibi isimler; bu kurumlarda usta öğreticilik yapmış ve alanın yetkin hocalarıyla birlikte dersler yürütmüşlerdir.

Bunun yanında Türkiye'nin tek özel cam okulu olan Beykoz Cam Ocağı Vakfı'da, uzun yıllar İzzet Özdemir ustayı bünyesinde çalıştırmış ve geleneksel sıcak cam üfleme teknikleriyle üretilen ürünler/ürün grupları oluşturmuşlardır. Geçmişten günümüze ustaların biriktirdiği ve aktardığı bilgiler halen bu kurumlarda akademisyen ve öğrenciler tarafından sürdürülerek uygulanmaktadır.

Kaynaklar

Aksakal, Agah Barış Can (2016), Sıcak Camda Biçimsel İfade ve Serbest Şekillendirme Yöntemleri, İstanbul*: Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi.*

Hasdemir, İlhan (2015). *Ders Notları.*

Küçükerman, Önder. (1998). *Türk Cam Sanayi ve Şişecam,* Türkiye Şişe ve Cam Fabrikaları A.Ş.

Özgümüş, Üzlifat (…..) *Anadolu Camcılığı*, Pera Yayıncılık.

Whitehouse, David (2004). *Roman Glass in The Corning Museum of Glass,* Volume One.

SİİRT BATTANİYE DOKUMACILIĞI

Siirt Blanket Weaving

Aysen Soysaldı* - Gözde Kemer Gürsoy**

Abstract

The aim of this study is to draw attention to Siirt Blanket weaving, which is a cultural heritage and contribute to this craft. Blanket weaving, which has an important place among weaving activities in Anatolia, continues in Siirt from past to present. Siirt Blanket are weaving with mohair fiber. After Ankara, the province with the most mohair production is Siirt. This mohair production paves the way for active blanket weaving.

The Siirt Blanket, produced by plain weaving technique on two-frame with shuttle looms. The production of blankets are woven in different sizes, products such as mats, prayer rugs, vests, bags are produced in the region. Patterning process in Siirt Blanket weaving, which has regional pattern features, is made with steel combs.

This weaving with a master-apprentice relationship and contributes economically to the local people. It is tried to be kept alive with the courses and practice centers opened by local administration centers.

Keywords: Craft, Loom, Blanket, Hand Weaving, Siirt,

* Prof., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, asoysalster@gmail.com

** Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, gozdekemer@gmail.com

1. Battaniye Dokumacılığının Tanımı

Güncel Türkçe Sözlükte battaniye kelimesi; isim, (battaniye), Arapça baṭṭāniyye: Yorgan yerine veya yorgan üstünde kullanılan, çoğu yünden dokunmuş kalınca örtü olarak tanımlanmaktadır. Halk Ağızları Derleme Sözlüğü'nde, Karadeniz ve Batı Anadolu'da, Dastar başörtüsünün yanında "Battaniye, yünden dokunmuş, ince, küçük kilim, yünden dokunmuş ekmek kabı, kendir ipinden dokunmuş kilim, cicim" anlamlarında da kullanılmaktadır(URL 1).

Balkan Türklerinde de battaniye "yünlü dastar" olarak bilinmektedir (Soysaldı, 2006: 140). 20. Yüzyılın ortalarına kadar yünlü dokuma geleneğine sahip olan Türk şehirleri İslimye, Kazan ve Dobruca'da koyun sürüleri vardı. Bu koyunların yününden aba, şayak ve halı-kilim dokuyarak Osmanlı devletinin her yöresine satarlardı (Soysaldı, 2001:627-628).

Anadolu'da el dokuma tezgâhlarında battaniye dokumacılığının aktif bir şekilde yapıldığı yöre Siirt'tir. Yöreye has özeliğe sahip battaniyeler tiftik keçisinden elde edilen elyaflardan dokunması ve desenlemesi bakımından oldukça karakteristiktir. Siirt'te son yıllarda battaniye üretiminde kullanılan malzeme ve teknikle yaygı, yelek, seccade gibi eşyalar da üretilmektedir.

2. Siirt Battaniye Dokumacılığının Tarihçesi

Güneydoğu Anadolu Bölgesi Anadolu'da önemli dokuma merkezlerinden biridir. M.Ö. 7500'lü yıllarda Çayönü'nde dokuma üretimine geçildiğine dair ipuçlarının varlığı ve Doğu Çatalhöyük'te yapılan kazılar neticesinde ise karbonlaşmış yün cinsi kumaş parçalarının bulunması dokumacılığın bu bölgede çok eski çağlara kadar dayandığını göstermektedir. Arkeolojik çalışmalar sonucu M.Ö 2000'li yıllara ait tabletlerde ise Anadolu'da kumaş ticareti ve üretilen kumaşların isimleri ile ilgili detaylı bilgiler yer almaktadır. Bu kumaşlardan biri de yaygın olarak üretilen "Pirikannu" isimli yünlü bir kumaştır (Oyman, Büken, 2010, s. 64).

Anadolu'nun dokuma belleğine dair ilk buluntuların Güneydoğu Anadolu bölgesinde ortaya çıkması, kumaş ve yünlü kumaş üretimine dair verilere ulaşılması, bu bölgeyi önemli kılmaktadır. Siirt ili de Güneydoğu Anadolu bölgesinde dokumacılığın yapıldığı önemli yerleşim yerlerinden biridir. Yörenin küçükbaş hayvan yetiştiriciliğine uygun bir bölge olması da dokumacılığın aktif bir şekilde yapılmasına zemin hazırlamaktadır. Nitekim Malazgirt Zaferi'yle Anadolu'ya gelen Türkler, Orta Asya dokumacılık geleneğinin burada yayılmasını ve gelişmesini sağlamıştır. Dokuma türleri içerisinde yer alan tiftik dokumaların üretimi ise yine Malazgirt Zaferi sonrası XIII. yüzyıla rastlamaktadır. Bu dönemde tiftik keçisi Hazar Denizi civarından getirilip Anadolu topraklarında yetiştirilmiştir. Bölgenin iklim şartlarına uyum sağlayan, yöreye has tiftik keçisi yetiştirme ve tiftik üretimi günümüzde de devam etmektedir. Türkiye'de Tiftik keçisi yetiştiriciliği Ankara başta olmak üzere Siirt, Eskişehir, Şırnak, Çankırı, Niğde ve Mardin'de yapılmaktadır. Tiftik keçisi yetiştiriciliğinin en çok Ankara'da olmasından dolayı Ankara keçisi olarak da bilinmektedir. 2017 TÜİK verilerine göre Ankara'dan sonra en çok tiftik üretimi yapılan il ise Siirt'tir (Ankara Kalkınma Ajansı, 2018: 13,17). Yörede tiftik keçisinin yününden coğrafi etikete sahip "Siirt Battaniyesi" üretilmektedir. Yöreye has bu dokuma türüyle

ilgili ilk veriler ise XIX. yüzyıla aittir. 1869 tarihli Diyarbekir Vilayet Salnamesi'ne göre Siirt'te toplam 100.000 kıyye tiftik üretildiği bilinmektedir. Bu tiftikler ile köy ve kentlerde bulunan atölyelerde battaniye ve çeşitli dokumalar yapılmıştır (Yaşar, 2006: 176, aktaran Alkan, 2019:152).

Diğer bir bilgiye göre Siirt Battaniyesi 1914 yılına kadar 30 cm. eninde dokunarak aba ve kalpak olarak üretilmiştir. 1915-1916 yıllarında Siirt mutasarrıfı Mustafa Abdülhalik Renda'nın uyarılarıyla bu parçalar yan yana dikilerek battaniye şeklini almıştır. Siirt Battaniyesinin bugünkü şeklini alması ve tezgahların büyüyerek yekpare dokunması ise 1930 yılından sonra mümkün olmuştur (Alkaş, 1999:108).

3. Siirt Battaniyesinde Kullanılan Araç ve Malzemeler

Siirt Battaniyesi dokumacılığında kullanılan tezgahlar kamçılı yüksek tezgahlardır. Kamçılı tezgâh diğer tezgâhlardan ayıran özellik mekiğin el yerine kamçının çekilmesiyle geçmesidir. Bu durum tezgâhın dokuma esnasında hızının artmasına yardımcıdır. Her bir çerçevenin hareketi ayaklar (pedal) ile sağlanır. En az iki çerçeve sistemiyle çalışan bu tezgahlarda çerçeve sayısı artırılabilir (Kaya ve Ergenekon, 1989: s.21). Evde dokuma yapanlar çukur tezgâhlar da kullanmaktadır.

Yörede genellikle iki çerçeveli el dokuma tezgâhlarında dokuma yapılmaktadır. Bu mekikli dokuma tezgâhların parçaları şöyledir:

Ayaklık (pedal): Gücü çerçevelerinin aşağı yukarı hareketini sağlayan yassı tahtalardır.

Demgeç: Gücülerden ve taraktan çözgü ipliklerinin geçirilmesinde kolaylık sağlayan ucu kıvrımlı ince metal çubuk

Gücü: Dokuma esnasında bazı ipliklerin yukarda bazı ipliklerin aşağıda kalmasını ve ağızlığın açılmasını sağlayan iki ahşap parçaya geçirilmiş ortalarında birer delik bulunan teller ya da iplikler oluşan çerçevelere gücü denir.

Mekik: Atkıların çözgüler arasındaki boşluktan (Ağızlık) geçmesini kolaylaştıran, atkı ipinin sarıldığı iki ucu sivri ahşap alettir.

Sermin: dokuma tezgahında kumaşın sarıldığı bir tarafı dişli olan merdanenin adıdır.

Tahar Çengeli: Çözgü ipliklerinin gücü teli boncuklarından ve taraktan geçmesini sağlayan tahta saplı ucu çengelli madeni çubuktur.

Tarak: çözgüleri paralel tutmaya ve atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarayan ensiz demir veya tahta plakaların yan yana sıralanması ile oluşan parçadır.

Tefe: Tezgâhta tarağın takıldığı, ileri geri hareket sistemi olan ve tarak aracılığıyla atkıların sıkıştırılmasını sağlayan çerçevedir.

Yörede tiftik keçileri Nisan-Mayıs ayında kırkım yapılır. Kırkımda dikkat edilecek iki husus vardır. Biri kırkılan tiftiğin bütün bir gömlek halinde çıkarılması, diğeri ise kalitesi için kırkım zamanın geçirilmemesidir. Tiftik keçisinin lifinden elde edilen Siirt Battaniyesi dokuma işlemi yapılmadan önce çeşitli aşamalardan geçmektedir.

Elde edilen tiftikler öncelikle yıkanarak temizlenir. Öncelikle lifler renklerine göre siyah, beyaz ve kahverengi şeklinde gruplara ayrılır ve yün tarağı ile taranır. Tarama işleminden sonra tiftik lifleri kirman, öreke,

iğ veya makinalarda eğirilerek, tek bükümlü katsız iplik haline getirilir. Daha sonra çileler halinde sarılarak dokuma için hazır hale gelir. Üretilen ipler boyama yapılmadan doğal halleri ile kullanılmaktadır. Fakat son yıllarda tiftiklerin sentetik boyalarla boyanarak üretildiği dokuma türleri mevcuttur. Siirt Battaniyesinin üretiminde atkıda tiftik, çözgüde pamuk ipliği kullanılmaktadır. Ayrıca yünle dokunan örnekleri de mevcuttur.

Fotoğraf 1. Siirt Battaniyesi Dokuma Tezgâhı, Van Yüzüncü Yıl Ü. El Sanatları Merkezi, 2009, (Soysaldı arşivi).

4. Siirt Battaniyesinden Üretilen Ürün Çeşitleri

Siirt Battaniye dokumacılığı sadece battaniye ile sınırlı bir dokuma türü değildir. Düz renkte dokunanlar halı kilim gibi yere serilerek kullanıldığı gibi seccade yolluk şeklinde de üretilenler vardır. Yörede günlük kullanım için dokunan battaniyeler çocuk battaniyesi, tek ve çift kişilik battaniye gibi boyutlarına göre isimlendirilmektedir. Örtünme amacı dışında duvara süs olarak asılanları da vardır. Ayrıca çanta, heybe ve sıcak tuttuğu için yelek vb. üretimleri de mevcuttur (Gürtanın,1975: 44).

Fotoğraf 2. Atatürk 'ün Edirne ziyaretinde kullanmış olduğu battaniye (Soysaldı Arşivi)

Geçmişten günümüze kadar geçen süreçte varlığını sürdüren Siirt Battaniye dokumacılığı farklı kullanım amaçları içinde üretilmiştir. Yöre halkının ihtiyaçlarını karşılaması ve ek gelir sağlaması bakımından Siirt Battaniye dokumacılığı önemli bir yere sahiptir.

Siirt Battaniyesi tek ve çift kişilik boyutta üretilmektedir. Eski battaniye örneklerinde yekpare üretilebilecek tezgâhlar olmadığından çift kişilik üç, tek kişilik de iki parçanın birleşiminden meydana gelirdi. Genellikle 60 cm.lik ende dokunan aynı desene sahip parçalar dikilerek birleştirildiğinde ustalıkla dokunmuşsa desen çubukları birleşir ve yekpare görüntü meydana getirirdi.

Çift kişilik battaniye: Genellikle 180 x 230 cm². boyutlarında üretilir. Boyutlar arzuya göre değişiklik gösterebilir. Bu ölçülerde battaniyeler 90 cm. eninde, iki parça halinde dokunup birleştirilir.

Tek kişilik battaniye: 130 x 120 cm². ölçülerindedir. Tek renkte dokunanları olduğu gibi son zamanlarda sentetik boyalarla tiftiğin boyanması suretiyle değişik renklerde dokunanları da vardır (Fotoğraf 3).

Siirt'te battaniye dışında turizme ve farklı ihtiyaçlara uygun ürünler de dokunmaktadır (Fotoğraf 4/a,b,c).

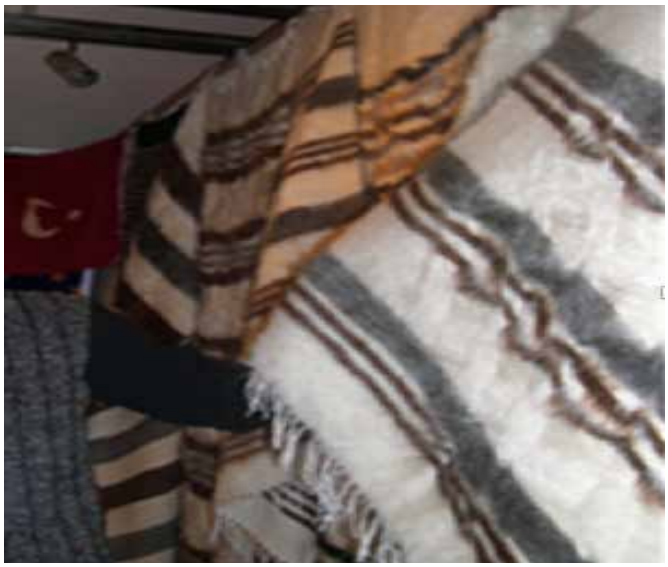
Çanta: Son zamanlarda üretilmeye başlanan torba şeklinde veya üçgen kapaklı çantalar

üretilmekte ve turizme yönelik pazarlanmaktadır. Yörede heybe adı verilen torba tipinde tek parça dokunarak katlanıp dikilenler; 32 x 36 cm². 14 x18 cm²., 9 x11 cm². ebatlarında üretilirken, çanta denilen büyük örnekleri 45 x 55 cm². ebadındadır.

Seccade: genellikle mihraplı veya basit çizgili secde yeri açık bırakılarak basit bezeme motifleriyle farklı renklerde üretilir. Yekpare dokunan seccadelerin ebatları ortalama 75 x 130 cm².'dir.

Yelek: Son zamanlarda üretilen yelekler, turistlerin dikkatini çekmektedir. Üç parça halinde dokunup kalıba göre kesilir. Dikişlerle birleştirilerek astarlama işlemi yapılır. Boyut olarak büyük beden yelek 130 x 75 cm²., küçük beden yelek 87 x 56 cm². olarak üretilmektedir.

Yaygılar: Bu ürünler yolluk olarak adlandırılmakla birlikte ev dekorasyonu bakımından duvar süsü, kanepe veya koltuk örtüsü ve yaygı olarak kullanılmaktadır. Ebatları genellikle 90 x160 cm²., 75 x130 cm².'dir.



Fotoğraf 3. Siirt Battaniyesi çeşitleri, Van 100. Yıl Ü. El Sanatları Merkezi (Soysaldı arşivi).

a b

c

Fotoğraf 4. Siirt Battaniyesinden üretilen ürünler (**a.** yaygı, **b.** yelek **c.** seccade), (Alkaş, 1998:19, 39, 47, 70, 83).

5. Siirt Battaniye Dokuma Tekniği ve Aşamaları

Dokunacak ürünün eni ve boyuna göre hazırlanan pamuk ipliğinden çözgüler önce gücülerden daha sonra taraktan geçirilerek tahar çekilir. Dokunan battaniyenin sarılacağı selmine bağlanarak sabitlenir. İki çer-

çeveli tezgâhlarda bez ayağı dokuma örgüsünde, düz dokuma ve desene göre ilikli atkı teknikleriyle dokunur (Fotoğraf 5). Siirt Battaniyesinin dokuma yoğunluğu 1 dm²/10 cm.'de çözgü sıklığı 35 adet, atkı (düz veya bezemeli) sıklığı ise 100-140 adettir.

Fotoğraf 5. Siirt Battaniyesi tüylendirilmiş yüzü ve atkı yüzlü dokuma arka yüz görünümü, (Soysaldı Arşivi).

Bez ayağı; dokuma esnasında atkı ipinin çözgü ipliklerinin bir altından bir üstünden geçtikten sonra diğer atkı ipinin ters hareket yapmasıyla meydana gelen basit yapılı dokuma örgüsüdür. Siirt battaniyesi bu dokuma örgüsü/tekniği/nde dokunur, ancak çözgüsü seyrek, atkısı sık olduğundan atkı yüzlü dokumadır.

Desenli yaygı, yelek veya seccadeler genellikle ilikli atkı tekniğiyle dokunur. Dokuma esnasında dokumanın zemininde ve motiflerde farklı renkli atkı ipliği kullanıldığı için, atkıların aynı çözgü aralığından geri dönüşler yapmasıyla dikey yönde ilikler meydana gelir. Bu atkı tekniğine ilikli dokuma denir (Soysaldı, 2009:35).

Siirt Battaniyesi, bez ayağı örgü sistemine göre tezgâhın ayaklarına (pedal) sırasıyla basılıp ağızlığın açılmasıyla tek kat atkı ipliği ile dokunur. Dokuma işleminin tamamlanmasından sonra battaniyelerin temizlenmesi gerekmektedir. Temizleme işlemi makas ve bıçak yardımıyla yapılır. Temizleme işleminden sonra battaniyeler soğuk su ile ıslatılarak tüylendirilir. Genellikle çelikten imal edilmiş sık dişli tüylendirme tarağı ile elyafların sağa-sola taranmasıyla yapılan tüylendirme işlemi, aynı zamanda desenlendirme için de uygulanılır (Fotoğraf 6). Islak olan battaniyeler yazın 4 saatte, kışın 1-2 gün güneşte ve açık alanda bekletilerek kurumaya bırakılır (Alkaş, 1998:131). Görünüş olarak kaba dokuma örgüsüne sahip olan Siirt Battaniyesi, kullanım özelliği bakımından, yumuşak dokunuşlu olması, ince ve parlak tiftik liflerinin zarafetine, tüylendirme ve desenlerle estetik katılarak dekoratif bir eşyaya dönüşmüştür.

Fotoğraf 6. Tüylendirme ve şekillendirme tarakları, (Soysaldı arşivi).

6. Siirt Battaniyesinin Desen Özellikleri

Siirt Battaniye dokumacılığında kullanılan desenler yöreye has karakteristik özelliklere sahiptir. Genellikle bezeme unsuru, geometrik desenlerden ve atkı yönünde çubuklardan oluşmaktadır. Geometrik kompozisyonlarda en çok eşkenar üçgen, dörtgen, göz motiflerinin yanında seccadelerde mihrap, cami gibi mimari bezemelere de rastlanır (Fotoğraf 4.c). Seccadelerde mihraplar alınlık adı verilen yere konumlandırılarak niş kısmı tek renkli tiftiğin tüylendirilmesiyle oluşturulan eşkenar dörtgenler bezemelidir. Tabanlık kısmında ise doğal tiftik renkli, ya-

tay çubuklar yer alır. Battaniyelerin bazılarında zeminde kitabe adı verilen kısma isim veya ismin baş harfleri, tarih yazılan örnekler de vardır. Bu bezeme unsurlarının dışında yaygı olarak kullanılan örneklerde kilimlerde kullanılan geometrik basit motifler de yer alır. Bazı küçük yaygı ve yelek gibi ürünlerde eşkenar dörtgen içinde aşk kıvrımı ve göz motiflerine rastlanır (Fotoğraf 4.a,b,c).

Fotoğraf 7. Siirt battaniyesi dokuma tezgâhı detayları; dokuma, tarak-tefe, iki iplik gücü, ayakların konumu, (Ünaldı, 2020 ATO Fuar).

7. Siirt Battaniyesinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Siirt Battaniyesi ismini aldığı il olan Siirt'te icra edilmektedir. Fakat söz konusu Siirt'e has bu dokuma çeşidi 3143 sayılı Kuruluş Kanunu'nun 11/b maddesi gereği Sanayi Bakanlığı'na el sanatlarının yurt düzeyinde yaygınlaşmasını sağlamak ve yeni iş alanlarının açılmasına katkıda bulunması için görev verilmiştir. Sanayi Bakanlığı tarafından 1965 yılında kırsal kesimde yaşayan kadınlara yönelik gezici beceri kazandırma kursları düzenlemiştir. Böylece halı, kilim, trikotaj, çorap örücülüğü gibi kursların yanında Siirt Battaniye dokumacılığı da öğretilmiştir (URL 2). Günümüzde Siirt başta olmak üzere Kastamonu'nun Küre ilçesi Halk Eğitim Merkezi'nde Siirt Battaniye dokumacılığı kursu verilmektedir. Ayrıca Adalet Bakanlığı bünyesinde Açık Ceza İnfaz Kurumu'nda yer alan mahkumlara ve Darülaceze Başkanlığı Rehabilitasyon Birimi ve Halk Eğitim Merkezi'nin ortak çalışmasıyla meslek edinme ve topluma kazandırma programı kapsamında görme engelli bireylere Siirt Battaniye dokumacılığı öğretilmektedir. Kursların amacı yöredeki göçü önlemek, istihdam ve gelir sağlayıcı faaliyetlere katkıda bulunmaktır.

Siirt'te Ziraat Odası Sivil Emekliler Derneği kurucusu Rıfat Bakır tarafından Siirt'in merkezinde, ilçe ve köylerinde kooperatifçiliğin öncülüğünü yaparak sekiz kooperatif kurarak Siirt Battaniyesini yurda ve dünyaya tanıtmayı amaçlamıştır.

Siirt Üniversitesi (SİÜ) Siirt ve Yöresi El Sanatları Araştırma ve Uygulama Merkezi tarafından da ustalar tarafından bu köklü sanat canlı tutulmaya çalışılmaktadır.

Geçmişte Siirt'te 300'e yakın battaniye dokumacılığı yapan tezgah varken günümüzde faaliyet gösteren tezgah sayısı 50'ye kadar düşmüştür. 50 yıldır Siirt Battaniye dokumacılığı yapan Kültür ve Turizm Bakanlığı Geleneksel El Sanatları Sanatçısı Vadullah İşçi (62) tezgâh sayısındaki düşüşün fabrikasyon üretimden kaynaklandığını söylemektedir.

Siirt Battaniyesi Coğrafi İşaretlerin Korunması hakkındaki Kanun Hükmündeki Kararnamenin 12. Maddesi gereğince 24.02.2003 yılında tescillenerek coğrafi işaret almıştır (URL 3).

Ayrıca Antalya'da yapılan G-20 Zirvesi katılımcılarına hediye edilen Siirt Battaniyesi'nin tanıtımı yapılmış, 20 ülkeye ihracatı yapılarak ivme kazanması sağlanmıştır. Siirt'te bilinen dokuma ustaları; Vadullah İşçi, Faraç İtil, Adnan Evin, Mesut Harman, Özlem Harman, Hüseyin Tekin'dir.

Kaynaklar

Ankara Kalkınma Ajansı (2018), "*Ankara Keçisi Tiftik ve Soft*", ISBN: 9786056354724

Alkan, Adnan (2019), "Kültürel ve Ekolojik Bir Miras: Siirt Battaniyesi", *Akademik Sosyal Araştırmalar Dergisi*, Yıl: 7, Sayı: 96, Eylül 2019, s. 147-161 ISSN: 2148-2489 Doi Number: http://dx.doi.org/10.16992/ASOS.36718

Alkaş, Meltem. Soysaldı, Aysen (1999). "Siirt İli Merkez İlçe Battaniye Dokumacılığı Teknik ve Desen Özellikleri", *Yayımlanmamış Lisans Tezi*, Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi, El Sanatları Yaygın Eğitim Bölümü, Çiçek Dokuma Öğretmenliği Bölümü

Gürtanın, Neriman (1972). "*Siirt İli Dahilinde Yetiştirilen Tiftik Keçilerinin Lifleri ve Bunların Mamulleri Üzerinde Yapılan Bazı Teknolojik Araştırmalar*", Ankara: Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Lif Teknolojisi ve Köy Sanatları- Ev Ekonomisi Kürsüsü.

Halk Ağızları Derleme Sözlüğü (1993). Türk Dil Kurumları Yayınları, Ankara Üniversitesi Basımevi, sayı 11/9,

Kaya, Firdevs, Ergenekon, Cavidan (1989). "*Mekikli El Dokumacılığı*", Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Yayınevi.

Oyman Büken, Naile, Rengin (2010). "El Dokumacılığının ve El Dokuma Tezgâhının Tarihçesi, El Dokuma Tezgâhı Çeşitleri", *Sanat Dergisi*, 0 (8), 63-84. Retrieved from https://dergipark.org.tr/tr/pub/ataunigsfd/issue/2596/33391

Soysaldı, Aysen (2009), "*Düz Dokuma Teknikleri ve Teknik Desen Çizimleri*", Atatürk Kültür Merkezi Yayınları, ISBN: 978-975-16-2162-7

Soysaldı, Aysen (2006). "Üsküp Çevresinde Tespit Edilen Kilim ve Diğer Yaygı Örnekleri", *Azerbaycan Xalçaları*, Cild,6 No:9, 138-144

Soysaldı, Aysen (2001) "Şarköy Kilimlerinin Teknik, Renk ve Bezeme Özellikleri," Balkanlar'da Kültürel Etkileşim ve Türk Mimarisi Uluslararası Sempozyumu Bildirileri (17-19 Mayıs 2000, Şumnu-Bulgaristan), Cilt 2, AKDTYK. Atatürk Kültür Merkezi Yay. Ankara, s: 627-648.

Yaşar, Mehmet Ali (2006). "19. Yüzyılın Ikinci Yarısında Siirt (Osmanlı Devlet Istatistiklerine Göre)", *Şarkiyat Araştırmaları Uluslar Arası Siirt Sempozyumu*, 19-21 Eylül 2006, s.161-180, Siirt.

URL1: Türk Dil Kurumu https://sozluk.gov.tr (Erişim Tarihi: 18.08.2020).

URL2: http://dhgm.meb.gov.tr/yayimlar/dergiler/Milli_Egitim_Dergisi/144/kavak.htm (Erişim Tarihi: 18.08.2020).

URL3:"Siirt Battaniyesi Coğrafi İşaret" https://www.ci.gov.tr/Files/GeographicalSigns/57.pdf (Erişim Tarihi: 18.08.2020).

Fotoğraf Kaynağı

Ünaldı, Vedat (2020). Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El sanatları Bölümü Araştırma Görevlisi.

Soysaldı, Aysen (2020). Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölüm Başkanı.

SİM SIRMA (DİVAL) İŞLEMECİLİĞİ

Dival Embroidery

Hülya Kasaplı*

Abstract

Turkish emroidery, coming from a millennium of history from Central Asia and Anatolia, is one of the most important product of the Turkish culture. We know that the Turkish embroidery technique, elevated to the level of fine art by Turks, has been used on numerous products from the post until today. Dival work, which reflect the desires, feelings and thoughts, of the Turkish women, are among one of the most important of the Turkish embroidery technique. It is observed that examples of embroidery, which are products of social, traditionaland economic reasons, are not searched adequately.

Although embroidery holds a very most important place in parallel to the Turkish culture becoming enriched in time, the aesthetic and uniqueness values of embroidery has become affected negatively to a great degree, with the advancement in technology, with mass production techniques becoming preferred. With this research, it is aimed to contribute to activities which will be made in this field.

Keywords: Turkish, Dival, handcrafts, embroidery, culture

* Doç.Dr.,Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, hulya.kasapli@hbv.edu.tr

1. Sim-Sırma (Dival) İşinin Tanımı

Geleneksel Türk işlemelerimizin içerisinde Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin önemli bir yeri vardır.

Sim-sırma (Dival) işi tekniği geçmişten günümüze Kahraman Maraş ilimizde yoğun olarak yapılması nedeni ile Maraş işi adı ile de anılmaktadır. Sim-sırma işi Türk kültüründe; Dival işi, Maraş işi, Mukavva işi, Bastırma, Anavata vb. isimlerle anılmasına rağmen günümüzde en çok Sim-sırma işi olarak bilinmektedir.

Yüzü ile tersi farklı olan Sim-sırma (Dival) işi tek yüzlü bir işleme tekniğidir. İşlemenin yüzeyi sarma tekniği görünümünde, tersi ise hiristo teyeli görünümündedir.

Çiriş ile hazırlanan desen, işleme ve kabartma kartonları möhlüke adı verilen özel bıçağı ile deseni oyulur, elde edilen desen kalıbı kumaşa yapıştırılır, ince mukavvaya gerilir ve cülde adı verilen özel tezgâhta işlenir. Sim-sırma (Dival) işi tekniği işlenirken; üstten çok katlı özellikle sim ya da sırma iplik, alttan ise bal mumu ile mumlanmış çift katlı dikiş ipliği kullanılır. İğne teknikleri karşılıklı gelecek şekilde biz yardımı ile tutturularak işlenir. İşleme esnasında üst iplik kumaşın altından, alt iplik ise kumaşın üstünden görünmez.

2. Sim-Sırma (Dival) İşinin Tarihçesi

Türkler Orta Asya'dan günümüze kadar Türk işleme sanatında kılaptan ve altın teller ile yapılan işleme tekniklerini yoğun olarak kullanmışlardır (Ögel,1991).

Fotoğraf 1. Sim-sırma (Dival) işi cepken. Kütahya Yöresi (Koç 2014)

Türk işleme tekniklerinden Sim-sırma (Dival) işlemeciliğinin de Uygurlara kadar uzanan tarihi bir geçmişi olduğunu söylemek mümkündür. Bazı gezginlerin kaynaklarında, Uygur hanlarının sırma ile işlenmiş kaftanlar giydikleri ve misafirlerini gümüş ve altın sırmalar ile işlenmiş örtüler üzerinde ağırladıklarını ifade etmişlerdir (Yetimoğlu,1992).

1072 yılında yayınlanan ve bütün Türk boylarının kullandığı kelimelerden oluşan ''Divan-ı Lügat it Türk'' de işlemeler ile ilgili bilgilere ulaşmak mümkündür (Barışta,1984).

Yazılı kaynaklarda XI. yüzyıl Türklerinde, çikin veya çekin kelimelerinin ''İpek kumaşı altın sarılı ibrişimle, yani kılaptan ile dikmek'' anlamında kullanılmıştır (Ögel,1991). Bu kelimelerden o dönemlerde de sırma ile yapılan işlemelerin varlığı anlaşılmaktadır.

Osmanlı imparatorluğu döneminde ise Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin; Saray, Kütahya ve Maraş kentlerinde yoğun olarak uygulandığı görülmektedir (Delibaş,1993).

Çeşitli kaynaklarda; Dulkadir Prensesi Emine Hatun'un Osmanlı sarayına (Çelebi Mehmet'e) gelin giderken çeyizinde sırma işlemeli ürünlerin saray ve çevresinde dikkat çektiği ve çok beğenildiği ifade edilmektedir. Ayrıca Dulkadir'li Prenseslerinden Siddi Hatun'un da Fatih Sultan Mehmet'e gelin giderken götürdüğü ve muhteşem olarak adlandırılan çeyizinde; çeşitli sırma işi işlemelerin bulunması Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin Rumeli ve İstanbul'a yayılmasında etkili olduğu düşünülmektedir. Osmanlı Sarayına giden bu gelinler sonrasında varlıklı ailelerin kızlarının çeyizinde sırma işlemeli ürünlerin yer alması bir gelenek olmuş, bu gelenek köylere kadar yayılmıştır.

Osmanlı imparatorluğu dönemi sanatları içinde önemli bir yere sahip olan Sim-sırma (Dival) işlemeciliği, önceleri saraçlar tarafından yapılmış daha sonra ayrı bir sanat kolu olarak uygulanmaya başlanmıştır (Meriç,1991).

3. Sim-Sırma (Dival) İşinde Kullanılan Araç ve Gereçler

Osmanlı İmparatorluğu döneminde Sim-sırma (Dival) işi tekniği ile işlenmiş eserlerde altın ve gümüş rengi metal ipliklerin yanı sıra Osmanlı Sarayında altın ve gümüş kullanılarak yapılan ipliklerin (Barışta,1999) kullanıldığı dikkati çekmektedir. Ayrıca Sarayda kullanılan Sim-sırma (Dival) işi tekniği ile işlenmiş eserlerde; inci, yakut, mercan vb. değerli taşların işlemelerin süslemelerinde kullanıldığı görülmektedir (Markaloğlu,1996). Sim-sırma (Dival) işi işlemelerin zemininde ise atlas, canfes, tafta ve kadife (Ögel,1991)vb. kumaşların tercih edildiği anlaşılmaktadır.

Fotoğraf 2. Sim-sırma (Dival) **işi** kese. Kütahya yöresi (Koç 2014)

Günümüzde Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin uygulanması esnasında; desen hazırlığı, işleme ve işleme bitiminde çeşitli araç ve gereçler kullanılmaktadır. Bu araç gereçleri şu şekilde sıralamak mümkündür.

Sim-sırma (Dival) işinin desen hazırlığında; Kâğıt makası, kalem açacağı, dergi, kitap, kart, müze katalogları eski işlemeli eserler, hat yazıları, tezhip desenleri vb. çeşitli desen kaynakları, makat, möhlüke, çekiç ve çiriş kabı vb. araçlar ile sert kurşun kalem, silgi, parşömen kâğıdı, kopya kâğıdı, beyaz karton, sarı karton, graf kâğıdı (çimento kâğıdı), mukavva ve o numara zımpara kâğıdı vb. gereçler kullanılmaktadır.

Sim-sırma (Dival) işini işleme sırasında; Kumaş ve nakış makası, dikiş iğnesi ve toplu iğneler, biz, dikiş yüksüğü, makaralık (cağ), cülde, askı, çıkrık vb. araçlar kullanılmaktadır. Bal mumu, patiska (fazla mumu silmek için bez), keten, kadife, krep, keçe, yün tela, saten, ipek, tafta, şantuk, organze, şifon vb. çeşitli kumaşlar, ödemiş ipeği, kandıra bezi vb. yöresel kumaşlar, sim ipliğin yanı sıra dikiş ipliği, çamaşır ipeği, floş, muline, koton vb. renkli iplikler ile süslemek ve hareket kazandırmak amacı ile tırtıl, kurt, pul, boncuk, inci vb. değerli ve yarı değerli taşlar da tercih edilmektedir.

İşleme bitiminde ise ütü, ütü masası ile su ve ütü bezi kullanılmaktadır.

Fotoğraf 3. Sim-sırma (Dival) işi bindallı. Kütahya yöresi (Koç 2014)

Sim-Sırma (Dival) işinde kullanılan bazı araç ve gereçlerin tanımı;

Aska; Büyük boy işlemelerin sarkarak yere değmesini önlemek için ''L'' şeklinde ve bir taban üzerine oturtulan uzun ince bir tezgâhtır. Bir taban üzerine oturur. Askının kısa olan kenarının ucundan aşağıya doğru, ucunda çengel olan bir ip sarkar. İşlemenin sarkan kenarı astarından bu çengele tutturulur (Korkusuz, 1990) böylece kolay bir işleme sağlanırken kumaşın yere değmesi engellenmiş olur.

Balmumu; Arıların peteklerini yapmak için salgıladıkları bir maddedir, açık sarı renktedir. Sim-sırma (Dival) işinde işlemenin yüzeyindeki ipliklerin kaymaması, muntazam bir görüntü elde etmek ve alt ipi sağlamlaştırmak için alt ipliğini mumlamak için kullanılır.

Biz; Ahşap bir sap üzerine sabitlenmiş orta kalınlıkta, uzun ve sivri uçlu bir iğneden oluşmaktadır. Sim-sırma (Dival) işi tekniğinde desen hazırlığı ve işlenmesi esnasında birbirine teyellenmiş ince mukavva ve kumaşı delerek alttaki iğneyi üste çıkarmak için kullanılmaktadır.

Cağ (Makaralık); Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin uygulanması esnasında ipliklerin yer aldığı makaraların takılabilmesi için 7–8 adet büyük boy çivinin çakılı olduğu üst ipliklerin düzenli bir şekilde işleme kumaşına ulaşmasını sağlayan ahşap bir araçtır.

Cülde; Sim-sırma (Dival) işinde ince mukavvaya gerilmiş olan işleme kumaşının sıkıştırılarak rahat işlenmesine olanak sağlayan bir tür ahşap tezgâhtır.

Çıkrık; İplik eğirme, kordon bükme, büyük makaralardan küçük makaralara iplik sarma ve tırtıl bükmeye yarayan bir araçtır. Dikdörtgen bir ahşap kaide üzerine yerleştirilmiş makara ya da iplik takmak için metal kancalara yerleştirilmiş bir çivisi ile karşı tarafına yerleştirilmiş metalle sabitlenmiş kollu bir çark bulunmaktadır. Çivi ve çark bir lastik ile bağlıdır, kol döndürülerek çıkrık çalıştırılır.

Çiriş; Geven otunun kök yumrularının kurutularak öğütülmesi ve toz haline getirilmesi ile elde edilen çiriş, sulandırılarak kullanılan bir yapıştırıcıdır.

Kurt; Yassı sırma tellerin yuvarlak ve sık olarak, helezon şeklinde bükülmesi ile elde edilen yardımcı bir süsleme gerecidir.

Makat; Sim-sırma (Dival) işinde desen kartonu ve işleme kartonunun hazırlanmasında kullanılmaktadır. Kâğıt ve kartonların birbirine çiriş yardımı ile yapıştırılması esnasında fazla çirişlerin ve arada kalan hava boşluklarının çıkarılmasını sağlayan, ahşap malzemeden üretilen bir çeşit araçtır.

Möhlüke (Keski); 7-8 cm. uzunluğunda ahşap bir sapı bulunan, minik bir orak şeklinde, kıvrık, sivri ve keskin bir bıçaktır. Sim-sırma (Dival) işi tekniğinde deseni kartondan oymak, kabartma kartonu hazırlamak, kurt ve tırtıl v.b. kesmek gibi işlemlerde kullanılmaktadır.

Sırma; Gümüş, altın ya da çeşitli alaşımlı metallerin haddeden geçirilerek çok ince teller haline getirilen bir çeşit metal ipliktir.

Sim; Gümüş, altın ya da madensel tellerin, ince pamuk ya da ipek iplikler üzerine sarılması ile elde edilen bir çeşit ipliktir.

Tırtıl; Yassı sırma tellerin köşeli ve hafif seyrek, helezon şeklinde bükülmesi ile elde edilen yardımcı bir süsleme gerecidir.

Fotoğraf 4. Sim-sırma (Dival) işi yastık. Kahraman Maraş yöresi (Zayıf 2013)

4. Sim-Sırma (Dival) İşinin Teknik Özellikleri

Eskiden Sim-sırma (Dival) işi; kartondan yapılan motif kalıplarının kumaş üzerine teyellenmesi ve teyellenen motif kalıplarının üzeri Sim-sırma (Dival) işi iğne teknikleri kullanılarak işlenmesi ile yapılmıştır. Osmanlı imparatorluğu döneminde uygulanan bu teknik ''çarşı işi'' olarak adlandırılmıştır. İncelenen kaynaklardan, daha eski dönemlere ait işlemeli ürünlerde ise bu kalıpların kartonlardan çok pamuklardan yapıldığı (Ögel,1991) ve üzerine işleme yapıldığı görülmektedir. Bu uygulamaların yanı sıra bazı uygulamalarda da kalın çuha ve meşinin kullanıldığı dikkati çekmektedir (Ba-

rışta,1999). Motif kalıplarının pamuk ya da kalın iplik kullanılarak yapıldığı işlemeler ise ''anavata'' olarak adlandırıldığı anlaşılmaktadır. Bu işlemelerde kılaptanın yerine renkli iplikler kullanıldığı ve XVIII. yüzyıl sonu ile XIX. yüzyılda yoğun olarak işlendiği görülmektedir (Sürür,1976). Anadolu'da ise Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin halk arasında ''bastırma'' ve ''mukavva işi'' olarak da adlandırıldığı anlaşılmaktadır (Ögel,1991).

Sim-sırma (Dival) işi geçmişten günümüze her yüzyılda uygulanmış Osmanlı İmparatorluğu döneminde ise en üst seviyede eserler icra edilmiştir. Sim-sırma (Dival) işi tekniği ile işlenmiş bazı eserler ise çeşitli koleksiyonlar, müzeler ve aile içi akarım yoluyla günümüze kadar ulaşmıştır.

Günümüzde yurt içi ve yurt dışında büyük beğeni toplayan bir Türk işleme tekniği olan, elde ve makinede uygulama alanı bulan Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin yapım aşamalarını şu şekilde sıralamak mümkündür.

Sim-Sırma (Dival) İşinde İşlemeye Hazırlık

1. Desen hazırlama
2. Çiriş hazırlama
3. Desen kartonu hazırlama
4. İşleme kartonu hazırlama
5. İşleme kumaşı hazırlama
6. Kabartma kartonu hazırlama
7. Desen kartonunu işleme kartonuna teyelleme
8. Deseni oyma
9. Kabartma kartonlarını oyma
10. Oyulan deseni kumaşa yapıştırma
11. Desen yapıştırılmış kumaşı işlemeye hazırlama

Sim-Sırma (Dival) İşinde İğne Tekniklerini Uygulama

1. Sarma
   - Düz sarma
   - Verev sarma
   - Yarmalı sarma
   - Kabartma sarma
   - Delikli sarma
2. Pesent
   - Düz pesent
   - Verev pesent
3. Balıksırtı
4. Hasır iğne
5. Aplike
6. Taç (Kenar) çalışması

Sim-Sırma (Dival) İşinde Süsleme Tekniklerini Uygulama

1.Kurt/tırtılla sarma yapma
2.Kum kurt/tırtıl yapma
3.Kurt/tırtılla kirpik yapma
4. Kurt/tırtılla hasır iğne yapma
5. Kurt/tırtılla sap işi yapma
6. Pul dikme
7. Boncuk, İnci vb. taşları dikme
8. Top boncuk sarma
9. Kurt/tırtılla kordon bükme
10. Atma işi yapma
11. Kordon tutturma iğnesi yapma

Sim-Sırma (Dival) İşinde Bitim İşlemlerini Uygulama

1. Gri mukavvadan temizleme

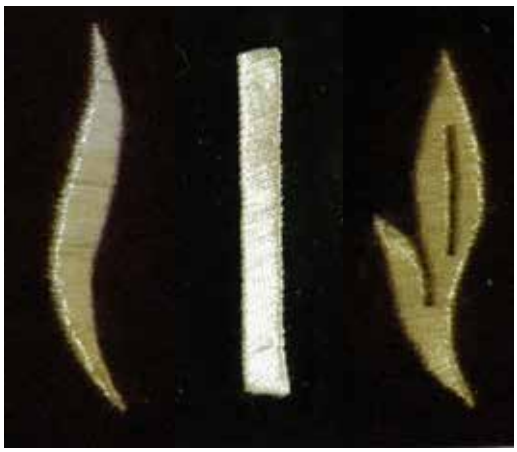
2. Tiner uygulama
3. Ütü ile mumun fazlasını alma
4. Kenar temizleme tekniklerini uygulama
5. Ütüleme tekniklerini uygulama

5. Sim-Sırma (Dival) İşi İğne Tekniklerinin Uygulanması

Düz Sarma; Sim-sırma (Dival) işi tekniğinin en önemli ve en çok kullanılan iğne tekniği sarmadır. Biz ve iğne yardımı ile kumaşın yüzeyinden çok katlı sim-sırma kumaşın altından ise mumlanmış iki katlı ipin karşılıklı tutturulması ile çalışılır, üstten sarma alttan ise hiristo teyeli görümündedir.

Verev Sarma; Düz sarma tekniğinin verev olarak uygulanması ile oluşturulan verev sarma iğne tekniği daha çok Sim-sırma (Dival) işi işlemelerin bordürlerinde kullanılmaktadır (Köklü, 2002: 139).

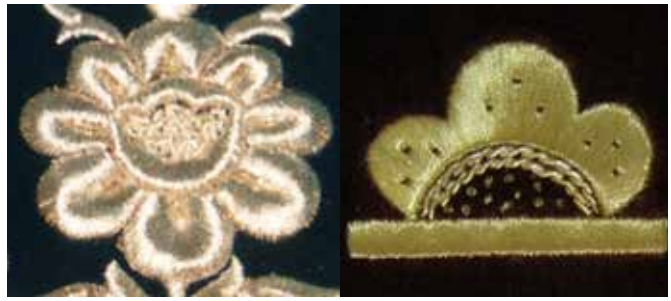
Yarma Sarma; Sim-sırma (Dival) işinde çok kullanılan iğne tekniklerinden biri de yarmalı sarmadır. Özellikle geniş desenlerin daha düzgün işlenmesini sağlamak, yapraklardaki damarları belirginleştirmek ve işlemeye güzellik ve derinlik katmak için kullanılır (Köklü,2002: 139).



Fotoğraf 5. Düz, verev ve yarmalı sarma (H. Kasaplı Atölyesi)

Delikli Sarma; Dış çemberi iç çembere göre büyük olan desenlerde, çiçek vb. motiflerde delikli sarmalar tercih edilir. İç çember hizasının 2-3mm içerisinden bir veya iki sıra delik yapılarak sarmanın düzgün işlenmesi sağlanır (Köklü, 2002: 139).

Kabartma Sarma; Kabartma sarma işleminde, desenin kabartması dışındaki bölümler tamamen işlenip bitirilmelidir, kabartma sarma en son işlenmelidir. Aksi takdirde kabartma sarma işlemeler zarar görebilir. Kabartmalar genellikle düz sarma, verev sarma ve balıksırtı iğne teknikleri ile işlenir. Kabartma sarma iğne tekniğini uygularken başarılı bir sonuç elde etmek için düz sarma iğne tekniğinden 2-3 kat fazla iplik kullanılarak işlenmelidir (Köklü, 2002: 139).



Fotoğraf 6. Kabartmalı ve delikli sarma (H. Kasaplı Atölyesi)

Pesent; Sim-sırma (Dival) işi desenlerinde yer alan geniş motiflerin yüzeylerinde sarma ipliklerinin bölünerek belli bir düzen içinde işlenmesiyle oluşturulur. İşlemelerin özellikle bordürlerinde sıkça tercih edilmektedir. Düz, verev ve çeşitli pesent iğne teknikleri kullanılmaktadır. Pesent iğne tekniği işlenirken üst ipliğin fazla olması işlemenin kolay ve düzgün olmasını sağlar.

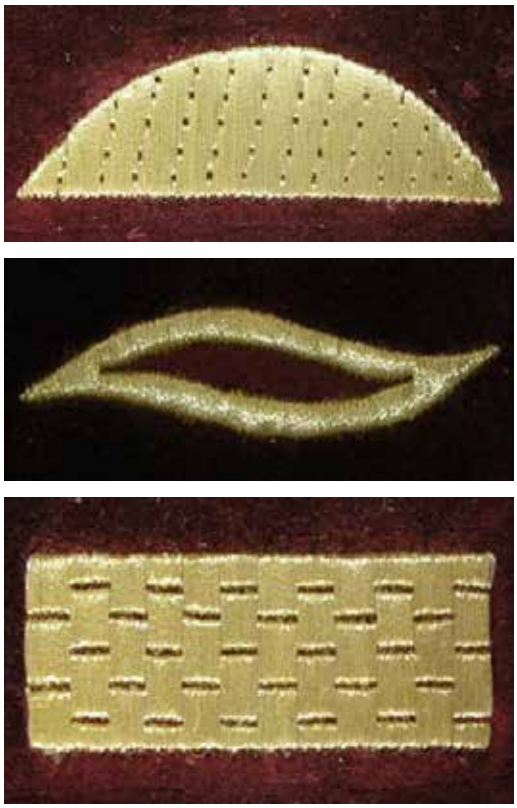
Verev pesent ise kısalı uzunlu kenarlarda tercih edilir. Kısa kenara sık uzun kenara seyrek batışlar yapılarak işlenen verev pesent özellikle büyük çiçek motiflerinde kullanılır (Köklü 2002: 141).

Aplike; Aplike tekniğine uygun olan desen oyulur, aplike kumaşı en ve boy ipliklerine

dikkat edilerek oyulan desenin arkasına yapıştırılır. Aplike kumaşının fazla kısmı desenin kenarlarından kesilerek çıkarılır ve zemin kumaşına yapıştırılır. Desen özelliğine göre Sim-sırma (Dival) işi iğne tekniklerinden biri uygulanır (Markaloğlu 2004: 59).

Hasır İğne; Sim-sırma (Dival) işi tekniğinde özellikle geniş motiflerde ve bordürlerde kullanılan bir diğer iğne tekniği hasır iğnedir (Köklü 2002:142).

Hasır iğne yapılacak alana tercih edilen genişlikte paralel çizgiler çizilir ve arası kesik çizgilerle ikiye bölünür. İplik tutturulduktan sonra, kesik çizgiler üzerinde üst iplikler sarma yönünde batışlar yapılarak işlenir.



Fotoğraf 7. Pesent, Aplike ve Hasır iğne (H. Kasaplı Atölyesi)

Balıksırtı; Balıksırtı, sarmanın tek ya da çift yönlü verev olarak işlenmesi ile oluşturulan bir Sim-sırma (Dival) işi iğne tekniğidir. Özellikle bordürlerde ve çiçeklerde kullanılmaktadır.

Sim-Sırma (Dival) İşinde Kullanılan Yardımcı Süsleme Teknikleri

Sim-sırma (Dival) işinde temel iğne tekniklerinin yanı sıra işlemeye hareket kazandırmak amacı ile yardımcı ve süsleyici iğne teknikleri de kullanılmaktadır. Bu iğne tekniklerini şu şekilde sıralamak mümkündür; Kurt/tırtılla sarma yapma, kum kurt/tırtıl yapma, kurt/tırtılla kirpik yapma, kurt/tırtılla hasır iğne yapma, kurt/tırtılla sap işi yapma, pul dikme, boncuk, inci vb. taşları dikme, kurt/tırtılla kordon bükme, top boncuk sarma, atma işi yapma, kordon tutturma iğnesi yapma.

5. Sim-Sırma (Dival) İşinin Motif Özellikleri

Geçmişten günümüze ulaşan Sim-sırma (Dival) işi eserlerin bezemeleri incelendiğinde İslamiyet'inde etkisi ile yoğun olarak bitkisel bezemelerin kullanıldığı dikkati çekmektedir. Bitkisel bezemelerin yanı sıra nesneli, yazılı, kozmik ve geometrik motiflerinde kullanıldığı az sayıda ise figüratif bezemelerin yer aldığı, bezemelerin tek başına ya da bir arada kullanıldığı kompozisyonların bulunduğu görülmektedir.

6. Sim-Sırma (Dival) İşinin Kullanım Alanları

Geleneksel Türk kültür yaşamı incelendiğinde Sim-sırma (Dival) işinin resmi ve gayri resmi yaşamın birçok alanında kullanıldığı dikkati çekmektedir. Cüz kesesi, kahve ibriği torbası, sofra nihaleleri, yatak örtüleri, perdeler, divan örtüleri, yastıklar, bohçalar, çeşitli örtüler vb. ev eşyası olarak kullanılan ürünlerde; bindallılar, gelinlikler, terlik, pabuç vb. giyim eşyalarında; ok ve yay torbaları, evrak çantası, resmi kıyafet, üniforma, eyer ve çadırlarda Sim-sırma (Dival) işinin

kullanıldığı günümüze kadar gelen çeşitli müze ve koleksiyonlarda yer alan eserlerden anlaşılmaktadır.

Günümüzde ise Sim-sırma (Dival) işi tekniğine halen büyük önem verildiği iç ve dış giyim ile ev dekorasyonunda sevilerek kullanıldığı fark edilmektedir. Bu ürünlerden bazılarını şu şekilde sıralamak mümkündür; abiye ve gece kıyafetleri, gelinlikler, sabahlık, fular, etol, mendil, çanta, ayakkabı, terlik, kemer, broş, küpe vb. giyim ve giyim aksesuarları ile oda takımları, seccadeler, kırlentler, panolar, perdeler, kutular, bohçalar, şaseler, yatak örtüleri, albüm kapakları vb. ev dekorasyonu ürünlerinde kullanılmaktadır.

7. Sim-Sırma (Dival) İşinin İcra Edildiği Yöreler

Günümüzde Sim-sırma (Dival) işi geleneksel özellikler taşıması nedeni ile Kahraman Maraş ilinde yoğun olarak yapılmaya devam etmektedir. Kahraman Maraş ilinin yanı sıra Kütahya ve Ankara ili Beypazarı ilçesi yoğun olmak üzere birçok ilimizde çeyiz ve düğün geleneği kapsamında rağbet görmekte ve üretimi yapılmaktadır.

Fotoğraf 8. Sim-sırma (Dival) işi bohça. Beypazarı yöresi (Sivaslıoğlu 2014)

Kaynaklar

Barışta, Hatice Örcün (1984). *Türk İşleme Sanatı Tarihi*, G.Ü. Basın Yayın Yüksek Okulu Basımevi, G.Ü.Yayın No: 45; Ankara

Barışta, Hatice Örcün (1999). *Osmanlı İmparatorluğu Dönemi Türk İşlemeleri.* T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları: 2342; Ankara

Delibaş, Selma (1993). ''İşleme Sanatı'' Geleneksel Türk Sanatları, T.C. Kültür Bakanlığı, Apa Ofset Basımevi; İstanbul

Koç, Ayşe (2014). *Kütahya İli Sim Sarma (Maraş İşi) İşlemeleri* (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi), Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Köklü, Hülya (2002). *El İşlemeleri*, Ya-Pa Yayın Pazarlama San. Ve Tic. A.Ş; İstanbul

Markaloğlu, Şehdabe (1996). *Dival İşleme (Sırma-Maraş İşi),* Özkan Matbaacılık Ltd.Şt., Ankara

Meriç, Atanur (1991). ''Kahramanmaraş Altın-Gümüş Sırmalar İçinde'', Kültür ve Sanat Dergisi, S:10, s.20-24, Ankara

Ögel, Bahaddin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş*, V. Cilt, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları; 638, Ankara

Sivaslıoğlu, Zerrin (2014). *Ankara İli Beypazarı İlçesinde Bulunan Dival İşi Ürünler* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Sürür, Ayten (1976). *Türk İşleme Sanatı*, Ak Yayınları, Türk Süsleme Sanatları Serisi; 4, İstanbul

Yetimoğlu, Pınar (1992). ''Beypazarı'nda Sırma İşçiliği'' Kültür ve Sanat Dergisi, S:13, s:72-74

Zayıf, Neslihan (2013). *Kahramanmaraş İli Maraş İşi (Dival İşi) İşlemeleri* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

SUZENİ İŞLEMECİLİĞİ

Suzani Embroidery

Nursel Baykasoğlu*

Abstract

The embroidery, which is one of the oldest arts of decoration, was born from the decorative attachment of the stitch. It has been a natural passion of mankind since the existence of man, to decorate himself, the environment he lives, the furniture he uses, and to shape him with an understanding of art. Turkish embroidery has an important place in our handicrafts.

Using various needles and yarns, the similarities made on felt, leather, weaving, etc. through various application forms are called embroidery.

The filter, which is very easy to make among the many embroidery and embroidery types in our country, is a type of business consisting of basic processing needles, repeating the chain needle side by side and filling the surface of the pattern completely or sometimes partially.

Suzeni is handcrafted with a needle or a crochet hook or in a strainer. The reverse of the filter, which belongs to the group of one-sided embroidery, and the face are formed in the same image. Suzeni has added color to the concrete and intangible assets of societies which it is applied, and has been preserved to date as a meaningful and permanent handcraft.

Keywords: embroidery, suzeni, decoration art

* (Emekli) Dr. Öğr. Üyesi, AHBV Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi El Sanatları Bölümü, baykasoglu.nursel@hbv.edu.tr

1. Suzeni (ilme-kasnak işi) İşlemeciliğinin Tanımı

İşleme: Çeşitli dokuma, deri ve diğer kumaşlar üzerine, iğne veya tığ ile elde veya makinada çeşitli iplikler kullanılarak oluşturulan bezeme diye tanımlanabilir.

Süsleme sanatlarının en eskilerinden biri de, işlemeciliktir. Kendini, yaşadığı ortamı ve kullandığı eşyayı, göze hoş gelecek şekilde süslemek, onu sanat anlayışı ile biçimlendirmek, insanoğlunun adeta, doğal bir tutkusudur denilebilir (Akar ve Keskiner 1978:9).

Temel işleme iğneleri adından da anlaşıldığı gibi, işlemeye temel oluşturan iğnelerdir. Suzeni işleme tekniği de temel işleme iğneleri arasında yer alan zincir iğnesinin sağdan sol, dıştan içe doğru desen çizgisinin içini tamamen ya da bazen kısmen dolduracak şekilde tekrarından oluşan bir işleme çeşididir.

2. Suzeni (ilme-kasnak işi) İşlemeciliğinin Tarihçesi

Türk işlemelerinin tarihi çok eskidir. Araştırmalar sonunda XIII. yy'da Türklerle beraber doğduğu Orta Asya'dan Avrupa'ya yayıldığı saptanmıştır. Suzeni işi, yapım kolaylığı ve gösterişli bir işleme oluşu nedeniyle rağbet görmüş XVI. yy'da en güzel örneklerini vermiştir. Suzeni işleme ilk kez Türkistan ve Kafkasya'da Türklerin yaşadığı bölgelerde görülmüştür (Korkusuz 1995: 333). İşlemecilik süsleme sanatlarının en eskilerinden biridir. Süslemek, insanoğlunun adeta doğal bir tutkusudur denilebilir.

3. Suzeni (ilme-kasnak işi) İşlemeciliğinde Kullanılan Araç ve Malzemeler

Suzeni işlemeciliğinde kullanılacak araçlar; iğne, tığ veya makinedir. Araç olarak iğne kullanılacaksa, kullanılacak iplik kalınlığına uygun iğne seçilmelidir. Önceleri ince kumaşlar üzerine çok ince iplik ve iğne tercih edilirken günümüzde; çok ince kumaşlar (ipek, organze vb gibi) üzerine kalın iplikler (yün, orlon) ve kalın iğneler de tercih edilmektedir.

İşlemede iğne kullanımına oranla çok daha çabuk ilerleyen tığ kullanılacaksa, iplik kalınlığına uygun, tığ seçilmelidir. Tığın kumaşın yüzeyine giriş çıkışının sağlanması da önemlidir. Bu nedenle düz yüzeyli kumaşlardan daha çok, ipliği sayılabilen kumaşların tercih edilmesi gerekir.

İşlemede suzeni makinesi kullanılacaksa, makinede uzun süreli bir ön çalışma gereklidir. Makine ile işlemede sonuç, iğne ve tığ ile işlemeye göre daha hızlı olur. Ancak iğne ve tığ ile işlemenin yerini tutamaz (Özbel, 1949:5).

Seri imalatın çok yapıldığı yıllarda, desen kumaşa baskı yolu ile de geçirilirdi. Baskı için, armut ağacı gibi işlenmesi kolay olan ağaçlardan yapılan ve üzerlerine desen oyulan kalıplar kullanılmıştır. Kalıpları oyan ustalar, kalıp ustası olarak anılmıştır.

Suzeni(ilme-kasnak işi) kumaşı kasnağa veya gergefe gererek uygulandığı gibi, elde tığ ile germeden de çalışılır.

Ülkemizde yaygın olarak, Buldan(Denizli) ve yöresinde, özel suzeni makinesiyle makinede ya da elde tığ veya iğne ile çalışılmaktadır (Korkusuz, 1978:333). İşlemede kullanılan tığ, ucundan sonuna kadar, aynı incelik ya da kalınlıktadır. Günümüzde satışı olmayan bu özel tığlar olmadan piyasadaki inceden kalına giden tığlarla da çalışmak mümkündür.

Suzeni (ilme-kasnak işi) işlemeciliğinde kullanılacak kumaşın düz yüzeyli ya da sık

dokulu olması gerekir. İşleme ipliğinin kumaşın iplik aralarına girmemesi ve parlak bir yüzey oluşturması için, kumaş seçimine dikkat edilmelidir. Her tür iplik, düz yüzeyli ya da sık dokunuşlu her cins kumaş üzerine uygulanabilir. Desen çizildikten sonra isteğe göre, tek ya da çok renkle çalışılabilir. Arzu edilirse iplik bitimlerinde, iplik kumaşın altına tutturulduktan sonra, farklı ton ya da renk iplik, son ilmeğin içinden çıkılarak, iplik bitmemiş gibi işlemeye devam edilir. Suzeni işleme tekniği olarak, yıkanmaya elverişlidir.

4. Suzeni (ilme-kasnak işi) İşlemede Hazırlık Aşamaları

Yüzyıllar boyu devam eden, geleneklerle yoğrulmuş olarak, dekoratif sanatlarımızın, ileri bir düzeye ulaşmasının, bir nedeni de, sanatkârların; dini yasaklar nedeniyle, benliğini süsleme sanatları yoluyla korumaya çalışmasıdır (Akar ve Keskiner, 1978:10).

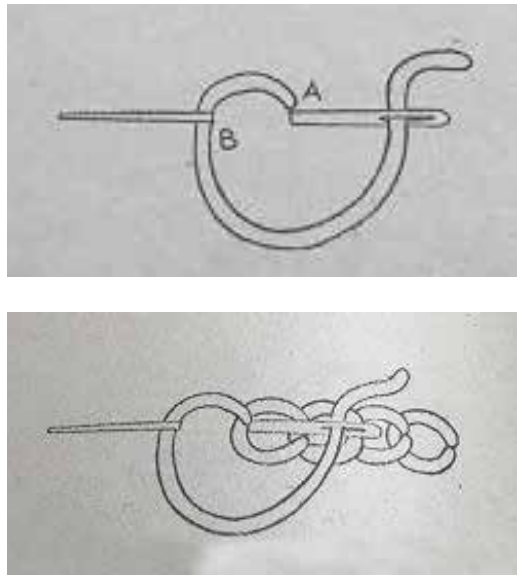
Ayrıca süslemede, doğanın güzelliği ve verdiği ilhan, göz önüne alınacak olursa, yüzyıllar boyu kendilerine en güzel yöreleri yurt edinen Türk insanının, gerçek bir sanatçı olarak, doğayı bazen aynen taklit ederek, bazen de onu üsluplandırarak uyguladığı görülür.

İşlemelerde sanatçı, çevresinden aldığı ilhamla, motifleri oluşturmuş, gördüğü, duyduğu ve hissettiği güzellikleri, kumaş üzerine çizmiş ve işlemiştir. Suzeni (ilme-kasnak işi) işlemeciliğinde de, motifleri oluştururken, doğadan, çevresinde gördüğü eski işlemelerden, müzelerden, kaynak kitaplardan, sandıklardaki eski işlemelerden vb. gibi aldığı motiflerden yararlanmıştır. Motif çizildikten ve kompozisyon oluşturulduktan sonra, kumaş türüne uygun, deseni kumaşa geçirme tekniklerinden birini kullanarak (genellikle çizerek veya teğelleyerek) desen kumaşa geçirilir (Baykasoğlu,1980:8).

5. Suzeni (ilme-kasnak işi) Yapım Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Çeşitli parçaları birbirine tutturma ihtiyacından, insanlar dikiş iğnesi icat etmişler ve iğne olarak, sağlam bir balık kılçığı, ucu sivriltilmiş tahta ve de boynuz kullanmışlardır. Yüzyıllar içerisinde de bugün yaygın kullanılan çelikten yapılmış, her incelik ve kalınlıkta iğne icat edilmiştir.

5.1. İğne ile Suzeni (ilme kasnak işi) Yapım Aşamaları



Şekil 1. İğne ile işlenişi

1. İğneyi desen çizgisi üzerinden kumaşın yüzüne çıkınız.
2. İlk çıktığınız noktaya batırınız ve kasnak üzerinde bir ilmek oluşturunuz.
3. İlk çıkılan noktanın ilerisinden (kullandığınız iplik kalınlığı ile orantılı olarak) 2-05 mm vb. gibi kumaşın yüzüne çıkınız.

4. İğneyi ilmeğin içinden geçirip ipliği çekiniz.

5. Desen çizgisi üzerinde oluşan, ilk ilmeğin içinden batarak, aynı işleme devam ediniz.

Not 1: İlmek aralarındaki mesafe, iplik özelliğine göre ayarlanır.

Not 2: Zemin doldururken ilmek araları iyi ayarlanır.

Not 3: İlmeklerin normal gerginlikte olmasına dikkat edilir.

Not 4: Desen çizgisi üzerinden, dıştan içe, sağdan sola, soldan sağa dönerek çalışılır.

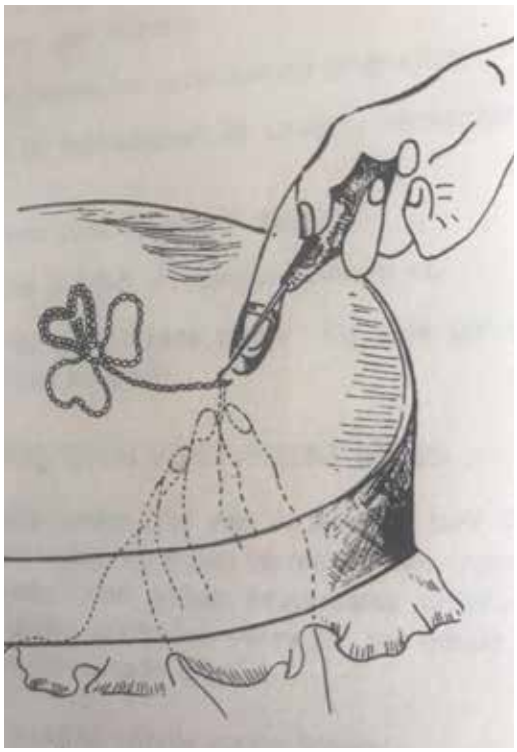
Suzeni (ilme-kasnak işi) boncuk işlemek için de kullanılır, işleme öncesi boncuklar, işleme ipliğine geçirilir, her ilmek için bir boncuk iplik üzerinde kaydırılır, ilmek araları boncuk büyüklüğüne göre ayarlanır (Schwetler 1937:235).

Fotoğraf 1. N. Baykasoğlu el nakışları atölyesinde öğrenciler tarafından iğne ile çalışılmıştır

Fotoğraf 2. N. Baykasoğlu el nakışları atölyesinde öğrenciler tarafından iğne ile çalışılmıştır

5.2. Tığ ile Suzeni (ilme-kasnak işi) Çalışması

Tığ ile suzeni çalışması yapılacak ürünün büyüklüğüne göre, kasnağa ya da gergefe gererek, veya germeden elde işlenebilir.



Şekil 2. Tığ ile işlenişi

Tığ ile İşleme basamakları

1- Desen çizgisi üzerinden tığınızı batırıp, ipliğinizin ucunda oluşturduğunuz ve sol elinizle kasnağın altında tuttuğunuz ilmeği, kumaşın yüzüne çıkınız.

2-İlmeği tığın ucundan çıkartmadan, tığın ucunu belirlediğiniz aralığı vererek tekrar kumaşa batırınız ve alttaki ilmeği yukarı çekiniz.

3-Alttan çıkardığınız ilmeği, tığın ucundaki ilmeğin içinden geçirerek, işleme devam ediniz.

4-Kumaş ve iplik kalınlığına göre, ilmek uzunluklarını ayarlayınız.

5-Dıştan içe doğru zemini dolduracak şekilde devam ediniz.

Not 1: Suzeni (ilne-kasnak işi) ile desen çizgisinden içe doğru birkaç sıra veya deseni tamamen dolduracak şekilde çalışılır.

Not 2: Tığ ile çalışma, iğne ile çalışmaya oranla, daha hızlı ilerlediğinden, geniş yüzeylerde, yatak örtüsü, masa örtüsü, şal vb. gibi ürünlerde tercih edilir.

Fotoğraf 3. N. Baykasoğlu el nakışları atölyesinde öğrenciler tarafından tığ ile çalışılmıştır

Fotoğraf 4. N. Baykasoğlu tarafından tığ ile çalışılmıştır

5.3. Makinede Suzeni (ilme-kasnak işi) İşlenişi

Suzeni (ilme kasnak işi) nakışı yapan makineler, dikiş makinesi görünüşündedir. Makine iğnesinin ucu tığ gibi kıvrık olup, iplik alt kısımdadır. Makine ayakla çalıştırılır. Altta bulunan bir tokaç aşağıya çekilerek işlemeye başlanır. Tokaç kendi etrafında döndürülüp, çizilmiş desen üzerinde gezdirilerek işleme yapılır. Yalnız bu şekilde işlemeler yapan ve bizde kasnak makinesi adı verilen bu makinanın planları ilk kez İtalyan'lar tarafından planlanmıştır. Bu yüzden bir İtalyan işlemesi olduğunu iddia edenlerde vardır, ama bunu ispatlar nitelikte hiçbir kayda rastlanmamıştır (Barışta, 1980: 254).

Suzeni işleme, kasnak veya gergefte çalışılmışsa, işleme bitiminde kasnak-gergef bezleri sökülür, işleme yumuşak bir zemin üzerinde nemli ütü bezi yardımıyla, kumaş türüne uygun ütü sıcaklığında ütülenir. Ütüleme işleminden sonra kenar temizleme yöntemlerinden biri seçilerek ürünün kenarları temizlenir (köşe yaparak, oya yaparak, dantel dikerek, aplike yaparak vb. gibi). Bu işlemden sonra ürün tekrar tersinden ütülenir ve üzerinde kat izi oluşmaması için rulo haline getirilerek saklanır.

Fotoğraf 5. Suzeni makinesi ile Buldan'da işlenmiş dastar/başörtüleri.

6. Suzeni (ilme-kasnak işi) Teknik Özellikleri

İşlemeyi teknik bakımdan iki gruba ayırabiliriz. Bunlardan birinci grup, her iki yüzde, yüzü ve tersi aynı olarak meydana getirilen işlemeler; hesap işi, Türk işi vb. gibi. İkinci grup işlemeler, her iki yüzde, yüzü ve tersi ayrı olarak meydana getirilen işlemeler; suzeni, antep işi, ajurlar vb. gibi. Suzeni (İlme-kasnak işi) bir halkalı iğne çeşitlemesidir.

Bir yüzlü işlemeler grubuna giren suzeni (ilme-kasnak işi) işlemeciliğiyle ilgili Topkapı Sarayı işlemeler bölümünde XVI. yüzyıla ait, değerli parçalar bulunmaktadır. Ayrıca Kırım, İtalya, Türkmenistan, Kazakistan'da suzeni işlemeciliği, geniş uygulama alanı bulmuştur. Suzeni işlemeciliği, göz alıcı zarafetiyle, bu toplumlarda da, toplumların somut ve somut olmayan varlıklarına bir renk katmış; anlamlı ve kalıcı bir el sanatı mirası olarak korunmuştur.

7. Suzeni (ilme-kasnak işi) Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Suzeni desenlerinin işlemede kolaylık sağlayacak şekilde kopuksuz devam etmesi, köşeli geometrik desenlerin tercih edilmemesi gerekir. Her tür giyim ve ev eşyası üzerine uygulanan bu işleme tekniğinde sanatçı, tuval yerine kumaş, fırça yerine iğne, boya yerine iplik kullanarak eserini oluşturur.

İşlenecek kumaş, hem germede kolaylık ve hem de kumaşın kirlenmesini önleme bakımından, beyaz veya krem rengi, kenarları sürfile yapılmış, patiska-amerikan kumaşından, dikdörtgen şeklinde hazırlanmış, kasnak bezleri yardımıyla kasnağa veya büyük boyutlu ürün olacaksa gergefe gerilir.

Doğada bulunan her türlü bitkisel ve hayvansal motif uygulanacak yerin özelliğine uygun olarak çizilir ya da daha önce çizilmiş veya işlenmiş eski örneklerden, müzelerden yararlanılır. İşleme tekniği olarak yıkanmaya elverişi bir işleme olan suzeni ile dekoratif tablolar çalışmak da mümkündür.

8. Suzeni (ilme-kasnak işi) Yapan Bölgeler ve Bilinen Ustalar

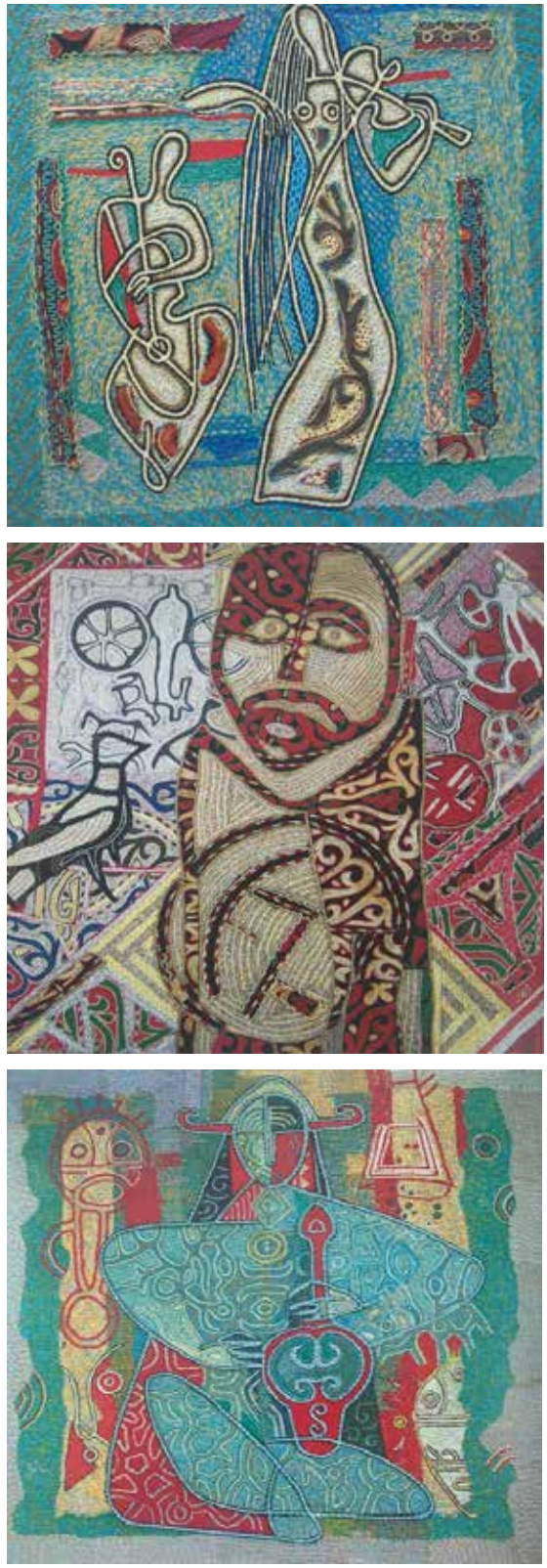
En çok Denizli'nin Buldan ilçesinde yerli dokuma pamuklu ve ipek pamuk karışımı bezler üzerine ev-aile işletmeleri olarak yapılmaktadır. Günümüzde ulaşılabilinen ev yada atelyelerinde suzeni işlemeciliği ile ilgilenen, yaşayan usta (zanaatkar) kadın, erkek yaş ve isimleri Tablo 1'de belirtilmiştir. Ustalar mesleğe aile büyüklerinden öğrenerek veya çırak olarak 12 yaşlarında başlamıştır.

Tablo 1. Buldan'da Suzeni İşlemeciliği yapan ustalar

Kadın Ustalar	Nergis Tütüncü	50 yaşında
	Belkıs Çöle	50 yaşında
	Zehra Keskin	60 yaşında
	Ümran Yıldız	63 yaşında
	Mükaddes Dalkara	68 yaşında
Erkek Ustalar	Arda Aktaşoğlu	41 yaşında
	Ercan Tezcan	57 yaşında
	Ender Güngör Gezici	58 yaşında
	Halil Tezcan	60 yaşında
	Ahmet Üstün	65 yaşında
	Halil Elgör	65 yaşında
	İbrahim Özel	70 yaşında
	Mehmet Salih	70 yaşında
	Ercan Gezici	80 yaşında
Vefat Edenler	Halil İbrahim Demirlioğlu	
	Metin Eraraç	
	İbrahim Yazıcıoğlu	
	İbrahim Haydar	

Şanlıurfa'da da görülen Suzeni nakışı İbrahim Yaşar ve Cuma Bayri ustaları tarafından devam ettirilmektedir (KK1). Elde tığ veya iğne ile çalışma örgün ve yaygın öğretim kurumlarında öğretilmekte, ilgi duyan kişilerce de çalışılmaktadır.

Kazakistan'ın Almata şehrinde yaşayan Zeynelkhan Mukhamedhanuly'nun suzeni tekniği ile çalıştığı eserleri 2007 yılında "Unesco Uluslararası Niteliksel Belgesi" almıştır. Sanatçının eserleri Kazakistan Kasteev Sanat Müzesinde, Moğalistan Sanatçılar Birliği Galerisinde, Kazakistan Cumhurbaşkanlığı Sarayında, Kore, ABD, İsviçre, İsrail, Almanya, Rusya, Kanada ve Japonya'daki kolleksiyonerlerde bulunmaktadır (Zeynelkhan 2009:11).



Fotoğraf 6. Zeynelkhan Mukhamedhanuly'nun suzeni tekniği ile çalıştığı panolardan örnekler

Kaynaklar

Akar, Azade – Keskiner, Cahide (1978). *Türk Süsleme Sanatlarında Desen ve Motif*. İstanbul.

Barışta, Örcün (1980). XVI Yüzyıldan Bu Yana Türk Saray ve Saraydışı İşlemeleri Arasındaki Benzerlik ve Farklılıklar. *Yayınlanmamış Doktora Tezi.* Ankara:Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi.

Baykasoğlu, Nursel (1980). İlme*(Kasnak* İşi-Suzeni*)* Kız teknik Yüksek Öğretmen Okulu, Ankara.

Dılmont, De Therese (……). *Turkish Embroideries.* Editons Th.De.Dillmont France.

Korkusuz, Süheyla (1986). *Nakış.* Tisa Matbaacılık Sanayii. Ankara.

Mukhamedzhanuly, Zeynelkhan (2009). *Qazaqtın Kesteöneri,* Almatıkitap, Almatı.

Özbel, Kenan (1949). *El Sanatları Kılavuz Kitaplar XVII* İkinci Baskı. Ulus Basımevi. Ankara.

Kaynak Kişiler

KK 1: Akpınarlı, Hatice Feriha, 1953, Şanlıurfa, Akademisyen (2020, Ankara).

SÜPÜRGECİLİK

The Making of Brooms as a Craft

Cevdet Yılmaz*

Abstract

One of our handicrafts that succumb to technology is broom. Brooms made of natural fibers have been used for home and workplace cleaning for centuries. In the last 50 years they have begun to fall out of favour. The main reason for this is that vacuum cleaners and more durable plastic vacuum cleaners are preferred in daily life. Especially in rural areas, the situation was the same for cleaning tools as people meet their other needs with their own means in the closed economic system. The heather plant was planted, grown and harvested to meet the needs, as well as the corn plant that met the main food need. While some people produced brooms that they would use throughout the year by tying the fibres they obtained from their fields themselves, some people had to tie the slitter method to those who had a profession. The geographical conditions did not allow this plant to grow everywhere. For this reason, extra fibres produced where the growing conditions of the plant were suitable played a complementary role in meeting the broom needs of other places without this opportunity. This situation, that is, the difference in broom production and consumption within the country, also encouraged the broom trade. Until it started to lose its moisture in recent years, three groups came to mind when it came to brooms; These; The producers of heather, who cultivate the vegetable fibres in their fields, the broom manufacturers who produce brooms by binding the fibres, that is, to do this job as a profession, and finally the broom merchants who buy, sell and trade surplus brooms.

Keywords: The Making of Brooms as a Craft

* Prof. Dr., 19 Mayıs Üniversitesi, Eğitim Fakültesi Öğretim Üyesi. cyilmaz@omu.edu.tr

Giriş

Teknolojiye yenik düşen el sanatlarımızdan biri de süpürgeciliktir. Doğal liflerden elde edilen süpürgeler asırlar boyu ev ve işyeri temizliğinde kullanılmış, son 50 yıl içinde ise gözden düşmeye başlamışlardır. Bunun başlıca sebebi elektrikli süpürgeler ile daha dayanıklı olan plastik süpürgelerin gündelik hayatta tercih edilmeleridir

Özellikle kırsal kesimde kapalı ekonomik sistem içinde insanlar diğer ihtiyaçlarını nasıl kendi imkanları ile karşılıyorlarsa temizlik araç gereçleri için de durum aynıydı. Süpürge otu bitkisi asıl gıda ihtiyacını karşılayan mısır bitkisi yanında ihtiyaca cevap verecek kadar ekiliyor, yetiştiriliyor ve hasat ediliyordu. Bir kısım insanlar tarlalarından elde ettikleri lifleri bizzat kendileri bağlayarak yıl boyu kullanacakları süpürgeleri imal ederken, bazıları ise bu işi meslek edinmiş kişilere yarıcı usulü bağlatıyordu. Coğrafi şartların her yerde bu bitkinin yetişmesine imkân vermemesi nedeniyle süpürge aynı zamanda alım satımı yapılan bir ticaret metaı idi. Bitkinin yetişme şartlarının uygun olduğu yerlerde fazladan üretilen lifler bu imkândan mahrum başka yerlerin süpürge ihtiyacını karşılamada tamamlayıcı rol üstleniyordu. Bu durum, yani ülke içinde süpürge üretim ve tüketim alanlarındaki farklılık aynı zamanda süpürge ticaretini de teşvik ediyordu.

Yakın yıllarda nemini kaybetmeye başlayana kadar süpürgecilik denildiğinde üç kesim akla geliyordu; Bunlar; tarlalarında bitkisel lifleri ekip-biçen süpürge otu üreticileri, lifleri bağlayarak süpürge imal eden yani bu işi meslek olarak icra eden süpürge imalatçıları ve son olarak ihtiyaç fazlası süpürgelerin alım-satım ve ticaretini yapan süpürge tüccarları.

Bu araştırmada süpürge darısının yetişme şartları, coğrafi çevre ilişkileri, kırsal kesimde bir ekonomik faaliyet olarak süpürgecilik üzerinde durulmuştur. Bir zanaat dalı olarak süpürgecilik, süpürgecilikte kullanılan alet edevat, bunların teknik isimleri, millî kültürümüzdeki yeri vd konular daha önce başka araştırmacılar (bkz. Engin 1998, Gürgendereli 2009 ve Sarıca 2019) tarafından ortaya konulduğu için ayrıca değinilmemiştir.

1. Süpürge Otu Bitkisinin Genel Özellikleri

1.1. Kökeni ve Taksonomisi

Dünya genelinde tüm kıtalarda az veya çok yetiştirilen *Sorghum (darı)* bitkisinin morfolojik ve fizyolojik özellikleri yanında, ekolojik istekleri bakımından büyük farklılıklar gösteren 300'e yakın alt çeşidi vardır. Salkım saplarının şekilleri, uzunlukları, renkleri, tane irilikleri vb özellikleri ile belli *coğrafî* bölgelerde toplanmış olup, kullanımlarına göre başlıca 4 gruba ayrılır.

Bunlardan *birincisi* daha çok danesi için yetiştirilen "*dane koca darısı*"dır. *Darı* bitkisi buğday, pirinç ve mısırdan sonra dünyanın en çok üretilen ve tüketilen tahıl cinsidir. Afrika ile Asya'nın sıcak ve kurak ülkelerinde insan beslenmesindeki önemini hâlâ korumaktadır. Taneler ya haşlanıp lapa olarak yenir ya da öğütülerek unundan pide gibi yassı ekmek yapılır. *İkincisi*; bol şıralı ve şırasındaki şeker oranı yüksek olan "*şeker darısı*"dır. Darının bu türü çok nişastalı olması bakımından ispirto çıkarılmasında ve mayalandırılmasıyla da boza yapılmasında kullanılır. *Üçüncüsü*; yaprak sayısı fazla, çayır otu, kuru ot veya slaj olarak kullanmaya elverişli olan "*sudan otu*"dur. Bütün darı türlerinin sapları ve taneleri hayvan yemi olarak kullanılmak-

la birlikte özellikle bu çeşidi ülkemizde dane ürünü, silaj, yeşil ve kuru yem elde etmek için yetiştirilmektedir. *Dördüncüsü* ise; *"süpürge darısı"*, diğer adıyla "*süpürge otu*"dur.

"*Süpürge darısı*," ya da diğer adıyla *süpürge otu (süpürge teli)*, *Sorghum* bitkisinin 4 ana çeşidinden birisi olup, uzun lifli, esnek ve sağlam yapıda panikulaya (dallanmış salkım çiçek grubuna) sahip olan ve süpürge yapımında kullanılan *sorghum* türlerinden bir bitkidir. Tohumları alındıktan sonra kurutulan, sert saplı, çiçek salkımlarından süpürge yapılan tek yıllık, bir kısa gün bitkisidir. Latince adı "*Sorghum vulgare var. Technicus"* olan bitkinin salkım dalları hemen hemen eş uzunlukta ve odunsu yapıda, lifleri de kopmaya ve kırılmaya dayanıklıdır. Sorghum ve türlerinden tane, silaj, yeşil ve özellikle kanatlı hayvanların beslenmesinde kuşyemi olarak kullanılan kuru yem, süpürge, şıra (boza), duvar kaplama gibi pek çok alanda yararlanılmaktadır. Yüksekliği bazı yörelerde ancak yarım metreyi bulduğu halde, iklime ve bitkinin çeşidine bağlı olarak bazen 2,5 metreye kadar boylanabilir. Kökünden ve tanesinden ayrılmış haline halk arasında "*telek*" adı verilmektedir.

Orta Afrika kökenli bu bitkinin yetiştiriciliği daha çok Akdeniz ülkelerinde yapılmaktadır. Türkiye'de süpürge darısı Trakya'da Edirne yöresi başta olmak üzere birçok yöremizde uzun yıllardır yetiştirilmektedir. Orta Karadeniz Bölümünde Çarşamba, Vezirköprü ve Niksar bunlardan bir kaçıdır. Tarla kenarlarında çit olarak ekildiği gibi, Edirne yöresinde görüldüğü üzere geniş tarlalarda da ekimi yapılmaktadır. Son yıllarda ev ve işyerlerinde elektrikli süpürgelerin yaygın olarak kullanılmaya başlaması ve naylon liflerden yapılan süpürgelerin yaygınlaşması ile doğal liflerin hammadde olarak kullanıldığı süpürgecilik el sanatı gerilemiş, bu durum aynı zamanda süpürge darısı bitkisinin ekim alanlarının da azalmasına yol açmıştır.

1.2. İklim İstekleri

Tropik iklimin yerli bitkisi olan *darı*, ılıman iklimlere de iyi uymaktadır. Daneleri için 50^0 Kuzey enlemine kadar olan sahada yetiştirilebilir. Tipik bir sıcak iklim bitkisidir. 10-12^0 C'de çimlenir. Yaz ayları günlük ortalama sıcaklıkları 20^0C'nin üstünde olmalıdır. Sıcaklık 10^0 C'nin altında olursa gelişme durur. 24-27^0C yetişmesi için en uygun sıcaklıklardır. Dane tipi darıların bir yetişme dönemi süresince istedikleri toplam sıcaklık 2500-5000 ^{0}C'dir. Vejetasyon süresi (erkenci ve geç çeşitleri itibarıyla) 90–125 gün arasında değişir. Sonbahardan önce hasat edilmelidir (Doğanay, 1985: 119, Kün 1986:224).

Yetişme süresi 90–120 gün arasında değişen *darı* tarla bitkileri içinde suyu en ekonomik kullanan bitki türlerinden birisidir. Kuraklığa karşı dirençlidir. Yıllık yağış miktarı 450–600 mm olan bölgelerde ve yaz yağışlarının az, sıcaklıkların yüksek olduğu yörelerde yaz bitkisi olarak güvenle yetiştirilir. Bir darı çeşidi olan ve değişik tip topraklarda yetişebilme özellikleriyle Trakya'ya uygun bir bitki olduğu görülen *süpürge darısı*, gerçekte tüm bölgelerimizde (genellikle yerel ihtiyaç için) yazlık ürünlerin arasında karışık ya da tarla kenarlarına birkaç sıra halinde dikilir. Özellikle salkımlaşma döneminde su verilirse üretim miktarı artar. Genellikle ikinci ürün olarak hemen her ön bitkiden sonra yetiştirilebilir. Fakat kendisinden sonra ekilen bitkilerde verim düşer (Kün, 1986).

1.3. Ekim, Dikim ve Hasadı

Ekim yöntemleri yetiştirmenin amacına, bölgenin iklim ve toprak özelliklerine ve işletmelerin olanaklarına göre değişir. To-

humlar toprağa serpme veya mibzerle atılabilir. Nemi ve verimliliği yüksek topraklarda metrekaredeki bitki sayısı 25–40 arasında değişebilir. Danesi için ekiliyorsa birim alana daha az, slaj veya lifleri için ekiliyorsa daha fazla tohum atılabilir. Çapalama, seyreltme, sulama ve gübreleme *dar*ının istediği başlıca bakım işleridir. Hasat zamanı ve yöntemi bölgeden bölgeye değişebilir. Uzun boylu çeşitler elle, kısa boylular ise biçer-döverle hasata uygundur. Sapları için (süpürgelik olarak) yetiştirilenlerin uzun süre kurutulması gerekir. Süpürge darısı hasadında salkımlar, süpürge yapımına elverişli uzunluktaki sapıyla birlikte hasat edilir, kurutulup daneler salkımdan ayrılır. Daneleri uzaklaştırılmış olan süpürgelik saplar demet yapılarak, işleneceği zamana kadar bekletilir.

1.4. Dünyada ve Türkiye'de Üretim Miktarı

Darı dünya genelinde yıllık yaklaşık 50 milyon ton üretilmektedir (2010'da 55.647.000 ton)**.** Türkiye'de yetiştiği yerler Güneydoğu, İç Anadolu, Karadeniz, Ege, Marmara ve Doğu Anadolu bölgeleridir. Süpürge elde edilen darı çeşitleri ticarî olarak ülkemizde en fazla Edirne'de yetiştirilmekte, bu ilimizi Sakarya takip etmektedir. Bu iller dışında Vezirköprü (Samsun) ve Niksar (Tokat) gibi ilçe, hattâ köy düzeyinde yetiştiren yerler de vardır. Darının Türkiye'deki üretim miktarı *Tablo 1*'de gösterilmiştir.

Tablo 1. Yıllara göre Türkiye'de darı üretimi (HTML-1)

	1990	**2000**	**2006**	**2014**
Ekiliş alanı (hektar)	*4.500*	*3.000*	*3.598*	*2.600*
Üretim miktarı (ton)	*6.200*	*5.300*	*6.900*	*6.744*
Verim (kg/hektar)	*1.378*	*1.377*	*1.933*	-

2. Türkiye'de Süpürge Otu Yetiştiriciliği (Tarladan İmalatçıya Süpürge Otunun Serüveni)

Süpürge otu Türkiye'de mısır bitkisinin üretildiği hemen her yerde yetişmektedir. Fakat ticari anlamda (küçük de olsa bir borsası olacak düzeyde) yetiştiren il Edirne'dir. Yerel ölçekte ise Sakarya'da, Tokat Niksar'da, Samsun Vezirköprü'de de yetiştirilmektedir. Süpürge otu yetiştiriciliği yapan yerlerden biri olan Edirne örneğine baktığımızda; süpürge otunun para etmesi, ikinci ürün olarak ekildiği için diğer tarımsal uğraşıları engellememesi, veriminin yüksek ve toprak şartlarının da müsait olması gibi faktörler öne çıkmaktadır. Adı geçen yörelerde yaptığımız gözlemlere göre süpürge otunun ekiminden hasadına kadar geçen süreç şu şekilde cereyan etmektedir;

Genellikle sulama yapılmadan yetiştirilen süpürge bitkisi kısa ve uzun boylu olmak üzere iki çeşittir. Kısa olan 1-1,5 m.; uzun olan da 2-2,5 m boyunda olup, kalınlıkları da 1,5-2 cm civarındadır. Süpürge ekimi nisanda yapılır. Ekim karıklar şeklinde toprak açılıp mibzerle yapılır. Karıklar arası mesafe yaklaşık 30 cm.dir. Çapalanma için boyunun 5 cm olması en elverişli zamanıdır. Mısıra benzeyen bitki yeterli boya ulaştıktan sonra teller çıkarmaktadır. Bu tellerin ucundaki tohumlar sararıp olgunlaştıktan sonra (ki bu durum yaz mevsimi sonuna doğru gerçekleşir) orak veya bıçak vb. kesici aletler kullanılarak el yardımıyla, ya da traktörün önüne eklenen bir ekipman yardımıyla biçilir. Süpürge telleri biçildikleri yerde tarlalara serilerek / yayılarak kurumaya, diğer bir deyimle, günlenmeye bırakılır. Daha sonra bunlar, evlerin önlerindeki avlu içlerinde veya köy dışındaki harman sahalarına taşınır. Süpürge bitkisi harman yerinde kesici

aletler yardımıyla veya elle tek tek soyularak sapından ayrılır ve boyları kısaltılır. Buna *ikinci kesim* de denir. Boylar tel uzunluğuna göre ayarlanır.

Üst üste yığılan soyulmuş süpürge otları el yardımı ile gereksiz eklentilerden ayrılır. Bağ haline getirilen süpürge otları süpürge tohumu ayrıştırma makinesinde yine el yardımı ile işlemden geçirilir. Bazen beden (el) gücüyle, çoğunlukla da traktöre takılan bir mil yardımı ile çalışan bir makine yardımı ile deste halindeki süpürge otlarının tohum ve sapları birbirinden ayrılır. Makine hızlı çalıştığından bu işlem oldukça riskli ve tehlikeli olabilmektedir. Dikkat edilmediğinde saplar makineye verilirken el veya kol makineye kaptırılabilmekte, her yıl birkaç kişinin başına bu şekilde kazalar meydana gelebilmektedir. Ayrıştırılan tohumlar ayrı bir yerde kurutulur. Ürünün bir kısmı sonraki sene için tohumluk olarak ayrılırken geri kalan kısmı hayvan yemi (daha çok kuşyemi) olarak piyasaya arz edilir. Bu yolla ayrıca bir ek gelir sağlanmış olur (Fotoğraf 1,2,3).

a

b

c

Fotoğraf 1. a. - b. - c. Tokat-Niksar-Ormancık köyünde süpürge darısı tarlası, hasadı, toplanması ve nakli. Süpürge otunun biçilmesi yöresel farklılıklar gösterir. Edirne ve Sakarya'da makine gücünden faydalanılırken Vezirköprü'de beden gücüyle yani orakla biçilmektedir. Nisan ayında ekimi yapılan bitki, ağustos ayı boyunca hasat edilir. Hasat edilen süpürge otları kurumaları için bulundukları yerde serilerek bir süre bekletilir.

Üreticilerin üretim miktarlarına bağlı olarak üretilen süpürge otlarının bir kısmı borsada bir kısmı köylere kadar gelen tüccarlara, bir kısmı da kendi üretimleri için ayrılır. Misal; Samsun-Vezirköprü-İncesu köyünde üretilen teleklerin bir kısmı Samsun-Çarşamba'dan gelen tüccarlara satılırken bir kısmı kendileri süpürge yapıp satmak için saklanmaktadır. Yakın yıllara kadar çok az bir kısmı da yerel halkın kendi süpürge ihtiyaçları için *süpürgeci* ismi verilen gezici kişilere ücret veya süpürge otu karşılığı bağlattırılmaktadır.

Fotoğraf 2. Samsun-Vezirköprü-İncesu köyünde ham süpürge otlarının traktörler yardımı ile evlerin önüne getirildikten sonra el yardımıyla gereksiz saplarından sıyırılması, sonrasında makine yardımıyla liflerin tohumlarından ayrılması (Fotoğraf: Bünyamin Kıvrak).

Fotoğraf 3. Edirne-Uzunköprü-Süleymaniye Köyünde makineli "çırpma" işlemi. Demetler halinde makineye tutulan lifler ile tohumlar (taneler) "çırpma" işlemiyle birbirinden ayrılır. Tohumluktan arta kalanlar "kuşyemi" olarak piyasaya arz edilir.

Fiyatlardaki oynamaları istikrara kavuşturmak için Edirne'de ve Sakarya'da Süpürge Borsaları oluşturulmuş, süpürge otlarının bir kısmı bu borsalara gönderilmeye başlanmıştır. Edirne'nin ilçeleri ve köylerinden gelen süpürge otları burada oluşturan borsada Türkiye'nin diğer bölgelerinden gelen alıcılara satılmaktadır. Samsun Çarşamba gibi yerlerden hammadde almaya gelen tüccarlar daha önce söz konusu köylere gelirken, artık bu kişiler doğrudan Edirne Borsası'na gitmektedirler. Borsada fiyatlar arz ve talebe göre belirlenmektedir.

Edirne Süpürge Borsası yöneticilerinden Feridun Çatalçekiç ile yaptığımız mülakatta kendisinin Türkiye'deki en büyük süpürge üreticilerinden biri olduğunu belirtmiştir. F. Çatalçekiç Borsa içindeki dükkânlarda İtalya'dan ithal ettiği makineler ve el emeği ile yaklaşık 25 kişi çalıştırarak değişik ebatlarda süpürge üretmektedir. Çatalçekiç'in verdiği bilgilere göre süpürge otu arzında bir sıkıntı olursa Romanya ve Bulgaristan'dan ithal etmekte, yurtdışından süpürge talebi olursa da ihraç etmektedir. Borsa başkanının belirttiğine göre talep azaldığı için arz yıldan yıla azalmaktadır. Talebin azalma nedeni ise elektrik süpürgeleri, plastik bez ve paspaslar, gırgır türü basit ev aletleri vb. gibi süpürgenin yerini alan araçların artık hemen her eve girmiş olmasıdır**1**. Önceleri her evde birkaç süpürge varken ve bunlar sürekli kullanıldıklarından çok hızlı yıpranırken, artık bir evde bir süpürge var (hattâ bazılarında hiç yok) ve sürekli kullanılmadığı için de uzun süre dayanıyor. Bu nedenlerle 20 yıl öncesine göre süpürge arz ve talebi %90 azalmış, ör. Edirne ve Adapazarı'nda bu işle uğraşan her 10 kişiden 9'u süpürge yapımı ve ticaretini bırakmıştır**2**.

Konuya bir makalesinde yer veren Tolun-Denker (1977) bir zamanlar Edirne'deki en yaygın ekonomik faaliyetlerden birinin süpürgecilik olduğunu (1967'de 212 kişi), bu faaliyetin üç-beş kişilik küçük imalâthanelerde yapıldığını, hammadde olarak yakın çevrede yetiştirilen süpürgelik bitkisinin değerlendirildiğini belirtmektedir.

Edirne Süpürge Borsası'nın başlıca müşterileri İstanbul ve Samsun Çarşamba'dan

---

1 Bunda süpürgenin tam bir temizlik (hijyen) aracı olmamasının da büyük rolü vardır. Süpürge ile süpürme esnasında tozlar havaya kalkmakta, kaba çöpler temizlenirken mikrobik olanlar yerinde asılı kalmaktadır. Bu durum zararlı mikropların üst solunum yoluyla insan vücuduna girmesine neden olurken, havaya kalkan tozun tekrar aynı yere düşmesiyle de temizlik tam olarak gerçekleşmemektedir. Ayrıca süpürgenin uçlarına biriken toz ve mikroplar da iyice temizlenmediği takdirde yine aynı mekânda kalmaktadır. Bu nedenle el yapımı süpürgelerin, süpürme esnasında mevcut tozu emerek tümüyle yok eden vakumlu elektrik süpürgeleriyle rekabet etmesi mümkün olmamaktadır.

2 Ör. İstanbul'da Beyazıt-Lâleli yolu üzerinde eskiden *Simkeşhane* (halk arasında ise *Süpürgeciler Hanı*) adı verilen ve İstanbul'un süpürge ihtiyacını karşılayan bir yer vardı. Süpürgeciliğin gerilemesi ve değerinin kaybolmasına bağlı olarak buradaki faaliyet de 1980'li yıllarda tamamen ortadan kalkmış, yerini turistik eşya satan yeni iş merkezlerine bırakmıştır.

gelen tüccarlardır. Türkiye genelinde baktığımızda Ege ve İç Anadolu'nun batısı Sakaryalı süpürgecilerin tekelinde iken Kayseri piyasası da Niksarlıların elindedir. Bunların dışında kalan bütün Doğu Karadeniz, İç Anadolu'nun doğusu, Doğu Anadolu ve Güneydoğu Anadolu Bölgelerinin tamamı genellikle Çarşambalı tüccarların tekelindedir. Buna göre Edirne'de üretilen süpürgeler İstanbul ve Trakya'ya hazır olarak satılırken, ham olarak satılan süpürge otunun başlıca müşterisi ise Çarşambalı tüccarlar olmaktadır.

Samsun'da ise süpürge otu özellikle Vezirköprü'de yetiştirilmektedir. İncesu köyü bu üretimin merkezidir. İncesu köylüleri ürettikleri süpürge otundan hem süpürge yapmakta hem de otlarını (telekleri) hammadde olarak Çarşambalı tüccarlara satmaktadırlar. Daha önce Alibeyli köyünde de süpürge üreticileri bu hammaddeyi kendileri yetiştirmek istemişler fakat başarılı olamamışlardır. Çünkü süpürge otu bitkisi daha çok karasal iklime yatkın bir bitkidir. Çarşamba nemli olduğu için otlar tam sararıp kuruyarak hafifleme yerine, yeşil kalmakta, bu ise otun ağırlaşmasına neden olmakta, ağır ot ise süpürgenin ağır olmasına neden olarak perakende satış şansını azaltmaktadır. Çünkü süpürme işi el ve beden gücü ile yapıldığından süpürgenin hafif olması kullanıcı açısından son derece önemlidir. Birkaç denemeden sonra Alibeyli köylüleri süpürge otu üretiminden vazgeçmişler, hammaddeyi dışarıdan almayı tercih etmişlerdir. Zaman zaman bire diğerinin yerini alsa da en fazla hammadde alınan yerler Edirne ve Vezirköprü'dür.

Çarşamba'da üretilen süpürgelerin hammaddesi büyük ölçüde Edirne'den getirilmekte, yıllar itibariyle miktarı değişmekle beraber Vezirköprü, Adapazarı, Niksar ve Adana'dan da süpürge otu getirilmektedir. Çarşamba'da bu işi yapan tüccarlar vardır. Bu kişiler günümüzde Edirne'ye giderek veya telefonla irtibat kurarak hammaddeyi Çarşamba'ya getirmekte, ellerindeki bu malı Alibeyli ve çevresinden gelen köylülere kilo işi satmaktadırlar. Ayrıca süpürge yapımında kullanılan tel ve ipler de yine bu kişiler tarafından temin edilmektedir. Aynı tüccarlar köylülerin imal ettikleri süpürgeleri de satın alabilmekte ve dışarıya pazarlayarak iki iş yapmış olmaktadırlar.

3. Süpürge İmalâtı / Süpürgecilik

Süpürge imalatını Samsun ili Çarşamba İlçesi Alibeyli Köyü örneği üzerinden şu şekilde açıklayabiliriz;

1 kilo süpürge otundan (kalitesine göre değişmekle birlikte) ortalama 2 süpürge çıkar (Kalitesiz süpürgeler ortalama 350-400 gr, kaliteli süpürgeler ise ortalama 600-700 gramdır). Süpürgecilik bilgi ve teknik istemediği ve babadan oğula kolayca öğretilebildiği için vasıfsız işgücü tarafından da ayrıca tercih edilmektedir. Bu nedenlerle Alibeyli köyünde bu iş 10 yaşından 60 yaşına kadar tüm aile fertleri tarafından yapılmakta olup, her aile haftada ortalama 300–500 süpürge bağlar.

Süpürge otu ham halden süpürge haline gelene kadar (ayrılması, ıslatılması, tellenmesi, bağlanması, kükürtlenmesi vb.) yaklaşık 15 kez elden geçer. Bu yüzden köy evlerinde süpürge üretimi için ayrı mekânlar oluşturulmuştur. Hemen her evin alt katında araba garajına benzer bir boşluk meydana getirilerek buralar süpürge imalât yeri olarak kullanılmaktadır.

Her zanaat dalı gibi süpürgeciliğin de bazı ustalık isteyen yönleri vardır. Çeşitli yollar-

dan temin edilen süpürge otu süpürge yapımı için evlere getirildiğinde önce yumuşak olması ve rahat işlenmesi için *ıslatılır*. Daha sonra dayanıklılık ve esneklik kazanması için *kükürtlenir*. Kükürtleme işi bazen köylü zanaatkârlar tarafından süpürge henüz bağlanmadan önce, bazen de bağlanmış vaziyetteyken süpürge tüccarları tarafından yapılır. Çarşamba'da bu işi genellikle tüccarlar yapmaktadır. Yüzlerce süpürge bir araya getirilerek üzerleri muşambalarla sıkı sıkıya kapatılmakta ve yandaki bir boşluktan içeriye kükürt bırakılmaktadır. Bu haliyle süpürgeler bir süre kapalı ortamda bekletilmekte, daha sonra muşambanın üzeri açılarak süpürgeler çıkartılmaktadır.

Islatma (ve kükürtleme işinden sonra) tel tel ayrılan süpürge otları *sarıcı* tarafından *taslak* hale getirilir. Bu kişi süpürgeyi ana hatları ile çattıktan sonra *bağlayıcı*ya verir. Bağlayıcı *tak tak* veya *ayaklık* denilen bir ucu (beline veya) belinin arkasındaki tezgâha bağlı, bir ucu da sağ ayağına koyduğu tahtaya bağlı olan tel, ip veya zincir yardımıyla süpürgeyi boğarak tel ile bağlar. *Tak tak* veya *ayaklık* Edirne'de takunya gibi pratik bir terlik şeklinde olup rahat bir kullanımı sahipken, Çarşamba'da ortası tel bağlı 20 cm uzunluğunda bir sopa şeklindedir. Edirne'deki üreticiler bir ayaklarına taktıkları terlik şeklindeki ayaklığı rahatlıkla kullanarak fazla zahmet çekmeden telleri gererek süpürgelerini bağlarken, Çarşamba'daki üreticiler ortası tel bağlı sopayı iki ayağı ile gererek bu işi oldukça zahmetli ve esnek olmayan bir tarzda gerçekleştirmektedirler (Fotoğraf 4-5).

Fotoğraf 4. Alibeyli köyünde süpürge imalatı özellikle yaz aylarında evlerin dışa açık alt katlarında yapılırken, kışın evin içinde soba başında bütün aile fertlerinin katılımı ile devam etmektedir.

Fotoğraf 5. Alibeyli köyünde süpürge imalatı

Süpürgeyi dikerek son şeklini veren kişi ise *dikici*dir. Ana hatları ortaya çıkmış olan fakat yine de taslak diyebileceğimiz bir biçimden ibaret olan süpürgeyi alan dikici süpürgeyi yelpaze gibi açarak diker ve süpürgeye son şeklini verir. Bütün bu işlemler Edirne'de ve Sakarya'da çoğunlukla atölyelerde makinelerin yardımıyla yapılırken) Çarşamba'da el emeği ile gerçekleştirilmekte, adeta ailenin tüm fertleri bu işle uğraşmaktadır (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6. Güç-kuvvet istediğinden daha çok erkeklerin kendilerini bağlayarak sabitledikleri (yörede araba ismi verilen) ilkel bir mekanizma ile gerdirilen ip vasıtasıyla süpürgeye ilk şekli verilir. Bu aşamada, belirli uzunluklarda bir araya getirilen bir demet, boğma denilen yöntemle ilk formunu alarak el tutamağı oluşmuş olur. Sonra basit bir tezgâh yardımıyla süpürge başları tel ile bağlanır. Süpürge taslağının "kıskaç" adı verilen ahşap mengenelerle sıkıştırılıp dikime hazır hale getirilmesi. Sonrasında da "çuvaldız" adı verilen büyük iğneler yardımıyla naylon ipliklerle dikim işinin tamamlanması Geriye daha basit işler kalır. Bu süreçte aile içinde küçük büyük, kız-erkek herkes bu işte beraberdir.

Fotoğraf 7. a. İstanbul Beyazıt'ta Süpürgeciler Hanı olarak bilinen "Simkeşhane Çarşısı" (1980'lerin başı), **b.** Edirne'de magnetli hediyelik eşyalar arsına giren aynalı süpürgeler (Anonim), **c.** Tokat-Niksar'da süpürge üretimi yapan Ormancık köyü çocukları

Sonuç

Ana hatları ile süpürgeciliğin ele alındığı bu araştırmada tarladan meskenlere süpürge otunun süpürge haline geçiş süreci ele alınmıştır. Birçok branşta olduğu gibi teknolojik gelişmeler bu geleneksel uğraşıyı da âtıl hale getirmiş, gerek elektrikli süpürgelerin gündelik hayatımıza girmesi, gerekse bu makinelerin kullanılmadığı banyo, balkon kapı önleri gibi ıslak veya kuru mekanlarda daha dayanıklı olan plastik lifli süpürgelerin kullanımı doğal liflerden üretilen süpürgelere ilgiyi azaltmıştır.

Doğal liflerden elde edilen süpürgelerin teknoloji ürünü elektrik süpürgelerine mağlup olmalarının en önemli sebebi doğal liflerden elde edilen süpürgeler kaba pisliği temizleseler bile mevcut tozu havaya kaldırmakta, toz tekrar yere düştüğünde temizlik tam olarak gerçekleşmemektedir. Elektrik süpürgeleri havaya kalkacak olan tozu da vakumladıkları için temizlik ve hijyen konusunda doğal süpürgelerin elektrikli süpürgelerle rekabet etmeleri söz konusu değildir. Doğal süpürgelerin toz ve çöpleri bir yere doğru sürükleyerek toplama işi daha fazla insan gücüne ihtiyaç duyulmasına neden olurken, elektrik süpürgeleri toz ve çöpü bulunduğu yerde içine almakta bu durum yine elektrikli süpürgelerin tercih edilmesinde önemli rol oynamaktadır. Ayrıca, elektrikli süpürgeler olmasa bile bütün bu süreç artık plastik lifli süpürgelerle yapılabildiğinden ve bunların hem daha dayanıklı hem de daha hafif olmaları organik süpürgelere göre daha çok tercih edilmelerini sağlamaktadır.

Bütün bu ve benzeri gelişmeler sonucunda önce talebin azalması, ardından elektrikli süpürge ve plastik süpürgelere karşı pazar paylarının düşmesine bağlı olarak doğal liflerden elde edilen süpürge üretimi gerilemiş, bu zanaat dalından geçimini sağlayanlar giderek azalmış, babadan oğula geçen bu meslek terk edilerek, (doğal liflerden yapılan) süpürgecilik tarihsel ömrünü tamamlama aşamasına gelmiştir.

Kaynaklar

Doğanay, Hayati (1985) *Tarım Coğrafyası*, Erzurum:Atatürk Üniversitesi, Fen-Edebiyat Fakültesi Yay. No: 86.

Engin İsmail (1998) "Süpürgecilik ve Süpürge Yapım Teknikleri", *Edirne: Serhattaki Payitaht,* İstanbul:Yapı Kredi Yay., s.529-535.

Gürgendereli, Rıfat (2009) "Edirne'ye Has Bir El Sanatı Olarak Süpürgecilik ve Süpürgecilikte Kullanılan Terimler", *Turkish Studies Volume 4/8*, s.1414-1424.

Kün, Ekrem (1986) *Sıcak İklim Tahılları*, Ankara Üniv., Ziraat Fakültesi Yay., Ankara.

Sarıca, Aynur. (2019) Edirne Süpürgeciliğinin Yapımı ve Günümüzdeki Durumu, Route *Educational And Social Science Journal Volume 6(9),* s.81-92.

Tolun-Denker, Bedriye (1977) "Edirne Şehrinin Kullanılış Alanları", *İ.Ü. Coğrafya Enstitüsü Dergisi, Sayı: 20–21,* İstanbul, s.79-118.

Yılmaz, Cevdet (2000) "Türkiye'nin Kır Potansiyelinin Değerlendirilmesine Bir Örnek: Süpürge Otu Üretimi ve Süpürgecilik", *OMÜ Fen-Ed. Fak. Dergisi, Coğrafya Serisi, Sayı:1,* Samsun, s.131–154.

URL 1: https://www.millermagazine.com/dunya-sorgum-ve-dari-pazari-2/.html

Ş

ŞAL DOKUMACILIĞI

Shawl Weaving

Emine Nabioğlu* - **Pakize Kayadibi****

Abstract

Handicraft products, one of the most important elements that symbolize and introduce the national culture of a nation, are also the most vivid documents of that country's cultural identity. Turkish people have reflected their fine art taste, emotion and thought to the handicraft products they produce. Hand weaving, which has an important place in handicrafts, has continued to the present day by gaining a local character in various regions of our country. "Shawl", which is an important element of this culture, has a very important usage area in men's and women's clothing.

The aim of the study is to investigate and introduce the present situation of Sivas and Gaziantep shawl weaving. Gürün (Sivas) shawls, warp and weft are woven made of wool. The warp and weft of Gaziantep shawl weavings are mostly cotton. The shawls, known as the Gürün (Sivas) shawl weavings, are unfortunately found today in the Sivas Atatürk and Congress Museum. In the past, benches incoming from Gürün were used as shawl weaving in Gaziantep today, mass production is made using jacquard machines that emerged with the industrial revolution.

According to the results obtained in this study, in order to revive Gürün and Gaziantep Shawl weavings with our traditional patterns and colors and to transfer them to future generations, it is extremely important for the future of the traditional shawl weaving profession to support it with courses for our local women and projects in terms of employment and tourism.

Keywords: Gurun shawl weavings, shawl weaving, Antep shawls, sarape weavings

* Öğr. Gör., Gaziantep Üniversitesi, Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu, Tekstil, Giyim, Ayakkabı ve Deri, ebayram@gantep.edu.tr

** Dr. Öğr. Üyesi., Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, pkayadibi@gmail.com

1. Şal Dokumacılığının Tanımı

"Şal" (Şalat) Farsça bir sözcük olup, Hint dilinde de çok renkli, motifli, ince ve yünlü elbiselik kumaşa, Türkçede ise kadın ve erkeklerin omuz, bel ve boyunlarına sarmak için kullandıkları kare veya dikdörtgen biçimindeki dokumalara denir (Uğurlu 1994:3). Özbel (1949:4)'e göre şal, atkısı ve çözgüsü yünden olan desenli bir kumaş olup, ipek ve pamuk ile dokunmuş çeşitleri de bulunmaktadır. Şal, asıl olarak kuşak, omuz atkısı (Koçu, 1967:213), kuşak, entari, bohça, perde, örtü gibi amaçlarla da kullanılmıştır. Ayrıca şal kumaşlar, Bursa şalı, Gürün şalı, Hint ve İran şalı gibi dokundukları yörenin adıyla da tanınmaktadırlar. Şal taklidi dokumalara şalâki, Buhara ve Lâhur şalı taklidi elbiselik kumaşlara Buharaki, Lâhoraki denmektedir. İster İran'ın Keşan, Kirman ve Horasan gibi dokuma merkezlerinde, ister Hindistan'da Keşmir'de dokunmuş olsun, şalların kendine has desen özelliği vardır (Tezcan 1993:25;Tan 1990:53).

Büngül (1939) Eski Eserler Ansiklopedisi adlı eserinde; şalın en güzel örneklerinin Lahor (Pakistan), Keşmir (Hindistan, Pakistan ve Çin'in sınırlarında bir dağlık bölge), Kirman (İran'ın ikinci büyük eyaleti) Horasan ve Gürün 'de, dört arşın (bir arşın= 68 cm) boyunda, iki endaze (bir endaze=65 cm) eninde top kumaş şeklinde dokunduğunu, genellikle boy hırkaları ve kuşak olarak, Kirman şallarının ise diğerlerine göre daha kalın olup, örtü ve elbiselik olarak kullanıldığını, bitki boyaları ile boyananların asırlar boyunca renklerini koruduğunu anlatır. Gürün'de düz şallar dokunduğundan ve elbise yapıldığından Lahor şallarının çok ince olup, dört arşınlık bir top şalın katlanıp cebe sığabilecek kadar ince olduğundan bahseder (Koçu 1967:213; Sarıoğlu ve Kayadibi 2009:394).

Lahor (Lahur, Lahuri); Hindistan'ın ayrılmasından sonra Pakistan'da kalan Lahor şehrinde dokunan önemli bir şal kumaşıdır (URL 1).

Gördüm ol meh dûşuna bir şâl atıp lâhûrdan / Al yanaklar üstüne yaşmak tutunmuş nurdan (Yahyâ Kemal)

Beş yüz atım olsa lâhûrî şallı / Gümüşten reşmeli kadife çullu (Karacaoğlan).

Haydi haydi / Taktakları kaydı / Lâhûrî kuşağı lâhûrî kuşağı / Sağ yana sol yana kaydı (Kanto) (URL1).

2. Şal Dokumacılığının Tarihçesi

İpek ticareti öncesinde ve sonrasında Çin'den başka dünyalara giden bazı ana yollar ve bu yollara bağlı yan yollar olduğu söylenebilir. Bunlardan biri Çin'i Hindistan, İran ve Güney Asya'ya bağlamaktaydı. Çin'den Kansu bölgesine, Tarım havzasının kuzeyinden Pamir dağları geçitlerinden Afganistan'a giden bu yol güneyde Pencap üzerinden Hindistan'a ya da Kuzey İran üzerinden Anadolu'ya varmaktadır. Suriye ya da Anadolu üzerinden Akdeniz'e kadar uzanan bu yol üzerinde çok sayıda büyük merkezler ve sayısız kalıntılar bulunmaktadır (Şahin 2016:17, 18). Orta Asya ticaret yolları üzerindeki önemli merkezlerden biri olan, İbn Havkal'in Maveraünnehir'in limanı dediği Semerkant dünyanın her tarafından gelen tüccarlar ve getirdikleri mallarla dolup taşardı. Bu mallar içinde özellikle ipek, yün kumaş ve dokumaları meşhurdu (Aydınlı 2009:482; Şahin 2016:33) Kaşgar'dan güneye inen yol Pamir dağlarını aşmak zorundadır. Ötesi; Afganistan, Keşmir, Pakistan ve Hindistan'dır. Buhara, doğu batı yönünde yapılan İpek Yolu kervanlarının uğrak yeri olan masalsı kentlerinden biridir (Şahin 2016:33).

Osmanlı imparatorluğu döneminde kervanlar Lâhur, Kişmir, Kirman, Horasan, Trablus, Halep ve Şam şallarını İstanbul'a ve Balkanlar'a taşımıştır. XVIII. yüzyıl sonları ile XIX. yüzyıl başlarında İstanbul'da erkeklerin başlarına ve bellerine şal bağlaması moda olmuştur. II. Mahmut, 1811 yılında kalyoncuların (deniz erleri) dışındakilerin başlarına şal bağlamasını yasaklamıştır. Şalın Osmanlı İmparatorluğu'nda gördüğü rağbet üzerine XVIII. yüzyıl sonlarından itibaren Bursa'da ve XIX. yüzyıl sonlarına doğru da Gürün'de şal dokunmasına başlanmıştır (Tan 1990:54).

Güneydoğu - Anadolu'da Gaziantep (Ayntab), kilis Mardin, Diyarbakır, bölgeye özgü pamukluları ile ün kazanmış olup Fransa'ya büyük ölçüde ihracat yapmakta olduğunu (İnalcık 2008:72), Yağan (1978:38) Avrupa'nın Keşmir şallarına ilgisinin Napolyon'un Mısır seferinden sonra başladığını, Fransızlar tarafından getirilen ilk şalların mantoları astarlamada kullanıldığını belirtmektedir. XIX. yüzyıldaki tahminlerde Gaziantep (Ayntab)'da 3.815 ila 5.000 pamuklu tezgahı ve 70 kadar boyahane tespit edilmiştir. 1923'te tezgah sayısı 1.000'e düşmüştür. Üretim, Gaziantep şehrinde ve civar köylerde yürütülmektedir. İş bölümü, çözgü çözücüler, taharlama ustaları, boyacılar, dokumacılar, mengeneciler arasında düzenlenmiştir. Gaziantep'te Cumhuriyet döneminde koruma önlemleri sonucu, tezgah sayısı hızla artarak 5.000'e ulaşmıştır. Dokumalar (poplin, havlu, kuşak, atkı, bez, astar, tela) Orta ve Doğu Anadolu, Karadeniz şehirleri, izmir ve İstanbul'a gönderiliyordu. Bu dönemde geleneksel Antep alacaları, bez, döşemelik imali devam etmiştir. 1950'den sonra tezgah-el işçiliği yerini makine sanayiine bırakmış, üç pamuk ipliği fabrikası faaliyete geçmiş, 156 dokuma tezgahı yılda yaklaşık 5.800.000m çeşitli kumaş üretmeye başlamıştır (İnalcık 2008:72,134; İmer 2001:7). Sivas - Gürün şallarının ise XIX. yy'ın başında bele takılan kuşak olarak kullanıldığı ve yöredekilerin ifadelerine göre 1920'lerde dokunmasına son verildiği anlaşılmaktadır. Bugün örneklerine Sivas Atatürk ve Kongre Müzesinde rastladığımız Gürün şallarının desenleri ile İran-Kirman ve Keşan'da dokunmuş olan şalların desenlerindeki benzerlikler, Türk-İran arasındaki ortak yaşamın sanat ürünlerine bir yansıması olduğu gibi, iki ülke arasında yüzyıllar önce oluşmuş bazı tarihi bağlardan da ileri gelmektedir (İmer 2005:150).

Geleneksel malzemesi yün olan şalın ilk olarak, XV. yy'da Kaşmir'de, Tibet keçisi yününden dokunduğu ve değerli bir hediye olarak verildiği bilinmektedir. Lifleri uzun, parlak ve yumuşak olan Tibet keçisi ile aynı cinsten gelen Ankara Tiftik keçisi Hint, İran ve Anadolu şallarının temel malzemesi olmuştur. Şal denince ilk akla gelen de yünden yapılan şallardır. Anadolu'da tiftikten üretilmiş Bursa şalı, Ankara şalı, Gürün şalı ve az da olsa "İbrişim şal" adıyla bilinen örneklerde olduğu gibi, ipek, hatta ipek-yün, ipek pamuk karışımlarıyla dokunmuş şallar da vardır. XVIII. yy'da şal dokumalarının çok çeşitli alanlarda; seccade, masa örtüsü ve kapı örtüsü olarak ev tekstilinde, bele bağlanır, çocuk kundağı, bohça, sarık, boyun atkısı ve hırka yüzü olarak da giyimde kullanılırdı. Şalların muhtelif desenlerinin yanı sıra elbiselik olarak kullanılan düzleri de vardı. Yeniçerilerin ve halkın pek çoğu şalı başlarına örtü, bellerine de kuşak olarak kullanmışlardır. Anadolu'da herkesin kuşaklı giyim tarzı 1820'li yıllarına kadar sürmüş, kuşakların en beğenileni ve dünyaca meşhur olanı da Gürün şallarından yapılanı olmuştur. Gürün'de yünden dokunan şallar, bitkilerden elde edilen boyar maddelerle boyanarak güveye karşı da bir apre oluşturulurdu (Uğurlu 1994:3-6; Yatman 1957:57).

XIX. yüzyılın ilk yarısında Gürün 'de büyük gelişme gösteren tekstil sektöründe ağırlık, Anadolu'da çok yaygın olmayan yünlü kumaş üretimindeydi. Gürün'ün yünlü kumaş dokumacıları işlerini geliştirerek yüzyılın ikinci yarısında da kasaba ve köylerdeki 500 tezgahta kaliteli şallar ve erkek giysilerinin yanı sıra ordu için aba ve şayak ayrıca bazı hafif ipekli dokumalar da dokumaktaydılar. Dokumacılıkta ihtiyaç duyulan yün ipliğinin bir kısmı evlerde eğrilerek yerel kaynaklardan sağlanırken dayanıklılık, düzgünlük açısından üstün ve ekonomik olduğu için İngiltere üretimlerinin daha çok tercih edildiği anlaşılmaktadır. 20. Yüzyılın başlarında 1907 yıllarında Diyarbakır ve Mısır'ın alıcı olması, fiyatların yükselmesi ile Gürün piyasasının canlandığı, kasabadaki tezgah sayısının 2000'e ulaştığı görülüyor. 1911'de ise çalışan 3500 tezgah ile Sivas ilinin başlıca tekstil merkezi haline gelen Gürün'de Manchester'dan ithal edilen iplikler kullanıldığı anlatılıyor (Quataert 1999:130).

Gaziantep ilinde yapılan alan araştırması sonucunda Şükrü Yüncü'den elde edilen bilgilere göre 1960 yılından 2000'li yıllara kadar Şal dokumalarının dokuma safhaları sırası ile şöyledir;

Fabrikadan alınan bobin şeklindeki pamuk ipliği devere tezgahında 4,5kg. ağırlığında kelep haline getirilir.

Devere: Dört kanattan oluşan, tavana ve tabana sabitlenmiş, ortadan eksenli ve ekseni etrafında dönerek ileri – geri dönüş yapabilen, ahşaptan bir araçtır. Bazı kişilerce "Ayaklı Nezik" olarak da tabir edilir (İmer, 2001:24 – 25). Önceleri atölyelerde bulunan devereler zaman içerisinde atölye dışına taşınarak "direzinci" yani çözgücü adı verilen meslek grubu oluşmuştur. Bu işlemin atölye dışında yapılması dokumacılara hem zaman kazandırmış hem de atölyelerin iş yükünü hafifletmiştir.

Kelep haline gelen iplikler boyacıya gider. Boyacı ustalarına gelen çözgü çileleri boyanacakları renge göre ayrılarak tasnifi yapılır. 1930-1940'lı yıllara kadar boyama işlemi için doğal boyalar kullanılırken, günümüzde rahatlığından ve ucuzluğundan dolayı kimyasal boyarmaddeler tercih edilmektedir.

Boyanmış olan çözgü ve atkı iplikleri tekrar kelep haline getirilerek bobinciye gider ve dokuma işlemi öncesi bobin haline getirilir.

Bobinciden gelen çözgü leventleri Şal'ın çeşidine göre renk renk kendi arasında belli bir sıraya göre sökülerek "Taharlama" işlemi gerçekleşir. Atkı iplikleri ise masuraya sarılarak hazırlık işlemi tamamlanarak dokuma işlemine geçilir.

3. Şal Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Şal dokumanın temel malzemesi olan yün iplikleri çözgü ve atkı ipliği olarak evlerde özellikle kadınlar tarafından, ince bükülerek dokumaya hazırlanmaktadır. Geçmişte Anadolu el dokumalarında, kullanılan hammadde için büyük önem taşıyan "tiftik keçisi" özenle korunmuş ve yurt dışına çıkarılması yasaklanmıştır. Ancak zaman içinde "kara keçi" adı ile yurt dışına kaçırılmıştır. XIX.yy. başından itibaren İngilizler tarafından Güney Afrika'da yetiştirilmektedir. 1970 tarihli Oliver Seyahatnamesi keçi yünü hakkında "Ankara civarında dağ ve yaylalarda bir cins keçi yetişir. Ufak, kulakları uzun, bacakları kısa, tüyleri uzun ve çok incedir. Keşmir kirman yününe benzer..." şeklinde bilgi vermektedir. Doğu›dan gelen ipek başta olmak üzere, kıymetli dokuma malzemeleri ve kumaşlar her zaman Batı›nın ilgisini çekmiştir (Uğurlu 1994:5).

Gürün şal örnekleri üzerinde yapılan gözlem ve incelemeler ile yöre halkından alınan bilgiler doğrultusunda ulaşılabilen şal dokumalarının çözgü ve atkı ipliğinde oldukça ince olan iki kat bükümlü yün kullanılmıştır. Yörede önceleri boyalı olarak gelen yün ipliklerinin Bertal Ertan Hanı'nda boyahane kurulduktan sonra ham olarak alındığı ve boyahanede büyük kazanlarda doğal boyalarla boyandığı bilinmektedir. Bu boyaların imalatını yapan kişiler 1800'lü yılların sonuna kadar imalatlarını devam ettirmişlerdir. Günümüzde eski Gürün Şalları, taklit edilerek, kimyasal boyalarla boyanmış ipliklerle şallar dokunmaktadır.

Gürün şalları el tezgâhlarında dokunmuştur. Daha sonra bu tezgâhların, kart sistemiyle çalışan jakarlı tezgahlara dönüştürülerek, kart sistemi ile dokunduğu bilinmektedir (Özbel 1949:12). Günümüzde şal dokuma tezgâhı örneğine rastlanılmamıştır. Ancak yöre halkından edinilen bilgiler doğrultusunda 80 cm genişlikteki jakar tezgâhlarında ve kart sistemi kullanılarak şal dokunduğu bilinmektedir. 1914'lerden sonra bu sanatın devam ettirilmesi için uğraşılsa da başarılı olunamamış, Gürün'de şal dokuyan tüm jakarlı tezgâhlar sökülerek Gaziantep'e götürülmüştür (İmer 2005:153).

Gaziantep ilinde Şal üreticisi olan Şükrü Yüncü'den elde edilen bilgilere göre meslek Halep'ten Gaziantep'e gelen Ermeni ustalardan öğrenilmiştir. Kendisi mesleği babasından öğrenmiştir. 1932 doğumlu olan babasının dokumacılık mesleğine altı yaşında çırak olarak başladığını, 1960'lı yıllarda kendi atölyesinde yörede "motorlu" veya "kara" olarak isimlendirilen motorlu tezgâhlarda şal dokuduğunu ifade etmiştir. Bu tezgahlar Bursa'dan getirilmiş havlu dokuma tezgahlarıdır. Gaziantep ilinde eskiden dokumacılık mesleği ile uğraşan ustalardan Şal dokuyanların "Tabakhane" semtinde, çarşaf ve havlu dokuyanların ise "Şehreküstü" semtinde faaliyet göstermekte olduğunu, bu iki semt arasında kalan bölgede de kilimcilerin bulunduğunu ifade etmiştir. Ayrıca 1960 yılından beri her yöreye ait farklı desen ve renklerde şalın Antep'te dokunduğu ve daha sonra Kapalı Çarşı esnafı aracılığıyla Anadolu'ya satışının gerçekleştiği bilinmektedir. Günümüzde ise 2000'li yıllardan beri Yüncü, abisi ile şal üretimini 150-200 dak/devir "Dornıer" marka tezgâhlarda babadan kalma atölyede yapmaktadır. Önceleri yün ve pamuktan dokunan şallar günümüzde pamuk ipliğini alıp boyatmak zahmetli ve uzun zaman aldığı için akrilik iplikten dokunmaktadır.

4. Şal Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Üretimi jakar tezgâhlarında gerçekleştirilen Gürün şallarında goblen dokuma olarak bilinen ilave atkı veya ilave çözgü iplikleriyle desenlendirilen dokuma tekniğinin yoğun olarak kullanıldığı anlaşılmaktadır. İlave atkı veya çözgü iplikleri, dokuma yüzeyinde motif oluşturacak şekilde üste çıkar, motif olmayan yerde dokumanın tersinde kalır. Bu örneklerde temel dokuma örgüsü dimidir. Daha küçük raporlu ve basit desenlerin hakim olduğu örneklerde ise bezayağı örgüsünün kullanıldığı gözlenmiştir. Yörede incelenen şal örneklerinin en ölçüleri 87 - 124 cm arasında değişmektedir. Ortalama 100 cm olduğu belirlenen boy ölçülerinde ise, ürünler arasında görülen küçük değişikliklerin kullanım amacına bağlı olarak metraj kumaştan kesilmiş olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir (Uğurlu 1994:6; Sarıoğlu ve Kayadibi 2009:398).

Sivas yöresel giysilerinde şal üçgen şeklinde katlanarak, üçgen kısmı arkada kalacak şekilde üste giyilen üçpeşin beline,

erkeklerde de şalvar üzerine bağlanarak kullanılmıştır. Kök boya ile boyanmış, diğer şallara göre yün ipliklerle daha ince dokunmuş olan lahuri şal, desen özelliği bakımından ise geometrik ve bitkisel bezemeler kullanılmış bir şal türüdür. Kadınlarda lahuri şalın hırkasının da kullanıldığı, çok kıymetli olan lahuri şalın yöreye Keşmir'den dokunup geldiği söylenmektedir (Çulcuoğlu 2007:183).

Gaziantep'te Antep kuşakları adıyla, "Antep şalları" üretilmekte, desen olarak da Gürün şallarında olduğu gibi çubuklar arası dal motifleri ve serpme çiçekli motifler kullanılmaktadır.

Aynı dal motiflerinin Gürün şallarında da görülmesi kuşak dokumacılığının XIX. yy. başı Gürün'den getirilen tezgâhlarla başlamış olabileceğini düşündürmektedir. Diğer bir benzerlik ise üretilen bu kumaşlara Lahori, İsmailiye, Kaşmir, Horasanlı, Bademli ve Lahori gibi desen isimlerinin verilmesidir. Ancak Gürün'de yün iplikle üretilen şallar, bugün Antep'te kalın, pamuk ipliği ile üretilmekte ve bu kumaşlar aynı zamanda döşemelik kumaş olarak da kullanılmaktadır (İmer 2005:154). Aynı zamanda minderlerde, kapı perdelerinde, iç mekân döşeme işlerinde, ocak yaşmaklarında, bohçalarda, kavuk örtülerinde, sandık örtülerinde, cenaze merasiminde tabut üzerine örtü olarak ve türbelerde sandıklar üzerine örtü olarak da kullanılmıştır (Akça Tokatlı ve Erzurumlu Jorayev 2019:238).

Şallar motif ve kompozisyon özelliği olarak bir motifin üst üste aralıklı ya da bağlantılı tekrarlarından oluşan düzenlemelerle dolgulu, iki ya da daha fazla farklı motif içeren, ince ve kalın şeritlerin farklı renklerinin yan yana düzenlenmesi ile sınırsız kompozisyonlar oluşturur. Şeritler hurma, kozalak, zambak, lotus, rozet badem, yaprak, asma dalı, koç boynuzu gibi bitki formlarının içleri dolgulu motifleri ile bezelidir. Süslemenin en önemli özelliği, düzenlemenin ana şal motifinin serbest ve özellikle küçük çiçekli veya geometrik motiflerle birlikte kullanımıdır. Şeritlerin enleri dokuyucunun isteğine göre dar veya geniş tasarlanmıştır. Çubukların içleri ya da araları serpme veya bağlı badem, çiçek, yaprak, asma dalı, koç boynuzu, saç bağı motifleri ile doldurulmuştur. Bu tür şallar "çubuklu, yollu şallar" olarak sınıflanmıştır. Yörede "şal deseni" olarak bilinen "serpme motifli şallar", ana motifi badem veya pençe adı verilen motiftir (Fotoğraf 1, 3, 4). Bademler aralıklı veya verev şeklinde dizilerek, badem aralarına çiçek, yaprak, dal ve çintemani motifleri yerleştirilmiştir. Badem içleri ya boş bırakılır ya da çiçek ve yapraklarla bezenirdi. Genellikle kadın elbiseleri yapımında kullanılan "sarmaşıklı şal" olarak bilinen, serpme motiflerin kıvrık dallarla birbirine bağlandığı, "motifleri birbirine bağlı şallar" ve "asma dalı desenli şal" olarak tanımlanan motifleri asma dalları gibi birbirine geçmiş kıvrımlı dallardan oluşan "motifleri birbirine geçme şallar" (Uğurlu 1994:6; Özbel 1949:6; Sarıoğlu ve Kayadibi 2009:) şeklinde düzenlemeler bulunmaktadır. Bu düzenlemelerin şeritler arası kalan boşluklarda bir dal halinde uzayıp giden sarmaşık veya çengelli, "zencerek" adı verilen desenle dokunmuş şallar (Fotoğraf 2) da vardı. Ancak araştırma sürecinde bunların örneklerine ulaşılamamıştır. Daha çok asma dalı adı verilen bu desenlere ne İran, ne de Hint şallarında rastlanırdı (Acun 1993:13; İmer 2005:153).

93/33 envanter numaralı (Fotoğraf 1), Gürün şalı dokuma, iki kenarından kesilmiş dokumanın eni kenarlarındaki beyaz kısımlarda da aşınmalar oluşmuştur. Çubuk şeklinde siyah – beyaz – kırmızı - yeşil, kırmızı daha sonra beyaz, siyah - turuncu, siyah - beyaz renkler sıra takip etmektedir. Bir çubukta çiçek, diğerinde yaprak motifleri yer alır.

Fotoğraf 1. Gürün Şalı-kumaş, Sivas Atatürk ve Kongre Müzesi, Envanter No:93/33 Müzeye Geliş Tarih : Temmuz 1993, En x Boy : 100 x 123 cm (Sarıoğlu, 2009).

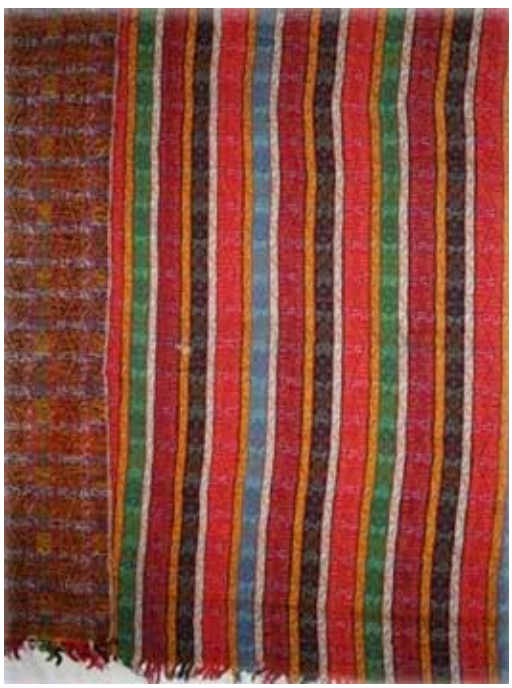
1404 envanter numaralı (Fotoğraf 2) Şal-yün, iki yüzlü şal olup üzeri birbirine bağlı kanca motiflidir. İki kenarı püsküllü olup yıpranmıştır. Kahverengi tonları, kırmızı, krem ve mavi renkleri bulunmaktadır.

Fotoğraf 2. Şal-yün, Sivas Atatürk ve Kongre Müzesi, Envanter No:1404, Müzeye Geliş Tarihi : Aralık 1971, En X Boy :108 x 110 cm (Sarıoğlu, 2009).

1140 envanter numaralı (Fotoğraf 3) Şal – yün, tamamen yün dokumadır. Sıra ile 1.5 cm. eninde sarı, 1 cm. kırmızı, 1.5 cm. beyaz, 4 cm. siyah, 6.5 cm. yeşil çizgilerle dokunmuştur. Her çizgi üzerinde motif desenleri verilerek dokunmuştur ve sağlamdır.

Fotoğraf 3. Şal - yün, Sivas Atatürk ve Kongre Müzesi, Envanter No:1140, Müzeye Geliş Tarihi: Temmuz 1966, En X Boy :90 x 93 cm (Sarıoğlu, 2009).

1397 envanter numaralı (Fotoğraf 4) Şal - yün, iki kenarı püsküllü, üzerinde birbirine paralel dar ve geniş şeritlerle süslü, şeritlerde çiçek, kırık çizgi ve benek motifleri vardır. Yeşil, kırmızı, sarı, kahverengi, siyah, beyaz, mavi renkler kullanılmıştır.



Fotoğraf 4. Şal- yün, Sivas Atatürk ve Kongre Müzesi, Envanter No:1397, Müzeye Geliş Tarihi: Ekim 1971, En x Boy: 109 cm x 105 cm (Sarıoğlu, 2009).

Genel olarak eski Türk kumaşlarının renk özelliklerine benzer, çok renkli özellik taşıyan Gürün şallarında başlıca renk beyaz (ağartılmamış doğal beyaz) ve siyahtır. Her şal örneğinde mutlaka yer aldığı gözlenen siyah ve beyaz dışında, pek çok renk kullanılmıştır. Kırmızı-sarı, kırmızı-mavi renkler sık olmakla beraber sarı, pembe, lacivert, yeşil, turuncu ve tonlarının kullanıldığı renk desen ve dokuma tekniği yönünden Hint ve İran şalları ile benzerlikler taşıdığı gözlenmektedir (İmer 2005:155).

O gül endam al bir şalı

Bürünsün yürüsün

Ucu gönlüm gibi ardınca

Sürünsün yürüsün

Nedim

Gaziantep şal dokumalarında ana renk olarak çivit mavi, portakal sarısı, bayrak kırmızısı ve Anadolu yeşili ya da çimen yeşili olarak ifade edilen renkler kullanılmaktadır. Atkıda iki renk olarak siyah ve kırmızı, üç renk olarak siyah, kırmızı ve siyah bulunur. Dört mekikli dokumalarda atkıda kullanılan renkler sarı, kırmızı, siyah ve yeşil renktir. Dokunan Şalın türüne göre "Hasanbeyli" atkıda sadece siyah rengin olduğu da ifade edilmiştir.

Gaziantep şal dokumaların çözgüsü ve atkısı değişen yüzlü çift katlı kumaş tekniği ile dokunmaktadır. Önceleri kadın, erkek ve çocuk giyimlerinin bir parçası olan şal cinsiyete bağlı olarak değişik enlerde 90,100,110,120cm ölçülerinde çiftli ya da tekli olarak kare şeklinde dokunurdu. Bugün dokuma çeşitlerinden "İsmaliye" kumaşın eni 100, 110, 140 cm arasında değişmektedir. "Hasanbeyli" ve "İtalyan" kumaşın en ölçüsü ise 100cm'dir. Eskiden bu kumaşlardan 90cm en ölçüsünde dokunduğu da ifade edilmiştir. Boyları ise en ölçüsü ile aynıdır.

Dokuma işlemi sonrasında bitim işlemi olmayan şal dokuma kullanılan yöreye göre saçakların düğümlenmesi ile tamamlanır. Şalın türüne göre saçak uzunluğu değişmektedir. 4 mekikli Trabzon yöresine ait olan kuşağın saçağı mutlaka uzun olmak zorundadır. "Hasanbeyli", "İsmaliye" ise 12cm uzunluğundadır. Karadeniz bölgesinde sadece kadınların kullandığı şal bele yan bağlanarak kullanılırken, diğer bölgelerde ise erkeklerin bele sararak kullandığı görülmektedir.

Yapılan alan araştırmasında elde edilen bulgularla günümüzde Gaziantep'te dokunan şal dokumaların kod numaralarına göre çeşitleri ve kullanıldığı bölgeler Tablo 1'de verilmiştir.

Tablo 1. Gaziantep Şal Dokumalarının Çeşitleri ve Dokumanın Kullanıldığı Bölgeler

Dokuma Kodu	Dokumanın Çeşidi (Yerel İsmi)	Dokumanın Kullanıldığı Bölge ve İller
D1	Hasanbeyli	Güneydoğu Anadolu
D2	İsmaliye	Güneydoğu Anadolu (Gaziantep)
D3	Bademli	Ege
D4	İtalyan	Batı Karadeniz, Bursa, İstanbul, Ege
D5	Lahuri	Genel
D6	Horosan	Ege
D7	4 mekikli Fermayuş	Doğu Karadeniz,(Trabzon, Artvin), İç Anadolu, (Konya, Denizli, Afyon)
D8	Yeşilli	Güneydoğu Anadolu, Doğu Anadolu
D9	Mahlut İsmaliye	Güneydoğu Anadolu
D10	Simli İsmaliye	Genel

Günümüzde "İsmaliye" şalında sarı renk yerine sim iplik kullanılarak dokunan "Simli İsmaliye" çeşiti de bulunmaktadır. Şükrü Yüncü'nün ifadesine göre "Lahuri" kendileri tarafından içine kilim motifleri ilave edilerek sonradan dokunmuş tasarım ürünü bir şal çeşididir. Bunların yanı sıra şimdilerde dokunmayan desenlerin isimleri ise "Kişmir, Fenerciyan, Eski İtalyan, Çek ve Tek Yüzü Lahuri"dir.

Günümüzde Gaziantep yöresinde dokunan şal dokuma örnekleri Tablo 1'deki dokuma kodlarına göre sırası ile (Fotoğraf 5-6-7-8) de görülmektedir.

Fotoğraf 5. Hasanbeyli, İsmaliye, Bademli Şal/Kuşak dokuması (Nabioğlu, 2020).

Fotoğraf 6. İtalyan, Lahuri, Horosan Şal/Kuşak dokuması (Nabioğlu, 2020).

Fotoğraf 7. Fermayuş, Yeşilli, Simli İsmaliye Şal/Kuşak dokuması (Nabioğlu, 2020).

Gaziantep geleneksel erkek giyimi olan "İsmaliye" şalın teknik özellikleri Tablo 2'de verilmiştir.

Tablo 2. Gaziantep İsmaliye Şal/Kuşak Dokumalarının Teknik Özellikleri

İplik Cinsi	**Çözgü**	Akrilik
	Atkı	Akrilik
İplik Adedi	**Çözgü**	20/2 Katlı
	Atkı	2-4-6-8-10 Katlı
İplik Sıklığı(adet/cm)	**Çözgü**	20 Tel
	Atkı	30 Tel
Tarak Eni	**100 cm**	
Taraktaki Tel Sayısı	**2000 Tel**	

5. Şal Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu

Şal kumaşlar, Bursa şalı, Gürün şalı, Antep şalı, Hint ve İran şalı gibi dokundukları yörenin adıyla da tanınmaktadırlar. Şal taklidi dokumalara Şalâki, Buhara ve Lâhur şalı taklidi elbiselik kumaşlara Buharaki, Lâhoraki denmektedir. İster İran'ın Keşan, Kirman ve Horasan gibi dokuma merkezlerinde, ister Hindistan'da Keşmir'de dokunmuş olsun, şalların kendine has desen özelliği vardır.

Şalın Osmanlı İmparatorluğu'nda gördüğü rağbet üzerine XVIII. yüzyıl sonlarından itibaren Bursa'da ve XIX. yüzyıl sonlarına doğru da Gürün'de şal dokunmasına başlanmıştır. Güneydoğu - Anadolu'da Gaziantep (Ayntab), Kilis Mardin, Diyarbakır, bölgeye özgü pamukluları ile ün kazanmış olup Fransa'ya büyük ölçüde ihracat yapmaktadır. Bugün örneklerine Sivas Atatürk ve Kongre Müzesinde rastladığımız Gürün şallarının desenleri ile İran- Kirman ve Keşan'da dokunmuş olan şalların desenlerindeki benzerlikler, Türk-İran arasındaki ortak yaşamın sanat ürünlerine bir yansıması olduğu gibi, iki ülke arasında yüzyıllar önce oluşmuş bazı tarihi bağlardan da ileri gelmektedir.

Osmanlı dönemi yünlü kumaş olarak, meşhur Ankara tiftiği ile dokunmuş, Sof kumaşlarla (İmer 1993:48), yine aynı ince tiftikten dokunmuş Gürün şalları vardı. Bugün keçe dışında ne Ankara sofu, ne de Gürün şalı üretilmemektedir.

Gürün şalları el tezgâhlarında dokunmuştur. Ancak günümüzde şal dokuma tezgâhı örneğine rastlanılmamıştır. Ancak yöre halkından edinilen bilgiler doğrultusunda 80 cm genişlikteki jakar tezgâhlarında ve kart sistemi kullanılarak şal dokunduğu bilinmektedir. 1914'lerden sonra bu sanatın devam ettirilmesi için uğraşılsa da başarılı olunamamış, Gürün'de şal dokuyan tüm jakarlı tezgâhlar sökülerek Gaziantep'e götürülmüştür.

Gaziantep'de Antep kuşakları adıyla, "Antep şalları" üretilmekte, desen olarak da Gürün şallarında olduğu gibi çubuklar arası dal motifleri ve serpme çiçekli motifler kullanılmaktadır. Aynı dal motiflerinin Gürün şallarında da görülmesi kuşak dokumacılığının XIX. yy. başı Gürün'den getirilen tezgâhlarla başlamış olabileceğini düşündürmektedir. Diğer bir benzerlik ise üretilen bu kumaşlara "Lahori, İsmailiye, Kaşmir, Horasanlı, Bademli ve Lahori" gibi desen isimlerinin verilmesidir. Ancak Gürün'de yün iplikle üretilen şallar, Gaziantep'te önceleri yün ve pamuktan dokunurken günümüzde pamuk ipliğini alıp boyatmak zahmetli ve uzun zaman aldığı için akrilik iplikten dokunmaktadır.

Eskiden günlük giysi olarak bele bağlanan şal İç Anadolu'da mutlaka kızların çeyizlerine konulmak için alınırken günümüzde sadece folklorik giysi olarak bele bağlanmakta, bunun yanı sıra kır bahçelerinde masa örtüsü ve döşemelik kumaş veya çanta, terlik, kemer, cüzdan gibi aksesuarlar olarak kullanılmaktadır.

Yurdumuzun birçok bölgesinde el dokumacılığı devam etmekle birlikte artık azalarak yok olmaya doğru gitmektedir. Somut olmayan kültür varlıklarımızdan olan bu dokumaların günümüz koşulları üretilmesine olanak vermiyorsa da, kültürel miras olarak yaşatılması gerekmektedir. Yapılan bu çalışma ile Gaziantep ve Gürün şal örnekleri belgelenerek, yok olmadan kayıt altına alınmıştır.

Ayrıca şal dokumalarının geleneksel desenleri, renkleri ile yaşatılması, gelecek kuşaklara aktarılması için yapılan bu çalışmanın yöre kadınlarımıza yönelik kurslarla istihdam sağlanması ve turizm açısından projelerle desteklenmesi geleneksel şal dokumacılığı mesleğinin geleceği için son derece önemlidir.

Kaynaklar

Acun, Hakkı (1993). "Türk Halı Sanatının Tarihi ve Günümüz Halıcılığımız", *Amfora, Aylık Turizm, Tanıtım, Kültür, Cevre Dergisi 10*, s 13.

Akça Tokatlı, Ülkü., Erzurumlu Jorayev, Özlem (2019). "Günümüze Ulaşan Örnekler Üzerinden Gürün Şalları Üzerine Bir İnceleme." *Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi. 2019; (43):* 231-252.

Aydınlı, Osman (2009). "Semerkant", *TDV İslam Ansiklopedisi*, C.36;s.481-484.

Büngül, Rüştü *Nurettin* (1939). *Eski Eserler Ansiklopedisi*, İstanbul: Tercüman 1001 Temel Eser Yay. 8-18. C. I .

Çulcuoğlu, Saliha (2007). *Divriği Yöresinin Kıyafetleri Takı ve Aksesuarları*, Sivas: Esform Ofset.

İnalcık, Halil (2008). *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar Seçme Eserleri:1*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

İmer, Zahide (1993). "Ankara sofları". *Ankara Keçisi ve Tiftik Kongresi'93* Ankara: Orta Anadolu İhracatçıları Birliği. s. 38-42.

İmer, Zahide (2001). *Gaziantep Yöresinde Üretilen Kutnu, Alaca ve Meydaniye Kumaşların Bazı Teknolojik Özellikleri*, Ankara: TCKB.

İmer, Zahide (2005). "Gürün Şallarının Durumu ve İran Şalları İle Benzerliği", *Erdem Dergisi, 15(42):* 149-156.

Koçu, Reşat Ekrem (1967). *Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü*, Ankara: Sümerbank Kültür Yayınları.

Özbel, Kenan (1949). *Gürün Şalları*, El Sanatları XIII, Ankara: Ulus Basımevi.

Sarıoğlu, Halide ve Kayadibi, Pakize (2009). "Jakarlı El Dokuma Geleneğimizin Nadide Örneklerinden Gürün Şalları", *Sivas: Cumhuriyet Döneminde Sivas Sempozyumu Bildirileri Kitabı* 1.Cilt, s. 393-402.

Şahin, Tahir Erdoğan (2016). "Yolun Tarihi ve Yol Kültürü-IV", *Akra Kültür Sanat ve Edebiyat Dergisi 9,* İstanbul, s.11-48.

Tan, Nail (1990). "Gürün Şalları*", Kültür ve Sanat Dergisi 2*, 6, s. 53-55.

Tezcan, Hülya (1993). *Atlaslar Atlası, Pamuklu, Yün ve İpek Kumaş Koleksiyonu,* İstanbul: Yapı Kredi Koleksiyonları 3, s. 25.

Uğurlu, Aydın (1994). "Şal Dokumaları", *İlgi Dergisi 77*, s. 3-8.

Quataert, Donald (1999). *Sanayi Devrimi Çağında Osmanlı İmalat Sektörü*, Çeviren; Tansel Güney, İstanbul: İletişim yayınları.

Yatman, Nurettin (1957). *Türk Kumaşları*, Ankara: Ankara Halkevi Neşriyatı.

URL 1: Kubbealtı Lugatı, Kubbealtı Akademisi Kültür ve Sanat Vakfı, http://www.lugatim.com/s/lahur (Erişim Tarihi: 07.11.2020)

Kaynak Kişiler

KK 1: Yüncü, Şükrü,(Şal Üreticisi) Yüncü Tekstil, Karatarla Mah. Kunduracılar Çarşı Cad. 4 Bakırhan İşh. Şahinbey, Gaziantep

KK 2: Mekki, Abdulkadir (Dokumacı-Üretici), Şekeroğlu Mah. Gümrük Cad. No.32 / 14 Büdeyri Hanı Şahinbey / Gaziantep

ŞAL ŞAPİK DOKUMACILIĞI

Şal Şapik Weaving

Fatma Nur Başaran* - **Mustafa Aslankılıç****

Abstract

The word "şal" means a trouser-shaped garment underneath, and "şapik" refers to an upper garment. Hand-woven fabrics produced by traditional methods for this garment that is loved by Southeastern Anatolia and especially Şırnak and is used by men are also called Şal-Şapik. These fabrics, woven in narrow widths in the pit loom, reach a special moire appearance and brightness as a result of the qualities of mohair fiber and the laborious processes applied in finishing processes, thus gaining unique features.

Due to the migrations experienced and changing living conditions, these traditional weavings, which have their masters and their use has been decreasing, are tried to be kept alive in the region with the courses or personal efforts opened in recent years. However, due to the low level of mohair goat breeding and thus the production of mohair, they are high cost productions. The compilation of these fabrics, which are obtained as a result of special processes, which are very laborious, and their registration with the process flow and their masters, are of great importance in terms of cultural heritage. In this study, Şal-Şapik weaving is discussed with the mentioned features.

Keywords: Şal Şapik weaving, wowen outerwear, mohair, plain weave.

* Doç. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, fatma.basaran@hbv.edu.tr

** Teknik Öğretmen, Cizre Halk Eğitim Merkezi. mustafa.aslankilic@gmail.com

1. Şal Şapik Dokumanın Tanımı ve Tarihçesi

Şırnak ve çevresinde dokuma sanatı öğretileri günümüze kadar yaşatılmıştır. Yörenin de içinde bulunduğu Mezopotamya'nın yün dokuma ülkesi olduğu bilinmektedir. Babilonyalıların yünden elbise giydiği, Asurilerin ve Keldanilerin ilk yün kullanan memleketler olduğu kabul edilmektedir (Yağan, 1978:27). Keldanilerin yaşadıkları yer Babil, Asur ve Cezire denen Fırat ile Dicle arasındaki bölge olmakla beraber, Süryanilerin ataları olarak ifade edilmektedir (Albayrak, 1997:23). Şırnak merkez, Cizre ve Dicle nehri sınırlarına yakın Hassana (Kösreli), Bespin (Görümlü), Herbul (Aksu) köylerinde, yoğun olarak yaşayan Keldaniler tarafından şal şapik dokumacılığının yapıldığı, yörede yaygın hale getirildiği ve bu dokumanın günümüze kadar yaşatıldığı bilinmektedir.

Şal şapik dokumasının tarihi gelişimi kesin olarak bilinmemekle birlikte, Bitlis Beyi Şeref Han'ın şal şapik dokumasından yapılmış elbiseli görüntüsü bu sanatın 15.yy'dan önce yörede varlığını göstermektedir (Çelebi,1999:40).

Keldanilerden şal şapik dokumayı öğrenen Süryani halkı da Güneydoğu Anadolu'da yöresel kıyafet olarak kullanmışlardır. Şal şapik, Şırnak yöresinde dokunmaya başladığı dönemden beri çeşitli renkleri ile bölgede giyim kültürü haline gelmiştir. Oluşan bu kültür, yöresel erkek kıyafeti olarak günümüze kadar devam etmiştir (Fotoğraf 1). Şırnak yöresinin en önemli kültürel miraslarından olan şal şapik, erkek kıyafeti ve tamamlayan aksesuarlarla beraber yedi parçadan oluşmaktadır.

Şal: Şırnak yöresindeki şal şapiğin alt bölümü olan "şal" Anadolu'nun birçok yerinde erkekler tarafından giyilen şalvara benzemektedir. Yörede şal, geniş boru paçalı pantolon olarak ifade edilmektedir. Erkeğin boyuna göre belden aşağısı bol kesimli, geniş paçalı, şapikle aynı renkte dikilmekte, bel bağı (uçkur) ile kullanılmaktadır.

Şapik: Gömleğin üzerine giyilen ve ceket gibi kullanılan, önü açık düğmesiz, yakasız giysidir. Genel olarak kolları uzun, kalçalara kadar uzanan gömleği anımsatmaktadır. Kolların uç kısımlarının içi farklı renk kumaşlarla dikilerek ve geriye doğru kıvrılarak kullanıldığı gibi, farklı bir kumaş dikilmeden de giyilmekte, özellikle kol kısımlarına dokuma esnasında motifler işlenerek de süslenebilmektedir. Son yıllarda şapiklerin kol uzunlukları -tercihe bağlı olarak- biraz daha kısaltılarak giyilmektedir.

Yelek: Şal şapiği tamamlayan yelek, yakasız, kolsuz ve önü düğmesiz olarak dikilmektedir. Yelek, şal ve şapikle aynı renkte olmaktadır. Ön tarafı şal şapik kumaştan, arka kısmı ise parlak ince kumaştan dikilmektedir. Arka kısmında yeleği daraltıp, bollaştırmaya yarayan kemer bulunmaktadır.

Fotoğraf 1. Geleneksel şal şapik kıyafeti (Başaran, 2005) ve günüzümde kullanımı (Aslankılıç, 2019)

Kuşak (Şeleme): Şapik, şalın içerisine yerleştirilerek, bele kuşak sarılmaktadır. Kuşaklar genellikle pamuktan dokunmuş, şal şapiğe göre kalın olan dokumalar ve üzerlerinde çiçek motifleri bulunan kumaşlardan yapılmaktadır. Göbek civarını saracak şekilde kalınca sarılmaktadır. Kuşaklar ya kendi bağı ile bağlanarak ya da bir kemer kullanılarak sabitlenmektedir. Giyilen şal şapiğin rengine göre kuşak seçilmektedir. Koyu renkli şal şapiklerde yine koyu renkli kuşaklar kullanılmaktadır. Kuşaklar şal şapik giyimini daha güçlü ve gösterişli hale getirmektedir.

Gömlek (Göynek): Şırnak yöresinde şal şapiğin içerisine genellikle düz beyaz, hâkim yaka, önü ve kolları düğmeli gömlekler giyilmektedir. Şal şapik kıyafetini zenginleştiren diğer aksesuarlar ise;

Kıras: 10cm eninde 50-60 cm boyunda, kıyafetin rengine uygun, genellikle beyaz olan kol bağına verilen isimdir. Şırnak yöresinde günümüzde erkekler tarafından çok nadiren kullanılmaktadır. Yöre kadınları tarafından da düğünlerde takılmaktadır.

Levendi: Giyilmiş olan gömlek ve şapiğin kol uçları birleştirilerek, el bileklerine bağlanan, kıyafete uygun 40-50 cm uzunluğunda bilek bağıdır. Kıras ve levendi Şırnak yöresinde nadiren kullanılmaktadır. Ancak Bitlis, Van ve Hakkari yörelerinde hem düğünlerde hem de halk oyunlarında kullanılmaktadır (Yıldırım, 2013:32-38).

2. Şal Şapik Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Avgir: Yöreye özgü yetişen "süpürge otu" olarak bilinen otun, toprağın altındaki köklerinin teker teker toplanıp biraraya getirilmesi neticesinde oluşan ve çirişleme işleminde kullanılan fırçadır (Yıldırım, 2013:101).

Çıkrık: Felemek üzerindeki yarı ıslak ipliklerin kamış masuralara sarılmasında kullanılan, yörede "serbist" adı da verilen kollu dolaptır (Yıldırım, 2013:88).

Fotoğraf 2. Avgir ile çiriş işlemi yapan dokuma ustaları Beşir Şat ve Yusuf Doran (Başaran, 2005; Aslankılıç, 2019)

Çımbar: Kumaşın dokuma anında büzülmesini, kıvrılmasını engellemek ve dokunmuş olan kumaşın gergin ve düz olmasını sağlamak için tahtadan yapılmış iki ucu iğneli "çımbar"dan yararlanılmaktadır. Ayrıca yörede çımbara "metit" de denmektedir (Yıldırım, 2013:117).

Çukur Tezgâh: Dokumacının oturduğu ve pedallarının bulunduğu tezgâh kısmı bir çukur içerisinde olan (Yağan,1978, s.193) tezgâh tipidir. Yöre insanları çukur tezgâhlara Asuri Aramicesinde çukur anlamına gelen "çal" tezgâh adını vermektedir (Fotoğraf 3). Dokuma tezgâhına ismini veren çukur ise 50 cm derinliğinde, 80 cm genişliğindedir. Çukurun içerisinde tezgâhın gücülerini hareket ettiren iki tane pedal bulunmaktadır. Tezgâh yere sabitlenmiş altı adet gürgen ağacından yapılmış kalın ahşap ayaklar üzerine ve gücü-tarak sistemi ise açılan çukurun üzerine kurulmaktadır (Yıldırım ve Başaran, 2015:115). Şal şapik kumaş dokumada kullanılan yöresel çukur tezgâhlarda, tezgâhın aslı ve işleyişi bozulmadan, tezgâhın yan ve üst ahşap direkleri kullanılmamaktadır. Dokuma alanından daha fazla faydalanmak ve tezgâhı taşınırken daha pratik hale getirebilmek için ahşap direkler sökülmektedir. Üst ahşap direklerin yerine gücü tarak sistemi, odanın tavanından sarkıtılan kalın ipliklere bağlanmaktadır. Yan direklerin yerine ise kalın ahşap ayaklar yere çakılarak tezgâh sabitlenmektedir (Yıldırım, 2013:41-42).

a

Fotoğraf 3. a. - b. - c. Çukur tezgâh ve günümüzde kullanılan tezgâh örneği (Yıldırım, 2013; Aslankılıç 2019)

b

c

Dağ: Şal şapik kumaşı dokumak için hazırlanmış olan çözgülerin, tavanda rahatça dönebilecek şekilde sabitlenmiş, üzerinden çözgünün geçtiği "dağ" adı verilen, yumuşak ağaç türünden yapılmış yuvarlak bir parça bulunmaktadır. Ayrıca dokumacının arkasında yere veya duvara çakılı, çözgünün gerilip gevşetilmesine yarayan ortası delik bir ağaç ile bu ağacın içinden ipin bağlandığı yan tarafta yere çakılı kalın bir tahta bulunmaktadır.

Dehtini: Dağdan gelen çözgüyü yatay olarak tezgâha sevk eden leventtir. Çukur tezgâhın

6 adet yere sabit ayaklarının iki tanesi dehtiniye aittir. Ayrıca çözgü çekildikçe, takılı bulunduğu ayakların içerisinde kendi etrafında dönmektedir.

Felemek (Nazuik): Tahta çıtalardan yapılmış dikdörtgen şeklindeki iki basit çerçevenin kısa kenarları ortasına açılmış deliklerden demir bir eksen geçirilmesi ile elde edilen iplik sarma aletidir. Bu demir mil de "koç taşı" denen yassı, daire şeklinde ortası delik bir taşa oturtulmuştur (Yıldırım, 2013:86).

Gerdirme Levendi: Dehtiniden gelen çözgüye 3-4 cm yükseklik vererek, gergin ve birbirine parelel bir şekilde gücülere taşınmasını sağlayan gerdirme düzeneğidir. Çözgüler çekildikçe kendi ekseninde dönmektedir. Gürgen ağacından yapılan gerdirme levendine yörede minevvur adı da verilmektedir.

Gücü: Çözgü ipliklerinin dokuma anında yapacağı hareketleri düzenleyen, metal veya iplikle hazırlanmış çerçeve sistemidir. Şal şapik dokumacılığında çukur tezgâhlarda pamuk ipliği ile yapılmış, gorh adı da verilen ip gücüler kullanılmaktadır (Fotoğraf 4).

Kuş: Gücü çerçevelerinin tezgâhta çukur üzerinde sabit kalmasını sağlamakla beraber, pedalların hareketi sonucu çerçevelere hareketi ileten kısımdır. Yörede bu sisteme cücik adı da verilmektedir.

Selmin: Yörede "Nevn" olarak ifade edilen selmin, gürgen ağacından yapılmakta, her iki ucundan yere çakılı kalın tahta ayaklara geçirilerek kullanılmaktadır. Kendi etrafında döndürülerek dokunmuş kumaş üzerine sarılmaktadır. Çukur tezgâhın son iki ayağı da selmine aittir. Selminin sağ tarafında bulunan deliklerden kalın bir çubuk takılarak dokunmuş kumaş sarıldıktan sonra çözgüye yeniden gerginlik verilmektedir (Yıldırım, 2013:43-49, 86).

Tarak: Tarak yörede şeh ismi ile de bilinmektedir. Şal şapik dokumada kamıştan yapılmış taraklar kullanılmaktadır (Fotoğraf 4). Günümüzde kamış tarakların yerini demir taraklar almaya başlamıştır. Dokumada kullanılan ipliğin incelik ve kalınlığına göre taraklar değişmektedir. Tefenin alt ve üst ağacı arasında bulunmaktadır. Yörede ayrıca tiftik taramak için kullanılan tarağa da benzer bir ifade ile şek adı verilmektedir (Yıldırım, 2013:43-47, 73).

Tefe: Yörede dep olarak bilinen tefe, iki kol ile alt üst ağacı denen yassı iki tahtadan meydana gelmektedir. Alt ve üst ağaç arasındaki boşluğa tarak geçirilmektedir. Tefe kolları vasıtasıyla üst taraftan tezgâhın çatısına iple bağlanmaktadır. Bağlama tefenin ileri geri hareketini sağlayacak şekilde yapılmaktadır (Akpınarlı, 1996:21). Şal şapik dokumada kullanılan tefenin yapıldığı ağaç türü tezgâhın diğer ahşap parçalarından daha hafif olmasıyla farklıdır. Atkı ipliği sıkıştırılırken yumuşak bir dokunuş yapabilmek için tefenin hafif olması gerekdiğinden, genellikle ceviz veya kayısı ağacından yapılmaktadır (Yıldırım, 2013:47).

3. Şal Şapik Dokumaların Hazırlık İşlemleri

İplik eğirme: Dokuma hazırlık işlemleri, önem sırası açısından daima en başta gelmektedir. Şal şapik dokumalarda kullanılan iplikler bölgede yetiştirilen tiftik keçilerinden elde edilmektedir.

Tiftik keçilerinde hakim ve arzu edilen renk beyaz olmasına rağmen, Güney ve Doğu Anadolu bölgelerinde renkli tiftiğe sahip tiftik keçileri de yetiştirilmektedir (Örkiz, 1980:62). Kırkılan tiftikler yazın dere kenarlarında yıkandıktan ve kirlerinden arındırıldıktan sonra taraktan geçiril-

mekte, sümekler halinde hazırlanmakta ve tecrübeli bayanlar tarafından teşi yardımı ile iplik haline getirilmektedir. Taranmış lifler iki el arasında, liflerin paralellik doğrultusuna dik gelecek şekilde hafifçe dürülerek yuvarlanır. Buna "sümek" adı verilmektedir. Ayrıca 2-3 cm kalınlığında yarım ile bir metre uzunluğunda fitiller haline de getirilmekte ve "kolluk" ismi verilmektedir. Teşideki iplikler eğer satılacak ise çile veya yumak halinde sarılmaktadır. Şal şapik dokumacılığında kullanılacak ise felemek ismi ile bilinen, yöresel adı ise nazuik olan dolap üzerine sarılarak boşaltılmaktadır. Teşi üzerindeki ipliklere "sırçan", felemekten çıkarılan keleplere ise "çile" adı verilmektedir (Yıldırım, 2013:86). Bu çileler iplik mukavemetini artırmak, tüylülüğü azaltmak için "sterhik" adı verilen çirişleme işlemine tabii tutulur. Çiriş, bölgenin yüksek rakımlı yerlerinde yetişen çiriş otunun kök kısmı kurutulup, toz halinde öğütüldükten sonra su ile karıştırılması suretiyle hazırlanmaktadır (Yıldırım ve Başaran, 2015:115-116).

Şırnak yöresinde geçmişte doğal boyamacılık da yapılmış, ceviz, asma yaprağı, sütleğen, çivit otu gibi bitkiler kullanılmıştır. Doğal boyamacılıkta tuz, limon tuzu, şap gibi yardımcı maddeler yerine, asma ve nar yaprağı doğal mordan gibi kullanılarak boyanın tiftik tarafından absorbe edilmesi sağlanmıştır. Yine boya kazanın içerisine yanmış odun külü eklenmesi, bölgeye özgü bir uygulamadır. Daha yeni örneklerinde sentetik toz boyalara da rastlanmaktadır. Boyama işlemi tamamlanan tiftikler kurutulduktan sonra tekrar taraklama işleminden geçirilmekte, ancak bu aşamada telef çok olmaktadır. Tiftik keçisi yetiştiriciliğinin azalması, kaliteli tiftik üretiminin düşmesi ve maliyetinin yüksek olması nedeniyle tiftik kıymetli bir liftir ve günümüzde çoğunlukla tek renk üretilen kumaşlar dokunduktan sonra boyanır hale gelmiştir (Yıldırım, 2013:77-80). Felemekten alınan tek katlı iplikler daha sonraki dokuma işlemleri için yeterince dayanıklı değildir. Elde eğirmeden kaynaklanan ince-kalın düzensizliği nedeniyle kopmaları önlemek amacıyla iki iplik katlanmakta ve tekrar büküme tabi tutulmaktadır. Katlama işleminde iki kelep veya çilenin uçları birleştirilip, felemek üzerine tek bir kelep halinde yeniden sarılmaktadır. Katlanan bu iplikler yeniden teşi ile bükülerek tek iplik haline getirilmektedir. Ancak, bu ikinci işlemde büküm yönünün, ipliklerin ilk eğirilmesinin aksi yönünde olmasına dikkat edilmektedir. İplikler daha sonra çözgü işlemi için masuralar üzerine sarılmaktadır.

Çözgü hazırlama: Yörede "ste" olarak ifade edilen çözgü çözme işlemi, masuraların çağ adı verilen iki adet çubuğa takılmasıyla başlamaktadır. 40 cm'lik, çağ çubuklarının bir ucunda kamış masuraların takılıp rahatça dönebileceği 15 cm'lik bir mil, diğer ucunda ise daire şeklinde ipliğin geçtiği kılavuz bulunmaktadır. Bir takım elbise için gerekli kumaş ölçüsü 13-16 m. arasında değişim gösterdiğinden, çözgü iplikleri kumaş boyu dikkate alınarak hazırlanmaktadır. 1,5 m. uzunluğundaki çözgü sopaları birer metre ara ile yere sabitlemektedir. Çözgü çözme işlemine, bereket getirmesi inancıyla, sağ baştaki kalın çözgü çubuğuna iplik düğümlenerek başlanmaktadır. İplikler, çağ çubuğundaki masuralardan, çözgü çubuklarının birinin altından diğerinin üstünden geçerek çapraz şekilde sağılmaktadır. Dört iplik bir çift olarak kabul edilmekte, 40 adet iplik (1çift x 10) bir "çile" oluşturmaktadır. Kalın ipliklerle 480 adet iplik 6 çile, ince ipliklerle ise 1200 adet iplik 15 çile arasında hazırlanmaktadır. Çile hesabı 6, 8, 10, 11, 12, 15 çile olarak deği-

şim göstermektedir. Şal şapik genel olarak tiftiğin doğal renklerinde ve tek renk dokunmaktadır. Ancak dikey ve yatay çizgilerden oluşan, damalı adı verilen desenler de bulumaktadır. Bu desenler çözgü hazırlığı esnasıda önceden düzenlenmekte; örneğin 15 adet mavi, 4 adet kırmızı, 15 adet mavi vb. sıralamasıyla devam edebilmektedir. Çözgü çözme işlemi sona erdikten sonra yere sabitlenen çözgü çubuklarının yerine 1 metrelik kalın kamışlar, ipliklerin düzeni bozulmadan takılmaktadır. Şal şapik dokumaların en önemli özelliklerinden biri olan çirişleme işlemi yörede "sterhik" olarak ifade edilmektedir. Yüksek yaylalardan temmuz ayında toplanan çiriş otu kökü kurtulup öğütülerek su ile karıştırılmakta ve çözgü ipliklerine sürülerek dayanıklığı arttırılmaktadır (Yıldırım, 2013:90-96; Yıldırım ve Başaran, 2015:115-116).

a

b

Fotoğraf 4. a. - b. - c. Kamış tarak ve gücülenerek tezgâha aktarılmış çözgüler (Başaran, 2005)

c

Fırçalama işlemi için hazırlanan çiriş, ipliğin felemekten masuraya aktarılırken, yapılan çirişten farklı olmaktadır ve avgir adı verilen fırça ile sürülmektedir (Fotoğraf 2). Bunun için kamış çubuklara takılan çözgü, 1,5 metre yüksekliğinde birbirine çapraz tahtalardan çivilenmiş, sıpa adı verilen gerdirme tahtalarına yatay konumda gergin bir şekilde baglanmaktadır. Çözgünün bir tarafı iyice çirişlendikten sonra diğer tarafı da çevrilerek aynı işlemlerden geçirilmektedir. Fırçalama işlemi bittikten sonra çözgü iplikleri iç içe geçirilerek zincire benzer şekilde sarılmaktadır. Çözgü iplikleri üzerindeki çirişi iyice absorbe etmesi, iplik yüzeyinde sert bir tabakanın oluşması ve ipliğin dinlenmesi için 24 saat güneşli bir yerde kurutulmaktadır. Çirişin fırça ile eşit oranda uygulanmasının nedeni, ipliğin mukavemetini arttırmak, tüylülüğünü azaltmak, pürüzsüzlük ve geleneksel parlaklığını sağlamaktır. Şal şapik kumaşın ipeğimsi, parlak ve yumuşak görüntüsünü etkileyen en önemli faktörden biri olduğu bilinmektedir (Yıldırım, 2013:99-103).

Tel gücüler nemli çözgü iplikleri ile temas ettiğinde zamanla paslanma ve çürümelere neden olduğundan, şal şapik dokumacılığında her zaman ip gücüler kullanılmaktadır. Çözgü ipliği gücülerden geçirilirken sırayı kaybetmemek, farklı renkte çözgü düzenlemesinde karışıklığı önlemek, tezgâ-

ha dengeli bağlanmasına yardımcı olmak için, gücü çubuğu üzerindeki ilmeler 4'e bölünmektedir. Ayrılan ilk bölümlerden gücü çubukları birbirine 15-20 cm uzunluğunda, kalın bir iplik ile bağlanarak, dokuma çerçeveleri oluşturulmaktadır. Çözgü ipliğinin inceliği, kalınlığı ve dokumanın sıklığına göre tarak numarası seçilmektedir. Şal şapik dokumacılığında genellikle 32, 33, 34 tarak numarası kullanılmaktadır. Yöre dokumacılığında kamıştan yapılan taraklar tercih edilmekte, numaraya göre tarakta bulunan kamış sayısı değişmektedir. Gücü çerçeveleri ve tarak üç ayaktan oluşan sıpaya asılarak çözgülerin taraktan geçirilme işlemi yapılmaktadır. İnce ipliklerde tarak dişlerinden 4, daha ince eğrilmiş iplikler 5 veya 6, kalın iplikler ise 3 adet geçirilmekte ve uçları gruplar halinde düğümlenmektedir. Kuş sistemi ile tefe sistemi, çözgülerin paralelliği, düzgünlüğü bozulmayacak şekilde sabitlenmektedir. Çözgüler selmine (nevl) bağlandıktan sonra dokumaya başlanmaktadır (Yıldırım, 2013:106-113).

4. Şal Şapik Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Çukur içerisinde bulunan pedallar zincir ile çerçevelere bağlı bulunmaktadır. Gücü ağırlık tahtası, çerçevenin alt kısmında sabit olduğundan, pedalların zinciri ile gücü ağırlık tahtalarına bağlanmaktadır. Pedala basıldığında zincir, hareketi bağlı olduğu çerçeveye iletir. Çerçeve aşağı inerken, kuş sistemi sayesinde diğer çerçeve yukarı kalkmaktadır. Çözgülerin bir kısmı geçirildiği gücüler vasıtasıyla yukarı kaldırılırken, bir kısmı da aşağıda kalmaktadır. Böylece "ağızlık" oluşmakta, atkı ipiliği bu aralıkta mekik vasıtasıyla atılmaktadır. Ağızlık her atkı için yeniden oluşturulmaktadır.

Fotoğraf 5. Tefeleme, mekik, çımbar, dokuma işlemi (Başaran, 2005)

Atkı ipliğinin, çözgü ile aynı kalınlık veya incelikte olması gerekmektedir. Aksi halde ipliğin incelik farklılığından kaynaklı kumaşta küçük gözenekler meydana gelmektedir. Atkı ipliğine çiriş işlemi yapılmamaktadır. Ayrıca yörede, çözgü iplikleri üzerinden daha iyi kaymasını sağlamak için mekiğe

balmumu sürülmektedir. Dokuma esnasında atkı atılıp, tefe vurulduktan sonra küçük, ince uçlu, ipliğe zarar vermeyecek fırçalar ile göz kararı 5-10 cm dokumadan sonra çiriş sürülmektedir. Genellikle çözgü ile aynı ve tek renk olan atkı, damalı örneklerde çözgüde olduğu gibi uygun sayılarda renkli olarak düzenlenmekte, kaç renk kullanılırsa o sayıda mekik hazırlanmaktadır. Dokumanın temel unsurlarından biri olan tefe, yörede "dep" ismi ile bilinmektedir. Şal şapik dokumada tefe, iki mekik atışından sonra vurulmaktadır. Tefe vuruşunun hızı ipliğin inceliğine göre değişmektedir. İnce ipliklerde ipliği iyi sıkıştırmak için kalın ipliğe göre biraz daha hızlı vurulmaktadır.

Dokuma hazırlık ve dokuma esnasında iplikler her ne kadar çirişlense de yine de küçük düğümler olabilmektedir. Bu yüzden kumaş selminden kesilip çıkarıldıktan sonra dokumanın iki yüzü de kontrol edilmektedir. Özellikle kumaş kenarlarındaki çıkıntılar makas ile temizlenmektedir. Kontrolden geçirilen şal şapik kumaşın gerçek parlaklığını bulabilmesi için, dokuma hazırlık işlemlerinde ve dokuma esnasında üzerinde bulunan bitkisel yapıştırıcı yani çiriş malzemesinin giderilmesi gerekmektedir. Bunun için kumaş soğuk suyun içerisinde baskı yapılarak ve oğuşturularak yıkanmaktadır. Çiriş, ipliklerin iç kısmına girmiş olduğundan kumaştan arındırılması da zor olmakta, bunun için tokaçlanmaktadır. Daha sonra ıslak halde iken, dokumanın ön yüzü içte kalacak şekilde "şönik" adı verilen, 10x45cm. çelik levhalara sarılmaktadır. Kumaş yüzeyinde hareli görüntü, kalıbın kenar kısımlarının ıslak kumaşa oluşturduğu izler sayesinde elde edilmektedir. Bir tek levhaya sarılmış olan şal şapik kumaş, boş olan ikinci bir çelik levhaya eşit bir şekilde ikiye bölünmektedir (Yıldırım, 2013:115-121).

Fotoğraf 6. Çelik levhaya eşit şekilde sarılmış ve prese alınmış şal şapik kumaşlar (Yıldırım, 2013:122-127)

Çelik levhalar birbirlerine bağlanarak kaynatma işlemine tabi tutulmaktadır. Bu işlem esnasında bir kazanda toplam 26 m. kumaş 50 dakika işlem görmektedir. Böylece üzerinde kalan çiriş arındırılmakta ve aynı zamanda şal şapiğin doğal parlaklığı ortaya çıkarılmaktadır. Ayrıca bu işlem prese ön

hazırlık olduğu için önemli sayılmaktadır. Geleneksel olan presleme işlemine yörede "kuç" adı verilmektedir. Boyu 2 metre, kalınlığı 50-60 cm arası, genişliği ise 50 cm olan bıttım ağaçı kütüğünün orta kısmında 30 cm genişliğinde, 50 cm derinliğinde, 15 cm eninde bir çukur açılarak pres (kuç) hazırlanmaktadır. Şal şapik kumaşın doğal parlaklığının, kumaş yüzeyindeki hareler ve yatay çizgilerinin gün yüzüne çıktığı işlem kısmı, presleme işlemi olduğu için tecrübeli dokumacılar tarafından yapılmasına dikkat edilmektedir. Kumaşta istenen bu özelliklerin oluşumu için en hayati nokta, dokumaların kaynar sudan çıkarılınca hiç vakit kaybetmeden prese yerleştirilmesidir. Aksi takdirde kumaşın doğal parlaklığı ve yatay çizgi görünümleri çok zayıf olmaktadır. Takozlarla iyice sıkıştırılarak preslenen şal şapik kumaşlar, en az 12 saat bekletilmektedir. Dokumada kullanılan iplikler ince ise kumaş parlaklığı, kumaştaki hareler ve çizgilerin belirginliği daha fazla olmaktadır. Şal şapik dokumalar birçok yorucu işlemin neticesinde, kullanıma veya satışa hazır hale gelmeden son işlem olarak katlanmakta ve üzerine ağırlık konarak bir gün bekletilmektedir (Yıldırım, 2013:122-130).

Şırnak yöresinde tiftiğin doğal renkleri, şal şapiğin doğal renkleri olarak benimsenmiş, yüzyıllardan beri bu renklerle üretilmiştir. Ancak daha sonra boyanan örnekleri de mevcuttur. Dokuma işlemi bitmiş olan tek renk kumaşlar önce çirişten temizlenmektedir. Yörede bir takım elbise için normal şartlarda 13m. kumaş gerekmektedir. Şal-şapik ve yelekten oluşan bu takımda her parça aynı renkten oluşmaktadır. Bu parçalar arasında renk farklılığı veya abraj oluşmaması için aynı boya kazanında boyama işlemine tabi tutulması gerekmektedir. Boya hatalarını önlemek amacıyla bir kazanda en fazla iki takımlık kumaş boyanmakta ve 200 gr. kimyasal boya kullanılmaktadır.

5. Şal Şapik Dokumalarının Teknik Özellikleri

Uzun yıllardır dokumacılıkla uğraşanlar, tesis masraflarının azlığı, naklinin kolay olması, geleneksel alışkanlıklar, tefe darbelerinden kaynaklanan sarsıntının azlığı, dokumaların daha sık yapılabilmesi vb. nedenlerle çukur tezgâhları tercih etmişlerdir. Yörede kullanılan çukur tezgâhın boyu 2,5 metre, eni 1,20 cm'dir. Yüksekliği ise dokuma yapılan yere göre değişmektedir (Başaran ve Yıldırım, 2015:115-116). Dokuma eninin 33 cm ile sınırlı olması, kullanılan tezgâh eninden kaynaklanmaktadır (Yıldırım, 2013:43-50).

Şal şapik dokumaların hammaddesi tiftiktir. Kumaş bitim işlemlerinin son işlemlerine varıncaya kadar tamamen doğal metaryaller kullanılmaktadır. Dolayısı ile şal şapik kumaş dokumanın yüzyıllardan beri tercih edilmesinin en önemli özelliği tamamıyla doğal olmasından kaynaklanmaktadır. Şal şapik kumaş dokumada, dokuma örgüleri içerisinde en basit örgü olan bezayağı kullanılmaktadır. Ayrıca kumaşın en önemli özelliklerinden biri, hava sirkülasyonu diğer kumaşlara göre daha az olduğu için kışın sıcak, yazın serin tutmasıdır. Bu durum, dokumada kullanılan tiftik ipliğinin yapısından, ipliğin tüylülüğünden, dokumaya hazırlık ve dokuma esnasında ipliklere sürülen doğal çirişin kumaşa kazandırmış olduğu yüzeyden, dokumanın sıklığından kaynaklanmaktadır.

Şal şapik kumaşa sürülen doğal çiriş, bir nevi doğal apre görevi gördüğünden, su ve kir itici özelliğe de sahip olmaktadır. Soğuk veya ılık su ile yıkanabilmektedir. Şal şapik dokumalar, parlaklığı ve kumaşa ka-

zandırılan hareli çizgilerinden dolayı buruşukluğu belirgin göstermemektedir. Ayrıca ütülenmesi de kolay olan yöresel kumaş örneklerinin başında gelmektedir. Yörede yapılan kumaşların ortalama Kumaş eni: 31 (cm), Gramaj (g/m2): 307,6 (g/m2), Çözgü numarası: 13,7 (Nm), Atkı numarası: 12,1 (Nm), Çözgü sıklığı: 32,7 (Tel/cm), Atkı sıklığı: 17,7 (Tel/cm), Çözgü büküm: 405,1 (Tur/m) Z yönlü tek kat, Atkı büküm: 297,2 (Tur/m) Z yönlü tek kattır (Yıldırım, 2013:43-49).

6. Şal Şapik Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Yıllarca Şırnak yöresinde gündelik ve mahalli erkek kıyafeti olarak giyilmekteyken, endüstriyel üretimin çoğalması, yüksek maliyeti vb. nedeniyle şal şapik dokumacılığının üretimi oldukça azalmıştır. Ancak özel günler ve düğünlerde erkekler tarafından hala kullanılmaktadır. Şırnak merkez ve ilçelerinde mavi ve tonları, siyah ve tonları, bordo (koyu kızıl) tonları, mor ve lacivert tonları erkek kıyaetlerinde en çok giyilen renkler olarak göze çarpmaktadır. Yöre halkına göre bu renkler farklı anlamlar taşımaktadır.

a) Şal Şapik Dokumada Kullanılan Doğal Renkler

Açık bej: Tiftiğin doğal rengi olan açık bej renkten oluşmaktadır. Yörede "pış pez" ismi ile bilinmektedir. Doğal parlaklığı ile açık bej renginden dikilen şal şapikler insanda kibar duruş sergilediği için, bu renk yöre insanı arasında "kibarlığı" ifade etmektedir (Gören, 2000:12).

Koyu bej: Şal şapiğin çok kullanılan renklerinden biri olan koyu bej renk, yörede yine "pış pez" olarak bilinmektedir. Bu renk şal şapik giyiminde "saygınlığı, ağır başlılığı" ifade etmektedir (Gören, 2000:12).

Sütlü kahverengi**:** Tiftik renginin aslı gibi olduğu için yörede "asli" olarak bilinmektedir. Yöre insanında "asaleti" ifade etmektedir (Gören, 2000:12).

Krem/beyaz: Bu renkler beyazı anımsatmakta ama krem rengine daha yakın olmaktadır. Yörede "ispi" olarak adlandırılmakta, "zerafeti" simgelemektedir (Gören, 2000:12).

Siyah: Şal şapikte yörede en çok giyilen renklerin başında gelmektedir. Şırnak yöresinde şal şapik kumaşlarda siyahın açık-koyu tonlarına "reşh" denmekte ve "kararlılığı" ifade etmektedir (Gören, 2000:12).

b) Doğal ve Sentetik Boyarmaddelerle Elde Edilen Renkler

Şal şapik dokumalar doğal lif renklerinin yanı sıra doğal veya sentetik boyarmaddelerle de renklendirilmektedir.

Mavi (aravi): Doğal boyarmaddelerden elde edilen mavi, yöre erkekleri tarafından tercih edilen renklerin en başında gelmektedir. Yörede mavi ve tonları çivit otu kullanılarak elde edilmektedir. Şal şapikte elde edilen bu mavi renk gökyüzünü andırdığı için yörede gök mavisi anlamına gelen "Aravi" ismi ile bilinmekte, "cesareti" ifade etmektedir (Yıldırım, 2013: 56; Gören, 2000:12).

Bordo (bınevşi): Doğal boyarmaddelerden elde edilen ve yöre erkekleri tarafından tercih edilen renklerden bir de bordo ve tonlarıdır. Ceviz yaprağı ile nar yapraklarının şap ile mordanlanmasından veya toz boyalardan elde

edilmektedir. Bordo, sıcak renkleri anımsattığı için yörede "aşkı" simgeleyen renk olarak kullanılmaktadır (Yıldırım, 2013: 56; Gören, 2000:12).

Açık bordo (şekri): Açık bordo renk, erimiş şeker rengine yakın olduğu için yörede "şekri" olarak adlandırılmıştır. Bordo renk gibi "aşkı" ifade etmektedir (Yıldırım, 2013: 58).

Mor (kığme)**:** Şal şapik dokumayı alımlı gösteren renklerden biri olan mor ve açık-koyu tonları yöre erkekleri tarafından sıkça kullanılmaktadır. Mor ve tonları genellikle 3/2 oranında bordo, 3/1 oranında lacivert toz boyaların karıştırılması sonucu elde edilmektedir. Morun koyu tonları, koyu lacivert renge yakın olduğu için kumaş üzerindeki hareler daha belirgin olmaktadır. Mor renk yörede "kararlılığı" ifade etmektedir (Yıldırım, 2013: 59; Gören, 2000:12).

Gri: Şal şapik dokumacılığında gri renk genellikle siyah, koyu kahve ve boyanmış koyu mavi tiftikler karışım yapılarak elde edilmektedir. Renklerin karışımından dolayı yaşanmışlığı, tecrübeyi yansıttığı için yörede "olgunluk" anlamına gelmektedir. Bu renkten yapılan şal şapikleri orta yaş ve üstü nadiren de olsa tercih etmektedir. Şal şapikte kullanılan gri renk, kül rengi anlamında "renge halleye" olarak bilinmektedir (Yıldırım, 2013: 60).

Gök mavisi (hişin): Özel günlerde en çok tercih edilen renktir. Dikkat çekici olan bu renk, gösteriş ve zevki temsil etmektedir.

Yeşil (kesk): Özel kişilere hediye olarak sunulan bu renk, hediye edilen kişinin değerli olduğunu ifade etmektedir.

Patlıcan moru (kıxme): Düğünlerde gençler tarafından tercih edilen renklerdendir.

Füme (xemir) : Özellikle sade ceket ve yelekte terih edilen bir renktir.

Fotoğraf 7. Yeşil, patlıcan moru ve füme renkli şal şapik kumaşlar (Aslankılıç, 2019)

4.2.5. Şal Şapik Dokumalarının Motif ve Kompozisyon Özellikleri

Şal şapik dokumasında kullanılan desenler dikey ve yatay çizgilerden oluşmaktadır. Nadiren çiçek motifi kullanılmaktadır.

Damalı (dıreli): Şal şapik dokumayı zenginleştiren yatay-dikey çizgiler, en belirgin damalı şal şapiklerde kullanılmaktadır. Çözgü ve atkıda aynı veya farklı kalınlıkta, aynı veya farklı renk iplikler kullanılarak kumaş yüzeyinde damalı görünüm elde edilmektedir (Yıldırım, 2013: 61). Damalı olan dokumaların rengi fark etmeksizin "evine bağlılığı" ifade etmektedir (Gören, 2000:11).

Üç mekik: Şal şapiğin üç mekik ile dokunduğu kumaş çeşidi olmakla beraber, beyaz zemin üzerine motif işlenen nadir bir örnektir. Bu kompoziyon üç mekik ile dokunduğu

için aynı anlama gelen "se mekük" olarak adlandırılmaktadır. Beyaz zemin "saflığı, temizliği" belirtmekte, işlemelerle dokunan kompozisyon ise "gençliği" ifade etmektedir (Yıldırım, 2013: 62; Gören, 2000:11).

Fotoğraf 8. Çizgili,hareli ve beş mekikli şal şapik dokumalar (Başaran, 2005;Aslankılıç, 2019;Yıldırım, 2013: 63)

Beş mekik (penç mekük): Şal şapik dokumanın en renkli çeşiti olarak bilinmektedir. Beş ayrı renk, beş mekik ile dokunduğu için "penç mekük" olarak bilinmektedir. Mavi zemin üzerine diğer mekiklerle dokunan kurt izi, renkli çarpı işaretleri ve sonsuzluğu bildiren ok işaretleri ile "delikanlılığı" simgelemektedir (Yıldırım, 2013: 63; Gören, 2000:11).

Şırneği: Şal şapik dokumanın dikey çizgili olan çeşitleri içerisinde en çok tercih edilenlerden biridir. Krem rengi zemin üzerine, kalın koyu kahverengi çizgilerin yanında ince gök mavisi çizgiler, yine krem rengi üzerine koyu kahverengi noktalarla oluşturulan sekiz sıralı kompozisyon yörede "şıklığı" ifade etmektedir. Bu desenin Şırnak'a özgü olduğunu vurgulamak için "Şırneği" ismi ile bilinmektedir (Yıldırım, 2013: 63).

Bekir Beyi (Bekir Beği): Şırneğiden biraz daha farklı olmakla beraber, yine krem rengi zemin üzerine 45 adet koyu mor çizgilerle desen oluşturulmaktadır. Bu çizgilerden ilk baştaki ve sondaki çizgiler kalın, diğer çizgiler ise sık ve ince olmakta, sık dikey çizgili olduğu için güçlü, kuvvetli erkeği simgelemektedir. Şal şapikteki bu desen güçlü, kuvvetli bir aşiret reisi olan Bekir Bey adıyla dokunduğundan yörede "yenilmezliği" ifade etmektedir (Yıldırım, 2013: 64; Gören, 2000:11).

Mor çizgili (kığme çikini): Mor yüzey üzerine dört çözgü ipliği ile oluşturulan çizgilerden meydana gelmektedir. Bu kompozisyon ile oluşturulan kumaşlar yörede "kararlılığı" temsil etmektedir (Yıldırım, 2013: 65; Gören, 2000:11).

Mavi çizgili (aravi çikini): Mavi yüzey üzerine belirli aralıklarla, dört adet bordo çözgü ipliği ile dokunan şal şapiğe yörede "Aravi Çikini" denmektedir. Aravi gök mavisi, çikini ise çizgi anlamına gelmektedir. Bu kompozisyon "cesareti, cesur olmayı" simgelemektedir (Gören, 2000:11).

Meydaniye: Şırnak yöresinin en kalın çubuklu dokumalarından biridir. Mor zemin üzerine inceli kalınlı beyaz çizgiler farklı renklerde de uygulanabilmektedir. Yörede "mutluluğu, sevinci" belirten bu kompozisyon, bayram günleri meydanlarda giyildiği

için "meydaniye" olarak isimlendirilmiştir (Yıldırım, 2013:66).

7. Şal Şapik Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Şırnak yöresinde yüzyıllardır dokumanın inceliklerine dikkat edilerek hayranlık uyandıracak derecede güzel ve kusursuz kumaşlar dokunmuştur. Bu işin hiçbir eğitimini almadan hatta okuma yazma bilmeyen dokumacılar, renk uyumunu ve motiflerin özelliklerini, aile geleneği veya usta-çırak ilişkisi ile öğrenmişlerdir. Şırnak ve çevresinde yaşayan vatandaşların çoğu uzun yıllardır geçimini şal şapik dokuyarak sağlamıştır. Hayvancılık yapan tiftiğini satmış, ustaların maharetli ellerinde şal şapik dokumaya dönüşmüş, terziler ise şal şapik takımları dikmiştir. Dolayısı ile yakın zamana kadar yüzlerce insan geçimini sağlamıştır.

Günümüzde tiftik keçisi neslinin yörede hızla azalmaya başlaması üzerine, hammaddenin başka yörelerden temin edilmesi maliyet artışının başlıca nedenlerindendir. Gelir sağlama özelliği de düştüğü gibi, bir meslek olarak görülmediği için genç kuşaklar tarafından yeterli ilgiyi de görememektedir.

Şal şapik dokumacılığını sonraki nesillere taşıyabilmek ve Şırnak yöresine ait bu kültürel mirasın unutulmasını önlemek için Şırnak Valiliği 1993'te ilk şal şapik dokumacılığı kursunu açarak, giyimin yaygınlaşması ve yaşatılması amacı ile 1997 yılına kadar kursları devam ettirmiştir. Ancak çeşitli nedenlerle istenen hedeflere ulaşılamamıştır. 2004 yılında ise Şırnak Valiliği, Şırnak İli ve İlçeleri Geliştirme Vakfı (ŞİRGEV), Halk Eğitim ve Avrupa Birliği destekli kurs açılmıştır. Açılan bu kurs ile Şırnak yöresinin yöresel giysisi şal şapik yaşatılmak istenmiştir. Kurs 4 dokuma ustası ve 16 kursiyer ile 2005 yılına kadar devam etmiştir. Kurstaki dokuma ustalarından birinin vefat etmesi, ikisinin yaşlılıktan dolayı dokuma yapamaması nedeni ile Şırnak merkezde dokuma ustası olarak sadece 1947 doğumlu Beşir Şat bulunmaktadır. Kurstaki, 16 kursiyerden ise sadece Beşir Şat'ın öğrencisi 35 yaşındaki Ali Altınç dokuma yapmaktadır. Diğer kursiyerler çeşitli nedenlerden dolayı farklı işlerde çalışmaktadır. Ayrıca bölgede bu kumaşların ticaretini yapan Yusuf Doran, uzun yıllardır şal şapik dokumacılığını sürdüren ustalardandır.

2015 yılında Cizre Halk Eğitim Merkezi'ne teknik öğretmen olarak atanan Mustafa Aslankılıç tarafından gösterilen çabalarla şal şapik dokumalarının önemi yeniden gündeme gelmiştir. Çocukluk dönemlerinde dokuma faaliyetleri içerisinde büyüyen Aslankılıç, yüksek öğrenim hayatını da bu yönde sürdürmüş ve 2016 yılında Şal Şapik atölyesi kurarak unutulmaya başlayan bu geleneksel kumaşı üretip modernize etmeyi ve 60'dan fazla usta yetiştirmeyi başaran bir öğretmen olmuştur. Bilek ve ayak gücü gerektirdiğinden, yıllarca erkek dokumacılar tarafından devam ettirilen şal şapik kumaşlar, Aslankılıç'ın geliştirdiği yöntem ve tezgâhlar sayesinde günümüzde yöre kadınları tarafından dokunur hale gelmiştir. Geliştirilen tezgâh ve ekipmanlar daha ince ipliklerle daha sık, daha parlak ve daha yumuşak kumaş üretimini sağlamakta, yörede erkek giyimine yönelik yeni ceket ve yelek modelleri üretilmektedir.Yörede şal şapik dokuma ile ilgili kursların açılması, dokumaların uzman kişiler tarafından ele alınması, dokumacılığın istihdam edici yönü açık olduğundan istihdam çalışması ve sürdürülebilir üretim projelerinin hayata geçirilmesi, çağdaş tasarımlarla günümüze ve literatüre kazandırılması büyük önem taşımaktadır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha (1996). *Şanlıurfa Cülha Dokumacılığı*, Şanlıurfa: Şurkav Yayınları

Albayrak, Kadir (1997). *Keldaniler ve Nasturiler*, Ankara: Vadi Yayınları.

Başaran, Fatma Nur (2018). "Anadolu Geleneksel Bez Dokumacılığından Bazı Örnekler ve Günümüzdeki Durumu", *Arış Dergisi* 13, s.14–25.

Çelebi, Cesim (1999). *Vadideki Güzel Şehir Bitlis*, Ankara: Betav Yayınları.

Gören İ (2000). *Şal Şapik Dokuması ve Giysi Raporu*, Başbakanlık, Şanlıurfa GAP Bölge Kalkınma İdaresi Başkanlığı.

Örkiz, Mehmet (1980). *Ankara Keçisi Yetiştirme ve Tiftik Pazarlama,* Gıda-Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı, Lalahan Zootekni Araştırma Enstitüsü. Yayın No 62, Ankara.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı*. Erzurum: Atatürk Üniversitesi Rektörlüğü Bilimsel Araştırma Projeleri Birim Amirliği Bap:2010-312 Nolu Proje Desteği.

Yağan, Şahin Yüksel (1978). *Türk El Dokumacılığı*. Türkiye Iş Bankası Kültür Yayınları. Istanbul: Apa Ofset Basımevi.

Yıldırım, Şaban (2013). Şırnak Yöresi Şal Şapik Kumaş Dokumacılığı. *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*. Gazi Üniversitesi, Ankara.

Yıldırım, Şaban ve Başaran, Fatma Nur (2015). "Şırnak Yöresi Şal Şapik Dokumacılığı". Akdeniz Üniversitesi, *III. Yöresel Ürünler Sempozyumu* ve Kültür/Sanat Etkinlikleri. TRC Copy Center, s.114-124. Antalya.

Kaynak Kişiler

KK 1: Beşir Şat. Şal Şapik Dokuma Ustası. 74 yaş. Şırnak (dokumacılığa devam edememektedir).

KK 2: Mustafa Aslankiliç. Şal Şapik Dokuma Ustası ve Teknik Öğretmen. 31 yaş. Cizre.

KK 3: Yusuf Doran. Şal Şapik Dokuma Ustası. 68 yaş.

ŞİMŞİR TARAK VE KAŞIK YAPIMI

Boxwood Comb and Spoon Making

Cavit Güzel*

Abstract

Woodwork in traditional handicrafts is a cultural richness that reaches deep into deep-rooted Turkish history. In the vast and productive historical process, the tree has transformed into many material culture elements in skilled hands, both as tools that facilitate everyday life and as elegant works of art. It is a part of knowledge, accumulation and experience that the properties of the tree are known, and that the tree suitable for the work is used, and that the tree is processed with the right tools, in traditional woodwork with a unique production process. Boxwood is one of the preferred trees for woodwork. It has been used to make permanent and durable products due to its solid structure and bright natural color. Boxwood comb and spoon making also one of the cultural richness of this understanding and experience. It has been observed that making comb and spoon continues in skilled hands whose number is decreasing day by day, in the regions where the boxwood tree grows or where this tree is easily accessible. It has been understood that the understanding of production, where traditional methods are integrated with modern technology, has the depth to meet the concepts of handicraft, aesthetics, traditional production and production-specific professional terminology concepts. In recent years, it has been observed that the trend towards natural products has relatively stimulated the demand for boxwood comb and spoon, however, it has been understood that this is not create enough motivation for the profession to live.

Keywords: Boxwood comb, Boxwoon spoon, traditional handicraft, traditional production, woodwork

* Dr. Öğr. Üyesi, Amasya Üniversitesi, Fen Edebiyat Fakültesi, cvtgzl40@gmail.com

1. Türk Kültüründe Ağaç İşleri ve Şimşir

Türklerin hayatlarında ağaca özel bir önem verdiği bilinmektedir. Türklerin, ağaca bir yandan inanç olgusu[1] olarak yaklaştığı bir yandan da ağaçtan gündelik hayatlarını kolaylaştıracak eşyaların yapımında kullanılan elverişli bir hammadde olarak faydalandıkları görülür. M.Ö 5. yüzyıla tarihlenen Pazırık kurganlarında bulunan zarif ahşap oymalar ve eşyalar (Diyarbekirli,072) tarih öncesi çağlardan itibaren Türklerin ahşap sanatında ulaştığı seviyeyi gösteren güzel örnekleri barındırması açısından önemlidir. Bahaeddin Ögel, Hun dönemi ağaç işçiliğini daha kaba malzemenin üretildiği dülger ve marangozluk işleri ile ince işçiliğin ve sanatın belirginleştiği ağaç oymacılığı olmak üzere iki bakımdan değerlendirir ayrıca ağaç oymacılığını Hun çağına ait kültür merkezlerinin ortak özelliği olarak vurgular (1984: 64). Göktürk döneminde yine mezarlarda ağaç eşyaların bulunduğu (Erden 2017: 82) ve ağacın Uygur dönemlerinde hem mimarinin hem de sanatın bir parçası olduğu görülmektedir (Gömeç, 1997: 81). Selçuklular döneminden itibaren artık ağaç işçiliği ile ilgili estetik değeri yüksek kalıcı örneklerin verildiği görülür. Özellikle inşa edilen kutsal mekânların kapılarından itibaren ağaç işçiliğinin kendine has üslubunu bulduğu görülür (Ögel, 1956). Can Kerametli'ye göre erken Osmanlı devrine Selçuklu devrinden intikal eden ağaç işçiliğine Osmanlı döneminde yeni teknikler ilave edilmiştir (1961: 9). Osmanlı dönemi ağaç işçiliğinde üslubun farklılaştığı ve değişik karakterlerde eserlerin ortaya çıktığı değerlendirilir (Ersoy, 1993: 75).

Bu tarihsel süreçten anlaşıldığı kadarıyla Türkler tarihin bilinmeyen dönemlerinden beri ağaca hayatlarının, kültürlerinin ve sanatlarının içerisinde mühim bir yer ayırmışlardır. Elbette ağacın gündelik hayatta kullanılan eşyalardan tutun da silahlara, mimariye ulaşan yaygın bir alanda kullanılmaya elverişli olması, kolay işlenmesi, estetik görüntüsü de bunda etkili olur.

Kullanılacak alana göre ağaç seçiminin Türklerde ağaç işleri tecrübesinin bir parçası olduğu anlaşılmaktadır. Öncelikle bulunulan coğrafyadaki ağaçlar bu özelliklerine göre değerlendirilirken yeni fethedilen yerlerdeki ağaçlar da Türk ağaç işçiliği kültüründe yerini almıştır.

Şimşir, Türklerin ahşap işçiliğinde tercih ettiği ağaçlardandır. Dilimize Farsça' dan (şemşîr) geçen, yöresel ağızlarda "arangı"[2] olarak adlandırılan şimşir, sert yapısı, dayanıklılığı ve parlak doğal sarı rengi ile ağaç işçiliğinin vazgeçilmezleri arasındadır. Şimşir homojenliği ve sertliği bakımından eşsiz olması, oldukça güçlü olması ve kolayca çatlamaması gibi sebeplerle oymacılıkta ve özen gerektiren eşyanın yapımı ile ilgili kesim işlerinde kullanılagelmiştir (Warnock-Pendleton, 1996: 95). Çok yaygın bir kullanım alanı olan bu ağaç "….özellikle tornacılıkta aranılan bir malzemedir. Dokumacılık sanayinde mekik yapımında, makine yatakları imalinde, kalıp yapımında kullanılmaktadır. Ayrıca, kakmacılık, gemici mataraları, alet sapları, tarak, kaşık, oklava, tuzluk, havan, tavla pulu, ağızlık gibi ev eşyaları yanında bilezik, kolye, oyuncak gibi süs eşyası ve yazı bloklarının yapımında kullanılmaktadır. Bunun yanında, ölçüm cetvellerinin değişik matematiksel araç ve gerecin, flütlerin diğer müzik *enstrümanlarının, tuvalet kabinleri ve ben-*

[1] Ayrıntılı bilgi için (Ergun: 2017)

[2] Derleme Sözlüğü (1993: 298)

zeri eşyalar gibi pürüzsüz ve esneme yapmayacak materyalleri gerektiren eşyaların ahşap kısımlarının yapımında da şimşir kullanılmaktadır. Hançer sapları, kutular ve benzeri süs eşyalarının yapımında şimşir kökü tercih edilmektedir." (Türkyılmaz,, 2005: 14)

Anadolu coğrafyasının bazı bölgelerinin şimşir ağacı açısından zengin olduğu bilinmektedir. Geç Tunç Çağı (M.Ö. 1500-1200) olarak adlandırılan bir dönemden itibaren Anadolu şimşirine duyulan ilgiyi arkeolojik bulgulardan ve yazışmalardan takip etmek mümkündür. Warnock ve Pendleton'a göre şimşir ağacına çok değer veren Mısır ve Mezopotamya Krallıkları için şimşirin en önemli temin yerlerinden biri Amanos Dağı silsilesiydi (1996: 94). Asur Kralı 2. Sargon'un Klikya seferinde elde ettiği ganimetler sayılırken altın, gümüş gibi kıymetli madenlerin ve değerli taşların yanında şimşir de anılmaktadır (Pınarcık, 2018: 392).

Geleneksel Türk ağaç işçiliği açısından da kıymetli olan bu ağaca Türk edebiyatında, divan şiirinde, türkülerde, deyimlerde de kullanılmak suretiyle Türk kültür hayatının farklı sanatsal yaratımlarına girecek kadar kıymet verildiği görülmektedir. Divan şairi Bâkî, sevdiğinin uzun boyunu "*Yüri ey serv-i ser-efrâz yüri/ Kad-i bâlâña irişmez şimşâd" diyerek* şimşirle (şimşâd) karşılaştırırken (Mum, 2018: 254), bir halk türküsünde "*Ay akşamdan* ışığdır*/ Yüküm* şimşir *kaşığdır/ Gomşu gızın zapteyle/ Bizim oğlan aşığdır*" (Rep. No: 97) namesi yükselecektir. "*Kel başa* şi*mşir tarak*" belki çok görülecek ama Trakya'da ahret kardeşleri evlenirken birbirine ahret çiçeğini şimşirden hazırlayacak ve buna "şimşir telleme" denecektir (Akman, 2019: 72).

Geleneklerimize, sanatımıza, edebiyatımıza geçmiş şimşir ağacının Anadolu'da geleneksel el sanatı/zanaatı bakımdan üretiminde yaygın olarak kullanıldığı araç gereçlerin başında tarak ve kaşık gelir. Ülkemizde artık sınırlı sayıda usta tarafından üretilen şimşir tarak ve kaşık geleneksel ağaç işçiliğinin zarif ve kullanışlı birer parçasıdır.

2. Geleneksel Şimşir Tarak Yapımı

Gerek antik çağlarda insanların saçları arasına yerleşen parazitleri temizlemek için işlevsel bir araç olarak kullanılsın gerek güzel görünmek gibi estetik bir amaç doğrultusunda kullanılsın tarağın insan hayatına girişi oldukça eski zamanlara dayanmaktır. Türkçe sözlükte tarak; saçların, sakalın, hayvan tüylerinin karışıklığını gidermeye veya kadınların saçlarını tutturmaya yarayan dişli araç[3] olarak tanımlanmaktadır. (TS, 1998: 2137) Tarağı yapan veya satan kimse ise tarakçı olarak adlandırılmaktadır. Geçmişte Anadolu'da tarak imalatı, ağaç işçiliğinin geliştiği pek çok yörede yapılmaktaydı. Elbette sadece ağaçtan değil kemik, boynuz, fildişi gibi malzemeden de tarak yapıldığı görülmektedir.

İstanbul Tarihi Yarımada'da bulunan hanlar bölgesinde 17. yüzyıldan itibaren tarak imalatının ve satışının yapıldığı görülmektedir. Bu bölgede bulunan Dâyehatun Mahallesinde 14 tarakçı esnafının bulunduğu hatta işlenmiş elmas imalatı ve tarakçılığın mahallenin geçmişten gelen imalatçı karakterini ortaya koyduğu tespit edilmektedir. (Şabudak, 2012: 149) Bunun yanı sıra yine İstanbul'da Mahmutpaşa'da ve Tavukçular Çarşısı diye anılan yerde sadece tarak imalatı yapan dükkânların yer aldığı burada

[3] Tarağın sadece saçları taramakta değil toka mahiyetinde kullanıldığı da görülmektedir. Uygur döneminden kalan fresklerde, Turfan resimlerinde kadınların saçlarında tarakların şekil verici/şekli koruyucu olarak resmedildiği de görülür. (Aslanapa, 1989: 18, 20)

çeşitli malzemelerden (fildişi vb.) yapılan tarakların Avrupa'da bile rağbet gördüğü tespit edilir. (Şabudak, 2012: 186)

Birinci Büyük Millet Meclisi Kütahya Milletvekili Besim Atalay'ın 24.3.1337 (1921) tarihli oturumda memleketimizde tarak yapımı olmadığını ifade eden Maliye Vekili Ferit Bey'e karşı söylediği "*Efendim, Maliye Vekili Beyefendi buyurdular ki! Memleketimizde tarak yapan yoktur. Hâlbuki vardır! Memleketimizde pekâlâ şimşir tarak, ağır taraklar yaparlar.*" (URL-1) ifadeleri ilgili tarihte hem tarak imalatının bir gündem oluşturması hem de şimşir tarağın kıymetini ortaya koyması bakımından önemlidir.

Kadim tarih boyunca aktarılarak gelen geleneksel miras, şimşir tarak yapımı, gelişen teknoloji, seri üretim, pazar sorunları gibi etkenlerden dolayı azalarak da olsa Sakarya (Taraklı), Sivas, Konya, Kahramanmaraş, Şanlıurfa gibi illerde neredeyse son ustaları ile devam etmektedir. Tarak yapımında şimşir ağacının tercih edilmesinin nedenlerini tarak ustası Sabri Özşahin (KK 1), ağacın sağlam ve dayanıklı olması, içine su almaması, su (ıslak saç) ile temas halinde taramayı kolaylaştıran bir özelliğe sahip olması, saçı beslemesi şeklinde sıralamaktadır.

2.1. Tarak Yapımında Kullanılan Araç Gereçler

Tarak yapımında önceleri daha çok kol gücü gerektiren aletler kullanılırken gelişen teknoloji ile birlikte üretimde elektrikli makineler kullanılmaya başlanmıştır.

Ağaç: Üretimin en önemli unsurlarından olan hammadde temini ancak şimşirin yetiştiği bölgelerden mümkün olmaktadır. Taraklık şimşirin Anadolu'daki yayılım alanları olan Kocaeli Ali Hocalar Köyü; Bolu-Göynük; Zonguldak-Yenice ve Devrek; Kastamonu-Azdavay ve Cide; Trabzon-Maçka; Rize-Çamlıhemşin; Artvin-Çoruh; Artvin-Ardanuç; Denizli; Maraş- Andırın (Türkyılmaz, 2005: 13) hem zanaatın yaşadığı hem de hammaddenin temin edildiği alanlardır.

Hızar: Tahta veya kereste biçmeye yarayan araçtır. Taraklık şimşiri üretim boyutuna getirmek için kullanılır. Ayrıca tarağın dişlerini açmak için de kullanılmaktadır. Elektrikli hızarlar kullanılmaya başlanmadan önce bu işlem testere ve kol gücü ile yapılmaktaydı.

İnce ve Kalın Dişli Testere: Ağaç üzerinde ince kesikler oluşturmak için kullanılan araçtır. Tarak dişlerini açmak için ince veya kalın dişli testere kullanılır. Bunun elektrikli olanı da yaygın olarak kullanılmaktadır.

Tarak Kütüğü/ Eye Tezgâhı: Tarağın üzerinde çalışılabilmesi için tarak sığacak şekilde hazneye sahip özel tasarlanmış ağaç gövdesinden oluşan bir tür kütüktür.

Kazağı: Ağacın üzerinde oluşan pürüzleri gidermek için kullanılan bir çeşit temizleme bıçağıdır.

Zımpara: Çok sert alümin billurları kapsayan ve aşındırıcı olarak kullanılan doğal kaya (TS, 1998: 1510). Tarak yapımı sonrasında, ağaç üzerinde olabilecek pürüzleri ortadan kaldırmak ve pürüzsüz bir yüzey elde etmek amacıyla kullanılmaktadır.

2.2. Tarak Yapım Tekniği

Hepsi usta olan kaynak kişilerin anlattıklarına göre temin edilen şimşir ağacı hızar vasıtasıyla bir santim kalınlığında ve kadınlar için yapılacak taraklar: 8,5x6 cm, erkekler için yapılacak taraklar: 9,5x6,5 erkek sakal tarağı: 6x6,5 cm en boy ölçülerine göre doğranır. Tarağın en kaba olarak şekillendiği bu form, taslak (KK 1) veya lata (KK 2) ola-

rak adlandırılır. Şimşir ağacı sert bir ağaç olduğu için hızarla biçme işleminde ağacın doğallığının bozulmaması için testereye zeytinyağı sürülür (KK 2).

Taslak veya lata haline getirilen şimşir kurumaya bırakılır. Tarak Ustası Hacı Terzi (KK 2) şimşir ağacının kurutma işleminin üç günde bir ters yüz edilmek suretiyle bir yıla kadar çıkabileceğini belirtir.

Fotoğraf 1. Kurutma İşlemi Yapılan Taslaklar/Latalar

Kurutma işlemi sonrasında taslak/lata, tarak kütüğü/eğe tezgâhı adı verilen çalışma alanına sıkıştırılıp eğe yardımıyla dişlerin açılacağı kenarlara doğru inceltilir. Varsa sorunlu kısımlar ya da eğrilikler burada düzeltilir. Tesviye işlemi ile tarak daha pürüzsüz bir hale getirilir.

Fotoğraf 2. İnceltme İşlemi

Fotoğraf 2. İnceltme İşlemi

Sonraki aşamada tarak kütüğü/eğe tezgâhına sıkıştırılan tesviye işlemi görmüş ve kenarlarına doğru incelmiş taslak/lata üzerinde ince dişli testere yardımı ile dişler açılmaya başlanır. Dişler makinede 2 cm, elde 3 cm derinliğinde olmaktadır. İki tarafı da kullanılabilen taraklar için bir tarafa sık, bir tarafa daha seyrek dişler açılır. Sık ve daha ince olan tarafa ortalama eşit Aralıklı 26-29 diş, seyrek ve daha kalın olan tarafa eşit aralıklı ortalama, 19 diş açılır.

Fotoğraf 3. Diş Açma İşlemi

Fotoğraf 4.
Eğeleme İşlemi

Fotoğraf 5.
Tarak Örnekleri

Bu aşamadan sonra şekillenen tarağın dişleri zımpara veya eğe yardımıyla inceltilir ve pürüzsüz hale getirilir. Ustanın isteğine göre imalat açısından son haline gelen tarak, boyanabilir ve üzerine desen yapılabilir. Şimşir ağacı doğal olarak parlak bir renge sahip olduğu için cila gerektirmemektedir.

Tarağın yoğun olarak talep edildiği, ürünün pazarı niteliğindeki kentler İstanbul, İzmir, Antalya (KK 1), Gaziantep, Adıyaman, Urfa, Mardin, Diyarbakır (KK 2), olarak sıralanmaktadır. Geçmişte iş hacminin daha fazla olduğunu belirten tarak ustaları son zamanlarda doğala yönelim olması sebebiyle şimşir taraklara ilginin nispeten arttığını ama bu artışın yeterli olmadığını belirtirler. Talebin artması ve istenen seviyeye gelmesi halinde mesleği yeni nesillerin tercih edebileceğini, çırakların yetişebileceğini ve tarakçılık mesleğinin devamının sağlanabileceğini ifade etmektedirler.

3. Şimşir Kaşık Yapımı

Türkçe Sözlükte, "*Sulu ve bazı ufak taneli yiyecekleri ağza götürmeye yarayan saplı sofra aracı*" (TS, 1998: 1233) ifadeleriyle tanımlanan kaşığın icadının ne zaman gerçekleştiğine dair net bir bilgi olmasa da insanoğlunun en temel ihtiyacı olan beslenme ile bağından dolayı oldukça erken bir dönemde kullanıldığı ön görülmektedir. Erdem Yücel'e göre kaşık, insanoğlunun yemek yiyebilmek için kullandığı ilk sofra aletidir (1971: 6039). Kaşık, günümüzdeki formuna ulaşmadan önce insan elinde uzunca bir süre şekillenmiştir. Naci Eren, M.Ö 6000'li yıllarda tespit edilen ilk kaşık örneklerinin kaba ve pişmiş toprak malzemeden yapıldığını belirtirken, kaşığın günümüzdeki formuna en yakın halini M.Ö 2000'li yıllarda elde ettiğini tespit eder (2000: 209).

Orta Asya'dan itibaren Türk yemek kültürüne bağlı olarak gelişen Türk kaşığının da örneklerine Ordos'ta yapılan kazılardan elde edilen arkeolojik verilere göre tahminen M.Ö 3. yüzyılda Hunlardan kalan gümüş eşyalar arasında rastlanır (Ögel, 1984: 55). Tarihi seyir içerisinde Türk devletlerinin hemen hepsinden kalan eşyalar arasında kaşığa rastlandığı görülür.

Anadolu'da Türk kültürüne bağlı olarak kaşık üretimine coğrafyanın fatihi konumunda olan Selçuklulardan itibaren rastlandığı belirtilmektedir (Eren, 1984: 4). Selçuklu devletinin başkenti ve önemli kültür merkezlerinden olan Konya'ya Karaman'dan gelen "*Talebe-i Ulum*", Hüsnü Züber'e göre Anadolu'daki ilk Türk kaşık sanatçılarıdır (1971: 137).

Kaşık üretiminde de şimşir ağacının özel bir yeri vardır. Şimşir kaşık yapımının devam ettiği bölgeler ile şimşir ağacının yetiştiği bölgeler arasında bağlantı olduğu görülür. Anadolu'da Konya, Antalya (Akseki, Bademli Köyü), Çanakkale (Çan), Kütahya (Gediz, Tavşanlı), Sakarya (Geyve, Taraklı), Bolu (Mudurnu, Göynük, Seben, Kıbrısçık), Kastamonu, Bursa, İzmir (Bergama), Eskişehir, Mersin (Anamur, Silifke), Trabzon (Köprübaşı), Düzce, Kahramanmaraş, Amasya (Gümüşhacıköy, Pusacık) yörelerinde genelde ağaç kaşık özelde şimşir kaşık yapımı devam etmektedir.

3.1. Kaşık Yapımında Kullanılan Araç Gereçler

Balta: Ağacı, kesme, yarma ve yontma işlemleri için kullanılır. Kaşık yapımında kullanılacak ağacın en kaba işlemleri, balta yardımı ile gerçekleştirilir.

Tokmak: Ağaca balta ile işlem yaparken kullanılan, ağaçtan yapılmış bir çeşit çekiç olan tokmak, baltaya vurmak suretiyle kütüğü parçalara bölmek için kullanılır. Balta ile kontrolsüz bir şekilde ağaca şekil vermek yerine ağaç üzerinde belirlenen yere konan baltaya tokmak ile güç uygulanır. Bu sayede ağaç en ideal şekle getirilir (Güzel, 2020: 113).

Keser: Tahta, ağaç yontmaya ve çivi çakmaya yarayan, kısa saplı, bir yanı keskin ağızlı çelik araç (TS, 1998: 1279). Balta ile kabaca parçalanan ağaçta yapılacak, daha küçük şekillendirmeler için kullanılır.

Kaşık Keseri: Ağaç bir sap ve demir/çelik bir kesme bölümünden oluşan keskin ağızlı araç. Kaşık keserinin diğer keserlerden farkı ağız kısmının kavisli olmasıdır. Bu sayede ağaç üzerinde istenen oval bölümler özellikle kaşığın ağıza gelen kısmındaki derinlik bu araç sayesinde kolay bir şekilde oluşturulabilmektedir (Güzel, 2020: 114).

Kaşık Bıçağı: Kaşık yapımında kullanılan ağaçtan bir sap ve bu sapa ilave edilmiş bir tarafı keskin çelik araç. Çok keskin olan kaşık bıçakları ile kaşık ustaları şimşir gibi sert ağaçları bile yontmak suretiyle istediği kalınlığa veya inceliğe ulaştırır.

Kazıma Bıçağı: Kaşık bıçağına göre daha ince ve düz yüzey oluşturmak için kullanılan ağaç saplı kendine has bir şekli olan çelik araç. Bu bıçak ağacın inceltilmek suretiyle şekillendirilmesi esnasında ağaç yüzeyinde oluşan pürüzleri ortadan kaldırmak için kullanılır (Güzel, 2020: 115). Bazı yörelerde sap kazıyan, kafa kazıyan, iç kazıyan olarak özelleşmiş kazıma bıçakları da bulunmaktadır (KK 1). İç kazıyan bıçağı, kavisli ağzı ve keskin yapısı ile kaşığın baş kısmını derinleştirmede kullanılır (Çavaç, 2008: 37).

Eydü/Eygi/İğdi: Ağaç bir saptan ve çelik bir uçtan oluşan, kaşığın ağıza gelen kısmının derinleştirilmesi ve şekillendirilmesi için

kullanılan, özel bir bıçak türüdür. Keskin kenarı ve kaşığın baş kısmının şekillendirilmesi için kavisli özel yapısıyla kaşık ustaları tarafından kullanılan en önemli araçlardan biridir.

Törpü: Kaşığın pürüzsüz bir yüzeye sahip olması için kullanılan araçlardandır. Dişli yüzey yapısı ile ağacın pürüzleri ortadan kaldırılır.

Zımpara: Çok sert alümin billurları kapsayan ve aşındırıcı olarak kullanılan doğal kaya (TS, 1998: 1510). Kaşık yapımı sonrasında, ağaç üzerinde olabilecek pürüzleri ortadan kaldırmak ve pürüzsüz bir yüzey elde etmek amacıyla kullanılmaktadır.

Fotoğraf 6. Sırasıyla Eğe, İç Kazıyan, Eğdü/İğdi, Sap Kazıyan, Kafa Kazıyan

3.2. Kaşık Yapım Tekniği

Geleneksel ağaç işçiliğimizin önemli ürünlerinden olan şimşir kaşık, kaşık ustaları tarafından hassasiyetle gerçekleştirilen çeşitli işlem basamaklarının sonucunda ortaya çıkmaktadır. Farklı yörelerde farklı adlarla anılan bu işlem basamakları hünerli ellerde, şimşirden estetik, kullanışlı ve dayanıklı kaşıklar üretmektedir.

Kaşık yapılan alan çoğu yerde atölye veya kaşık odası olarak adlandırılmaktadır. Dört kişinin rahatça çalışabileceği kaşık odaları ışığı iyi alacak şeklide konumlandırılmıştır (KK 1).

Yarma (Baltayla Taslama)/Taslak Aşaması: 33 cm yüksekliğe sahip olan kütük, balta ve tokmak kullanmak suretiyle kütüğün kalınlığına ve yapılacak ürünün ebatlarına göre üç veya dört parçaya ayrılır. Bu parçalara "fasaltak" veya "takalak" (KK-3) adı verilmektedir.

Taslama (Keserle Taslama)/İğinnek: Fasaltak veya takalak adı verilen ağaç parçaları, keser yardımıyla kabaca, kaşığın kelle/tabla/ağız, boyun ve sap kısmı oluşacak şekilde inceltilmektedir. Bu işleme Taraklı'da iğinnek adı verilmektedir. Bu aşamada usta, yapacağı kaşığın ebatlarına uygun olarak fasaltağa şekil vermektedir.

Oyma/ Kesellek: Kabaca taslanmış olan fasaltağın, kaşığın ağız kısmına denk gelecek bölümünde, kaşık keseri yardımıyla oyuğun oluşturulmasıdır. Bu da yine çok ayrıntıya girmeden gerçekleştirilen kaba bir işlemdir. Kaşığın şeklen ortaya çıktığı ve kabaca yapılan müdahalelerin sona erdiği bölümdür (Güzel, 2020: 117). Bu bölüm kesellek olarak da adlandırılmaktadır (KK 1).

Fotoğraf 7. Taslama/İğinnek Aşaması

Yonma: Kaşık bıçağı, kazıma bıçağı, iç kazıyan, sap kazıyan, kafa kazıyan adı verilen aletler yardımıyla kaşığın sapının el ile tut-

maya uygun hale getirildiği aşamadır. Bu aşamada yapılan inceltme işlemi ölçülü ve dengeli bir biçimde gerçekleştirilir. Kaşık, titizlikle hem diğer kaşıklarla aynı ebatta yontulur hem de insanın el anatomisine uygun hale getirilir.

Yalaklama/İçini Temizleme: Kaşığın kelle, ağız ya da tabla denilen kısmında "eydü, iğdi" adı verilen özel bir bıçak yardımıyla gerçekleştirilen inceltme işlemidir (KK 3). Burada kaşığın insan ağzına uygun hale getirilmesi hedeflenir. Aynı zamanda kaşığın ağız kısmının derinliği ve yine bu kısmın inceliği de bu işlem sonucunda sağlanır.

Fotoğraf 8. a. Yalaklama/İçini Temizleme

Fotoğraf 8. b. Kaşık Örnekleri

Perdahlama/ Zımpara: Kaşığın her bölümünün zımpara ile pürüzsüz hale getirildiği aşamadır. Kıymık adı verilen ağacın küçük parçaları, törpü veya zımpara yardımıyla temizlenir ve kaşığın üzerinde pürüzsüz bir yüzey oluşturulur. Perdahlama aşaması şimşir kaşığın parlak bir forma kavuştuğu bölümdür. Taraklı yöresinde zımparanın olmadığı zamanlarda yün çoraplar aracılığıyla bu işlemin yapıldığı belirtilmektedir.

Farklı ağaçlar için cila işleminin de uygulandığı ancak şimşirin doğal parlak bir renge sahip olmasından dolayı boyaya ve cilaya ihtiyaç duymadığı belirtilmiştir. Sabri Usta (KK 1) diğer ağaçlarla yapılan kaşıklara uygulanacak olan cilanın, doğal yollarla elde edildiğini belirtir. Cila için kızılçam sakızının bezir yağı ile karıştırılıp günlerce kaynatıldığını ifade eder. Elde edilen doğal cilanın haziran ayının 10. gününden sonra oluşan sıcak dönemde kaşığa haftada bir kat olmak üzere üç kat yeterli gelmezse dört kat uygulandığını belirtir.

3.3. Kaşığın Bölümleri

Kaşığın yörelere göre farklı olabilmekle birlikte genelde üç bölümden oluştuğu görülmektedir. Kaşıkların ağza gelen kısmı "ağız, baş, tabla veya kelle", el ile tutulan kısmı "sap" ve sap ile ağız/baş kısmının birleştiği yere "boyun" adı verilmektedir.

Ağız kısmı, sivri, top, köşeli, tırnaklı, ayı tırnağı, iki ağızlı, eğri, kalp, armudi, oval ve yaprak şekillerinde yapılabilmektedir. Boyun kısmı, düz, dirsekli, kulaklı, kanallı formlarda, sap kısmı ise dendanlı, burmalı (yılanlı), delikli, düğmeli (toplu), düz, sivri tepeli, oval tepeli, silindirik, düdüklü, iki ucu ağızlı, kırma, makaslı, sivri saplı, taraklı (tırnaklı), kancalı, kanallı, kertikli (çentikli) ve taçlı formlarda yapılabilmektedir (Yılmaz, 2007: 21-43).

Usta ellerde özenle şekillenen şimşir kaşıklar başta İstanbul olmak üzere Gaziantep, Konya, Şanlıurfa, Kayseri, Mardin, Antalya gibi pek çok şehre giderek pazarlardaki yerini almaktadır. Kaşıklar, genellikle sekizli veya onlu desteler halinde satılmaktadır.

Kaynaklar

Akman, Ayşe (2019). "Ahret Kardeşliği Geleneği ve Trakya Bölgesinin Bazı Yerlerinde

Evlenme Geleneklerine Yansımalar", *9. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi -Gelenek Görenek ve İnançlar-*, 20-22. Kasım 2017, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü Yayınları. s. 63-77.

Aslanapa, Oktay (1989). *Türk Sanatı*, İstanbul: Remzi Katabevi.

Çavaç, Zümrüt (2008). *Sakarya İli Taraklı İlçesinde El Sanatları ve Zanaatları*, Sakarya: Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

Derleme Sözlüğü (1993). "Arangı maddesi", Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

Diyarbekirli, Nejat (1972). *Hun Sanatı*, Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı Kültür Yayınları Milli Eğitim Bakanlığı Basımevi.

Erden, Uğur (2017) İslam Öncesi Türklerde Madencilik ve Maden Ürünlerinin Ticareti (Hunlar, Göktürkler, Uygurlar), Bilecik: Bilecik Şeyh Edebali Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

Ergun, Pervin (2017). *Türk Kültüründe Ağaç Kültü*, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Eren, Naci (1984). *Kaşık ve Kaşıkçılık*, İstanbul: Arkeoloji ve Sanat.

Ersoy, Ayla (1993). *XV. Yüzyıl Osmanlı Ağaç İşçiliği*, İstanbul: Marmara Üniversitesi Atatürk Eğitim fakültesi Yayını.

Gömeç, Saadettin (1997). *Uygur Türkleri Tarihi ve Kültürü,* Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Güzel, Cavit (2020). "Kültürel Bir Miras "Gümüşhacıköy/Pusacık Geleneksel Tahta Kaşıkçılığı" *Motif Akademi Halkbilimi Dergisi*, 2020, Cilt: 13, Sayı: 29, 109-122.

Kerametli, Can (1961). "Osmanlı Devri Ağaç, İşleri, Tahta Oyma, Sedef, Bağa ve Fildişi Kakmalar", *Belleten*, S. 4 (, 1962), s. 5-13.

Mum, Cafer (2018). "Bâkî'nin Sevgiliyi Adlandırma Tercihlerinde Bağlam Faktörü",

Türkbilig, 2018/35: 245-265.

Ögel, Bahaeddin (1956). «Selçuklu Devri Anadolu Ağaç İşçiliği Hakkında Notlar», *Yıllık Araştırmalar Dergisi*, S. 1, Ankara, s. 199-236.

Ögel, Bahaeddin (1984). *İslamiyet'ten Önce Türk Kültür Tarihi -Orta Asya Kaynak ve*

Buluntularına Göre, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Ögel, Bahaeddin (2000). *Türk Kültür Tarihine Giriş-IV*, Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları.

Pınarcık, Pınar (2018). Geç Hitit Dönemi'nde Toroslardan Amanoslara Uzanan Bölgedeki Ekonomik Faaliyetler" *Türk Tarih Kurumu Belleten*, S. 294, s. 383-406.

Şabudak, Özcan (2012), *Cumhuriyet'in İlk Yıllarında Tarihi yarımada Hanlar Bölgesi*,

Marmara Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayımlanmamış Doktora Tezi.

TDK (1998). *Türkçe Sözlük*. Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

Türkyılmaz, Esra (2005). *Anadolu Şimşirinin (Buxus Sempervirens L.) Bazı Morfolojik ve Fiziksel Özellikleri*, Ankara: Gazi Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

Yılmaz, Şermin (2007). *Anadolu Kaşıkları Üzerine Bir Araştırma*, Ankara: Gazi Üniversitesi

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

Yücel, Erdem (1971). "Kaşıklar Üzerinde Türk Motifi ile Dağlama Sergisi", *Türk Folklor Araştırmaları Dergisi*, Yıl 22, C.13, 6037-6038.

Warnock, Peter – Pendleto, Michael (1996). "Uluburun Çift Kanatlı Yazı-Tahtasının Ağacı" Çev. Cem Karasu, *Archivum Anatolicum(Anadolu Arşimleri)* Ankara: Ankara Üniversitesi Basımevi, s.2, s 91-98.

URL1:https://www.tbmm.gov.tr/tutanaklar/TUTANAK/TBMM/d01/c009/tbmm01009011.pdf (Erişim Tarihi, 09.11.2020)

Kaynak Kişiler

KK 1: Sabri Özşahin, Taraklı/1947, İlkokul Mezunu, Tarak/Kaşık Ustası, Mesleği babasından öğrenmiş, 63 yıl. (2020, Sakarya)

KK 2: Hacı Terzi, Kahramanmaraş/1966, Lise Mezunu, Tarak Ustası, Mesleği babasından öğrenmiş, 35 yıl. (2020, Kahramanmaraş)

KK 3: İsa Acar, Pusacık/1949, İlkokul Mezunu, Kaşık Ustası, Mesleği babasından öğrenmiş, 60 yıl. (2020, Amasya)

T

TELKÂRİ SANATKÂRLIĞI

Filigree Craftsmanship

İlknur Kamiloğu*

Abstract

Turkey, as its geographical position, has been a central and a gateway to various civilizations and cultures. Due to the existence of these various civilizations, the diversity has also shown its effect on artworks.

Filigree technique, which is among our traditional metal arts, which constitute an important part of our traditional handicrafts, is used in certain regions of our country. Filigree is a handicraft resembling fine-looking lace, which is obtained by welding thin silver or gold wires by twisting, wrapping or knitting to form various patterns. The history of filigree technique dates back to 3000 BC. Filigree technique, which is one of our traditional handicrafts, is made of both gold and silver.

In the research, the definition and history of the filigree technique, the production stages of the filigree technique, the tools and equipment used, the product types made of filigree and the masters in the province of Mardin and Beypazarı district of Ankara who use the filigree technique in Anatolia were included.

It is important that the filigree technique is introduced and transferred to future generations in order to improve the protection of our traditional metal arts.

Keywords: Hmetalwork, jewelry, handicrafts, silverwork, goldwork, filigree technique

* Öğr. Gör. Dr. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi/Kuyumculuk ve Mücevher Tasarımı, ilknur.kamiloglu@hbv.edu.tr

1. Telkâri Sanatının Tanımı

Telkâri işlemeciliği geleneksel el sanatlarımız içinde önemli bir yere sahiptir. Türkiye'de altın ve gümüş Telkâri işlemeciliği yapan en önemli yöreler Mardin ve Ankara'nın Beypazarı ilçesidir.

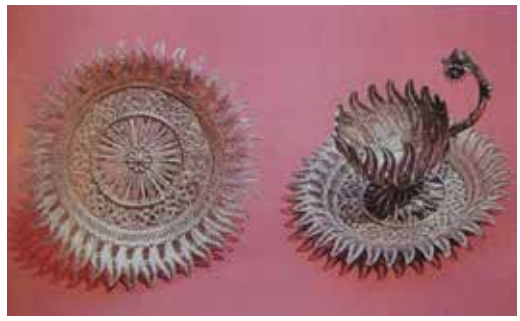
Telkâri ince gümüş ya da altın tellerin kıvrılarak, sarılarak ya da örülerek çeşitli desenler oluşturacak şekilde düzenlenmesiyle birlikte ya da metal bir zemin üzerine lehimlenmesi ile elde edilen ince görünümlü dantele benzeyen iştir (Bingöl, 1999.182). Telkâri filigre olarak da anılmaktadır, filigre Latince filium (iplik) ve granium (buğday) sözcüklerinin birleşmesinden oluşmaktadır (Köroğlu , 2004:15). Telkâriye aynı zamanda "vav" işi de denilmektedir. Vav işi olarak söylenmesinin nedeni Telkâride kullanılan dolgulardan olan vav biçimindeki dolgunun Osmanlıca Türkçesi Arap harflerinden vav harfine benzemesinden kaynaklanmaktadır. Ayrıca bu sanata işin yapımında kullanılan çift olarak adlandırılan araçtan ismini alarak çift işi de denilmektedir (Kuşoğlu, 1986:32).

2.Telkâri Sanatının Tarihsel Gelişimi

Telkâri sanatının kaynağının Mezopotamya ve eski Mısır olduğu bu iki merkezden Anadolu'ya ve Uzak Doğu'ya yayıldığı tahmin edilmektedir. Gümüş eşyaların altın eşyaların aksine toprakta bulunan asitten etkilendiklerinden eski gümüş örneklerinden günümüze kalanları çok azdır(Aydın, 2006:868). İlk çağlarda altın ve gümüş levhaların tel tel şeritler halinde kesilerek bunların taş veya tunç bir yüzeyde yuvarlak teller yapıldığı daha sonra bu değişik kalınlıklardaki telleri bükerek desen oluşturduğu ve birbirine lehimledikleri bilinmektedir (Önder, 1998:182).

Arkeolojik kazılardan sonra elde edilen verilere göre Telkâri tekniğinin M.Ö. 3000 yılından beri Mezopotamya'da, M.Ö.2500'lerden bu yana da Anadolu'da kullanıldığı bilinmektedir. Kaynaklarda Telkârinin merkezinin 12. yy' da Musul olduğu, bu sanatın Musul'dan Suriye'ye, oradan da Anadolu'ya geçtiği 15. yüzyıldan bu yana ise Türkler arasında da Telkâri yapıldığı bilinmektedir (Aksoy, 2008:16). Anadolu'da özellikle Suryanilerin yaptığı ve geliştirdiği bir meslek dalı olmuştur. Bu sanat dalı Osmanlı toprakların da yaygınlaşmıştır. Özellikle Yugoslavya ve Yunanistan'da yapılmıştır (Kuşoğlu, 1986:32). Bütün sanat dallarında olduğu gibi Osmanlılar döneminde yapılan eserler en güzelleridir (Fotoğraf 1).

Mezopotamya bölgesi çok farklı kültürler tarafından yönetilmiştir. Bu nedenle İslam öncesi dönemde ve hatta ilk orta çağda burasının çok kozmopolit bir yapısı olmuştur. Burada Arap medeniyetleri nüfusun büyük bir kısmını oluştursa da onlar sanat alanlarından ziyade ticaret ve askerlik meslekleri ile ilgili olmuşlardır. Bölgede yaşayan Gayrimüslümler, bölgedeki sanat dalları ile ilgilenmişler ve çok iyi sanatkârlar yetiştirmişlerdir. Bu sanatların başında da Telkâri sanatı gelmektedir.



Fotoğraf 1. a. Osmanlılar Dönemi Telkâri fincan zarfı (Kuşoğlu, 1994:120),

a

Fotoğraf 1. **b.** Osmanlılar Dönemi Telkâri ayna(Kuşoğlu, 1994:120), **c.** Osmanlılar Dönemine ait Telkâri tütün tabakası (Kuşoğlu, 1986:33).

b c

3. Telkâride Kullanılan Hammaddeler

– Altın, gümüş ve bakır

Kuyumculukta kullanılan altın ve gümüş saf olarak kullanılmamaktadır. Her iki madenin içersine de bakır ilave edilmektedir. Örnek vermek gerekirse 900 ayar gümüş %90 gümüş %10 bakır içeren bir alaşımdır. Altından yapılan ürünler 14-22 ayar arasındaki alaşımlardan oluşmaktadır.Yine örnek vermek gerekirse 22 ayar altın bileşiminde 2/24 oranında bakır içeren bir alaşım vardır,18 ayar altının içinde %25 oranında bakır bulunmaktadır(Arlı.1989:3).

Günümüzde Telkâri ustalarının verdikleri bilgiler doğrultusunda hammaddesi altın olan Telkâri talep olursa sipariş usulu yapılmaktadır.Gümüş Telkârinin yapımının devam ettiğini belirtmişlerdir (KK 1).

4. Telkâride Kullanılan Araçlar

Eritme Ocağı: Eritme ocakları ekonomik biçimde yeterli alaşımların istenilen sıcaklıklarda eritilmesini sağlayan ocaklardır(kaynak). Gümüş altın, bakır gibi kıymetli metal alaşımları yarı mamul hale getirilmesinde bu ocaklar kullanılır. Metal ve alaşımların şalimolarla yapıldığı gibi bunların yetersiz olduğu durumlarda eritme ocakları kullanılır. Eritme ocaklarının Tüplü ve elektrikli olmak üzere iki çeşit modeli vardır.

Eritme Potası: İçersinde maden eritilen granit, seramik ve metalden imal edilmiş kaplardır. Potalar yüksek ısıya dayanıklıdır. Erimiş haldeki madenden etkilenmez, pota üzerinde maden artıkları kalmaz.

Tel ve Plaka Şideleri*:* Eritme potasında eritilen madenler yarı mamul hale getirilmesi için dökülen çelik veya pik kaplardır (Özer vd, 2004a:200). Şide kalınlıkları sabit ölçülerde veya değişik ölçülere ayarlanabilir. Genel olarak şideler çift taraflı kullanılır bir tarafı ince ve dardır gümüş tel elde etmek için kullanılacak gümüş dökülür, diğer tarafı geniştir plaka elde etmek için kullanılacak gümüş dökülür. Eritilen madenler şide içersine dökülerek yarı mamul tel veya astar (plaka) haline getirilir.

Yağdanlık: Şidenin yağlanmasında yağ akıtmak için kullanılan, ince uzun bir borusu olan metal kaptır.

Maşa: Maşalar maden eritilirken veya döküm sırasında, sıcak haldeki potaları tutmak için kullanılan araçlardır. Demirden yapılır, uç kısımları kullanma yerlerine göre düz ve kıvrık olabilir.

Silindir Makineleri: Üzerindeki dönen merdaneler yardımı ile tel ve astarları istenilen kalınlığa getiren ve şekillendiren makinelere silindir adı verilir. Değerli metallerin şideye (dökülecek malzemenin kalıp boşluğu) döküldükten sonra imalattan önce astar ve haline getirilmesinde veya bunlara şekil verilmesinde kullanılır. Silindir makinelerinde alt merdane milleri sabittir. Üst merdane milleriyse aşağı yukarı hareket eder. Merdane, makinenin üzerinde bulunan kol yardımı ile istenilen aralığa ayarlanır. Genelde makine üzerinde ölçülü ayar kısmı yoktur. İstenilen kalınlık ve ölçü, deneme yolu ile elde edilir. Bu işlem yapılırken parçadan bir miktar kesilir, merdaneler arasından çekilir. Esas parça, istenilen ölçü bu parça üzerinden elde edildikten sonra ölçü bozulmadan merdaneler arasından geçirilir. Silindir makineleri elektrikli ve kollu (insan gücüyle çalışır) olmak üzere iki çeşittir (Özer vd, 2004b:130).

Hadde: Silindir makinesinden geçirilen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılan araçlardır. Çelik bir levha üzerine delinmiş ve çok sert çelik içeren, giderek küçülen bir dizi delikten oluşmaktadır. Deliklerin bir tarafı geniş diğer tarafı dardır. Tel geniş taraftan verilerek dar taraftan bir pense yardımı ile çekilmektedir. Yumuşak olan tel geriye doğru yığılarak delikten incelmiş daha doğrusu deliğin çapını almış olarak çıkmaktadır. Haddelerin yapıldığı metalin çok sert olmasına gerek yoktur. Ancak deliğin etrafının çok sert olması, zamanla aşınıp delik çapının genişlememesi açısından önemlidir. Haddelerdeki delikler topluca bir parça üzerinde olabileceği gibi her bir delik ayrı bir parça üzerinde de olabilmektedir. Haddelerdeki delik çapları 1 mm=1000 mikrondan 0.28mm=280 mikrona kadar değişmektedir(Arlı, 1989:9). Telkâri tekniğinde 22 mikrondan 100 mikron inceliğe kadar değişen genişliklerde haddeler bulunmaktadır.

Mikrometre: Gümüş veya altın tel kalınlıklarını ölçmeye yarayan bir alettir. Özellikle sac ve tellerde kullanılır. İki kısımdan oluşmuştur. Bir tanesi bir ucu sabit olan (A) ucu U şeklinde olup diğeri (B) mikrometrik bir vidanın hareket ettiği bir çubuktur, ucu düzdür((Vıtuello, 1995:250).

Tırtıl Yapma Aracı: Bir kol yardımı ile döndürülen değişik boyutlarda dişleri olan tellere tırtıl şekli veren araçtır ve bazı tellere dekoratif bir şekil vermek amacıyla kullanılır (Arlı, 1989:10).

*Metal Pul Kesme Aracı (Panch):*Astar haline getirilmiş değerli metallerden değişik boyutlarda yuvarlak pul kesmeye yarayan ve üst üste konmuş iki tabladan oluşan bir araçtır. Tablalar arasına yerleştirilen gümüş astardan zımbalara çekiç yardımı ile vurularak metal pullar elde edilir .Pul kesme aracı Telkâri tekniğinde özellikle çiçek motifleri süslemelerinde kullanılmaktadır.

Levha Kesme Makinesi: Gümüş, bakır ve altın gibi madeni levhaları kesmeye yarayan makinedir, bir kol yardımı ile çalışır Araç her atölyede bulunmayabilir, ustalar aynı işi makasla yapabildiklerini belirtmişlerdir.

Kuyumcu Tezgahı: Kuyumcu tezgahları kuyumcu ustasının rahat çalışabileceği, üzerinde tesviye, kaynak, markalama gibi işlemleri gerçekleştirdiği ahşap veya metal malzemelerden yapılan tezgahlardır (Özer vd, 2004b:130). Kuyumcu tezgahları bir, iki, dört, altı ve sekiz kişilik olabilir. Tezgahlar tezgah tablası, tezgah kolu, çekmeceler ve takoz yerlerinin olduğu dört bölümden oluşur.

*Tezgah Takozu:*Tezgah tablasında(kuyumcu tezgahı da olabilir) çalışanın oturduğu kı-

sımda rahatça çalışmayı sağlamak için bir girinti vardır. Bu girintinin orta ekseninden dışa doğru tahta parçası çıkmaktadır, buna takoz ismi verilir. Tezgah takozları ağaç veya plastikten yapılır. Takoz tezgah tablasına rahatça sökülüp takılabilir. Kuyumculuk işlerinde de kıl testere ile çalışılmak istendiğinde takoz kullanılır. Takozun düz ve eğimli olmak üzere iki yüzeyi bulunur. Düz yüzey, kıl testere ile kesme işlemlerinde eğimli yüzey ise tesviyeleme işlemlerinde kullanılır (Özer vd, 2004b:132).

Çift(Pens): Cımbıza benzeyen, çok küçük ve değerli taş ve benzeri nesneleri zedelemeden tutmaya yarayan el aracıdır. Kuyumculukta özellikle de Telkâri tekniği çalışanların en önemli aletidir. Değişik amaçlar için çeşitli biçimlerde yapılmışlardır (Kuşoğlu, 2006:167). Telkâri sanatının bir adı da yapıldığı aletten dolayı çift işi olarak bilinir. Çiftler çalışma çiftleri kaynak çiftleri ve tutma çiftleri olarak ayrılırlar.

Şalimo(Şalome): Sıvılaştırılmış gaz ile çalışan bir ısıtma aletidir .Bu aletin değişik ağızları vardır. Kuyumculuğun bir çok aşamasında kullanılır. Gümüş işlemeciliğinde her türlü yakma , ısıtma, kaynatma işlemlerinde kullanılır (Kuşoğlu, 2006:170).

Amyant Levha: Asbestten yapılmış dikdörtgen veya kare şeklindeki taşlara amyant denir. Isıyı çok iletmediği için son dönemlerde gümüş ve altın gibi madenlerin tavlama ve kaynak işlemlerinde kullanılan alt malzemedir. Amyant levhalar ilk kullanımdan önce fırında 5-6 saat pişirilirler (Kuşoğlu, 2006 :175).

Kargaburun: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılır. Kargaburnun uçlarının şekilleri kullanım alanlarına göre farklılık göstermektedir(Vıtıello, 1995:321).

Eğeler: Maden üzerindeki katmerli, pürüzlü ya da derin çizgileri gidermek, düzeltmek için kullanılan çelik dişli aletin adıdır(Kuşoğlu, 2006:180).

Telkâri İskelet Kalıpları: Gümüş işlemeciliğinde bazı ürünleri çalışırken ürünün dış çerçevesini oluşturan telin simetri olması için kalıptan yararlanılır. Kalıplar genelde ustalar tarafından hazırlanır, elle tutulan kısmı ahşap, şekil veren kısmı ise metaldir.Özellikle çiçek motiflerinde kullanılan bu kalıpların değişik şekil ve boyutta olanları bulunur.

Makas: Levha durumuna getirilmiş madeni kesmekte ,parça kaynaklarının hazırlanmasında ve metal tel kesmede kullanılır.

Kıl Testere: Delik işi (ajur işi) denilen uygulamalarda kullanılan ince dişli kesici alet. Eskiden delik işleri keskin ağızlı kalemlerle yapılırdı, yüzyılı aşkın bir dönemden beri delik işleri kıl testeresi ile yapılmaktadır. Bu çelik testere kıllarının maden kesenleri için 1/2mm incelikten 2mm kalınlığa değin çeşitli diş kalınlıkta olanları da vardır (Kuşoğlu, 2006:182).

Mengene: Üzerine geçici olarak iş parçası bağlamaya yarayan aletlerdir. Bir sabit, ve bir hareketli çeneleri bulunur. Vida yardımıyla oluşan sıkma kuvvetiyle parçaları bağlamaya yarayan araçlardır. Paralel ağızlı tezgah mengenesi,el mengenesi, kazancı mengenesi, ayaklı takoz mengenesi, boru mengenesi, saatçi mengenesi gibi çeşitleri vardır (Özer vd, 2004a:190).Telkâri tekniğinde genel olarak tezgah mengenesi kullanıldığı görülmüştür.

Heştek ve Heştek Zımbası*:* Kuyumculukta levha astar haline getirilmiş değerli metallerin değişik şekillerdeki zımba ve karşılık yuvaları ile şekillendirilmesi işlemidir. Özellikle astardan yapılan yani kalınlığı 7-70 mikron arasında değişen madeni parçaların, yüzey-

lerinin görünümünün daha iyi olması için yıldız, kare, üçgen, oval ve yuvarlak şekilde izler veya şekillendirmeler yapılır(Özer vd, 2004a:191).Heşteklemede amaç aynı çapta içi boş yuvarlak oluşturmaktır, bu işlemin yapılmasında kullanılan özel yuvarlak uçlu zımbalara heştek zımbası, iç bükey yarım kürelerin bulunduğu özel aparatlara da heştek altlığı adı verilir.Yapılan işleme ise heştekleme adı verilir.Telkâri tekniğinde ustalar, erkek(heştek zımbası) ve dişi(heştek) olarak tanımladıkları bu araçları özellikle bitkisel motiflerde kullanılır.

Tokmaklar: Tokmaklar ağaç veya plastikten yapılabilir. Tokmakların bu malzemeden yapılmasının amacı çalışma esnasında iş parçası üzerinde kalıcı iz bırakmamaktır. Yumuşak ve ince parçaların düzeltilmesinde yardımcı olur(Özer vd, 2004a :192).

Kuyumcu Frezesi: Kuyumculukta delme, kesme, bükme, şekillendirme, temizleme cilalama gibi işlemlerin yapılabilmesine imkan sağlayan makinelerdir. Özellikle ajur işi tekniğinde kıl testereyi metal plakaya geçirebilmek için delik açmada kullanılır. İşlemler frezelerin mandrenlerine yapılacak işe uygun matkap ucu bağlanarak gerçekleştirilir. Kuyumcu frezesi motor, spiral, plasemen ve pedal olmak üzere dört kısımdan meydana gelir(Özer vd, 2004b:140).

Freze Uçları: Kuyumculukta genellikle 2 mm den küçük çaptaki matkap uçları kullanılır. Matkap uçlarının malzemesi seri çelik veya hava çeliği olabilir. Uç açıları 120 derecedir. Zamanla körlenen veya kırılan matkap uçları freze motoruna takılan zımpara taşları veya zımpara kağıdı yardımı ile bilenebilir (Özer vd, 2004a:141). Telkâri tekniğinde süsleme amacıyla ve ajur işi ile yapılan işlemlerde kullanılmaktadır.

Örs ve Pleytler: Çekiç ve tokmakla üzerlerinde parçaların şekillendirilip düzeltildikleri aparatlardır. Örsler daha fazla kuvvetle çalıştırma gerektiren durumlarda kullanılır. Pleytler ise az kuvvet gerektiren işlemlerde kullanılır . Pleytler iki şekilde bulunur:

Doğrultma Pleytleri: Üzerlerinde, çekiç veya tokmak yardımı ile iş parçalarının doğrultulduğu, düzeltildiği,şekillendirildiği, pleytlerdir.

Markalama Pleytleri: Üst ve yan yüzleri hassas olan tezgahlarda işlenmiş, değişik ölçülerde imal edilmiştir.İş parçaları markalanırken pleytlerin üzerine konularak pleyt yüzeyi düzlem yüzey olarak kullanılır(Özer vd, 2004a:150).

Çekiç: Gümüş altın gibi madenlerin ve madeni astarların bir örs üzerinde biçimlenmesi ve kuyumculukta her türlü tekniğin uygulanmasında kullanılan bir el aletidir.

Malafa: Konik biçimde yapılan düzeltme aparatıdır. Metal ve ahşap olanları vardır. Malafalar üzerinde genellikle silindirik parçalar sıkıştırılarak düzeltilir ve şekillendirilir. İnce uçtan takılan parça geriye doğru çekildiğinde koniklikten dolayı sıkışır. Düzeltme ve tesviye işlemleri rahatlıkla yapılabilir(Özer vd, 2004a:152).

Ayar Zımbaları: Çelikten yapılmış uç kısmında ayarın sayısal ifadelerinin bulunduğu çekiç yardımı ile kullanılan el araçlarıdır.

Kalemler: Üretimi yapılan takıların üzerine desen çizimlerinin yapılması, kabartma motiflerinin işlenmesi veya biten ürünün üzerinin düzeltilmesi için kullanılan değişik uç profillerine sahip çelik el takımlarıdır (Özer vd, 2004a:200).

Tel ve kıl fırçalar: Kuyumculukta kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakası, sülfirik asitte yumuşatıldıktan sonra madenin yüzeyinden

tel fırça ile temizlenir. Ayrıca kıl fırçalar da temizleme amacıyla kullanılmaktadır

Cila Makineleri: Mücevher ve takıları temizleyerek yüzeylerini parlatan makinelerdir ve içlerinde küçük bilyeler bulunmaktadır. Üretim sonrası takıların temizlenmesi ve parlatılması amacıyla bu makineler kullanılmaktadır. Yıkama makinesinin haznesine su, deterjan ve amonyaklı çözelti eklenerek ve içerlerine parlatma işlemi yapılacak ürünler konularak parlatma işlemi, yapılır. Parlatma makinelerinin içlerinde bilyeler vardır. Makinesi olmayan ustalar meyan kökü ve gümüş ürünleri metal bir kapta kaynatarak parlatma işlemini gerçekleştirmektedirler. Cila makineleri Telkâri ürünlerde çok fazla kullanılmamaktadır. Ustalar Telkârinin dolgularına zarar vermesinden dolayı özellikle büyük parçalarda kullanmadıklarını küçük parçaları toplu halde atabildiklerini ve 20 dakikadan fazla makinede bırakmadıklarını ifade etmişlerdir.

Terazi: Kuyumculukta sürekli olarak terazi kullanılır, terazi bir alaşımın bileşenlerinin miktarlarını ayarlamada, kaynak, lehim maddelerinin hazırlanmasında mamulleri ve değerli taşları tartmakta kullanılır (Özer vd , 2004a:202).

5. Telkârinin Yapım Tekniği ve Aşamaları

Telkâri tekniğinin yaygın olarak kullanıldığı Mardin ve Beypazarında kullanılan motiflerin çeşitliliği dikkat çekmektedir. Bitkisel motiflerden papatya, gül ve yaprak motifleri her iki yörede de kullanılmaktadır. Mardin'de hayvansal motifler güvercin, kelebek ve şahmeran motifleri de yoğun olarak uygulanmaktadır. Geometrik motiflerden yuvarlak, üçgen kare, baklava dilimi ve yıldız formları yer almaktadır. Genel olarak, motif içleri vav, mekik, damla, yuvarlak, sim, sıkı ve seyrek dolgularla tamamlanmaktadır.

Telkârinin birkaç türü olduğu ifade edilmektedir. Bunlar; hasır Telkâri, örgü işi ve Trabzon işi olarak da anılmaktadır. Bu teknikte ürün tellerin örülmesi ile ortaya çıkarılmaktadır. Daha çok Trabzon yöresinde uygulanan bu teknikte, teller eni 8 cm kadar örülerek şekil verilmektedir. Daha sonra silindirler arasından geçirilen parçadan örgü şeritler elde edilmektedir. Bu şeritler ürün yapılacağı zaman uygun uzunlukta kesilerek kolye bilezik gibi ürünler yapılmaktadır. Kakma Telkâride taş, maden ve ağaç yüzey üzerine kazınan şekil veya oyukların içine tel yerleştirilmektedir. Bu teknikte bıçak sapları, yazı takımları, kaşık sapları, tespihler, şamdanlar yapılmaktadır. Kafes Telkâri, tellere şekil verildikten sonra kaynakla birleştirilmekte ve ana iskeletin içi daha ince tellerle doldurularak toz kaynak yapılmaktadır. Mardin'de yapılan kafes Telkâridir (Arlı, 1989:8).

Telkâri tekniğinin yapım aşamalarını dörde ayrılmaktadır:

1. İskelet ve dolgu telinin yapımı
2. Ana iskeletin hazırlanması
3. Dolgunun hazırlanması ve yerleştirilmesi
4. Telkâride son işlemler (Birleştirme kaynak ve parlatma)

Telkâri tekniğinde öncelikle ürünün modeli hazırlanmakta, model birebir kağıt üzerine çizilmektedir. Kağıt üzerinde ürünün ana iskeleti ve içersinde kullanılacak dolgular tespit edilmekte ve kullanılacak gümüş(altın) teller hazırlanmaktadır. Gümüş veya altın ayarı yapılacak ürüne göre değişmektedir. Potada eritilen ve şideye dökülen gümüş

veya altın tel çekme makinesinde ve haddede inceltilmektedir. Telkâride dış iskelete muntaç veya çatı denilmektedir. İskelette 350- 1000 mikron(1 mikron: 0,001mm) aralığında, dolguda ise 200-280 mikron aralığında tel kullanılmaktadır. İskelet parça kaynak ile birbirine kaynatılmaktadır (Anonim , 2004:120)

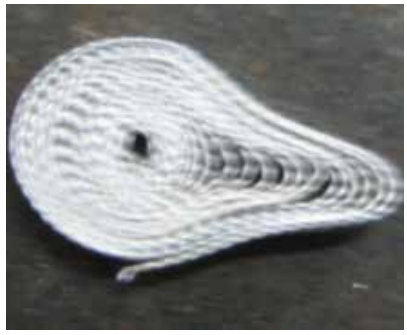
İskeletlerin içleri damla, mekik (kahke), yuvarlak (tekerlek), vav, sim, sık ve seyrek dolgular ile doldurulmaktadır . içleri doldurulan Telkâriler toz kaynak ile kaynatılmaktadır. Kaynatma işlemi yapılan Telkârilerin parlatma işlemi yapılmaktadır (Anonim, 2004:120).

Fotoğraf 2. İskelet (çatı, muntaç)

Dolgu Çeşitleri:

Fotoğraf 3. a. Mekik(Kahke), **b.** Damla, **c.** Yuvarlak

a



b

c

a b c

Fotoğraf 4. a. Sim, **b.** Sık, **c.** Seyrek

Fotoğraf 5. Bitmiş Ürün

6. Telkâri Tekniği İle Yapılmış Ürünlerin Motif Özellikleri ve Kullanım Yerleri

6.1. Telkâri Tekniği İle Yapılmış Ürünlerin Motif Özellikleri

Ürünlerin motif özellikleri incelendiğinde hepsinde birbirine benzer motifler (bitkisel, hayvansal, geometrik) kullanıldığı görülmektedir.

Bitkisel motiflere: Papatya, lale, yıldız çiçeği, gül, üzüm, asma yaprağı ve yaprak isimleri vermişlerdir.

Hayvansal motiflere: Kelebek, güvercin, geyik, şahmeran, kuğu isimleri vermişlerdir.

Geometrik motiflere: Baklava dilimi, dikdörtgen, kare, yuvarlak oval biçimlerde olanları vardır.

Sembolik motifler : Kalp, su damlası gibi görünen çalışmalara sembolik denmektedir, bu motiflerde her ustanın kendine ait isimleri olabilmektedir.

6.2. Telkâri Tekniği İle Yapılmış Ürünlerin Kullanım Yerleri

Telkâriden yapılan ürün çeşitleri giyim aksesuarları, ev aksesuarları ve kullanım amaçlı aksesuarlar olmak üzere üç ana başlık altında incelenmiştir.

Telkâri Tekniği ile Yapılan Giyim Aksesuarları: Giyim aksesuarı ürünlerin daha çok kadınlara yönelik olduğu ve çok çeşitli olduğu ortaya çıkmaktadır. Bunları şu şekilde sıralayabiliriz;

Kolye ucu, tılsımlı kolye ucu(muska), bilezik, bileklik, küpe, gerdanlık,toka, yüzük, şahmeran (yüzüklü eldiven), yaka iğnesi)bayan kemeri, bayan saç aksesuarları, kravat iğnesi,kol düğmesi, gelin tacı .

Telkâri Tekniği ile Yapılan Ev Aksesuarları: Telkâri'den yapılan ev dekorasyonunda süsleme unsuru olarak hazırlanmış Telkâri ev aksesu-

arlarının çok çeşitli olduğu ortaya çıkmaktadır. Bunları şu şekilde sıralayabiliriz;

Gondol,şekerlik,mücevher kutusu küçük ev aksesuarları(küçük çaydanlık ,masa, sandalye, koltuk takımı, sürahi ,vazo, çay takımı gibi minyatür ürünler) , özgün aksesuarlar (Bu ürünlerden bazıları futbol topu, baston başı, kitap ayracıdır), vazo, peçetelik, şamdan, tepsi, resim çerçevesi fincan zarfı pano ,masa aksesuarları (kalem, kalemlik, isimlik, kartvizitlik) kaşık ayna çerçevesi, takunya (takunya, Telkâri tekniğinin kullanıldığı ürünler arasında en yoğun olanlarından biridir).

Telkâri Tekniği ile Yapılan Kullanım Amaçlı Aksesuarlar: Anahtarlık, sigaralık , sigara ağızlığı, çakmak kılıfı,enfiye veya ilaç kutusu, tespih, küçük ayna gibi örnekler verebiliriz.

Telkâri ürün örnekleri:

a b c

Fotoğraf 6. a. Küpe, **b.** Kolye ucu, **c.** Bileklik

a b c

Fotoğraf 7. a. Kol düğmesi, **b.** Yaka iğnesi, **c.** Takunya

a b c

Fotoğraf 8. a. Mücevher Kutusu, **b.** Şekerlik, **c.** Peçetelik

7. Telkâri Tekniği Yapan Ustalar

Farklı din, dil ve etnik kökenlerin bir arada yaşadıkları Türkiye'de Telkâri tekniğinin merkezi Mardin'in Midyat ilçesi olduğu yapılan araştırmalardan ortaya çıkmıştır. Mardin'den sonra Telkâri tekniğinin en çok yapıldığı bölgelerden biri de Ankara'nın Beypazarı ilçesidir.

Telkâri Tekniğinin en yoğun uygulandığı bölgelerden Mardin ve Ankara İli Beypazarı İlçesindeki ustalarla görüşülmüştür.

Mardin İlinden Suphi Hindiyerli ile görüşülmüştür. Suphi usta kendisin 75 yaşında olduğunu ve çok usta yetiştirdiğini belirtmiştir. Halen atölyesi devam eden usta iki öğrencisinin Mardin Halk Eğitimde İbrahim Cihan ve Mardin Olgunlaşma Enstitüsünden İbrahim Cırık Telkâri tekniğini devam ettirdiklerini belirtmiştir (KK1).Suphi Hindiyerli Midyat ilçesinde de atölyelerin devam ettiğini ifade etmiştir.

Beypazarı ilçesindeki usta Murat Sarımen atölyesinde Telkâri işlerini yaptığını, ayrıca Mehmet Sarımen ve Hüseyin Erdinlerin de ayrı atölyelerde Telkâri tekniği ürünler yaptıklarını belirtmiştir (KK 2).

Hem Mardin hem de Ankara'nın Beypazarı İlçesindeki ustalarla görüşmelerden atölyelerin eskisi kadar yoğun olmadığı ama Telkâri tekniği ürünler yapıldığı atölyelerin bulunduğunu ifade etmişlerdir.

8. Telkâri Merkezleri

Telkârinin Türkiye'deki en önemli merkezi Mardin'in Midyat ilçesidir. Mardin'de yapılan işler son derece zarif ve kıymetlidir. Türkiye'deki diğer bölgeler ise Beypazarı, Trabzon, Sivas, Edirne, Elazığ ve Diyarbakır'dır (Kuşoğlu, 1986:32). Ayrıca Mardin'den göç eden ustaların büyük kısmı İstanbul'a yerleşmişlerdir ve mesleklerini sürdürmektedirler.

Kaynaklar

Anonim (2004). *Yaşayan Anadolu Takıları*. Atasay Kuyumculuk A.Ş. Şahinkaya Matbaacılık., İstanbul.

Aksoy, Abdurrahman (2008). "Telkâri". *Mardin Life Dergisi*, Sayı 3, Mardin s.10

Arlı, Mustafa (1989). *Beypazarı'nda Telkâri Üzerine Bir Araştırma*. A.Ü. Ziraat FakültesiYayınları:1150, Ankara.

Aydın , Abdurrauf. 2006."Mardin'de Gümüş İşlemeciliğinin Gelişimi ve Yöre Ekonomisine Katkıları", *I.Uluslararası Mardin Tarihi Sempozyumu* ,Mardin, s.867-871.

Bingöl,Işık (1999). *Antik Takılar*. T.C.Kültür Banklığı Anıtlar Müzeler Genel Müdürlüğü, Ankara.

KK1: Hindiyerli, Suphi ,1945,Mardin,Telkari Ustası (2020,Mardin).

KK2: Sarımen, Murat,1972, Ankara-Beypazarı, Telkari Ustası (2020, Beypazarı) .

Köroğlu, Gülgün (2004). *Anadolu Uygarlıklarında Takı*. Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları, Popüler Dizi: 18, İstanbul. s.67.

Kuşoğlu, M.Zeki (1986). "Telkâri". İlgi Dergisi. 45 , İstanbul, s.31-35.

Kuşoğlu, M.Zeki (1994). *Dünkü Sanatımız- Kültürümüz*. Ötüken Neşriyat A.Ş. Yayınları, İstanbul.

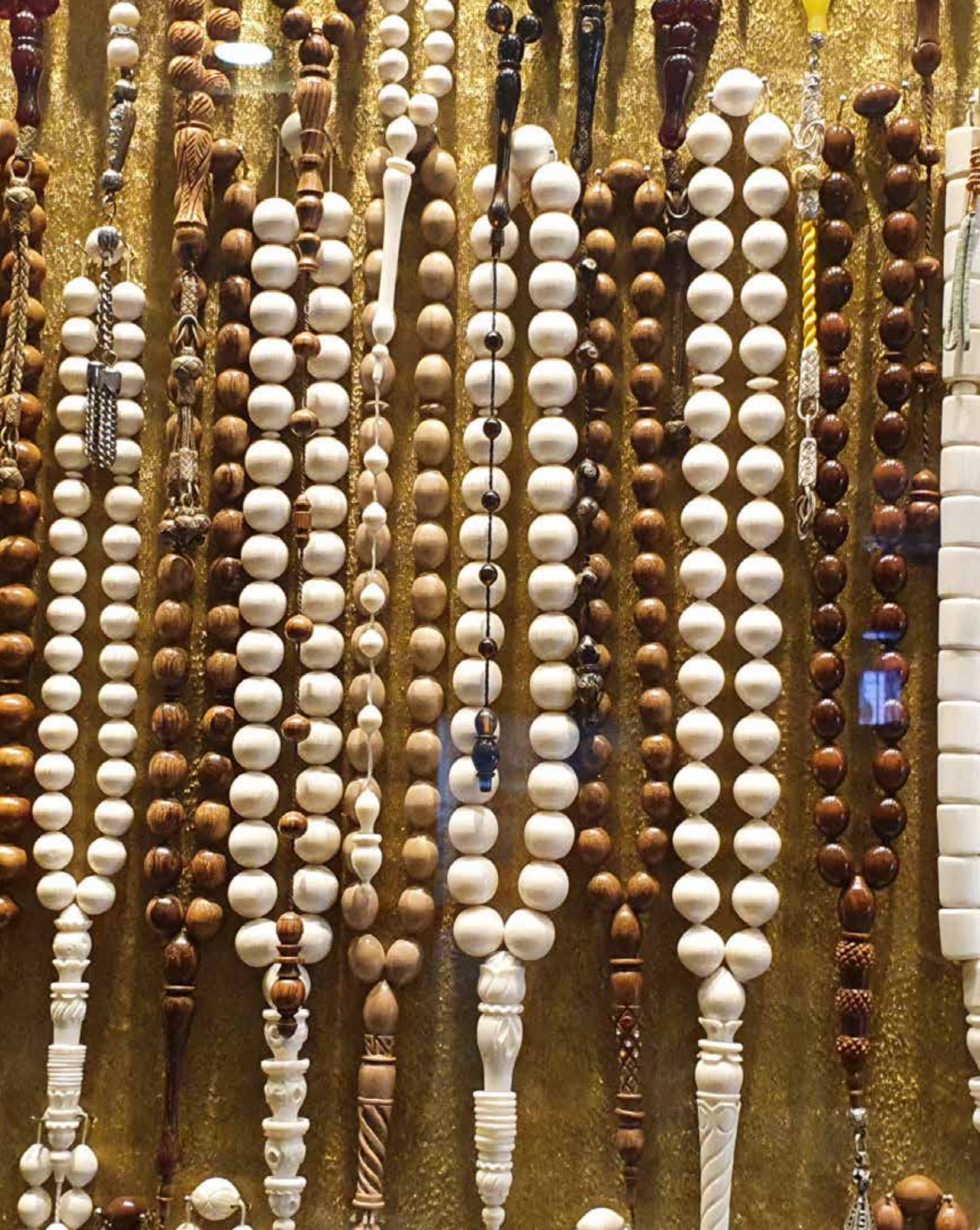
Kuşoğlu, M.Zeki (2006). *Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü* ,Ötüken Neşriyat A.Ş. Yayınları, İstanbul.

Önder, Mehmet (1998). *Antika Ve Eski Eserler Kılavuzu*. Türkiye İş Bankası Yayınları, Ankara .

Özer,Haşim, Büyükboğa ,Ömer ve Altay, Rıfkı (2004a) *Kuyumculuk Meslek Bilgisi*. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, İstanbul.

Özer,Haşim, Büyükboğa ,Ömer ve Altay, Rıfkı (2004b). *Kuyumculuk IX. Sınıf İş ve İşlem Yaprağı*. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, İstanbul.

Vitiello, Luigi (1995). *Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk*. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları , Ankara.



TESBİHÇİLİK

Prayer Beads(Tesbih)Making

Emel Erkaplan*

Abstract

The Word "tesbih" has been the name of the tool which is used to mention the name of Allah as well as deciding upon the number of these mentions and it has always taken its place as an important cultural heritage passed down from generation to generation for ages. With its role as item of cultural and a tool while praying, tesbih has been a prominent milestone in Turkish Islamic civilization. This culture which dates thousands years in history has actually found a place for itself in every culture. Tesbihs which are used in all beliefs and prayers to remind the counts of mentions own a style to be lined on a thread which is unique to each culture and whose main function is mentioning the Creator are used to relax, spend time and sometimes as accessories. Some precious and various materials like glass, metal, wood, horn, tooth, bone and fossil-like materials are used for making tesbihs. While tesbih is currently made by different materials in each city of Turkey, tesbih making is trying to be alive in the hands of a few craftsmen.

Keywords: Prayer beads (tesbih), tesbih craftsmen, traditional handicraft.

* Dr. Öğr.Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, emelerkaplan@gmail.com, emel.erkaplan@hbv.edu.tr

1. Tesbih ve Tesbihçiliğin Tanımı

Tesbih: Tesbih kelimesi Allah'ı zikretmenin yanında zikirlerin sayısını belirlemede kullanılan aletin adıdır (Bozkurt,2011:529). Belirli dinî sözleri tekrarlamak veya elde oyalanmak için kullanılan, türlü maddelerden boncuk biçiminde yapılmış, genellikle otuz üç veya doksan dokuz taneden oluşmuş dizidir (URL 1).

Tesbihçilik: Çok çeşitli malzeme, boy, biçim ve renkte, büyük bir ustalık ve maharet gerektiren boncukların bir ip üzerine dizilmesi işi ile ilgili meslek "tesbihçilik" olarak adlandırılmaktadır.

Tesbih Ustası: Tesbihçilik işi ile uğraşanlara "tesbih ustası" denilmektedir. Tesbih ustalığı usta-çırak ilişkisi içerisinde kuşaktan kuşağa aktarılarak günümüze ulaşmış geleneksel bir meslektir.

2. Tesbih ve Tesbihçiliğin Tarihçesi

İslâm'da tesbihin ilk ortaya çıkışı sahâbe dönemine kadar uzanır. Tesbihin ortaya çıkmasını hadis kaynaklarında yer alan belli sayıda zikirlerle alâkalı rakamların etkilediği şüphesizdir. Zikirlerin eksik veya fazla olmaması için çakıl taşı, hurma çekirdeği veya ip üzerine atılmış düğümlerle sayı belirlenmeye çalışılırdı. Namazlardan sonra otuz üçer defa "sübhânallah", "elhamdülillâh", "Allāhüekber" demenin mükâfatıyla ilgili müslümanların kullandığı tesbihler çoğunlukla araları farklı tipte boncukla ayrılmış, her zikir söylemi için otuz üçerden doksan dokuz tanelidir. İpe atılan düğümler eskiden beri hâfızaya yardımcı olarak kullanılmıştır. Tesbihin ipe dizilmiş boncuklar şeklini almasının ne zaman başladığı ise kesin olarak bilinmemektedir (Bozkurt,2011:529,530).

Eski Mısır'da firavun Tutankamon'un mezarında bulunan otuz yedi taştan müteşekkil bir nesnenin dua etmede kullanılan bir tesbih olduğu düşünülmektedir. Eski Roma'da kadınların kullandığı taştan yapılmış kolyeleri ifade eden "monile" kelimesi aynı zamanda "zikretme" anlamına gelmekte olup kelimenin içeriğindeki bu kavramsal yapı, kolye türünden nesnelerin dua için kullanılan bir fonksiyona sahip olduğuna işaret etmektedir. Batı'da tesbih karşılığında kullanılan "beads" kelimesi Anglosakson dillerde "dua" anlamındaki "beade" veya "bede"-den gelmektedir. Tesbih geleneğinin uzandığı dinî form tesbihin yalnızca Tanrı ismini zikretmede kullanılan bir nesne olmadığı, belki daha büyük oranda bu tip nesnelerin muska türünden birtakım özellikler taşıdığı ihtimalini ortaya çıkarmaktadır. Nitekim bazı Budist rahiplerinin taşıdığı "bodhi" denilen yetmiş iki boncuklu tesbihin taneleri, üzerine dinî ibareler yazılmış yaprakların lake veya vernikle yuvarlanmasıyla elde edilmektedir. Yakındoğu'da tesbihin bilinen formuyla kullanıldığı en önemli gelenek Hıristiyanlık'tır. Umumiyetle Hıristiyanlık'ta tesbih geleneği ilk Haçlı seferleri sonrasında XII. yüzyıldan itibaren Aziz Dominik'le başlatılmıştır. Daha gelişmiş bir biçim olarak tesbih kültürünün klasik anlamıyla ilk bilinen örnekleri Hinduizm'de ortaya çıkar, tesbih "japamâlâ" (zikir çelengi) veya "smarani" (hatırlatan nesne) adıyla bilinir. Çin Budistleri'nin "su-chu" denilen tesbihe Tibet'de "phreng-ba" (theng-wa) adı verilir ve Lamalar'ın kıyafetlerinde tamamlayıcı bir aksesuar olarak kullanılır. Modern zamanlarda ve özellikle Katolik kilise geleneğinde tesbih kullanmanın önemi Meryem vizyonları ile kökleştirilmeye çalışılmıştır. Buna göre 1858'de Lourdes'da Aziz Bernadette Soubirous'a görünen Meryem ondan tesbih çekmesini istemiştir. Bugün özellikle Katolik ve Ortodoks geleneğinde tesbih özel dualar

eşliğinde kullanılan, Tanrı'ya yaklaştırıcı bir dinî nesne hüviyetine sahiptir. Batı'da tesbih ustalarına "paternoster" diyorlardı. İncil'de anlatıldığı kadarıyla tesbih çekimi esnasında özellikle Meryem'in hayatına konsantre olunur. Bugün özellikle Katolik ve Ortodoks geleneğinde tesbih özel dualar eşliğinde kullanılan, Tanrı'ya yaklaştırıcı bir dinî nesne hüviyetine sahiptir. Protestanlar'da ve Yahudilik'te ise tesbih geleneği yoktur. (Demirci,2011:532-533).

Osmanlılar'da tesbihçiliğin bir sanat halini alması XVII. yüzyıldan itibaren başlar ve İslâm dünyasında tesbihçiliğin merkezi İstanbul idi. Osmanlı Dönemi, kuka tanelerin üzeri kalem oymalarıyla süslenip içi ajur tekniğiyle oyulur; fildişi, zergerdan, oltu taşından tanelerin üstüne kıymetli taşlar ve madenlerden kakma süsler yapılır veya çekilirken söylenen hamdele, tesbih ve tekbir lafızları kakma yahut oyma olarak işlenirdi. Kakmalı tesbihlerde altın veya gümüş çivilerle değişik motiflerle süslemeler yapılmıştır. Topkapı Sarayı Müzesi'nde çoğu XVIII. yüzyıla ait zümrüt, akik, yeşim, mercan, oltu taşı, necef, öd ağacı, kehribar, boynuz gibi maddelerden elde edilmiş çok sayıda tesbih vardır. Tesbihler sanatlarıyla büyük bir saygınlık ve ün kazanmış olan ustalarına nisbetle anılırdı. Ustalar çoğu kere imâmenin alt kısmına imzalarını atarlardı (Bozkurt,2011:531).

Günümüzde ülkemizin çeşitli müzelerinin envanterlerinde, geçmişte üstün ustalık ve beceri ile çeşitli malzemelerden yapılmış çok sayıda tesbih yeralmaktadır (Barışta,2015:385-386), (Sarıcı,2008:95-125).

3. Tesbih Bölümleri ve Özellikleri

Tesbih ustasının ustalık, maharet ve estetik zevkini ortaya koyduğu tesbihi meydana getiren parçalar şunlardır. Tane, nişane(durak) ve pul, imame, düğümlük, ara taneler, tepelik, çivi, püskül ve kamçı.

Fotoğraf 1. Tesbihin Bölümleri(URL 2)

Tane (habbe): Tesbihin taneleri genellikle toparlak (kürevî), yassıca yuvarlak, uçlu toparlak, dolgun ya da yarım beyzî (söbü), şalgamî, üstüvâne, kesme (iki tarafı düz), fasetalı (elmas gibi tıraş edilmiş) (Bozkurt,2011:531), yarım kesme yada pahlı kesme, armudi, mısır tanesi, bülbültükrüğü gibi isimler alan tane biçimleri vardır (Sarıcı,2008:164). Tesbihlerin küçük tanelilerine "zenne" (kadın tesbihi), 1000 tanelilerine "elfiye" denir (Bozkurt,2011:531). Bazı örneklerde tanelerin üzerine oyma(ajur) (Fotoğraf 2a.), değerli taş ve altın işleme (Fotoğraf 2b.), kakma (Fotoğraf 2c.), kazaz (Fotoğraf 3. a., b.), altın-gümüş çakma (Fotoğraf 5a., 5b.) vb. gibi farklı tekniklerle süslemeler yapılmaktadır.

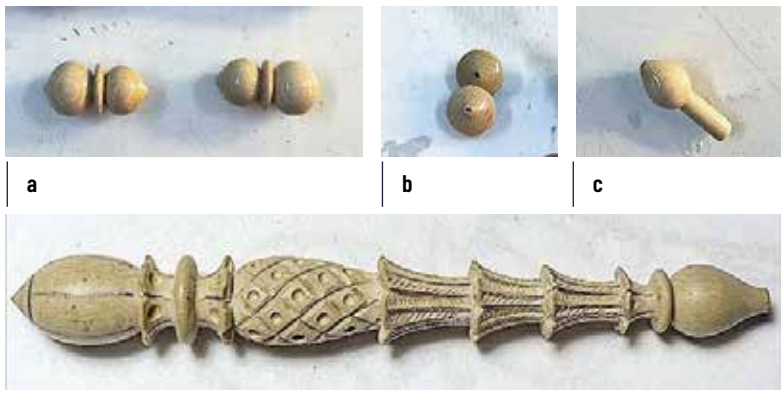
a b c

Fotoğraf 2. a. Fildişi Oyma tesbih (URL 3), **b.** Altın ve safir işlemeli tesbih (URL 3), **c.**Sedef kakma tesbih(URL 4)

Nişane (durak) ve pul: Halk arasında muezzin olarak adlandırılan, doksan dokuzluk tesbihlerde otuz üçlük bölümlerin arasına yerleştirilen tanelerden farklı boyutta ve biçimde, dışa doğru taşan iki adet ayırıcı parçaya "nişane" adı verilmektedir (Fotoğraf 4 a. Nişanelerin biçimleri imâme veya kamçılarla uyumludur (Fotoğraf 3 a. Otuz üçlük tesbihlerde ise nişane bulunmamaktadır. Bunun yerine "pul" olarak adlandırılan basık yapıda iki parça yeralmaktadır (Fotoğraf 4b). İmâmeden itibaren her iki tarafta beş, yedi veya onbirinci taneden sonra konan pullar, duaların sayısını belirlemek için kullanılmaktadır.

a b

Fotoğraf 3. a. Kazaz tespih (Sarıcı,2008:152), **b.** Kazaz tespih (URL 5)



a b c d

Fotoğraf 4. a. Nişane, **b.** Pul, **c.** Düğümlük, d.İmame (URL 6)

Imâme: İmâme, tanelerin dizildiği ipin birleştiği yerde uzunca başlık olarak yer alır (Fotoğraf 4d). Bir tesbih ustasının sanat gücünü ve estetik zevkinin göstergesi olan en önemli parça tepelikle birlikte imâme' dir (Bozkurt,2011: 531). İşin ehli ustaların imâmelere halka koydukları bilinmektedir (Fotoğraf 2a,b, 4d). Bu halkaların sayısının birden fazla olduğu örneklere de rastlanmaktadır. İmâme genellikle ustayla özdeşleşecek kadar belirgin bir tarz içerisinde üretilmektedir.

Düğümlük: İmâmenin yukarı kaymasını engelleyen kısımdır (Fotoğraf 4c).

Ara taneler: Düğümlükten sonra ipe aralıklı olarak genellikle 3 adet olarak eklenen tanelerdir (Fotoğraf 2a,b).

Tepelik (hatime): Klasik ağaç tesbihlerde imâmeden sonra ipek bir püskül veya 8-20 cm boyunda bükülmüş yada "Çerkez Kaytanı" olarak bilinen şekilde hazırlanmış bir kordon kamçı bulunmaktadır. Bu kordon üzerine tesbih ustaları tarafından küçük taneler veya küçük parçalar dizilmektedir. Zaman zaman üzerinde hareketli halkaların olduğu, tanelerin dizildiği ve ipin düğümünü gizleyen kısma verilen addır (Baykasoğlu ve Yüksel, 2013:246), (Bozkurt,2011:531).

Çivi: Tepeliğin en üst ucunda bulunan kısımdır. Kordonun ucu çiviye bağlanarak tepeliğe sıkıştırılmaktadır (Baykasoğlu ve Yüksel, 2013:246).

Püskül veya kamçı: Püskül imameden sonraki kısma takılan ipek, ibrişim, ya da altın-gümüş tellerden hazırlanan, kamçı ise torna sanatının inceliklerine izin vermeyen taş veya değerli taşlardan üretilen tesbihlere takılan, genellikle altın veya gümüş tel ile farklı tekniklerde hazırlanmış parçalardır (Bozkurt,2011:531). Tesbihlerin bir çoğunda kazaz tekniği ile hazırlanmış kamçıların kullanıldığı görülmektedir (Fotoğraf 3a).

4. Tesbih Çeşitleri

Müslümanların kullandığı tesbih 33, 99, 500, 1000 ve 5000'lik olabilmektedir. Genellikle 99'luklar cami ve evlerde, 500'lük ve 1000'likler tekkelerde yer alır. Bunların taneleri normal tesbih taneleri büyüklüğünde olduğu gibi çok daha büyük olanları da vardır (Bozkurt,2011:530).

33 taneli tesbihlerde imameler tepelikle sonuçlanan kamçı ile, 99 taneli olanlar ise tane aralarında pul adı verilen duraklar, imameden sonra ara tane, düğümlük, nişangah ve tepelik ile tamamlanmaktadır (Barışta,2005:140).

5. Tesbih Yapımında Kullanılan Araç-Gereçler ve Malzemeler

5.1. Araçlar ve Gereçler

Parçaların şekil ve tezyinat itibariyle birbirine uyumlu ve bir bütün halinde olması gerekir. Eskiden taneler "çıkrık-kemâne" denilen el tornalarında yapılırdı. Tane taslağı çıkrığa takılan ve kemâne ile ileri geri döndürülen matkapla delinir, sonra deliğin bir tarafı "çarkûşe" adlı konik matkapla genişletilir ve ardından taslak malafaya takılarak önce arda, peşinden rende denilen kalemlerle şekillendirilip kaol ile cilâlanırdı. 1965'ten sonra elektrikli torna kullanımına yönelmiş olan ustalar için son dönemlerde bilgisayarlı tornalarla bu iş daha da kolay hale gelmiştir (Bozkurt,2011: 530).

Araçlar : Torna makinası, polisaj makinası, freze motoru, testere(şerit, daire, kıl), şekillendirme bıçakları, kumpas, torna uçları, freze uçları, egeler, cila keçesi.

Gereçler : Çeşitli kalınlıkta zımpara, cila.

5.2. Malzemeler

Tornaya girebilecek sertlikteki her tür malzemeden tesbih yapılabilmektedir. Bu malzemeler şöyle sınıflanabilir;

- *Maden Kökenli Malzemeler* (zümrüt, yakut, elmas, necef, turkuaz (firuze), akik, şahmaksut, lapislazuli, zeberced, yeşim, yıldıztaşı, kantaşı, lal, lületaşı, altın, gümüş, bakır vd.)
- *Hayvansal Kökenli Malzemeler* (fildişi (Fotoğraf 2a), mamutdişi, denizfili dişi(erkek mors balığı dişi), suaygırı dişi, testere balığı dişi, balina dişi, kaplumbağa kabuğu, gergedan boynuzu, buffalo boynuzu, geyik boynuzu, deve kemiği, kaplan tırnağı vd.)
- *Deniz Kaynaklı Malzemeler* (inci, mercan, akmercan, siyah mercan, sedef türleri vd.)
- *Fosil Kaynaklı Malzemeler* (kehribar, oltutaşı (Fotoğraf 5b) vd.)
- *Bitkisel Malzemeler* (abanoz, tik, kokobolo, sakızağacı, zeytin ağacı, mor ağaç, sisu ağacı, şeker ağacı, kalenbek, kuka, narçıl, korozo vd.)
- *Sentetik Malzemeler* (sıkma kehribar(Alman sakızı), fiber ve sert plastikler, uçak camı, kristal, katalin vd.) (Sarıcı,2008:39-40).

a

b

Fotoğraf 5. a. Altın Çakma kaplumbağa kabuğu tesbih (URL 7), **b.** Mercan-gümüş çakma oltu taşı tesbih (URL 8)

6. Tesbihin Kullanım Alanları

Başlangıçta sayı saymaya, hesap yapmaya yarayan veya korunma amaçlı tılsım/muska şeklinde yararlanılan birtakım nesnelerin daha sonraki dönemlerde Tanrı adını zikretmede ya da dua etmede kullanılan bir forma bürünmüş olması kuvvetli bir ihtimal gibi görünmektedir (Demirci,2011:532).

Geçmişten günümüze sosyolojik, psikolojik ve etnografik açılardan tesbihler; inançlara hizmet etme aracı, meditasyon, kolleksiyon malzemesi, belli bir gruba aidiyet sembolü ve aksesuar gibi kullanım alanlarına hizmet etmektedir.

7. Tesbih Kalitesini Artıran Özellikler

Bir tespihin değeri artıran ve iyi bir ustanın elinden çıkıp çıkmadığını anlama konusunda şu hususlar dikkate alınmalıdır.

Tespihin taneleri enleri boyları eşit ölçüde, şekilleri ve biçimleri hep aynı olmalıdır. Tanelerin enine ve boyuna eksenlerinde kaçıklık olmamalıdır. Genellikle binde beş milimetrelik bir sapma kabul edilebilir bir toleranstır. Tane delikleri mümkün olduğunca ince ve konik olmalıdır.

İmameden tutularak taneler aşağı bırakılıp yukarıdan bakıldığında taneler, her iki yanda muntazam bir sütun halinde durmalı, sağa sola eğrilen ve zikzaklı bir görünümü olmamalıdır. Tane deliklerinin alttakileri üst deliklere göre biraz daha geniş yani delinirken deliğin içi konik biçimde olmalıdır. Şeffaf tanelerin diziliminde ton uyumuna dikkat ediilmesi tanelerin renk tonlarındaki farklar göze batmayacak biçimde dizilmesi önemlidir.

Nişaneler, imame ve tepelik, taneler ile uyum içerisinde olmalı bunların ucunda iz gibi işaretler olmamalıdır. 99'luk tespihlerde nişaneler iki tane büyüklüğünde, imame boyu ise üç ile altı tane boyu arasında olmalıdır (Elaltuntaş,2014:155).

8. Tesbih Yapım Aşamaları

1. Kesme: Tesbih yapımında ilk olarak kullanıcak malzeme, kalınlığı en fazla bir milimetre olan testere aracılığıyla kare ya da dikdörtgen parçalara bölünür (Fotoğraf 6a).

a

b

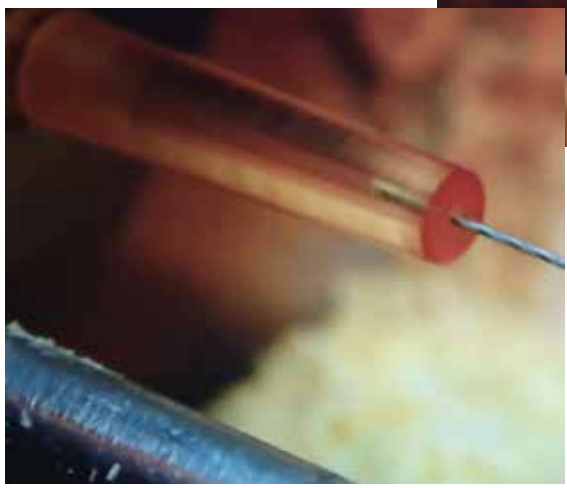
Fotoğraf 6. a. Kesme İşlemi (URL 9), **b.** Yuvarlama İşlemi (URL 2)

2. Yuvarlama: Kesilen parçalar parmaklar arasında tutularak dönen bir zımparada kendi eksenleri etrafında sürülerek silindir ve yuvarlak biçimlere dönüştürülür (Fotoğraf 6b).

3. Delme: Yuvarlama işlemin ardından taneler, bir torna aynasına takılır ve torna aynasında taneler, dakikada 3 bin 500 devirde dönerken puntodan yaklaştırılan 0.7 mm'lik bir çapı olan matkapla hızlıca delinir. Yapılacak tesbihte kullanılacak tane büyüklüğüne göre bu çap büyük ya da küçük olarak ayarlanabilir (Fotoğraf 7. a.).

Fotoğraf 7. a. Delme İşlemi (tane, imame) (URL 9),

a



4. Tornada işleme : Malafa üzerinde dönen tane düz bir bıçakla şekillendirilir (Fotoğraf 7b).

Fotoğraf 7. b. Tornada işleme (tane, imame) (URL 9).

b

a

b

c

Fotoğraf 8. a. Zımparalama İşlemi(URL 9), **b.** Cilalama İşlemi (URL 9), **c.** İpe Dizme İşlemi (URL 9).

5. Cilalama: Tesbihi oluşturan taneler, duraklar, imame ve tepeliğe istenen şekil verildikten sonra zımpara ile yüzeyleri temizlenir (Fotoğraf 8a) ve makinede yüksek devirde cilalanır (Fotoğraf 8b).

6. İpe Dizme: İstenilen ölçüye getirilen taneler, duraklar, imame ve tepelik uygun renkte seçilen ipe dizilir (Fotoğraf 8c) (URL 10,11,12).

9. Tesbihçiliğin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Cumhuriyet döneminin başlarından elektrikli torna dönemine kadar Horoz lakaplı Hasan Usta, Halil Usta, Tophaneli İsmet, Arap ve Sarı Nûri ustalar, Edirnekapılı Galip Usta, Tosunum Halil, Akgerdan Mehmed Efendi, Kehribarcı Muhiddin, Fildişici Nuri, Fildişici Burhan, Mevlevihanekapılı Mahmud, Topkalı Sadık, Kaymak Ali Bey, Börekçi Mahmud, Beşiktaşlı Sağır Rifat, Eyüplü Deli Tahir,Kehribarcıbaşı Ali Bey, Akgerdan Mehmed Efendi, Kalemdar Hayri, Horozun Salih, Kalafatçı Hasan en tanınmış tesbih ustaları idi. Bazı ustalar yaptıkları tesbihin maddesine göre sedefçi, kehribarcı, fildişici gibi lakaplarla anılırdı. İstanbul'da Uzunçarşı, Mercan Yokuşu gibi tesbihçilerin yoğun olduğu semtler vardı (Bozkurt,2011:531), (Sarıcı,2008:40,41).

Günümüzde ise usta işi tespih yapan bazı ustalar şunlardır; Yusuf Özgen (Elazığ), kardeşi Mehmet Özgen, Oğlu İbrahim Özgen, Abdullah-Ragıp-Yakup Öner Kardeşler, Bünyamin Korucu (Erzurum), Emin Bilgin (Erzurum), Hüseyin Çelik, Bülent Dölen, Zekai Şenyurt, Lokman Karadağ, Müşkat Sekal Hoca, Vural ve Aziz Acar kardeşler, Yusuf Bingöl (Konya), Ahmet Düzgünman, Neyzen Niyazi Sayın, Neyzen Sadreddin Özçimi, Mühendis Alparslan Babaoğlu' dur. Ayrıca şu anda hayatta olmayan Erzurum-Oltu-İğdeli Köyünden Hamid Bülbül ve oğlu Ankara yerleşmiş yıllarca çıkrık kemaneyle oltu taşı ve ağaç tesbihler üretmişlerdir. Hamid ustanın Ankara' da diğer oğulları Remzi-İhsan-Lütfi, torunları Cem-Sinan-Bahri-Bülbül, diğer aile üyelerinden Eşref ve Levent Bülbül Bursa' da sanatlarını sürdürmektedir. Edirnekapılı Yaşar Evci dışında hiç bir ustanın atölyesinde çalışan "çıkrık kemane" bulunmamaktadır (Sarıcı,2008:43-44).

Bu zanaatın üçüncü kuşak temsilcisi olan Hamiyet Bülbül, önemli tespih ustası Lütfi Bülbül' ün kızı ve aynı zamanda Türkiye' nin ilk kadın tespih ustasıdır. 7 yaşında babasının yanında tespih yapmaya başlayan Hamiyet Usta, Atatürk Üniversitesi Geleneksel El Sanatları Bölümü mezunu olarak

mesleğini hem alaylı hem de mektepli olarak sürdürmekte ve çok önemli koleksiyonerlere tespihler üretmektedir (URL 13).

Türkiye' de arkeolog ve yazar Sargon Erdem tarafından hazırlanan Urart Atölyelerince düzenlenen "Osmanlı Tesbihçiliğinde Diriliş" isimli ilk büyük tesbih sergisi 11-20 Mayıs 1984 tarihinde, İstanbul Yıldız Sarayı CitKasrı' nda açılmıştır. Sergide Osmanlı klasiği tarzı şemseli, kamçılı, imamelerinde Bismillah, tanelerinde Sübhanallah yazılı tesbihler yeralmıştır. Yapı Kredi Kültür Merkezi Vedat Tör Müzesi' nde 18 Ocak-6 Mart 1996 tarihleri arasında bir çok önemli üretici ve koleksiyonerlerin tesbihlerin yer aldığı "Dua Taneleri" tesbih sergisi büyük ilgi görmüştür (Sarıcı,2008:215-221).

Anadolu Sigorta'nın kaybolan veya kaybolmaya yüz tutan mesleklere olan ilgiyi arttırmak ve bu meslekleri yeniden canlandırmak amacıyla, Kültür ve Turizm Bakanlığı'nın teknik danışmanlığında gerçekleştirdiği "Bir Usta Bin Usta" Sosyal Sorumluluk Projesi kapsamında, 2014 yılında düzenlen Şanlıurfa Kehribar Taşı İşlemeciliği kursu bünyesinde kehribar tesbih ustası Osman Yeşil tarafından 3 aylık süreçte kursiyerlere tesbihçilik eğitimi verilmiştir (URL 14).

Kaynaklar

Barışta, Örcün (2005). *Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları*. Ankara: T.C.Kültür veTurizm Bakanlığı Yayınları.

Barışta, Örcün (2015). *Türk El Sanatları*. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Bozkurt, Nebi (2011). "Tespih", İslam Ansiklopedisi 1. Bölüm, cilt: 40, İstanbul, s.529-532, https://cdn.islamansiklopedisi.org.tr/dosya/40/C40024205.pdf (ErişimTarihi:11.05.2020)

Demirci, Kürşat (2011). "Tespih", İslam Ansiklopedisi 1. Bölüm, cilt: 40, İstanbul, s.532-533, https://cdn.islamansiklopedisi.org.tr/dosya/40/C40024206.pdf (ErişimTarihi:11.05.2020.)

Sarıcı, Necip (2008). *Dua Taneleri-Tesbih*. Yay. Haz. Hasan Ali Göksoy, İstanbul:Numune Matbaacılık ve Cilt Sanayii.

Elaltuntaş, Ömer Faruk (2014). "Parmak Uçlarindaki Kültürel Hazine: Tesbih" *Bingöl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*. Yıl: 4,Cilt: 4, Sayı: 7, Bahar , Bingöl:2014.

URL 1: TDK, https://sozluk.gov.tr/ (Erişim Tarihi: 11.05.2020).

URL 2: https://www.tesbihsergisi.com/aciklamalar/tesbihini-olusturan-parcalar/ (Erişim Tarihi: 07.08.2020).

URL 3: http://www.tespihcizekai.com/ProductDetail.aspx?prod_id=111 (Erişim Tarihi: 11.10.2020).

URL 4: https://www.trthaber.com/foto-galeri/sedef-kakma-telkari-ve-oymacilik-tek-bir-tespih-tanesinde/19895.html (Erişim Tarihi: 11.10.2020).

URL 5: https://www.dergahtesbih.com/urun/gumus-trabzon-kazaziye-ormesi-tesbih (Erişim Tarihi: 18.10.2020).

URL6: https://zakiran.wordpress.com/2010/09/14/tesbih-sanati/ (Erişim Tarihi:18.10.2020).

URL 7: https://www.osmanlipazar.com/turgay-karaman-usta-kaplumbaga-kabugu-14-ayar-altin-swarovski-tas-islemeli-tesbih (Erişim Tarihi: 17.12.2020).

URL 8: https://www.dergahtesbih.com/urun/erzurum-oltu-tasi-tesbih-mercan-cakmali (Erişim Tarihi: 17.12.2020).

URL 9: https://www.youtube.com/watch?v=4sKlVLFk9c0 (Erişim Tarihi: 09.07.2020).

URL 10: www.bursamuze.com › uploads › 2018/10 › tespih-İşte adım adım tesbih yapımı (Erişim Tarihi: 21.07.2020).

URL 11: https://www.rediko.com/spor-haberleri/tesbihin-yapim-asamalari-nelerdir-Tesbihin Yapım Aşamaları Nelerdir (Erişim Tarihi: 09.08.2020).

URL 12: https://www.tesbihsergisi.com/aciklamalar/tesbih-nasil-yapilir/ (Erişim Tarihi: 09.07.2020).

URL 13: https://www.bolgegundem.com/turkiyenin-ilk-kadin-tespih-ustasi-pendikte501835h.htm (Erişim Tarihi: 25.08.2020).

URL 14: https://www.youtube.com/watch?v=gDAZCOGpt2k (Erişim Tarihi: 25.08.2020).

TEZHİP SANATKÂRLIĞI

Illumination Craftsmanship

Pınar Toktaş*

Abstract

It may be said that, the Sultan, as well as the notables of the palace lent considerable support to the development of the illumination art. Sultans patronized the domestic and foreign artists, and gave them the opportunity to keep on practicing their arts at nakkaşhane. In the Ottoman Palace, Nakkaş (Müzehhip, Musavvir, Mücellid, etc.) constituted the most noteworthy component of Ehl-i Hiref. With a deep-rooted past, the art of illumination was practiced at nakkaşhane, nakkaş masters shaped them in line with the prevailing stylistic features, design concept, appreciation, and fancy of the time, and thereby created precious works. Having been practiced for centuries within the frame of master-apprentice adherent to the traditional methods, the art of illumination is still tried to be maintained today with the same understanding and finess. Ranging from trainings being provided not only at the formal and universal education institutions, but also within the bodies of Ministries, Municipalities, and various public and private organizations, to the courses being given at the private workshops, it is strived to sustain the art of illumination. The art of illumination is also maintained by means of the undergraduate and graduate level of studies being taught at various universities. Apart from the foregoing, the respective scientific and artistic activities being performed at national and international level act as a token of interest being paid to this branch of art. In this study, the art of illumination is appraised with its history, the materials being used therein, its fields of application, the techniques used therein, and with its current applications.

Keywords: Illumination, the arts of book, the arts with tradition, decorative arts.

* Doç. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, peyiol@gmail.com

1. Tezhip Sanatının Tanımı

Altınlamak anlamına gelen tezhip, Arapça zehep (altın) kelimesinden gelmektedir. Başta Kur'an-ı Kerim olmak üzere, el yazması kitaplarda, murakka albümlerde, berat ve fermanlarda, hüsn-i hat levhalarda boya ve altınla yapılan her türlü süsleme işleri olarak ifade edilir. Matbaanın icadından önce başta Kur'an-ı Kerim olmak üzere ilim, fen ve edebi konulu eserlerin tümü el ile yazılmıştır. Tezhipli eser müzehhep eser olarak tabir edilirken tezhip yapan kişiye erkek ise müzehhip, kadın ise müzehhibe denilmiştir. Tezhip sanatında temel malzeme olarak altın her zaman önceliğini korumuştur. Geçmişte kullanılan boyalar toprak ve kök boyalardan elde edilirken günümüzde bunların yerini çoğunlukla guaj boyalar yer yer uygulandıkları yere göre de taş ya da akrilik boyalar almıştır. Hattın giysisi olarak tabir edilen tezhip sanatı günümüzün aksine geçmişte kolektif bir çalışmanın ürünü olarak ortaya konmuştur. Tezhip sanatında uygulanan motifler yapraklar, stilize ve yarı stilize çiçekler,

natüralist üslupta çiçekler, rûmiler, münhaniler, zencerekler, geometrik motifler, bulut ve çintemani, stilize hayvan motifleri, efsanevi hayvan motifleri olmak üzere tarihsel süreç içerisinde çok çeşitli versiyonlarıyla uygulanmıştır ancak hiçbir zaman mushaf tezyinatında figür yer almamıştır.

2. Tezhip Sanatının Tarihçesi

İlk tezhip örnekleri VIII.- IX. yüzyılda Orta Asya'da Karahoca ve Bezeklite'ki Uygur Türklerine ait duvar fresklerindedir. Bu fresklerde günümüzde kullandığımız stilize ve yarı stilize çiçekleri, bazen yazıların kenarında bazen de rahibin elindeki dalda açılmış gül ve goncası şeklinde görmek mümkündür (Üçer, 2016: 28). Duvar resimlerinin yanı sıra çok değerli el yazmaları da bulunan Uygurlardan günümüze ulaşan örnekler dikdörtgen formludur. Mani alfabesi ile yazılmış dini ve felsefi konuları ele alan bu yazmalardaki kompozisyonların çeşitli kısımlarında figürleri tamamlayıcı unsurlar olarak stilize bitkisel süslemeler görülür (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 36).

Uygurları takiben Orta Asya Türk tarihine damga vuran Karahanlılar, Gazneliler, Büyük Selçuklular önemli şahsiyetler yetiştiren ve abide eserlere imza atan Türk Devletleridir (Birol, 2011: 36). Anadolu'da ilk tezhipli kitap örnekleri Konya'da Selçuklu medreselerinde istinsah edilip tezhiplenmiş eserlerle XIII. yüzyıl başına tarihlenir (Tanındı, 1993: 400). Kısa zamanda kültür çalışmalarının merkezi haline gelen Konya'da saray nakkaşhânesinde yapılan çalışmalar Konya üslûbu adı verilen yeni bir üslûbun gelişmesini sağlamıştır (Birol, 2011: 40). Bu döneme tarihlenen tezhip örneklerinde rûmi motifinin iri ve yalın halleri, münhaniler, geometrik kompozisyonlar, kenarsuyunun dışında kullanılan zencerekler, iri ve oval biçimde güller (rozet, gülçe), iri ve daha yalın halde kullanılan hatayi ve penç motifleri dikkati çeker. Anadolu'da Beylikler devrinde yapılan süslemelerde Selçuklu etkisi net bir şekilde görülür. Beylikler devri, Selçuklu sanatı ile Osmanlı sanatı arasında bir geçiş devresidir (Özcan, 2010: 8). Osmanlı dönemine ait ilk tezhip örneği Makâsıd el-Elhan adlı musîki nazariyat kitabıdır. Sultan II. Murad için hazırlanan eserde çift sayfalı zahriyeler birbirinden farklı düzenlenmiştir. Bu dönemlerde Şiraz ve Herat tezhip örnekleri, erken Osmanlı tezhibinde etkindir (Taşkale, 1994: 5). İstanbul'un fethiyle birlikte başkent Edirne'den İstanbul'a taşınmış ve İstanbul sanat merkezi haline gelmiştir. Şehzadeliğinde de sanata ve kitaba düşkünlüğü ile bilinen Fatih, Avni mahlasıyla şiirler yazmış, sarayda bir nakkaşhâne kurmuştur. Sarayda kitap sanat-

ları ile birlikte her türlü sanat ve zanaat faaliyetlerinin yürütüldüğü yer nakkaşhânedir. Hükümdar saraylarında nakkâşhane bulunması Uygur Türklerinden beri süregelen bir gelenek olup, Timurlularda, Selçuklularda, Anadolu Beyliklerinde ve nihayet Osmanlılarda devam etmiştir (Aşıcı, 2012: 306). Fatih döneminde sarayın başnakkaşı Özbek asıllı Babanakkaş'tır. Bu dönem tezhiplerinde Selçuklu döneminde gördüğümüz iri rûmi ve münhani motifleri, ucu yuvarlak biçimde hatayiler, yer yer kıvrılan üç boyutlu hissi veren motifler, desen içerisinde uygulanan bulut motifleri, daire ve mekik formunda ve bazı örneklerinde dikdörtgen içerisine yerleştirilmiş daire ve mekik formunda zahriyeler dikkati çeker. Kullanılan renklerde altının yanı sıra ana renk olarak zeminde çivit mavi, küçük alanlarda siyah, kestane, turuncu ve yeşil kullanılmış, bazı örneklerde beyaz ile üç noktalar uygulanmıştır. Paftalar beyaz renk ile ayrılmıştır.

II. Bayezid dönemi el yazmalarında belirgin üç farklı üslûp görülür. Bunlardan ilki sade tasarım anlayışı ve desendeki boşluğun tasarımda önemli bir yere sahip olduğu fark edilen Türkmen üslûbu, ikincisi Fars bölgesinden gelip Osmanlı sarayında eser veren nakkaşlar tarafından hazırlanan ve Türkmen üslûbuna göre daha yoğun bir desen anlayışına sahip olan Timûri üslup, sonuncusu ise Fatih devri Babanakkaş üslûbudur (Küpeli, 2007: 485). Bayezid dönemi tezhiplerinde motif ve işçilik daha da incelmiştir. Devrin önemli hattatı Şeyh Hamdullah'ın yazmış olduğu Kur'an-ı Kerim'in tezhiplenmesi de bu sanatın gelişmesine katkı sağlamıştır. Klasik dönemin temelleri olarak adlandırabileceğimiz bu döneme ait tezhiplerde bulut motifinin, sarılma ve hurde rûminin kullanıldığını, çoğunlukla zerenderzer tekniğinin uygulandığını, mat ve parlak altın ile bedahşi laciverdinin uygulandığını görürüz. Fatih dönemi zahriyelerinde görülen daire, şemse, mekik formu yerini dikdörtgen biçime bırakmıştır.

Fotoğraf 1-2. Madalyon zahriye, Fatih dönemi (Özen, 67 ,2003). Şahkulu, Saz üslûbu (Mahir, 2012, 383).

Yavuz Sultan Selim'in 1514'teki Tebriz seferinden sonra ve son Timurlu şehzâdesi Bediü'z-zaman Mirza'nın yanındaki sanatkârlar İstanbul'a gelerek saray nakkaşhânesinde hizmet vermişler ve Osmanlı sanatında yeni akımlar başlatmışlardır. Bu sanatçıların halkâr tarzında yaptığı kompozisyonlar önemli bir yenilik getirmiştir (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 48). Bu sanatçılar arasında yer alan Şahkulu Kanuni Sultan Süleyman döneminde sarayın başnakkaşı olmuş ve saz üslûbu adı verilen eserler ortaya koymuştur. İri, sivri uçlu, kıvrık hançeri yapraklar, hatayi denilen tomurcuklar, ejderha, zümrüdü anka kuşu, ch'i-lin gibi efsanevi hayvanların yanı sıra aslan, kaplan, fil, geyik, tavşan gibi

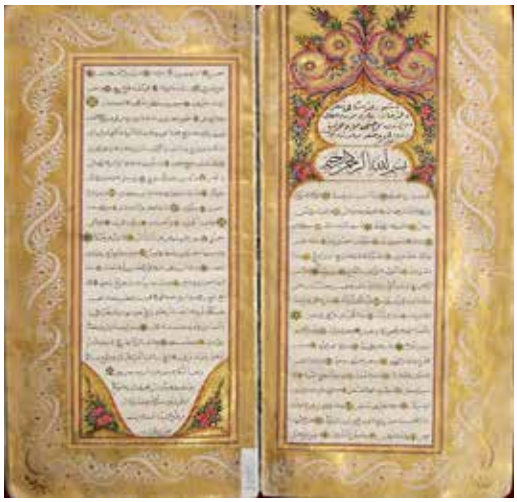
orman hayvanları, sülün, turna gibi kuşlar, peri ve melekler bu üslûpta işlenen motiflerdir (Mahir, 1986: 113). Açık zeminli kâğıtlar üzerine siyah ve altınla yapılan bu tarz, sadece kitap sanatlarında değil çini, kumaş, halı gibi diğer alanlarda da uygulanmıştır. Şahkulu Osmanlı topraklarına gelmeden önce Velican'a, Karamemi'ye hocalık etmiştir (Üçer, 2016: 39). Kanuni döneminde saraya başnakkaş olan Karamemi lale, gül, sümbül, ayn-ı sefa, zambak, bahar dalı, süsen, zerrin, menekşe gibi yarı üsluplaştırmış çiçekleri, meyve ağaçlarını tezhip sanatına kazandırarak natüralist üslubun başlangıcı olmuştur. Bu üslûp farklı kompozisyonlarla çini, kalemişi, dokuma gibi birçok sanat dalında uygulama alanı bulmuştur. Karamemi'nin natüralist üslûbu ve zengin halkâr örneklerini Kanuni Sultan Süleyman'ın Muhibbi mahlasıyla yazmış olduğu divanında görmek mümkündür.

Karamemi'nin bir diğer önemli eseri de 16.yüzyılın önemli hattatı Ahmed Karahisari'nin 1546 tarihli Kur'an-ı Kerim'e yaptığı tezyinattır (Taşkale, 2016: 55). Karamemi'nin tezhiplerini iki kısma ayırabiliriz. Birisi doğrudan altın ve lacivert ile yapılmış klasik üslûpta olanıdır ki koltuklarında Karamemi'ye has üslûp değişikliği göze çarpar. Bir diğeri de Divan'ın ara yerlerine yerleştirdiği tezhipleridir (Ünver, 1951: 17). Karamemi bu devirdeki diğer sanatçılar gibi süslemelerde altını son derece zengin tarzda kullanmıştır. Altını çok ince ustalık isteyen bir şekilde, birkaç ton ve renkte hatta sulandırılmış olarak uygulamıştır. Gümüş de altın gibi sulandırılmış olarak değişik tonlarda kullanılmıştır ancak okside olup karardığından bugün büyük ölçüde siyahın tonları gibi görünür (Atasoy, 2016: 352-353). Bu yüzyılda dikkati çeken bir başka tezhip uygulaması da Osmanlı İmparatorluğu'nda padişah imzası olan ve yeryüzüne padişahın mührü olarak vurulan tuğralardır (Üçer, 2016: 42). XVI. yüzyılda hemen hemen tüm tuğralarda klasik dönemin ihtişamını görmek mümkündür. Özellikle tuğraların beyzelerinde hurde rûmiler ve sarılma rûmiler büyük bir ustalıkla kullanılmış ve bu motiflerin aralarından Haliç işi kusursuz biçimde dolandırılmıştır (Taşkale, 2016: 56). XVII. yüzyılın ilk yarısında klasik devrin devam etmesine karşın yüzyılın ikinci yarısından itibaren Osmanlı'da görülen siyasi ve sosyal alandaki gerilemenin sanat alanında da etkili olduğu görülür

Fotoğraf 3. Hudunâme, XVI. yüzyıl (Tapu Kadastro Genel Müdürlüğü Arşivi).

Fotoğraf 4. Karamemi Muhibbi Divanı (Atasoy, 2016, 107)

Bu dönemde klasik motifler ile birlikte yarı üsluplaştırılmış biçimde tek ya da buket halinde uygulanan çiçek motifleri yer alır. Şükûfe, çiçek buketi anlamına gelen Şükûfnâmeler döneme damgasını vurur (Üçer, 2016: 45). Sultan III. Ahmed'in çiçeğe verdiği önem sanata da yansıyarak döneme damgasını vurmuş ve Lale Devri ile anılmıştır. XVIII. yüzyılın önde gelen ismi çiçek ressamı ve lake üstadı Ali Üsküdari'dir. Üsküdari'nin eserlerindeki yorumu incelendiğinde sanatçının klasikle yeniyi karakteristik yapılarını bozmadan ve birbirine karıştırmadan birlikte kullanarak kendi üslûbunu oluşturduğu görülür. Abdullah Buhari, Ahmed Hazine ve Ali Çakeri yüzyılın diğer ressamlarıdır (Duran, 2018: 187). XIX. yüzyıl tezhiplerinde barok hatlı Türk rokokosu adı verilen ve öncüleri XVIII. yüzyıldan itibaren ortaya çıkan üslûp egemen olmuştur. Akant yaprak adı verilen iri ve geniş kıvrımlı yapraklar, sepet içinde çiçek buketleri, vazoda çiçekler, güllü girlandlar, kurdelalar, fiyonglar, şua motifleri, içinden çiçekler fışkıran bereket boynuzları, sütunlar, perdeler, C ve S kıvrımlar bu üslûbun başlıca motifleridir (Taşkale, 1994: 21). XIX. yüzyıla kadar ezilerek kullanılan altın bu asırda yapıştırma olarak uygulanmış ve desen bu yapıştırma altın üzerine işlenmiştir. Yazı da eski anlayışın tersine tezhibin gerisinde kalmış, bezemenin ağırlığı altında ezilip adeta yok olmuştur (Derman, 2012c: 297).



Fotoğraf 5. Bezm-i Âlem Valide Sultan Vakfiyesi (Tapu Kadastro Genel Müdürlüğü Arşivi)

Fotoğraf 6. Ali Üsküdari (Duran, 2015, 145).

3. Tezhip Sanatında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Tezhip sanatında kâğıt, altın, boya, Arap zamkı, jelâtin, murakka, mühre, fırça, trilin kullanılan temel malzemeler arasında yer alır. Tezhipte kullanılan malzemelerin kalitesi sanatkârın yaptığı işte büyük rol oynar, "Kem âlât ile kemâlât olmaz" sözü de bunu açıklar niteliktedir. Eskiden kullanılan kâğıtlar yazı yazmaya elverişli olmamaları sebebiyle boyama ve terbiye usullerine tâbi tutulmuştur. Geçmişte maddi imkânlara göre kullanılan kâğıt cinsleri Hint

Abâdisi, Buhara kâğıdı, Alikurna kâğıdı, hatai kâğıdı, Japon kâğıdıdır (Derman, 1968, 339-340). Beyaz renk kâğıtların gözü yormaması için çoğunlukla çay ya da soğan kabuğu gibi doğal renk veren maddeler kaynatılmış ve tekne içerisinde banyo usulü ile boyanmıştır. Kâğıt boyamada bir diğer usul de sürme usûlüdür. Sünger ya da fırça üzerine alınan boya, kâğıt yüzeyini yıpratmayacak biçimde aynı yönde ve eşit olarak sürülür ancak daha çok banyo usulü tercih edilmektedir. Boyanan kâğıtlar temiz ve havadar bir yerde kurutulur. Kâğıt boyamada ceviz kabuğu, safran, kına, tütün, nar kabuğu, ayva yaprağı, kırmızı lahana, gelincik, şalgam gibi çeşitli malzemeler kullanılarak farklı renkler ve ton değerleri elde edilebilmektedir.

Kalemin ve fırçanın kâğıt yüzeyinde daha rahat hareket edebilmesi için boyanmış kâğıtlara aharlama (aherleme) işlemi yapılır. Çeşitli ahar usulleri vardır. Bunlar nişasta aharı, un aharı ve yumurta aharıdır. Geçmişte bir de gomalak aharı yapılmıştır. Nişasta aharında bir miktar su içerisine nişasta, şap ve az miktarda jelatin ilave edilerek kaynatılır. Kaynarken sürekli karıştırılarak topak oluşmamasına dikkat edilir. Muhallebi ılıdıktan sonra kılları yumuşak bir fırça ya da elle aynı yönde sürülür. Kuruduktan sonra kâğıt mühresi ile mührelenir. Yumurta aharında ise yumurtaların akları içerisine bir miktar blok halinde şap konur ve akıcı su gibi bir hal alana kadar el ile karıştırılır. Üzerinde oluşan köpük tülbentten süzülür. Aynı yönde ve eşit miktarda fırça yardımıyla kâğıt yüzeyine sürülür ve kurumaya bırakılır. Kalın bir tabaka halinde sürülürse çatlama yapar ve altının dökülmesine sebebiyet verir. Ahar kuruduktan sonra tekrar ters yönde bir daha ahar sürülür. Kuruduktan sonra mührelenir. Aharlama işlemi sayesinde eser oluşturulurken ya da yazı yazılırken oluşan hatalar kolaylıkla tashih edilebilir. Yumurta aharı yapılmış kâğıtların en az altı ay beklemesi gerekir.

4. Tezhip Sanatında Kullanılan Teknikler

4.1. Zemini Boyalı Klasik Tezhip

Bu teknikte ilkönce altınlanacak alanlar dallar, motifler, yapraklar altınlanır, mührelenir. Farklı renklerde olacak biçimde çiçek motifleri boyanır. Bu kısımda motiflerde dıştan içe daha koyu olacak biçimde 2 ya da 3 tonda boyanır ya da motifin dış kısmına beyaz ile kuzu bırakılır iki tonda açık ve daha sonra koyu değeri ile boyanır ya da motifler biraz daha iri tutulur motif boyanır daha koyu değerde iç kısmı taranarak gölgelendirilir. Siyah ile tahrirleri çekilir. Geçmişte bunun iç is mürekkebi kullanılırken günümüzde bunun için çoğunlukla rapido mürekkebi kullanılmaktadır. Son olarak zemin doldurulur. Zemin doldurulurken süpürme usulü boyama yapılır, fırça değil boya yürütülür. Motiflere boyayı kaçırmadan, tahrirleri yemeden, boyanın yoğunluğunu değiştirmeden, zeminde eşit bir şekilde boyayı dağıtmaya özen gösterilmelidir.

4.2. Halkâri Tekniği

Halkâri Arapça haly kelimesiyle iş anlamındaki Farsça kâr kelimelerinin birleşerek (i) nisbet eki eklenmesi ile meydana gelmiştir (Derman, 1997: 365). Türkçede halkâr halk dilinde herkâr, helkâr şeklinde de söylenmiştir (Derman, 2012b: 505). Jelatinli su ile sulandırılmış varak altının motiflerin iç kısımlarından uçlara doğru yoğunluğunun kademeli biçimde artırılarak gölgeli bir görüntü elde edilmesiyle oluşturulur. Halkâride motifler diğer tekniklere göre nispeten daha

iri tutulur. Gölgelendirme işlemi iki şekilde uygulanır. Sulu halkâr tekniğinde jelatin ile sulandırılmış altın, motiflerin iç kısmından uçlara doğru yürütülerek altın yoğunluğunun uç kısımlarda bırakılmasıyla elde edilir. Motiflerin dış hatlarına taşmamasına ve desenin tamamında motiflerin aynı yoğunlukta işlenmesine özen gösterilmelidir. Tashihe izin vermez. Altın ile nüanslı biçimde tahrir çekilir. İki şekilde parlatılır. Zer mühre ile direk parlatılabildiği gibi üzerine saman kâğıdı konarak parlatılma suretiyle de mat görünüm elde edilir. Tarama halkâr tekniği ise motiflerin uç kısmına altın bırakılarak içe doğru taranmasıyla oluşturulur. Bir diğer usulde de jelatinli suyla farklı yoğunluklarda hazırlanmış altın, kademeli biçimde açıktan koyuya doğru taranır. Sulu halkâra göre daha meşakkatli olan bu usûl fırça kabiliyeti gerektirir. Çizgilerin üst üste gelmeden açıktan koyuya doğru uygulanmasına, çizgilerin görünmeyecek derecede oldukça ince çizgiler oluşturmasına ancak bütünde açıktan koyuya doğru kademeli bir görünüm oluşturmasına dikkat edilmelidir. Bu tekniklerin yanı sıra zerşikâf (renkli halkâri), zemini boyalı halkâri, foyalı halkâri çeşitleri de mevcuttur.

4.3. Zer-ender-zer Tekniği

Zer-ender-zer tekniği kelime anlamı ile altın içine altın anlamına gelmektedir. İki renk altın kullanımı ya da aynı renk altının mat ve parlak olarak kullanılmasıyla oluşturulan bir klasik tezhip tekniğidir. Bu teknikte altın, sarı ve yeşil gibi iki renkte kullanılabilir. Desen zemininde mat, sap ve yapraklarda ise parlatılmış altın tercih edilebildiği gibi, desen zemininde mat sap ve yapraklarda, rûmi alanlarda yeşil altın kullanılabilir. Tahrir ise çoğunlukla nüans verilmeden çekilmektedir. Sadece çiçeklere hafif tonda renk konmaktadır (Toktaş, 2016: 356). Fatih dönemi tezhiplerinde azda olsa bazı örneklerde zer-ender-zer tekniğiyle hazırlanmış bezemelere rastlanmaktadır (Ersoy, 2003: 265). XV. yüzyılda zer-ender-zer tekniği daha çok Amasya'da hazırlanan eserlerde görülmektedir (Yerlikaya, 2010: 13). Bir kültür merkezi olma özelliği taşıyan Amasya'da zer-ender-zer tekniğiyle yapılmış rûmi süslemeleri zarif mavi tığlar tamamlamış, turuncu ve yeşil renklerin kullanıldığı görülmüştür. Özellikle II. Bayezid'in şehzâdeliği döneminde babası için hazırlattığı kitaplarda Amasya ekolu tezhibinin örneklerini görmek mümkündür (Özen, 2003: 7-8).

4.4. Zerefşan Tekniği

Sayfaların metin ya da tezhip dışında kalan kısımlarına uygulanır. Zerefşan tekniğinde iki usul vardır. Toz haline getirilen varak altın jelatinli su ile karıştırıldıktan sonra fırça ile kâğıt yüzeyine serpilir. Diğer usûl ise kâğıt yüzeyine jelatinli su sürülür. Varak altın sert bir fırça ile süzgeç ya da kalbur üzerine konur. Fırça bunun içinde gezdirilerek altın parçacıkları kâğıt yüzeyine elenir. Altın parçacıklarının eşit biçimde dağılmasına dikkat edilmelidir. Yapışmayan kısımlar için tekrar jelatinli su gezdirilir. Kuruduktan sonra mührelenir.

4.5. Çift Tahrir (Havalı- Negatif) Tekniği

Çift tahrir, havalı ve negatif olmak üzere üç farklı isimle anılan bir boyama üslûbudur. Motifi meydana getiren parçalar arasında tahrir kadar boşluk bırakılarak renklendirilmesi sebebiyle havalı tabiri kullanılırken boyamaya öncelikle iki taraflı tahrir çekilerek başlanması sebebiyle çift tahrir olarak da tabir edilmektedir (Derman, 2012a: 526). Fon ile form arasında meydana gelen açık-koyu ilişkisi sebebiyle bu teknik negatif olarak da adlandırılmaktadır (Sertyüz, 2012: 293). Tarama ya da sıvama olmak üzere iki şekilde uygulanır. Tarama yapılacak desenlerde motifler nispeten daha iri çizilir. Bu teknik

çoğunlukla tek renk uygulanır ancak desene göre destekleyecek farklı renkler ile birlikte de kullanılabilir. Halkâri tekniğinde yapılmış uygulamalarda da bazen çift tahrir tekniğinde çalışılmış örneklere rastlamak mümkündür. Bu tekniği cilt ve tezhibin yanı sıra çini ve kalem işi uygulamalarda da sıklıkla görmek mümkündür.

4.6. Haliç İşi

Tezhipte özellikle tuğralarda, çini ve seramik eşyalarda görülen bir bezeme türüdür. Haliç işi desenler sık helezonlar üzerinde çoğunlukla açık renk zemin üzerinde mavi ya da lacivert renk ile çift tahrir tekniğinde yapılmaktadır (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 166). Tezhip sanatında Şiraz üslûbundan geliştirilmiş olarak kabul edebileceğimiz Haliç işi tarzı ilk kez Osmanlı tezhibine Karamemi tarafından tanıtılmıştır (Taşkale, 2016: 55).

4.7. İğne Perdahı

İğne perdahı, boyama tekniği olmayıp altın uygulanan yerlerde altının ışıltısını artırmak amacıyla ucu sivri, delici özelliği olmayan küt aletler ile yüzey üzerinde üç nokta ya da yüzeyi tamamen kaplayacak biçimde çukurlar oluşturmasıyla elde edilir.

4.8. Münhani Boyama Tekniği

Kelime anlamı eğri olan münhani tezhip sanatında başlı başına bir desen olarak kullanıldığı gibi kenar suyu olarak da uygulanır. Simetrik olduğu gibi aynı biçimin tekrarlarından oluşan yürüyen desen ile kenar suyu olarak karşımıza çıkar. Selçuklu yazma eserlerinde sıklıkla rastladığımız münhaniyi Beylikler Devri Kur'an-ı Kerim'lerinde de görmek mümkündür. Osmanlı döneminde ise eski önemini kaybetmiştir, yalnızca hizip gülleri ve duraklarda görülür (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 128). Bir başka ifadeyle münhaniyi oluşturan parçaların birbiri üzerine bindirilmesi düz bir hat oluşturacak biçimde sonlanmamasıdır. Münhanilerin kendine özgü boyama şekli olup dıştan içe açıktan koyuya doğru kademeli biçimde ve aynı rengin tonları ile boyanır. Aynı rengin tonları birbirine eşit ölçüde düzenlenmelidir. Tahrir ise nüanslı verilmez.

5. Tezhip Sanatının Uygulama Alanları

Tezhip yazma eserlerin zahriye sayfalarında, ünvan sayfalarında, serlevhalarında, sûre başlarında, bahir başlarında, satır aralarında (beyn es-sütur), güllerde, duraklarda, koltuklarda, sayfa kenarlarında (haşiye) ve hatime sayfalarında dönemin farklı süsleme üslûpları doğrultusunda uygulanmıştır. Yazma eserlerin yanı sıra levhalarda, hilyelerde, ferman ve beratlarda (tuğralarda), murakkalarda, kitap kaplarında da uygulama alanı bulmuştur. Tezhip sanatında mushaf bezemesi önemli bir yer tutar. Çünkü hem hattatın hem de müzehhibin en önemli gayesi Kur'an-ı Kerim'in en iyi şekilde yazılması ve bezenmesidir. Kur'an-ı Kerim'in sayfalar üzerine hattatlar tarafından yazılıp daha sonra mücellitler tarafından iki kap arasına alınması yani ciltlenmesiyle oluşan kitaba Mushaf denilmektedir.

5.1. Zahriye Tezhibi

Zahriye arkalık, sırtlık anlamına gelir. Ana metne başlamadan önce gelen ilk sayfadır. Burası boş bırakıldığı gibi eserin sahibinin ya da müellifinin belirtildiği ifade yer alır. Bu sayfada görülen dairevi veya mekik biçimindeki tezyinatın içine bazen de dışına eserin kime ait olduğunu ya da kimin için yazıldığını belirten ve temellük kitabesi denilen bir cümle yerleştirilir (Derman, 2010: 138). Zahriye tezhibi devirlere göre farklılık

göstermiş kare, dairevi, mekik ve dikdörtgen biçiminde uygulandığı görülmüştür.

5.2. Serlevha (Dibace) Tezhibi

Zahriyelerden sonra gelen metnin başladığı ilk sayfadır. Mushaflarda Fatiha sûresi ile Bakara Sûrelerinin karşılıklı olarak yazıldığı bölümdür. Dibace de denilmektedir. Her iki sûrenin yer aldığı sayfalarda karşılıklı aynı bezeme yer alır. Önceki zahriye sayfasındaki bezemeyle renk ve üslûp açısından benzerlik gösterir. Eğer sadece sağ sayfa tezhiplenmişse buna unvan tezhibi denir. İklil, kubbeli, mürekkep ve natüralist üslûpta düzenlemeleri vardır. Tezhibin en yoğun olduğu sayfalar zahriye ve serlevhalardır.

5.3. Bölüm Başı Tezhibi

El yazması kitaplarda fasıl veya bahir adı verilen her bölümün başında uygulanan tezhipli alandır. Mushaflarda ise her sûrenin başında sûrenin adı, nâzil olduğu yer, ayet sayısı ve kaçıncı sûre olduğu yazılıdır. Çoğunlukla dikdörtgen formda ve altın üzerine beyaz renk ile yazılıdır.

5.4. Güller

Erken devir mushaflarında karşımıza çıkan ve yazı alanı dışında kalan zahriye, serlevha, sûrebaşı ve hatime gülleri, dairevi veya armudi şekilde olup tezhibe bitişik ve yatay şekilde işlenmiştir. Ekseriya rûmi ve münhani motifleriyle bezenen bu güller, XIV. asırdan sonra görülmemiştir (Derman, 2010: 140). Dönem özelliklerine göre tezhiplenen güller aynı sayfada birden fazla sayıda yer alıyorsa aynı tığ ile birleştirilir. Mushaflarda 14 tane secde ayetlerini gösteren secde gülü, her 5 ayette bir hamse gülü, her 10 ayette bir aşere gülü, her 20 sayfada bir cüz gülü, her 10 sayfada bir nısıf gülü, her 5 sayfada bir hizip gülü yer alır.

5.5. Durak

Mushaflarda ayetlerin sonuna, yazma eserlerde de cümleleri ayırmak için kullanılır. Nokta ya da vakfe de denir. Durakların şeşhane (altıgen), mücevher (geçmeli), helezon ve pençhane gibi çeşitleri vardır.

5.6. Satır Araları (Beyn es-sütur)

Yazının dışında kalan alanın dendanlarla çevrilerek boş kalan yerlerin tezhiplenmesinden oluşur. Üç şekilde tezhiplendiği görülür. Birincisi yazı dendanlarla çevrilir boşta kalan alan altın ile doldurulur, parlatılır ve iğne perdahı yapılır. İkincisinde parlatıldıktan sonra zemin üzerine boya ile üç nokta yapılır bazen bu iğne perdahı ile de yapılır. Üçüncüsü ise parlatılan kısma renk ile bezeme yapılır (Taşkale, 1994: 70).

5.7. Koltuk Tezhibi

Mushaflarda, yazma eserlerde ya da levhalarda birden fazla yazı çeşidi kullanılmasından dolayı satırlar arasında boşluklar oluşur. Bu kalan boşluklara koltuk ve boşluklara yapılan tezhiplere de koltuk tezhibi adı verilir.

5.8. Hatime Tezhibi

Yazma eserlerde müellifin eseri bitirdikten sonra yazdığı duaları, hattatın adı, varsa müzehhibin adı, hattatını, yazıldığı tarihi belirten son sayfadır. Buna ketebe sayfası da denir.

5.9. Sayfa Kenarları (Haşiye)

Yazma eserlerde cedvelle çevrilmiş yazı metnin dışında kalan alana haşiye (pervaz, sayfa kenarı) denir. Bu kısımda zerefşan ya da halkâri tezyinat uygulanır.

5.10. Levhalar

XIX. yüzyılda matbaanın gelişmesi, yazma eserlerin çeşitli nedenlerle azalması, sülüs ve

talik yazının celi şekliyle uygulanmasından dolayı büyük mekânların duvarlarına levha asma âdeti gelişmiştir. Zamanla büyük ölçüde kâğıt üretiminin gelişmesi, bunların üst üste yapıştırılarak murakka gerilerek yazıların bu murakkalar üzerine yapıştırılması ve tezhiplenmesiyle levha yapılmaya başlanmıştır (Taşkale, 1994: 72). Günümüz tezhip eserler de levha tezhibidir.

5.11. Tuğralar

Osmanlı sultanlarının bir tür imzası olan tuğralar Divân-ı Hümâyûn'da yazılmış belgeler olması sebebiyle padişahın buruğunu ifade eder. Tuğralar ilk önceleri ferman, berat ve vakfiyelerde yer alırken zamanla mimaride kitabelerde, paralar ve mühürler üzerinde de kullanılmıştır. Zaman içerisinde biçim ve metin açısından değişme ve gelişme göstermiştir. Tuğralar ait olduğu dönemin üslûp özellikleri doğrultusunda tezyin edilmiştir. İlerleyen tarihlerde besmele, ayet ve hadisler de tuğra formunda yazılmıştır.

5.12. Hilyeler

İslâm inancına göre Hz. Muhammed peygamber efendimiz resmedilmemiş, onu tanıyan ve görmüş kişilerin anlattıkları doğrultusunda fiziksel özellikleri, tavır ve davranışları Hilyeler ile anlatılmıştır. Tezhip sanatında önemli bir yer tutan Hilyeler hem hattat hem de onu tezhipleyen müzehhip için önem arz eder ve en güzeli yapma düşüncesiyle eser verilir.

Tezhip sanatının güzel örneklerini murakka albümlerde, minyatürlerde ve ciltlerde de görmek mümkündür.

6. Günümüzde Tezhip Sanatının İcrası

XX. yüzyılın başlarında geleneğe bağlı sanatların yaşatılması ve bu alanda öğrenci yetiştirilmesi amacıyla İstanbul'da Medresetü'l-Hattatin kurulmuştur. 1928'e kadar Hattat Mektebi adıyla çalışan bu kurum, 1929'dan itibaren Şark Tezyini Sanatlar Mektebi adıyla hizmet vermiştir. Cumhuriyetin ilanından sonra Atatürk'ün emriyle 1936'da Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Türk Tezyini Sanatlar Şubesi olarak yeniden oluşturulmuştur (Üstün, 2007: 33). 1936-1937 Öğretim yılında Kâmil Akdik, İsmail Hakkı Altunbezer, Necmeddin Okyay, Süheyl Ünver, Hüseyin Yaldız gibi hocalar ile eğitime başlanmış, 1945'lerde Feyzullah Dayıgil, Muhsin Demironat ve Rikkat Kunt'un gayretleriyle eğitim sürdürülmüştür. 1960'lı yıllarda hocaların Akademi'den ayrılması ve bölüm mezunlarının diğer alanlara kayması ile fiilen sona ermiştir (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 55-56). 1976 yılında Akademi'de Geleneksel Türk Sanatları Kürsüsü kurulmuş ve bünyesinde Rikkat Kunt, Muhsin Demironat, Nezihe Bilgütay, Dündar Tahsin Aykutalp, Kerim Silivrili, Emin Barın, Hasan Çelebi, Ragıp Tuğtekin görevlendirilmiştir (Taşkale, 2012: 421). 1982 yılında ise Kanun Hükmünde Kararnameyle Mimar Sinan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi içinde Geleneksel El Sanatları Bölümü olarak yer almıştır (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 56). XX. yüzyıl tezhip sanatında etkili olmuş sanatkârlar Ord. Prof. Dr. Süheyl Ünver, Feyzullah Dayıgil, Muhsin Demironat, Rikkat Kunt ve yetiştirdikleri sanatkârlardır (Taşkale, 2012: 421-422). Merhum Cahide Keskiner, Fatma Çiçek Derman, İnci Ayan Birol, İlhan Özkeçeci, Faruk Taşkale, Münevver Üçer, Gülnur Duran, Gülnihal Küpeli, Arzu Tozlu, Ayşe Tanrıver Celasin, Şehnaz Biçer Özcan, Seher Aşıcı akademisyen sanatkârlar arasında yer alırken Emel Türkmen, Memnune Birkan, Asiye Kafalıer Dönmez, Arda Çakmak, Semih İrteş, Nilüfer Kurfeyz, Selim Sağlam günümüz sanatkârları

arasında yer alır. Günümüzde tezhip sanatını icra eden yukarıda adını belirtmediğimiz kıymetli eserler veren ve çeşitli ödüller almış çok sayıda sanatkâr mevcuttur.

2012 yılı verilerine göre ülkemizde 13 Üniversitenin Güzel Sanatlar Fakültesi'nde Geleneksel Türk Sanatları Bölümü yer almıştır. Fakültelerin dağılımı ve geçmişi incelendiğinde geçmişte kitap sanatlarının yaygın olarak uygulandığı yerlerin ön planda olduğu dikkati çeker (Toktaş, 2012: 607). Günümüzde akademik olarak tezhip alanında yüksek lisans ve sanatta yeterlik düzeyinde eğitim verilmekle beraber çeşitli kamu ve özel kurumlar bünyesinde de eğitimler sürdürülmektedir. Tezhip sanatı Kültür Bakanlığı ve Belediyeler bünyesinde verilen dersler, usta-çırak ilişkisine dayalı olarak özel atölyelerde verilen dersler ile geleneksel usullere bağlı kalınarak, yeni arayışlarla sürdürülmeye çalışılmaktadır. Bu gelişmeler tezhip sanatının gördüğü talebin bir göstergesidir. Günümüzde tezhip uygulamaları büyük ölçüde levha tezhibi ağırlıklıdır. Tasarımda, motif ve kompozisyon düzeninde yenilik arayışlarını görmek mümkündür. Klasik kurallara bağlı kalınarak oluşturulan eserlerde renk kullanımıyla derinlik etkisinin sağlanmaya çalışıldığı eserler dikkati çeker. Günümüzde sanatkârlarca geleneksel usulde boyanmış farklı dokulardaki kâğıtların yanı sıra airbrush ile maskeleme yapılmış kâğıtlar üzerine çalışılmış çok sayıda eser verilmektedir. Tabii ki teknolojinin getirdiği olanaklardan istifade ederek farklı malzemeler kullanmak, yeni bakış açıları oluşturmak, farklı konu ve kompozisyonlar ile özgün ürünler ortaya koymak tezhip sanatının gelişimine katkı sağlayacaktır. Bulunduğumuz çağın döneme damga vuran eserleri ortaya konulurken geleneksel kurallara bağlı kalınması, yozlaşmadan ve işçilikten ödün vermeden eserler verilmesine özen gösterilmelidir.

Kaynaklar

Aşıcı, Seher (2012). "Kitap Dostu Bir Sultan: Fatih". *Hat ve Tezhip Sanatı.* Edt. Ali Rıza Özcan. s.301-319. Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Atasoy, Nurhan (2016). *Muhibbi Divanı Karamemi*. İstanbul: Masa Yayınları.

Birol, A. İnci (2011). *Klasik Devir Türk Tezyîni Sanatlarında Desen Tasarımı Çizim Tekniği ve Çeşitleri*. İstanbul: Kubbealtı Neşriyatı.

Derman, F. Çiçek (2012a). "Tezhip Sanatında Kullanılan Terimler, Tabirler ve Malzeme". *Hat ve Tezhip Sanatı*. s.525-535. Edt. Ali Rıza Özcan. Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Derman, F. Çiçek (2012b). "Halkâri Tezyinat". *Hat ve Tezhip Sanatı*. Edt. Ali Rıza Özcan. s.505-523. Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Derman, F. Çiçek (2012c). "Türk Tezhip Sanatının Asırlar İçindeki Değişimi". *Türkler*, C.XII, s.289-299.

Derman, F. Çiçek (2010). "Tarihimizde Mushafların Bezenmesi". *Diyanet İlmi Dergi*. 46, 4, s.137-144.

Derman, F. Çiçek (1997). "Halkâri". TDV İslam Ansiklopedisi. s.365-367.

Derman, Uğur (1968). "Kâğıda Dair". İslâm Düşüncesi. 5, 338- 347 (Erişim Tarihi: 20.05.2020 http://isamveri.org/pdfdrg/D00053/1968_II_5/1968_II_5_DERMANMU.pdf)

Duran, Gülnur (2018). "Osmanlı Tezhip Sanatında Natüralist Üslûpta Çiçekler". *Süleyman Demirel Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*. 2, 31, s.177-199.

Duran, Gülnur (2015). *Ali Üsküdârî Tezhip ve Ruganî Üstâdı, Çiçek Ressamı*. İstanbul: Kubbealtı Neşriyatı.

Ersoy, Ayla (2003). "Fatih Devri Tezhipleri". *Tarihi, Kültürü ve Sanatıyla Eyüp Sultan Sempozyumu.* VII. s.262-265, İstanbul: Eyüp Belediyesi.

Küpeli, Gülnihal (2007). *II. Bâyezid Dönemi Tezhip Sanatı.* Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Yayınlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi.

Mahir, Banu (2012). "Osmanlı Bezeme Sanatında Saz Üslûbu". *Hat ve Tezhip Sanatı*. Edt. Ali Rıza Özcan. s.379-395. Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Mahir, Banu. (1986). *Saray Nakkaşhânesinin Ünlü Ressamı Şahkulu ve Eserleri*. TSM Yıllık I, s.113-130.

Özcan, Ali Rıza (2010). "Motiflerin Sonsuzluk Çağrısı: Tezhip Sanatı". *Diyanet Aylık Dergi*, 232, s.7-15.

Özen E., Mine (2003). *Türk Tezhip Sanatı*. İstanbul: Gözen Kitap ve Yayınevi.

Özkeçeci, İlhan ve Özkeçeci, Ş. Bilge (2014). *Türk Sanatında Tezhip*. İstanbul: Yazıgen Yayıncılık.

Sertyüz, Nurcan (2012). "Tezhip Sanatında Çift Tahrir (Havalı Veya Negatif) Tekniği". *I. Uluslararası Türk Sanatları Sempozyumu ve Sanat Çalıştayı*. s.293-300, Anka Basım Yayın.

Tanındı, Zeren (1993). "Türk Tezhip, Minyatür ve Cilt Sanatı". *Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı*. Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Taşkale, Faruk (2016). "Tuğra Tezhipleri". *Sultanların Sanata Yansıyan İzleri*. Edt. Münevver Üçer. s.52-63, İstanbul: Büyükşehir Belediyesi Kültür Yayınları.

Taşkale, Faruk (2012). "20. Yüzyıl Tezhip Sanatı". *Hat ve Tezhip Sanatı*. s.417-435. Edt. Ali Rıza Özcan. Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Taşkale, Faruk (1994). *Tezhip Sanatının Kullanım Alanları*. Mimar Sinan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü. Yayınlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi.

Toktaş, Pınar (2016). "Tezhip Sanatında Zerenderzer Tekniği". *Uluslararası Kültür, Sanat, Folklor Kongresi*. s.355-362.

Toktaş, Pınar (2012). "Türk Kitap Sanatlarının Cumhuriyet Dönemi Gelişimi ve Günümüz Yükseköğretim Programlarındaki Yeri". *VI. Uluslararası Türk Kültürü, Sanatı Ve Kültürel Mirası Sempozyumu*. s.603-608.

Üçer, Münevver (2016). "Padişahların Hamiliği İle Gelişen Tezhip Sanatı". *Sultanların Sanata Yansıyan İzleri*. Edt. Münevver Üçer. 24-51. İstanbul: İstanbul Büyükşehir Belediyesi Kültür A.Ş. Yayınları.

Ünver, Süheyl (1951). *Müzehhib Karamemi*. T.C. İstanbul Üniversitesi Yayınları.

Üstün, Ayşe (2007). "Türk Tezhip Sanatı". *İSMEK Türk Kitap Sanatları Sempozyumu Bildirileri*. Edt. Muhammet Altıntaş. s.32-47. İstanbul: İstanbul Büyükşehir Belediyesi Sanat ve Meslek Eğitimi Kursları (İSMEK) Yayınları.

Yerlikaya, Dilek (2010). "Sakıp Sabancı Üniversitesi Sabancı Müzesi Koleksiyonundaki El Yazması Kur'an-ı Kerimlerin Tezhip Yönünden incelenmesi". *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*. İstanbul: Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi.

TİFTİKÇİLİK

Mohair Craft

Zeynep Erdoğan* - **Ayşem Yanar****

Abstract

Handicrafts, whose raw material is fiber, vary according to the animals and plants grown in the geography. Ankara goat breeding in Ankara and its surrounding and spinning the fibers obtained from these animals by shearing, then dyeing them into yarn, and transforming them into woven and knitted items are produced today as in the past with nomadic culture. Many traditional handicrafts' items have been produced using mohair acquired from Angora goats and wool acquired from sheep species in Ankara and its surroundings. Due to the intensive production, professions such as mohair and wool growing have appeared. Although these professions lose their importance over time, they continue to be partially maintained through handicrafts. This chapter includes general characteristics of mohair, its relationship with the crafts, their importance on cultural heritage, their situation in Turkey and the world and detailed information about crafts of mohair.

Keywords: Ankara goat, mohair, cultural heritage, mohair crafts, handicraft.

* Prof.Dr., Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, zerdogan@ankara.edu.tr

** Doç.Dr., Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, ayanar@ankara.edu.tr

1. Giriş

Tiftik, Ankara keçisinden kırkım yolu ile elde edilen hayvansal bir liftir. Türkiye'nin önemli yerli gen kaynaklarından biri olan Ankara keçisinin orijinin Anadolu ve esas yetiştirilme bölgesinin Ankara ve çevresi olduğu, dünyaya Anadolu'dan yayıldığı kabul edilmektedir.

Ankara keçisi bir lif hayvanı olup, esas olarak tiftik verimi için yetiştirilmektedir. Bu nedenle, ticari amaçlı bir Ankara keçisi yetiştiriciliği yapan tarım işletmesinde toplam gelirin yaklaşık %85 tiftik satışından elde edilmektedir (Dellal vd., 2010).

Tiftik ve özellikle sof dokuma yüzyıllar boyu Ankara'nın önemli ekonomik kaynağı olmuştur. Sof dokumacılık sayesinde Ankara ve çevresinin parlak bir sosyo-ekonomik dönem geçirdiği, bu durumun sadece Ankara ve çevresi için değil her dönemde ülke ekonomisine katkı sağladığı bilinmektedir.

Dünyada Amerika Birleşik Devletleri, Güney Afrika ve bazı Avrupa ülkelerinde diğer özel lifler gibi tiftik lifinden geleneksel ve el sanatları üretiminde etkin bir şekilde yararlanılmaktadır. Avrupa Birliğinde son yıllarda dağlık, kurak, soğuk alanlar gibi tarımsal üretim için dezavantajlı bölgelerde bulunan küçük aile işletmelerinin gelirlerinin artırılması ve kadınların istihdamı için başta tiftik olmak üzere hayvansal liflerden el sanatları yolu ile yararlanılması yönünde etkin çalışmalar yürütülmektedir (Hopkins, 1993).

İç Anadolu Bölgesi ve Güneydoğu Anadolu Bölgesinde Ankara keçisi yetiştiriciliği tiftiğe bağlı el sanatlarının gelişmesine neden olmuştur. Günümüzde Ankara keçisi yetiştiriciliği ve tiftiğe bağlı el sanatları az da olsa varlığını sürdürmektedir. Bu çalışmada, Dünyada ve Türkiye'de tiftik üretimi, tiftik lifinin genel özellikleri, Türkiye'de tiftik lifine bağlı el sanatları ve kültürel miras açısından önemi incelenmektedir. Yazılı ve internet kaynakları, yazarların fotoğraf arşivleri ile saha deneyimlerinden yararlanılmıştır.

2. Dünyada ve Türkiye'de Tiftik Üretimi

Dellal (2020), Mohair Review'e dayanarak 2000-2013 yılları arası dünya toplam kirli tiftik üretiminde %35 düzeyinde bir azalma olduğunu, önemli yayın organı Mohair Review'in 2013 yılından sonra tiftik üretimi ile ilgili veri yayınlamadığını, bir kişisel görüşmeye dayanarak 2019 yılı dünya tiftik üretim miktarının 4.760 ton civarında olduğunu bildirilmektedir.

FAO verileri incelendiğinde Dünya tiftik üretim miktarı hakkında veriye ulaşılamamıştır. Dünya tiftik üretiminde Güney Afrika Cumhuriyeti, Lesoto, Amerika Birleşik Devletleri, Arjantin, Avustralya'nın ilk sıralarda yer aldığı bilinmektedir.

Ankara keçileri Türkiye'den ilk kez 1838'de Güney Afrika'ya, 1849 yılında ABD'ye, 1856 yılında Avustralya'ya götürülmüş, Yeni Zelanda 1860 yılında tanışmıştır. Amerika Birleşik Devletleri, Güney Afrika Cumhuriyeti, Arjantin'de her yıl genellikle iki kez kırkım yapılmaktadır. Güney Afrika Cumhuriyeti'nde Tiftik Güney Afrika (Mohair South Africa-1998) kurulmuş, Tiftik Keçisi Damızlık Yetiştiricileri Derneği ise yaklaşık 100 yıldır varlığını sürdürmektedir. Amerika Tiftik Konseyi 1966'da kurulmuştur. Güney Afrika Cumhuriyeti'nde tiftik verimi %85, Arjantin'de %75-80'dir (Franck, 2001:110-112). Birleşik Krallıkta çok az olmakla birlikte Ankara keçisi yetiştiriciliği ve tiftik üretiminden söz edilebilir (Ryder, 1991).

Türkiye'de yıllara göre kırkılan Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretim miktarları Tablo 1'de sunulmuştur.

Tablo 1. Türkiye'de yıllara göre kırkılan Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretim miktarları (URL 1: www.tuik.gov.tr, Erişim Tarihi: 29.09.2020)

Yıl	Kırkılan Ankara keçisi sayısı (baş)	Tiftik miktarı (ton)
1991	898.785	1.379
2000	782.690	1.200
2010	115.733	200
2019	215.208	380

Tablo 1'in incelenmesinden yaklaşık son otuz yılda Türkiye'de Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretim miktarlarında giderek azalma olduğu anlaşılmaktadır. Türkiye'de yün, kıl, tiftik üretimi üretim miktarları Tablo 2'de sunulmuştur.

Tablo 2. Türkiye'de 1991 ve 2019 yıllarında yün, kıl, tiftik üretimi miktarları (ton) (URL 1: www.tuik.gov.tr, Erişim Tarihi: 29.09.2020)

Yıl	Yerli koyun yünü	Merinos koyunu yünü	Keçi kılı	Tiftik
1991	57.902	2.590	3.955	1.379
2019	61.134	9.453	6.162	380

Tablo 2'nin incelenmesinden yaklaşık son otuz yılda Merinos koyunundan elde edilen yün miktarında üç kata yakın, keçi kılında bir buçuk kata yakın artma, tiftik miktarında üç kata yakın azalma görüldüğü söylenebilir. Ankara İline bağlı ilçelerde 2014 yılı Ankara keçisi varlığı ve tiftik üretim miktarları Tablo 3'te sunulmuştur.

Tablo 3. Ankara iline bağlı bazı ilçelerde 2014 yılında Ankara keçisi varlığı ve tiftik üretimi miktarları (URL 2: www.tuik.gov.tr, Erişim Tarihi: 01.12.2015).

İlçe Adı	Baş	Tiftik (ton)
Güdül	26.050	45,677
Beypazarı	24.290	38,821
Ayaş	13.688	22,786
Polatlı	11.000	19,664
Kızılcahamam	10.635	17,383
Nallıhan	8.700	14,571
Sincan	3.255	5,765
TOPLAM	**107.028**	**180,149**

Tablo 3'ün incelenmesinden Ankara'da toplam yaklaşık 180 ton tiftik üretildiğini Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretiminin en fazla olduğu ilçelerin Güdül, Beypazarı, Ayaş, Polatlı, Kızılcahamam, Nallıhan olarak sıralandığı görülmektedir. Türkiye İstatistik Kurumu web sitesinden yakın yıllara ilişkin verilere ulaşılamamıştır.

Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretiminde yaklaşık 45-60 yıldır, esas olarak tiftiğin yapay lifler ile rekabet edememesi ve modadaki öneminin azalması ve Ankara keçisi etinin iyi bir şekilde değerlendirilememesi nedenleriyle sürekli bir azalış yaşanmaktadır. Bu azalış, 1990'lı yıllara kadar en üst seviyeye ulaşmış ve Ankara keçisi yok olma tehlikesi ile karşı karşıya kalmıştır. Buna karşın, başta Prim ve Doğrudan Destek Ödemeleri olmak üzere Ankara keçisinin korunmasına yönelik yapılan uygulamalar, 2009 yılına kadar Ankara keçisi üretiminin durmasının önüne geçmiş ve bu tarihten itibaren keçisi sayısı ve tiftik üretiminde artış başlamıştır. Fakat Ankara keçisi sayısı ve tiftik üretiminde, 1991-2013 yılları arasında gerçekleşen toplam azalış oranları hala çok yüksek düzeylerdedir (sırasıyla %85 ve %80) (Dellal vd., 2010).

Dünyada ve Türkiye'de tiftik üretiminde azalma sürmektedir. Ankara keçisi yetiştiricileri, tiftik üreticileri, tüketiciler, diğer paydaşlar ile farklı disiplinlerde uzmanların bu konuyu değerlendirmesine ihtiyaç bulunmaktadır.

3. Tiftik Lifinin Genel Özellikleri

Tiftik, yalnızca Ankara keçisi ırkının (*Capra hircus aegagrus*) lif gömleğini oluşturan tüm liflere verilen isimdir. Literatürde tiftik *mohair*, Ankara keçisi *Angora goat* yani keçinin orijini olarak kabul edilen Ankara kentinin önceki adlarından biri ile anılmaktadır (Fotoğraf 1). Erdoğan ve Jirousek (2005), Avrupa'da Sof dokumanın *camlet* olarak bilindiğini bildirmektedirler.

Fotoğraf 1. Ankara Keçisi, Ayaş, (Yanar 2018)

Hayvansal lifler arasında en fazla üretilen ve tüketilen lif, yündür. Tiftik, spesiyal lifler grubundadır. Parlaklık, boya emme yeteneği, uzunluk, mukavemet, yüzde uzama, kıvrım sayısı özellikleri bakımından diğer liflere göre üstünlüklere sahiptir. Özellikle oğlak tiftikleri lif çapının ince olması, mukavemet ve yüzde uzama değerlerinin iyi olması, parlak olması, medulalı lif ve kemp oranının az olması, yağıltının açık renkli, sürü içinde beyaz rengin ağırlıklı olması gibi özellikler bakımından tercih edilirler. Hayvanın yaşı ilerledikçe tiftikte olumlu özelliklerin oranı azalır. Tiftik lifinin olumsuz özellikleri arasında en başta kemp gelmektedir. Gömlekte kemp oranının fazla olması endüstride iplik yapımı, kumaş dokumada zorluk oluşturmaktadır. Yanar vd (2017), yapağı dışındaki diğer hayvansal liflerin yüzyıllardır tek başlarına kullanılabildikleri gibi tekstil ürünlerine yapısallık, renk, yumuşaklık, rezilyans, parlaklık, dayanıklılık gibi özel etkiler kazandırmak için, yapağı ile karışık olarak kullanılabildiğini bildirmektedirler.

Tiftik liflerinde bulunan örtü hücrelerinin üst kenarları fazla kalkık değildir. Bu nedenle tiftik lifi parlak görünüme sahiptir. Lif çapı 20,5-41,5 mikron arasındadır. Lif uzunluğu hayvanın yaşı ve iki kırkım arasındaki zamanla ilişkilidir. Lif uzunluğu hem bireysel hem de aynı gömlek üzerinde değişiklik gösterebilir. Tiftik lifleri renk ve parlaklık bakımından diğer hayvansal liflere oranla üstün durumdadır. Tiftik liflerinin kimyasal yapıları tamamen yüne benzerdir, güneş ışınlarından ve kükürtlü bileşiklerden etkilenir, bu durum boyama tutma yeteneğini etkiler (Harmancıoğlu, 1974).

Tiftikten elde edilen iplikler battaniye, şal, atkı, triko (kazak, hırkalar, formalar), seyahat halıları, perde, masa örtüsü, döşeme, mobilya, bebek arabası örtüleri, kadın giysisi, erkek takımları vb. yapımında kullanılmaktadır (Franck, 2001:109).

Lüks hayvansal lifler (tiftik, kaşmir gibi) (ipek hariç), 100 milyon tonluk (10x1010 kg) küresel lif üretiminin %0,1'inden daha azını temsil etse de piyasanın lüks, katma değeri yüksek bölümünde çok önemli bir rol oynamaktadırlar. Giyim pazarı tarafından özel dokuları ve çoğunlukla yumuşak, konforlu ve uzun ömürlü olmalarına dayanan benzersiz özellikleri ile sıklıkla tercih edilmektedirler (Hunter, 2020:279).

4. Ankara Keçisinin Ankara İlinin Kültürel Mirası Açısından Önemi

Ankara ilinde Ankara keçisinin yetiştirilmesi, tiftik hasatı ve elde edilen tiftiklerin değerlendirilmesi konusunda teknik ve kültürel bilgiye sahip olunması üretimi olumlu yönde etkilemiştir. Ankara'da elde edilen tiftiklerin başta *sof dokuma kumaş* üretimi olmak üzere iyi değerlendirilmesi, Ankara keçisi yetiştiriciliği ve iyi kalite tiftik üretiminin sürmesinin nedenini oluşturmuştur. Tüm bunların sonucunda ise, geçmişte yaşanan olumsuz gelişmelere rağmen, Ankara keçisi yetiştiriciliği ve tiftik üretimi İç Anadolu Bölgesinde esas olarak Ankara ilinde varlığını koruyabilmiştir. Son dönemlerde yaşanan olumsuzluklar nedeniyle Ankara'da özellikle Ayaş ilçesinde üç orta düzeyde işletme yetiştirici bulunmaktadır.

Davaslıgil (1966), eskiden ülkenin hemen hemen her yerinde el eğirmesi tiftik ipliği ile el dokuma tezgahlarında tiftik şal, kuşak ve atkılar yapıldığını bildirmektedir. Ankara'nın İstanoz kazasında (Zir Yenikent/ Sincan) Kurtuluş Savaşından önce bir kısım halk arasında dokunan bu şal, atkı ve kuşakların çok miktarda üretildiği ve kullanıldığını özellikle el eğirme tiftik ipliğinin Orta Anadolu'nun yukarı kısımlarında çorap, bere ve el dokuması olarak Tosya'da kuşak olarak kullanıldığını belirtmiştir.

Yıldırım (1989), Ankara ve Bolu illerinde üretilen iyi kalite tiftiklerin ham olarak satıldığı, satılamayan düşük kalite tiftiklerin el sanatları yolu ile kullanıldığı; Ankara ilinde elde örme çorap, kazak, hırka, yaka, mendil ve elbiselerin günlük yaşamda kullanım amaçlı olarak örüldüğünü tespit etmiştir. Su (1992), tiftikten eldiven, kalın ve tüylü boyun atkıları, karyola örtüleri, kadın ve çocuklar için ceketler, battaniyeler, oda döşemeleri, yastık yüzleri ayrıca şal kuşak olarak kullanım alanları olduğunu bildirmektedir. Arlı ve Yazıcıoğlu (1993), tiftik el sanatları çerçevesinde Siirt battaniyesi, şal, hırka, atkı, kazak, yelek, bayan elbisesi, çorap ve eldiven olduğunu bildirmektedir. Bu ürünlerden Siirt battaniyesi özellikle Siirt ilinde yaygın olarak üretilen bir üründür. İmer (1993), Tosya'da üretilen tiftik kumaşların keselik ve telalık olarak kullanıldığını belirtmiştir. Tağı ve Erdoğan (2014), Tosya ilçesinde el eğirme tiftik iplikler ile hamam kesesi ve kuşak dokumacılığının az da olsa günümüzde sürdürüldüğünü bildirmektedirler. Sözü edilen çalışmalar incelendiğinde tiftik kullanımın el sanatları bakımından geniş bir kullanım alanının olduğu görülmektedir.

Türkiye'de Ankara keçisi yetiştiriciliği ve tiftik üretiminin asıl coğrafi merkezi yalnızca Ankara ilidir ve bu durum üzerinde esas olarak iki önemli faktörden kaynaklanmaktadır. Bunlardan ilki; Ankara ilinin, Ankara keçisi yetiştiriciliği ve tiftik üretimi için gerekli olan çevre faktörleri bakımından çok uygun olmasıdır. İkincisi ise; Ankara ilinde Ankara keçisi yetiştiriciliği, tiftik ve tiftik ürünleri üretimi bakımından yüzyıllardır süre gelen yüksek düzeydeki geleneksel yetiştiricilik ve kültürel bilgi kapasitesidir. Son yıllarda Ankara keçisinin gen kaynağı olarak korunması ile tiftik verimi ve kalitesinin genetik ıslahı için Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı tarafından etkin çalışmalar gerçekleştirilmektedir (Dellal vd,2016).

5. Tiftikçilik ve İlgili Meslekler

Müftüoğlu (1975), 1973 yılında Patnos İlçesinde yapılan kazılarda elde edilen Urartulara ait tekstil örnekleri incelendiğini ve bunların kimyasal, morfolojik ve histolojik analizlerinde renkli tiftik veya buna çok

benzer bir liften dokunduğu sonucuna varıldığını bildirmektedir. Yazar halen Güneydoğu Anadolu bölgesinde geniş çapta yetiştirilen Ankara keçisinin veya buna çok yakın bir varyetenin Urartular devrinde de yetiştirildiğini eklemiştir. İnalcık (2008), 1400-1600 arası dönemde Türkiye'de üretilen pahalı ve lüks kumaşlardan kemha ve sofun Balkanlar, Karadeniz'in kuzeyi ve Avrupa ülkelerinin seçkinleri tarafından ilgi gördüğünü bildirmektedir. Orta çağdan beri Avrupa'ya ihraç olunan hammaddeler tablosunda fazla bir değişiklik olmadığını, önemli değişikliğin hammadde yerine mamul maddenin örneğin, tiftik, yün ve ipliğin yerini lüks soflar, ipekli kumaşlar ve boğası gibi ince pamukluların aldığını ifade etmektedir. Ergenç (2012), XVI. yüzyıl belgelerinde "boyacılar, sof perdahtçıları, sof yucular, sofçular" adlı tiftik ile ilgili esnaf kollarını bildirir. Taş (2006), XVII. yüzyılda Ankaralıların tümünün evlerinde bulunan tezgâhlarda sof dokuduklarını, bunları kimi zaman tüccarlar tarafından alındığı kimi zaman kendilerinin çarşı ve pazarlarda sattıklarını bildirmektedir. Ankara Şer'iyye Siciline dayanarak XVII. yüzyıl boyunca sof imalatının Ankara'da yoğun olarak devam ettiğini kuşakçı ve tiftik boyacıları adlarıyla iki esnaf grubunun bu yüzyılda varlık gösterdiğini bildirir.

Meslekler, insanların yaşadığı sosyal yapı içerisinde gelişerek bireylerin bulunduğu toplumla etkileşimini artırmasının yanında, ekonomik bağımsızlıklarını kazanmalarında da birer araç olmuştur. Bu durum, toplum içinde farklı mesleklerin ortaya çıkmasının ve gelişmesinin yanında, o mesleği yapan kişinin toplum içindeki sosyal statüsünü ve tanınırlığını da doğrudan etkilemiştir. Bu kapsamda mesleği, insanların geçimlerini sağladığı, bir ekonomik faaliyet unsuru olan ve çalışan kişinin toplum içindeki statüsünü belirleyen hem hukuki hem de yazılı olmayan ahlaki kuralları bulunan bir ekonomik faaliyet unsuru olarak tanımlamak mümkündür.

Tiftikbirlik, Nallıhan, Ayaş, Çamlıdere ve Akçakent Çamlıdere Tiftik ve Yapağı Tarım Satış Kooperatifinin bir araya gelmesi ile 2834 sayılı yasa hükümlerine göre 1969 yılında kurulmuştur. Merkezi Ankara'da olan birlik kuruluşunda dört ortak ile başlamış günümüzde ise ortak sayısı 12'ye ulaşmıştır. 1969 yılından 1994 yılına kadar birkaç yıl hariç fiyat istikrarının sağlanması ve üreticilerin dış üreticilere karşı korunması amacıyla Devlet adına tiftik alımları yapmıştır (URL 3: http://www.tiftikbirlik.com.tr/sayfa.aspx?ID=1, Erişim Tarihi: 10.07.2020).

Ankara keçisi yetiştiricileri uzun yıllardır Tiftikbirlik çatısı altında örgütlenmiştir. Bu bağlamda birliğin yetiştiricilerine ulaşmadaki odak noktalarının acilen güçlendirilmesi gerekmektedir. Yetiştiriciye en kısa sürede destek verecek yeni birimler kurulmalı ve rutin işletme ziyaretlerinin yanı sıra talep edildiğinde yetiştiriciye teknik destek sağlanabilmelidir (Daşkıran ve Koluman, 2015).

Tiftikçilik, Ankara keçisinin kırkımını yapan, kırkılan tiftiği eğrilip iplik haline getiren, ipliği boyayan, dokuyan, ören ve ürün haline dönüştüren tüm bu uğraşıları gerçekleştiren meslek olarak anlamına gelmektedir. Diğer el sanatları uğraşıları gibi tiftikçilik de somut olmayan kültürel mirasın parçalarından biridir. Bu mesleğe ihtiyaç azaldığı sürece birikim, deneyim, kültürel miras kaybolacaktır. Ankara keçilerini kırkımdan sonra tiftik sınıflama, tarama, eğirme, dokuma ve örme ürünler elde etme işlemlerinden oluşur.

5.1. Kırkım

Ankara keçisinden tiftik gömleğin kırklık veya elektrikli kırkım makası ile kesilerek alınması işlemine tiftiğin kırkımı denir. Türkiye'de Ankara keçisinden yılda tek kırkım yapılır. Mart ayı sonundan itibaren başlar, mayıs ayına kadar sürebilir.

Kırkımcı dizüstü oturur ve ayakları bağlı hayvanın tiftiğini kırklık denilen alet (iki parçalı makas) ya da makasla kırkar (Tamur,2003:57). Günümüzde ise kırkım işlemi için elektrik ile çalışan makaslar tercih edilmektedir. Lifler hayvanın üzerinde mümkün olduğu kadar kısa bırakılır. Kırkımda tiftik dağılmadan gömlek şeklinde alınır. Her hayvandan sağ ve sol olmak üzere iki gömlek çıkarılır. Bunlardan her birine "*tulup*" denilir. Günümüzde Ayaş ilçesinde Ankara keçisi yetiştiriciliği yapan çiftliklerde elektrikli kırkım makinesi ile kırkım yapılmaktadır (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Elektrikli kırkım makinesi ile Ankara keçisi kırkımı, Ayaş (Yanar 2018)

5.2. Tiftik Sınıflama ve Eğirme

Ham tiftik dışsatımının yasak olduğu dönemlerde Ankaralı sofçular ve tacirler, Ankara keçisi yetiştiricilerinden işlenmemiş halde tiftiği satın alırlar, bu haliyle dağıtırlardı. Tiftiğin işlenmesi, üreticiden tuluplar halinde satın alınan tiftiğin temizlenip, cinslerine göre sınıflandırılması ve liflerin çuvallara yerleştirilerek sevk edilmesini ifade etmektedir. Dışsatım ile Ankara'da olan bu işlikler sevkiyat limanı olan İstanbul'da da kurulmuştur (Tamur, 2003:61) (Fotoğraf 3)

Fotoğraf 3. 1900'lü yılların başında Ankara'da Tiftik İşliği (Ankara Kalkınma Ajansı, 2018)

Eğirme ve bükme işleminden önce tiftiğin kaba ve ince cinslere ayrılması, yabancı maddelerden arındırılması, taraklanıp liflerin düzgün duruma getirilmesi gerekir. Bu şekilde elde edilen düzgün ve uzun tiftik demetine "sümek" denir. Sümekten eğrilen iplik sof dokuma gibi kaliteli dokumalarda kullanılırdı. Tarak üzerinde kalan ve "küreğit" tabir edilen kısa ve karışık elyaftan eğrilen iplikler ise daha kalın kaba örgü ve dokuma işlerinde kullanılır (Tamur, 2003:65).

Hammaddesi ağaç olan elde yün, tiftik, pamuk eğirme araçları farklı isimlerle anılmaktadır. İğ, kirman, kirmen, teşi, fengere, fengire, iliğsi gibi adlarına rastlamıştır. Çubukların ucunda bulunan ağırlıklara ise ağırşak denir. Ağırşağı artı biçimde olan eğirme aracına kirman, Ankara'nın Beypazarı gibi bazı ilçelerinde bu araca fengere denildiğine rastlanmıştır.

Kırkım yolu ile elde edilen tiftikler genellikle yaş ve renklerine göre ayrılır. Genellikle beyaz renkli tiftikler ham olarak satılır. Renkli tiftikler aile içinde kendi ihtiyaçlarını karşılamak üzere önce taranır ve elde eğrilir (Yıldırım 1989) (Fotoğraf 4). Ünal (KK1, 2018), geleneksel olarak Ankara keçisi ye-

tiştirdiklerini, oğlunun bu işi sürdürdüğünü, aile ihtiyaçlarını karşılamak üzere siyah, kahverengi tiftikleri kendisinin eğirdiğini, hırka, yelek, çorap ördüğünü bildirmektedir. Kirli tiftikleri ılık su ile yıkayıp yağıltıyı uzaklaştırdığını ve tiftiğin yumuşak ve eğrilir hale getirdiğini bildirmektedir (Fotoğraf 5).

Fotoğraf 4. Fengere tiftik eğirme, Kıbrıscık,Bolu (Yıldırım 1989)

Fotoğraf 5. Fengere ile tiftik eğirme Etimesgut, Ankara, 2018

5.3. Tiftik El Sanatları

Türkiye'de tiftik lifine bağlı el sanatları dokuma ürünleri sof, şal (şalşapik), Siirt battaniyesi, kuşak, hamam kesesi, tela; örme ürünler ise çorap, patik, kazak, hırka, yelek, eldiven, başlık, atkı gibi sıralanabilir.

Koçu (1969), Arakkiye, Hare, Kerrake, Sof gibi tiftikten yapılmış giyim elemanlarını ve dokumaları bildirmektedir.

Arlı ve Yazıcıoğlu (1993), tiftik el sanatları ürünlerini sof dokuma, şal dokuma, Siirt battaniyesi, örme ürünler olarak sıralamaktadır. İmer (1993), Tosya'da dokunan kese ile sofun dokuma analizlerinin benzerliğine dikkat çekmektedir. Tağı ve Erdoğan (2014), Tosya'da kese ve kuşak dokumacılığının emek yoğun gerektiğini, genellikle kadınların tiftik eğirme, erkeklerin dokuma işlerini yürüttüğünü, azalarak sürdürüldüğünü, kuşak dokumanın yerini sentetik liflerden yapılmış olanların aldığını bildirmektedirler (Fotoğraf 6,7).

Fotoğraf 6. Tiftik iplik pazarı, Tosya

Fotoğraf 7. Kese dokumayı gerdirme işlemi,Tosya, Kastamonu (Tağı ve Erdoğan 2014)

Fotoğraf 8. Siirt battaniyeleri, Siirt, 2010

Gürtanın (1972), Şal ya da Şalşapik olarak adlandırılan dokumanın bezayağı dokuma örgüsünde, çözgü ve atkının tiftik iplik, eni 30 cm 1260 m boyunda, 60-191 gr/m² ağırlığında, siyah, kahverengi, beyaz renkli tiftiklerin kullanıldığını, beyaz renkli tiftiklerin doğal ve sentetik boyalar ile koyu mavi, mavi, kırmızı, kahverengi boyandığını, çözgü yönünde çizgili dokuma elde edildiğini bildirmektedir.

Şal şapik dokumalar, yöreye özgü renk ve motif özelliğinden dolayı Şırnak ilinin giyim kültüründe önemli bir giyim elemanıdır. Bu giyim kültürü, yöresel erkek kıyafeti olarak günümüze kadar devam etmiştir. Ayrıca günümüzde yöre kadınları, unutulmaya yüz tutmuş şal şapik kumaşını etek, yelek, ceket gibi giysilerle çeşitlendirerek dokumanın sürdürülebilirliğini sağlamaktadır. Şal şapik dokumacılığını daha etkin hale getirmek için ise erkeklere yönelik ceket, kravat üretilmektedir. Şal şapik kumaş dokumada kullanılan tiftik ipliklerinin inceliği dokumanın zarif olmasını sağlamaktadır. Şal şapik kumaş dokumada kullanılan ipliğin inceliğine göre 32cm, 33cm, 34cm eninde, ideal olan en ise 33cm eninde, boy olarak ise 13 metre boyunda dokunmaktadır (Yıldırım, 2013).

Yıldırım ve Başaran (2015), Şırnak'ta yürütülen çalışmada, şal pantolon şapik ceket anlamında olduğunu, yalnızca bir dokumacının kaldığını, Ankara keçisi sayısının çok azaldığını, Şalşapik dokumacılığının kaybolmak üzere olduğunu bildirmektedir.

6. Sonuç

Ankara keçisi, Türkiye'nin çok önemli yerli hayvan gen kaynaklarından biri olup, Ankara ilinin ve Türkiye'nin ekonomisiyle birlikte kültürel yapısına yüzyıllardır önemli düzeylerde katkılar yapmaktadır. Ankara keçisi yetiştiriciliğinin halen ilgi gördüğü ilçelerden (Beypazarı, Ayaş, Polatlı gibi) başlamak üzere tiftikten elde edilen el yapımı hediyelik eşya ve yöresel dokuma el sanatlarını yeniden canlandırılması gerekmektedir. Siirt ve Şırnak gibi illerde de Ankara keçisi yetiştiriciliği yapılmaktadır. Ancak Ankara'da yetiştirilen keçilerden elde edilen tiftik krem renkte olup Siirt'de yetiştirilen Ankara keçisi tiftiği boz renkten kahverengine çeşitlilik göstermektedir. Günümüzde Ankara keçisi yetiştiriciliği yapan iller kendi ihtiyacını karşılayabilmekte olup yine de hayvan baş sayısını ve tiftik verimini artırmaya yönelik çalışmalar yürütmektedir.

Ankara keçisi yetiştiriciliğinin yeniden ekonomik gelir getiren bir üretim kolu haline dönüştürülebilir. Bu amaçla, Ankara keçisinin esas verimi olan tiftikten sağlanan gelirine ek olarak et veriminden sağlanan gelirin de artırılması yoluna gidilebilir, keçi eti tüketiminin yaygınlaştırılması için çalışmalar yapılabilir. Tiftikten elde edilen el yapımı hediyelik eşya, takı ve kültürel dokuma el sanatları üretimi yeniden canlandırılabilir. Ayrıca Ankara keçisinin başkentin önemli bir kültürel sembolü olması yönündeki faaliyetler artırılabilir. Rahmi Koç Müzesinde sergilenen esnaf sokağında görüldüğü üzere Tiftikçilik geçmişte önemli bir meslek koluydu. Kültürel miras ögesi olan tiftiğin yeniden canlandırılması ve el sanatları yoluyla kullanımın arttırılması yoluyla geçmişte olan popülerliğini tekrar sağlayacağı düşünülmektedir.

Son yıllarda kültür çalışmalarına ağırlık verildiği görülmekte özellikle somut olmayan kültürel miras ve coğrafi işaretleme çalışmalarının somut kültürel miras kadar önemli olduğu ve bu yaklaşımla somut ve somut olmayan kültürel mirasın birlikte incelenerek belgelenmesi gelecek kuşaklara aktarılması bakımından önemli bulunmaktadır. Ankara keçisi ürünlerinden Erkeç pastırması coğrafi işaret tescil belgesini almıştır. El sanatları grubunda ise hammaddesi Ankara keçisi tiftiği olan Siirt Battaniyesi coğrafi işaret olarak tescillenmiştir. Hayvanlar endemik türlere girmesi sebebiyle doğrudan coğrafi işaret tescili alamamaktadır. Bu sebeple Ankara Ticaret Odası tarafından Ankara Tiftiği için coğrafi işaret tescil başvurusunda bulunulmuştur.

Kaynaklar

Arlı, Mustafa.,Yazıcıoğlu,Yahşi (1993). *Tiftik El Sanatları.* Ankara Keçisi ve Tiftik Kongresi'93. Tebliğ kitabı. s;35-37. 20-21 Ekim 1993, Ankara.

Daşkıran, İrfan, Koluman,Nazan (2015) "Ankara İli Tiftik (Ankara) Keçisi İşletmelerinin Güncel Analizi ve Sürdürülebilir Yetiştiriciliğe İlişkin Yaklaşımlar". *Ç.Ü.Z.F. Dergisi*, 2015, 30 (1): 25 – 38.

Davaslıgil, Şevket (1966). *Türk Tiftiklerinin Kıymetlendirilmesi*. TÜBİTAK Araştırma Projesi. MAG-55. Eylül 1966. Ankara Kısım1. 227 s.

Dellal, Gürsel (2020). *Dünyada ve Türkiye'de Hayvansal Lif Üretimi Ders Notları*. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Zootekni Bölümü.

Dellal, G., Eliçin, A., Tuncel, E., Erdoğan, Z., Taşkın, T., Cengiz, F., Ertuğrul, M., Söylemezoğlu,F., Dağ,B., Özder,M., Pehlivan,E., Tuncer,S., Kor,A., Aytaç,M.,Koyuncu, M (2010). '*Türkiye'de Hayvansal Lif Üretiminin Durumu ve Geleceği*'. Türkiye Ziraat Mühendisliği VII. Teknik Kongresi, s. 735-757. Ankara.

Dellal,Gürsel., Yanar,Ayşem., Erdoğan,Zeynep (2016). *Ankara Keçisinin Ankara İlinin Kültürel Mirası Açısından Önemi*. IV. Uluslararası Halk Kültürü Sempozyumu.s;426-439. 29 Eylül-01 Ekim, Kazan-Ankara.

Erdoğan, Zeynep, Jirousek, Charlotte.A (2005). *Ankara (Angora) goat hair: The Turkish Mohair Tradition*. The Fabric of Life (Cultural transformations in Turkish Society). Ed: Marchese, R.T. Global Academic Publishing State University of New York at Binghampton, 209-224.

Ergenç, Özer (1995). *Osmanlı Klasik Dönemi Kent Tarihçiliğine Katkı: XVI. Yüzyılda Ankara ve Konya.* Ankara Enstitüsü Vakfı Yayınları, Ankara 1995. Alınmıştır: Taş, Hülya (2004). XVII. Yüzyılda Ankara. Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Türk Tarih Kurumu Yayınları XXVII. Dizi-Sayı 9. Ankara.

Franck, R. Robert (2001). *Silk, mohair, cashmere and other luxury fibers.* UK: Woodhead Publishing Ltd.

Gürtanın, Neriman (1972). *Siirt ili dahilinde yetiştirilen tiftik keçilerinin lifleri ve bunların mamulleri üzerinde yapılan bazı teknolojik araştırmalar.* Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları:511, Bilimsel Araştırma ve İncelemeler:293, Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Ofset Basımevi,83 s.

Harmancıoğlu, Mustafa (1974). *Lif Teknolojisi (Yün ve Diğer Deri Ürünü Lifler*. Ege Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları no:224., İzmir.

Hopkins,H.W (1993). *Fibers and Markets. In: Alternative Animals for Fiber Production* (Edited by A.J.F. Russel) Commission of the European Communities. Brussels, pp:5-10.

Hunter, L (2020). "Mohair, cashmere and other animal hair fibers, In Handbook of Natural Fibers, Volume 1: Types, Properties and Factors Affecting Breeding and Cultivation" .Woodhead Publishing Series in Textiles, Ryszard M. Kozłowski and Maria Mackiewicz-Talarczyk (Eds.), pp: 279-383, Woodhead Publishing

İmer, Zahide (1993). 'Ankara Sofları'. Ankara Keçisi ve Tiftik Kongresi'93. Tebliğ kitabı. s;38-42.20-21 Ekim 1993, Ankara.

İnalcık, Halil (2008). *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar.* İş Bankası Yayınları, İstanbul.

Koçu, Reşat Ekrem (1967). *Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü* [Turkish Dictioanry of Dressing Up] Yayınevi: Sümerbank, Ankara.

Müftüoğlu, Ş (1975). "Urartu dokumalarında tiftik". *Hayvancılık Araştırma Enstitüsü Dergisi* 15(1-2).

Ryder M. L (1991). Angora goats continue to thrive in Britain, WoolRec150(3558): 33.

Su.Kamil (1982). "Tiftik ve Sofculuk". *Türk Etnografya Dergisi*. Sayı: XVII s:59-77.

Tağı, Sema., Erdoğan, Zeynep (2014). "The Adventure of Mohair in Anatolia". *Journal of Folklife*. 52 (1) 49-61.

Tamur, Erman (2003) Ankara Keçisi ve Ankara Tiftik Dokumacılığı. Tükenen Bir Zenginliğin ve

Çöken Bir Sanayinin Tarihsel Öyküsünden kesitler. Ankara Ticaret Odası, Gemi ofset, Ankara.

Taş, Hülya (2004). 'XVII. Yüzyılda Ankara'. Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Türk Tarih Kurumu Yayınları XXVII. Dizi-Sayı 9. Ankara.

Yanar,Ayşem., Dellal, Gürsel., Erdoğan,Zeynep., Pehlivan, Erkan (2017). "Hayvansal Lifleri Endüstriyel ve Geleneksel Üretim Olarak Değerlendirmede Coğrafi İşaretlemenin Önemi: Tiftik Örneği". *TUBA KED dergisi* sayı 15, s; 211-221.

Yıldırım, Şaban (2013). Şırnak Yöresi Şal Şapik Kumaş Dokumacılığı. *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*. Gazi Üniversitesi, Ankara.

Yıldırım, Şaban., Başaran, Fatma Nur (2015). "Şırnak Yöresi Şal Şapik Dokumacılığı". Akdeniz Üniversitesi, *III. Yöresel Ürünler Sempozyumu* ve Kültür/Sanat Etkinlikleri. TRC Copy Center, s.114-124. Antalya.

Yıldırım, Zeynep (1989). 'Ankara ve Bolu İllerinde Üretilen Esas Sınıf Tiftiklerin Bazı Fiziksel Özellikleri ile Kullanım Şekilleri Üzerinde Karşılaştırmalı Bir Araştırma'. Ankara Üniversitesi Ev ekonomisi Anabilim Dalı (Yüksek Lisans Tezi).

URL 1: http://tuik.gov.tr. , Erişim Tarihi: 29.09.2020.

URL 2: http://tuikapp.tuik.gov.tr/hayvancilikapp/hayvancilik.zul , Erişim tarihi: 01.12.2015

URL 3: 2018 Yılı Tiftik Raporu. T.C. Ticaret Bakanlığı Esnaf, Sanatkarlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü.https://ticaret.gov.tr/data/5d41e59913b87639ac9e02e8/9d8474b3c587d3aebc0a97673cdf2549.pdf Erişim Tarihi: 10.07.2020

Kaynak Kişiler

KK1: Ünal Emine: Ayaş ilçesinde tiftik ürün yapan aynı zamanta tiftik yetiştiriciliği ile uğraşan kişi (2018, Ayaş)

Görsel Kaynakçaları

Yanar (2018). Ankara Keçisi, Ayaş- Fotoğraf 1

Yanar (2018). Kırkım, Ayaş- Fotoğraf 2

Ankara Kalkınma Ajansı (2018). Ankara keçisi, Tiftik ve Sof. Duman ofset- Fotoğraf 3

Yıldırım (1989). Fengere ve İliğsi tiftik eğirme, Bolu-Fotoğraf 4

Erdoğan (2018). Tiftik Eğirme, Etimesgut- Fotoğraf 5

Tağı ve Erdoğan (2014). Tiftik iplik pazarı-Fotoğraf 6, Kese dokumayı gerdirme işlemi–Fotoğraf 7

Erdoğan (2010). Siirt battaniyeleri–Fotoğraf 8

TÜLÜ, HOPAN, GEVE FİLİKLİ DOKUMACILIK

Tulu, Hopan, Geve, Filikli Weaving

Hafize Melek Hidayetoğlu*

Abstract

Anatolian geography; It is a place where traditional hand weavings are produced intensively. In addition to carpets, rugs, cicim, zili technique weavings, tulle carpets are also woven. Tülü carpets differ from other local carpets woven in Anatolia with their unique pattern features and techniques. According to the purpose of use and the places where they are used, tülü mattresses, prayer, wall cover, shepherd's shutter are names.

The importance of these studies increases even more due to reasons such as the local weaving samples are not produced anymore, they are not preserved under appropriate conditions, archiving, documentation and catalog studies are not carried out sufficiently. Although the weaving technique is similar to the carpet, the material and pattern features used make the tülü different from the carpet. In this study, the place and importance of tülü, hopan, geve and filikli weaving in traditional weaving culture will be emphasized.

In this study, the history, definition, technique, material, pattern features of the tülü, hopan, geve, filikli weaving woven in the rare regions of Anatolia will be explained. Tülü; it has a different place among the rich weaving examples of Anatolia.

Keywords: Weaving, Carpet, Tülü, Hopan, Geve, Filikli

* Prof. Dr., Selçuk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, mhidayetoglu@gmail.com

1. Giriş

Dokuma sanatı, yüzyıllardır yapılan el sanatları içerisinde önemli bir yere sahiptir. Diğer sanat dallarının içinde el sanatları ürünlerinin bir ihtiyaca cevap vermesi ve işlevsel kullanımı bu ürünleri farklı kılmıştır. Türk el sanatları içinde yer alan geleneksel el dokumaları, Türk kültürünün ve sanat anlayışının ortaya konduğu önemli maddi kültür ürünüdür. Anadolu dokuma ürünlerindeki zenginliği ile dikkat çekicidir. Tülü dokuma Anadolu'da bulunan çok sayıdaki halı ve kilim dokumaları arasında tekniği, desen özelliği ve malzemesi ile farklılık gösterir. Anadolu insanının kendini ifade şekli dokumalar arasında yer alan tülüler kadınının yaratıcılığının ortaya çıkardığı bir üründür. Diğer dokumalar arasında özgünlüğü, renklerindeki sadelik, tekniğindeki farklılık ile dikkat çekmektedir. Güncelliğini yitirerek, kaybolmaya başlamış Türk dokumalarından olan tülü, hopan, geve, filikli dokumalarının; teknik, malzeme, renk, çeşit, desen özelliklerini bir araya getirmek amaçlanmıştır. Ancak teknolojik gelişmelerin geleneksel yaşantıyı etkilemesinden dolayı yaşam şartları da değişmeye başlamıştır. Bu yüzden kıymetli pek çok dokuma kaybolmuş, el değiştirmiş halı ve düz dokuma yaygı ticareti yapan kişiler ile özel koleksiyoncular tarafından halktan satın alınmış, pek çoğu yurt dışına çıkartılmıştır.

2. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığının Tanımı

Istar ve yer tezgâhlarında dokunan, büyük bir çoğunluğu tiftiğin ve yünün doğal renklerinin kullanıldığı, çözgü ve atkı iplikleri yün, ilme ipliği genellikle tiftik, bazen yün veya tiftik ve yünün birlikte kullanıldığı, her ilme sırasından sonra (tülü dokuma tekniğine göre değişen) 3 ila 30 sıra atkı atılan, hav yüksekliği uzun, havların uçları kesilmeden bırakılan, yumuşak, kaba dokulu yaygılara tülü, hopan, geve, filikli denir.

Tülü dokumalarını halıdan ayıran özelliği, her sırada düğüm atmadan geniş atkı sıralarının bulunması ve havları oluşturan tiftiğin ya da yünün çoğunlukla bir işleme tabi tutulmadan ve hav uçlarının kesilmeden olduğu gibi bırakılması sayılabilir.

Tülü dokumalar hakkında yapılan araştırmalar sonucunda değişik kaynaklarda ve makalelerde, Anadolu'nun farklı yörelerinde benzer özellikte dokumalar olduğu ve çeşitli isimlerle anıldığı tespit edilmiştir. Bu kaynaklardan elde edilen bilgilere göre tülü halılarının tanımlarını şu şekilde sıralayabiliriz;

"Uzun tiftiklerden aralıklı dokunan bir çeşit seccade" (Derleme Sözlüğü, 1993: 4008).

"Yünden ve tiftikten el tezgâhlarında dokunan uzun havlu (tüylü) halı" (Önder, 1995: 198).

"Atkı ve çözgü iplikleri yün, tüyleri uzun ve genellikle yöre halkının filik dediği tiftikten yapılan halılar" (Eti, 1987: 3).

"Uzun tüylü halı veya dokuma yaygı. Anadolu'da kimi yöreler filikli veya köpen adı verir" (İsimyeli, 1976: 837).

Belkıs Balpınar Acar; Kilim-Cicim-Zili-Sumak Türk Düz Dokuma Yaygıları adlı kitabının sözlük kısmında tülü ve köpen'e aynı tanımı vererek; "Uzun tüylü halı veya dokuma yaygı. Ankara, Yozgat, Kırşehir, Konya Türkmenleri "filikli", Konya, Kırşehir ve

yöresinde ise "tülü" denmektedir şeklinde ifade etmiştir" (Balpınar, 1982: 115).

Halil Açıkgöz; Türkçe'de Halı ve Halıcılık Terimleri adlı makalesinde, tülü (Konya, Kırşehir), filikli (Yozgat, Kırşehir, Konya Türkmenleri) ve Köpen (Konya, Talas) adlı dokumalarını; uzun tüylü halı olarak tanımlamıştır (Açıkgöz, 1984: 168, 170, 172).

Ferit Edgü Karapınar Tülü Halıları adlı kitabının önsöz bölümünde tülü sözcüğünün kökenini bulamadığı ve "tüylü" sözcüğünün bozulmuş halidir diye yazmaktadır (1989: önsöz).

Geve; "genelde yer tezgâhında dokunur. Halıda çözgüler üzerine yün ipliğinden ilmek atıldığı halde, bu dokumada boyanmış, eğrilmemiş saçak yün veya tiftikten ilmek atılır. Bu da Geve ile halı arasında ilişki olduğunu ve yıllardan beri aynı geleneğe bağlı kalındığını göstermektedir" (Görgünay, 1986:18).

"Hopan ile Geve birbirinden farklıdır. Geve; koyun postunun taklidi olup, görünüşü koyun postuna benzer. Hopan ise; hav yüksekliği 3-4 cm. olan tüylü-kaba dokumalardır. Bir başka deyişle kaba dokunmuş halılardır" (Görgünay, 2000:16).

Görgünay kitabında; sun'i post görünümlü bu dokumaları: saçakları yün olanların, genelde "geve, tülü, tülüce, gebe ve hırsek" olarak adlandırıldığını, tüyleri tiftik olanlarında "filikli veya filik" denildiğini belirtmektedir (2000:16). Ancak Sivas ve Konya çerçevesinde tülü-tülüce dokumalarında tiftik (filik) kullanıldığı bilinmektedir (Hidayetoğlu, 1996 –Özen,1990: 32).

"Ağrı çevresinde geve denilen bu dokuma çeşidine, Sivas ve Mut köylerinde Tülüce, Konya, Kayseri ve Kırşehir çevrelerinde Filikli, Batı Trakya'da Hopan denilmektedir" (Görgüna 1986:18).

"Geve, Hopan, Tülü, Tülüce ve Filik denilen post benzeri uzun tüylü dokuma yıllardan beri Anadolu'da ve Fırat Havzasında dokunagelmiştir, fakat bu gün unutulmaya yüz tutmuştur" (Özen, 1990: 31).

Geve, tülü, tülüce filikli, hopan ve hırsek gibi çeşitli adlarla bilinen suni post görünüşündeki bu dokumalar, aynen halı gibi dokunmuş ve ilmelerde Türk düğümü kullanılmıştır (Görgünay, 2000: 15).

Anadolu'nun pek çok yöresinde tülü dokumalarına farklı isimler verildiği belirlenmiştir. Bitlis ve çevresinde "Geve", (Görgünay, 2000: 30), Ankara ve yöresinde "Tiftikli", (Tezcan, 1992: 231), Sivas ve Mut köylerinde "Tülüce" (Özen, 1990: 31), Sivas Yıldızeli ilçesinde "Tülü" (Türktaş, Çakmaktepe, 2011:100), Adıyaman yöresinde "Tülü" (Karakuş, 1995: 1) Kars ve Ardahan çevresinde "sek" gibi. Kaynaklarda adı geçen tülüler teknik ve görsel özellikler ile benzerlik göstermektedir.

3. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığının Tarihçesi

Yapılan kaynak taramalarında tülü dokumanın tarihçesine rastlanmamış, elde edilen dokümanlarda ise tülü dokumalar ile halı arasında dokuma tekniği açısından bir bağlantı kurularak incelenmiştir.

Kurt Erdmann; düğümlü halı tekniğinin vatanını Batı Türkistan diye göstermiş, çoban-göçebe yaşayan kavimlerin dokuduğunu, bir parçada uçları dışarı doğru sarkan yün iplikleri düğümlemek suretiyle sunî bir post elde etmeyi düşündüklerini belirtmek-

tedir. 2000 yıllık bir geçmişe sahip ve Türklerin bu tekniği ilk keşfettikleri söylenebilir. Büyük bir önem kazanacak olan bu yeni tekstil şeklinin ilk defa bir Türk bölgesinde gelişmesi önem taşımaktadır (1960: 86).

Fuat Tekçe, Pazırık Altaylardan Bir Halının Öyküsü adlı kitabında (Ankara, 1993: 178) halının evrimine açıklama getirirken; soğuktan korunmak amacıyla posta, benzer, atkı ve çözgüler üzerine doğal renkli yün tutamları sokulduğunu, daha sonra kalınca bükülüp, boyanmış ipler ile çözgüye ilmek atıldığı ve yüzeyin kabaca kırkıldığı şeklinde ifade etmiştir. Doğu Anadolu'nun soğuk bölgelerinde yakın zamana kadar dokunan ve "Geve" denilen bir dokumadan da bahsetmektedir (1993: 178).

Uzun tüylü, yünün doğal rengi olan beyaz, bazen mavi, kırmızı gibi renklerle, halkın günlük ihtiyacını karşılamak için üretilen çoğu bezemesiz, iddiasız dokumalardır. Üretimi çok az yapılmakla birlikte Konya-Karapınar'da "Tülü" adıyla dokunmaktadır. Tülü'lerin kökü çok eskilere inmekle birlikte bugün elde bulunan en eski örnekler yüz elli yıllıktır (Tezcan, 1994: 12).

Yugoslavya-Vranofça'da "Yammulia" adı verilen uzun tüylü dokumalar 16. yüzyıldan itibaren Balkan ülkelerinde önemli bir geçim kaynağı idi. Bulgaristan'da bugün hâlâ üretimi süren bu dokumalar, Rodop Dağları eteklerinde yaşayan Türkler tarafından "Alişta" veya "Halista", daha kabası "Kazina" adıyla üretilmektedir. Günlük ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla dokunmuş olan bu tür tüylü dokumalardan günümüze kadar ulaşan örneklerin en fazla yüz elli yıllık oldukları tespit edilmiştir (Tezcan ,1994: 12, 13). Ancak Topkapı Saray Koleksiyonunda Kanuni Sultan Süleyman (1520-1566) ve IV. Murat'ın (1623-1640) eşyaları arasında "Velense" adıyla kaydedilmiş örtüler, dört yüz-dört yüz elli yıllık örneklerdir. Hem en eski oldukları, hem de saray için dokunduklarından dolayı önemlidir. Fakat bu velenseler görsel özellikleri benzemekte, teknik bakımdan düğümlü yapılmadığı için tülü olarak değerlendirilmemektedir (Tezcan, 1992: 229).

4. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığının Sınıflandırılması ve Ürün Çeşitleri

Yöre halkı günlük ihtiyaçları karşılamak amacıyla dokudukları dokumalarını da günlük hayatın her alanına yayarak kullanmışlardır. Çok farklı desenlerde ve teknikte dokudukları tülülerini yatak, minder, duvar örtüsü, sedir örtüsü, çoban kepeneği, namazlık, bastırık örtüsü şeklinde kullanmaktadırlar.

Yatak; kaba kalite ve uzun havlı dokunan özellikle tek renk tülüler yöre halkı tarafından yatak şeklinde de değerlendirilmektedir. Yün malzemesinden dolayı sıcak tutması nedeniyle kış aylarında mevcut yatakların üzerine konarak kullanılmaktadır. Tülü halıları, evlerinin duvarlarını süslemenin yanında, kışın soğuk günlerde duvara asılarak yünün yalıtım özelliğinden yararlanmak suretiyle duvar örtüsü veya duvar süsü şeklinde de kullanılır. Ayrıca çeyiz çakma geleneği içinde yeni gelin evinin duvarlarına asılır. Minder; yere veya sedire sererek üzerinde oturmak için hazırlanmış ürünlerdir. Evin ihtiyacına göre yumuşak dokulu tülüler minder şeklinde kullanılır (Fotoğraf 1). Namazlık; tülülerin küçük boyutta olanları namazlık şeklinde kullanmaktadır. Çeyiz eşyaları arasında yer alır ve erkek evine gönderilen hediyeler arasındadır.

Fotoğraf 1. Duvar örtüsü, Karapınar, H. M. Hidayetoğlu, 1997.

Fotoğraf 2. Kiylek Tülü-Çoban Kepeneği, H. M. Hidayetoğlu.

Çoban kepeneği; çobanların giydikleri çoğunlukla keçeden mamül giysilerdir. Konya-Karapınar yöresinde çoban kepenekleri tülü halılarının kepenek şeklinde dikilmesiyle üretilir. Yörede çobanların giydiği bu dokumaya "kiylek tülü" denir. Bunlar; çobanları hem soğuktan korunmakta hem de yaylalarda yatak olarak kullanmaktadırlar (Fotoğraf 2).

Süt ve süt ürünlerinin üzeri gece serinliğinde örtülerek gün içinde sıcaktan korunmakta ve bunların bozulmasını önlemek için Karapınar ve civarında uygulanan işleme "bastırık" denmektedir. Bu bastırıkların üzeri "bastırık örtüsü" denilen tülüler ve diğer yünlü dokumalarla örtülür. Yöre halkı tarafından bir çeşit ısı koruma yöntemi şeklinde kullanılmaktadır.

Sivas yöresinde tülüce dokumalarının genellikle duvar örtüsü, namazlık, yer yaygısı ve paspas olarak kullanılmaktadır (Fotoğraf 3). Yöredeki duvar örtülerinin, kış aylarında soğuktan korunmak ya da dekoratif amaçlarla kullanıldığı bilinmektedir. Bunun yanı sıra yüklük örtüsü, yatak örtüsü, beşik örtüsü ve seccade gibi farklı ihtiyaçları karşılamaktadır (Türktaş, Çakmaktepe, 2011: 144- Özen, 1990: 32).

At binek takımları üzerinde kullanılan tülülere örnekler arasında; İzmir-Ödemiş civarında ve Uşak-Eşme gibi yöreler gösterilmekte ve tülüler düğün törenlerinde kullanılmaktadır. Malatya civarında da tülü ve benzeri dokumaları da at çulu şeklinde kullanıldığı belirtilmektedir (Görgünay,2000: 72).

Fotoğraf 3. Tülüce, Sivas (Z. Türktaş,F. Çakmaktepe 2011)

Fotoğraf 4. Tiftik-Filik (Z.Türktaş,F. Çakmaktepe 2011)

5. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığında Kullanılan Malzemeler ve Araçlar

Tülü yapımında, genelde doğal renkleri kullanılan, bazen de çeşitli boyalar ile renklendirilen; yün ve tiftik iplikler kullanılmıştır. Taranmış, eğrilmiş, boyanmış ipler tülünün atkı, çözgü, ilme ipini meydana getirir.

Yün: Tülü yapımında kullanılan yün iplikler yöre halkının yetiştirdiği koyunlardan, yünlerin kırkılması ile elde edilmektedir. Yün yıkama işleminden sonra hafif nemli iken çubukla dövülür ve bu işleme "çıbıklama" denir. Yün tarağından geçirilen lifler, eğrilmeye hazır durumdadır. Taraktan geçirilen yünler kabaca yumak şeklinde sarılır, buna "süme" denir. Yünün eğrilmesi ve bükülmesi işleri, usta kadınlar tarafından iğ ve kirman kullanılarak yapılmaktadır. Elde edilen yünler tülülerde atkı, çözgü ve ilme ipliği şeklinde ayrılır.

Tiftik (Filik): Tülü yapımında kullanılan tiftik iplikler yöre halkının yetiştirdiği keçilerden, keçi kıllarının kırkılması ile elde edilir. Anadolu'nun çoğu bölgesinde tiftiğe "filik" denir. Tiftik tülülerde ilme ipliği olarak kullanılır. En makbul tiftik keçinin göğüs kısmından kırkılan tiftiktir. Keçinin göğüs bölgesinden elde edilen tiftiğin özelliği yumuşak ve kıl boyu uzunluğu fazladır. Tülüde kullanılacak atkı ve çözgü ipliklerinde esneme yapmadığı ve yün ipliğine göre daha az bulunduğu için tercih edilmemektedir.

Sivas yöresinde; çözgü (eriş) ipi olarak, uzun ve sağlam yünlerin bükülmesi ile elde edilir ve "zulal adı verilir. Atkı (çalma, tapan) ipliği yünden elde edilir. Tülücenin saçakları (ilme) genellikle tiftikten (filik) yapılır. Tiftik keçilerinin tüyleri kırklıkla alınır (Fotoğraf 4). Temizlendikten sonra taranmadan boyanır (Özen ,1990: 32).

Yün tarağı: Yörede ıstar dokumalarda ve el örgülerinde kullanılacak olan yünün ve tiftiğin elle taranması için ahşap üzerine uzun metal çiviler yerleştirilmesi ile yapılmış bir çeşit taraktır.

Kirman: İp eğirmeye yarayan, uzun bir çubuk üzerine artı şeklinde birbirine geçirilmiş iki ahşaptan meydana gelen araçtır.

İğ: İp eğirmek ve çift büküm yapmak için kullanılan, uzun, alt kısmına ağırşak denilen bir ağırlık takılarak dengesi sağlanan ahşaptan bir araçtır.

Tezgâh: Dokuma yapmaya yarayan ahşap veya metal olan araçların genel ismidir. Konya ve çevresinde, yün dokumalara "ıstar" dokuma yapılan ahşap tezgâhlara "ıstar ağacı" denmektedir. Ancak bu ahşap tezgâhların yerini günümüzde kullanımı daha kolay olan metal, germe tip tezgâhlar almıştır (Fotoğraf 5). Sivas yöresinde tülüce dokumalar ıstar tipi dik tezgâhlarda dokunur (Özen,1990: 32)

Fotoğraf 5. Germe tezgâh, H.M. Hidayetoğlu.

Kirkit: Her tür dokuma yapımı sırasında çözgü ipleri üzerine atılan ilme iplerini ve atkı ipini döverek sıkıştırmaya yarayan tarak şekilli, demirden yapılmış, ahşap saplı bir araçtır (Fotoğraf 5).

Tarak: Havlı dokumalar yapılırken ilme iplerini düzelterek sıkıştıran, tarakları demir, sapı ahşap olan bir araçtır (Fotoğraf 5).

Makas: Dokuma sırasında sıkıştırılan ilme iplerini istenilen yükseklikte kesmek için, farklı kalınlıklara ayarlanabilen bir araçtır (Fotoğraf 5).

Bıçak: İlme ipliğinin düğümlenmesinden sonra fazla ipliğin kesilmesini sağlayan alete halı bıçağı veya çakı denmektedir (Fotoğraf 5). Tülü dokunurken genellikle bıçak kullanılmamaktadır.

6. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığında Teknik

Türk Düğümü kullanılarak yapılan tülüler kendi içinde iki gruba ayrılır: Bunlardan birincisi; taraktan geçirilmeyen tiftiğin gerçek tüy uzunluğu korunarak çözgüler üzerine Türk düğümü atılır. Kullanılan ilme ipliği genelde taranmadan kullanıldığı için ve ilme boyları üst üste geldiğinde görünüm olarak koyun postuna benzemektedir. Bu teknik Anadolu'da tülü, tülüce, filikli, geve gibi isimlerle anılır. Ancak Konya-Karapınar'da bu teknikle dokunan tülülere "Yamçı tülü" adı verilir. Sivas yöresinde ise "tülüce" denir.

Tiftikten bir tutam alınarak iki çözgü üzerine Türk düğümü tekniği ile atılarak, ilme sıraları oluşturulur. Yamçı tülülerin ilme boyları tiftik liflerinin uzunluğu ile 12-18 cm arasındadır. Her ilme sırasının üzerine 15 ila 30 sıra atkı atılarak sıkıştırılır (Fotoğraf 6). Atkı ve çözgü ipleri yündür. Genellikle tek renk bezemesiz dokunan tülüde, dikey hatlar ve düzensiz yerleştirilmiş kare biçimleriyle de kompozisyonlar meydana getirilir. Geve, tülü, tülüce, filikli gibi dokumaların ortak özelliği ilmelerinde Türk düğümünün kullanılmış olmasıdır.

İkinci grup tülüler; taranıp, eğrilip, iplik haline getirilen yün ve tiftiğin Türk düğüm tekniği uygulanmasıyla yapılır. Bu gruptaki tülüleri "Düz İlmeli Tülü" adıyla verilir (Gündüz, 1993: 38). Türk düğümü; ilme

ipliğinin iki çözgü ipliği üzerine sarılarak düğümlenmesi suretiyle yapılır (Fotoğraf 6). İlme ipleri pek çok tülüde bıçak kullanılmadan bırakılır ve hav yüksekliği 1 ila 6 cm arasında değişmektedir. Her ilme sırasından sonra, 2-5 sıra atkı ipliği geçirilmiştir. Bu şekilde oluşturulmuş tülüler ev içinde ihtiyaç duyulan her alanda; yatak, seccâde, minder, sedir örtüsü v.b. amaçlarla kullanılmaktadır.

Fotoğraf 6. Yamçı Tülü detay, Düz İlmeli Tülü, Çekki Tülü detay, H. M. Hidayetoğlu.

Konya-Karapınar yöresinde diğer yörelerden farklı olarak "çekki tülü" adı verilen bir teknikler tülüler dokunur. Çekki tülü; çözgüler arasından geçirilen atkı ipliği bir tığ yardımıyla çekilerek uçları kesilmeden yapılır (Fotoğraf 6). Çekki tülüleri diğer tülülerden ayıran en büyük özelliği düğümsüz dokunmasıdır. Hav atkıdan çekilerek yapılmasından dolayı "çekki tülü" denir. Hav yüksekliği 2-4 cm uzunluğundadır. Her çekki sıradan sonra 2-5 sıra atkı ipi geçirilerek çekilen ipleri sıkıştırır. Bu teknikle dokunan tülülerde havların uçları kesilmediği için elde edilen görüntü düğümlü tülülerden farklıdır. Adeta kıvrılmış ip dizisi gibi görünür. Minder, yatak, seccade olarak kullanılan çekki tülüler çoğunlukla tiftiğin doğal renkleri ile bezemesiz dokunmaktadır. Çekki tülülerin yapılması teknik açıdan diğer tülülerden daha zordur. Bu nedenle daha az sayıda üretilmektedir.

Udo Hirsch (1989: 23, 24) çekki tülüyü; çekilmiş ilmekli uzun havlı halı şeklinde tanımladığı makalesinde dokuma tekniğini; tabanı düz dokuma olup, atkı örtüsünün arasına, müstakil bir iplik sağdan sola sokulur ve ağaç, kemik veya metal bir iğne ile bu iplik bir çift çözgü ipliği arasından çekilmektedir. Dışarı çekilen bu ilmek sol elin başparmağı ve işaret parmağı ile tutularak diğer bir ilmek daha çekilmektedir, şeklinde ifade etmektedir.

7. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumalarının Desen Özellikleri

Geleneksel dokumalarımızdan farklı olarak daha özgün desenlere sahip olan tülü dokumalar, kendi içinde de en güzel ve en özgün örnekleri vermiştir. Tek renk bezemesiz örneklerin yanında birçok renk ile farklı kompozisyonlar da mevcuttur.

Bezeme kullanılmayan tülüler; tek renkli ve bezemesiz dokunmuş olup, kenarları çerçeveli veya üzeri damgalı dokunabilmektedir. Çerçeveli tülüler; tülünün kenarlarına farklı bir renk ile kuşak veya kenar suyu yapılarak çerçevelenmiştir. Tülü üzerinde herhangi bir desen yoktur. Tülü, tülüce gibi dokumalarda desenler üzerindeki saçak görünümlü ilmeler ile sağlanır. Düz-tek renk dokunan örnekler çok fazladır. Damgalı tülüler; bir

yörük aşiretinin veya boyunun bir simgesi veya im'inin tülüye aktarılması ile yapılmıştır. Genellikle damgalı tülü diye sınıflandırdığımız bu tür tülüler yörede "Kiyik-Kiylek Tülü" diye bilinen çoban kepeneklerinde görülmektedir (Fotoğraf 2).

Konya-Karapınar yöresinde Anadolu'nun diğer yörelerinden farklı olarak tülülerde çok çeşitli kompozisyonlar ve desenler görülmektedir. Karapınar'da mihraplı tülü, kareli tülü, zikzaklı tülü, göbekli tülü, taraklı toplu tülü, çerçeveli tülü, camili ya da koyun konularının işlendiği tülüler dokunmaktadır (Fotoğraf 7-8). Karapınar tülüleri gelenekler çerçevesinde güncel gereksinimlerle dış etkilerden uzak kendine özgü desenlerle karakteristik özellikleriyle dikkat çekicidir. Çağdaş yorumlara iham verecek nitelikte renk ve desenlere sahiptir (Hidayetoğlu 1996).

Fotoğraf 7. Hataplı Mihraplı Tülü, H. M. Hidayetoğlu.

Fotoğraf 8. Taraklı Tülü, H. M. Hidayetoğlu.

Tülü, tülüce, filikli dokumalarda geometrik biçimler sıkça kullanılır. Geometrik biçimlerin tülü üzerine düz çizgili, göbekli, kareli, taraklı gibi farklı kompozisyonlar meydana getirecek şekilde dokunmuş tülülerdir.

8. Tülü, Hopan, Geve Filikli Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu ve Yapılan Yöreler

Tülü Dokumaları eskiden çok sayıda üretilirken ve günlük yaşantının bir parçası iken, zaman içinde bu özelliğini yitirerek kaybolmaya başlayan dokumalardan birisi durumuna gelmiştir.

Konar-göçer yaşayan bir insanın yünü çok kolay elde etmesi nedeniyle dokuma çeşidi de fazladır. Kolay dokunan ve çok amaçlı olarak kullanılabilen "tülü" bu nedenle çokça dokunmuştur. Yakın zamana kadar yaylaya çıkan ve yarı göçebe bir hayat süren yörükler tarafından tülü son derece pratik ve çok amaçlı olarak kullanılmıştır.

Anadolu insanı, halısında, kiliminde kullandığı göz alıcı renkleri ve yoğun desenleri tülülerde kullanmamış, çok daha özgün, yalın çizgilerle tülüleri dokumayı tercih etmişlerdir. Bunun nedeni satış amacı gütmeden, sadece kendi ihtiyacını karşılamak için dokunmuş olmasıdır. Her ne olursa olsun tiftik ve yün ipliğinin kendi güzelliğinden, parlaklığından faydalanarak halının ve kilimin kendine has, taklitten uzak dokumalar ortaya koymuşlardır.

Tülüyü ihtiyacına göre farklı fonksiyonlar vererek kullanmışlardır. Mesela duvara astığı bir tülüyü, yaylaya çıktığında yatak yapmakta ya da minder olarak üzerine oturmaktadır. Tülüler evlerde kadın dokuyucular tarafından dokunmuştur. Bu nedenle belirli bir ustadan bahsetmek mümkün değildir. Aile büyüklerinden öğrenilerek evin ihtiyacı kadar ya da çeyize koanak şekilde üretilmişlerdir. Pazara sunmadıkları bu tülüleri kendi özel yaşantılarının bir parçası olarak görmektedir. Ancak son dönemde tülülerin doku ve desen özelliklerinden dolayı pazarda ya da halı ticaretinde alınıp satılır olmuşlardır. Tülü halıları bir ticaret unsuru olarak görülmediği için çarşıda bir atölyede dokunmamıştır. Köylerde, evlerde dokunmuş eğer alıcısı olursa satılmıştır. Bu yüzden de bu tülü dokumalarının ticari bir ürün kategorisinde değerlendirilmemiştir. Tülü, tülüce, geve gibi dokumalar standart bir kalite ve boyutta dokunmadığından bu dokumların satışı metrekare hesabına göre değil de, mevcut yaygının dokuma kalitesi, renkleri gibi özelliklerine bakılarak pazarlık usulü ile satılmaktadır. Dokuyucu ile halı tüccarları arasındaki arz-talep dengesi içinde farklı dönemlerde farklı fiyatlara alıcı bulabilir.

Desensiz olmaları, çoğunlukla tek renk olmaları nedeniyle dokuyucu herhangi bir desen şablonu kullanmaz. Her dokuyucu elindeki malzemenin rengine göre tülünün tasarımını kendi yapar. Herkes bildiği neyse o deseni dokur. Bu nedenle her biri diğerinden farklı tülüler ortaya çıkmıştır. Tülülerin başkalığı, güzelliği uzun bırakılan havlardır. Bu uzun, yatık havlar tülüye ilkel kaba ama çağdaş bir görünüm vermektedir (Edgü 1989: önsöz). Bu özellikleri nedeniyle son dönemde dikkat çekmiş ve alınır- satılır olmuştur.

Tülüler kaba halılardır diyebiliriz. Dokuyucu, tülüleri dokurken herhangi bir kalite ve pazarlama endişesi taşımadan dokumuştur. Bunun içindir ki çok farklı en, boy ve hav yüksekliği ölçüleri ile belli bir standart ölçüde dokunmaz. Halkın kendi geleneğindeki ölçüler, biçimler, renkler, motifler, semboller dokumanın yüzeyine yansır. Evin içinde neye gereksinim duyduysa (mindere veya yatağa) o ölçüde, istediği kalitede dokumayı tasarlamış ve gerçekleştirmiştir. Dokumalarını herhangi bir şablon veya desen kartonu olmadan aklının ve duygularının etkisiyle gerçekleştirmiştir. Bu yüzden dokuma esnasında ipin yetmemesinden dolayı renk değişiklikleri, renklerde abraj veya motifler üzerinde çeşitli dokuma hataları olduğu gözlenmiştir. Tülü üzerinde görülen motiflerin taşıdığı anlam yükü hakkında herhangi bir yorum yapılmazken, dokumacının istek ve yorumları doğrultusunda gerçekleştiği söylenebilir.

Anadolu'da ve Türklerin yaşadığı diğer coğrafyalarda tülü ve benzeri dokumalarının yapılması bu topluluklar arasındaki kültür birliğinin ve bağlılığının devamlılığının göstergesidir.

El sanatları, değişen yaşam koşulları ve değer yargılarının bir sonucu olarak farklı işlevler yüklenerek ayakta kalma çabası içindedir. Geleneksel el sanatlarının, toplumların kültür birikimi olduğu düşünülür-

se taşıdığı önemi yitirmeden günümüz tasarım anlayışı ile değerlendirilip, popüler hale getirilmeleri önem taşımaktadır.

Bütün bunları yapabilmek için öncelikle, geçmişte yapılan ürünleri korumak, üretim yöntemlerini araştırıp, arşivlemek gerekmektedir. Daha sonra da teknolojiden ve eldeki verilerden de faydalanarak, çekici hale getirebilmek için, gelenekselliği kaybetmeden, yeni tasarımlar yapılmalıdır. Anadolu'nun pek çok yöresinde bulunan el sanatı ürünleri çeşitli iletişim araçları kullanılarak tanıtılmalı, bu yollarla halk bilinçlendirilerek ellerindeki kültür varlıklarının koruma yolları öğretilmelidir.

Günümüzde çoğu kişi de dokumayı zahmetli bir iş kabul ettiği için dokuma yapmamaktadır. Dokuma üretiminin azalma nedenleri arasında hayvancılığın yörede artık rağbet görmemesi ve malzeme temininde güçlük çekilmesi gösterilebilir. Ayrıca dokuyucu yöre kadınlarına emeklerinin karşılığının verilmemesi de dokumacılığın azalmasında önemli bir etkendir.

Kaynaklar

Acar, Balpınar Belkıs (1982). *Kilim-Cicim-Zili-Sumak Türk Düz Dokuma Yaygıları*, İstanbul: Eren Yayınları.

Açıkgöz, Halil (1984). "Türkçe'de Halı ve Halıcılık Terimleri", *Türk Dünyası Araştırmaları 32*, İstanbul, s.137-188.

Derleme Sözlüğü (1993). Türk Dil Kurumu Yayınları 211/10, C. 10, Ankara.

Edgü, Ferit (1989). *Karapınar Tülü Halıları*, İstanbul: Ada Yayınları.

Erdmann, Kurt (1960). *15. Asır Türk Halısı*, Çev. S. Ögel.

Eti, Erol (1987). "Karapınar Tülü Halıları", *Türkiyemiz 52*, İstanbul, s.2-6.

Görgünay, Neriman (1986). "Post Görünümlü Yaygı Örnekleri", *THY-Magazin 37*, İstanbul, s.18-19

Gündüz, İbrahim (1993). *Karapınar El Dokumaları ve Kök Boyacılık*, Konya: Karapınar Belediyesi Kültür Yayınları 2.

Hidayetoğlu, H. Melek (1996). Karapınar Tülü Dokumaları, S.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Konya.

Hirsch, Udo (1989). "Old Weaving Techniques In Anatolia", *Oriental Carpet And Textile Studies*, Volume 3, Number 2.

İsimyeli, Nüzhet (1976). *Sanat Terimleri Ansiklopedisi*, C. 1-2, Ankara: Ankara Sanat Yayınları, s.

Karakuş, Zeynep (1995). *Adıyaman Tülü Dokumaları*, S.Ü. Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü Yayınlanmamış Lisans Tezi, Konya.

Kırzıoğlu-Görgünay, Neriman (2000). *Düğümlü Halının Öncüsü Geve/Tülü*, İstanbul.

Önder, Mehmet (1995). *Antika ve Eski Eserler Kılavuzu*, Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Özen, Kutlu (1990). "Sivas Yöresi Tülüce Dokumaları", *Kültür ve Sanat 6*, İstanbul: İş Bankası Kültür Yayınları, s.31-34.

Tekçe, Fuat (1993). *Pazırık Altaylardan Bir Halının Öyküsü*, Ankara.

Tezcan Hülya (1992). "Topkapı Sarayındaki Velense ve Benzeri Dokumalar", *Topkapı Sarayı Müzesi Yıllık 5*, İstanbul, s.223-240.

Tezcan Hülya (1994). "Kanuni Sultan Süleyman'dan Günümüze Kalan Velenseler", *Ev Tekstili 4*, İstanbul, s.12-13.

Türktaş, Zuhal, Çakmaktepe, M. Fatih (2011). "Sivas Yıldızeli İlçesi Tülü Dokumalarının Özellikleri", *Arış* 6, Ankara, s.100-111.

U

URGANCILIK

Rope Making

Seyfullah Gül*

Abstract

Rope making has an important role among the traditional professions that represent Turkish culture. Besides the goods it produces, it is also important in terms of producing raw materials for many traditional professions such as weaving (carpets, rugs, sheets), knitting art, wickerwork, and sacking. In addition, rope making became state policy in the Ottoman Empire with its ropes, tether and various ropes, which are the most important materials of wooden ships and navy, and made it one of the strategic professions of its time. Ropes are mostly divided into types according to their thickness, weight, and length. According to their weight and thickness ropes are classified as twine, string, and halter within themselves. Although it is seen that tether is made from different raw materials, the ticks made of hemp are more popular in shipping, agriculture, animal husbandry, carrying trade and military fields due to their robustness. For this reason, it would be more appropriate to search the distribution of rope making in Anatolia and the masters who carry out this profession in the regions that grow hemp. Although rope making does not have its own unique patterns, colors, and decorations, there are examples of ornamentation in the form of knitting, using various materials such as beads, or knitted halter made from various sizes of the tether.

Although the number of masters who practice rope making, which is one of the traditional professions that have disappeared today, has decreased, in different parts of Anatolia; Kastamonu (Central District, Taşköprü District and Hanönü District), Kütahya (Simav Beyce Village), İzmir (Tire District), Tokat (Central District), Samsun (Vezirköprü District), Kayseri (Central District), Denizli (Serinhisar District), Burdur (Bucak District), Çorum (Şabanözü District and İskilip District), Eskişehir (Mihalıççık District) and Şanlıurfa (Birecik District) there are masters who carry out this profession by producing tether from hemp, jute and synthetic thread.

Keywords: Rope making, Hemp, Halter, Turkish culture.

* Dr. Öğretim Üyesi, Ondokuzmayıs Üniversitesi, Turizm Fakültesi, seyfullah.gul@omu.edu.tr

1. Urgancılığın Tanımı

Hammaddesi kenevir, keten, pamuk, yün ve jüt gibi maddeleri birtakım âlet ve teknikler yardımıyla sarmak veya burmak yoluyla çeşitli kalınlık ve uzunluklarda ip yapma mesleğine urgancılık adı verilmektedir. Kamûs-i Türkî'de ise urgancılık, urgan denilen ince halatları yani kalın ipleri yapıp satma işi olarak tanımlanmaktadır. Kınnap, sicim, urgan ve halat gibi ip çeşitlerini yapan veya satan kişilere ise urgancı denilmektedir. Etimolojik olarak ör- "sarmak veya burmak yoluyla halat yapmak" fiillinden +*lk* son ekiyle türetilen urgan kelimesi, yazılı kaynaklarda ilk kez Dîvânu Lügâti't Türk'te (1070) Oğuz lehçesinde "örgen" şeklinde kullanılmıştır (Kâşgarlı Mahmûd, 2005). Uygurca urk/örk "yünü burmak suretiyle yapılan kalın ip" şeklinde kullanılan urgan kelimesi eski Türkçede "uruk" (ip), "< ur-mak" (vurmak, dövmek) küçültme ekiyle "uruk+an" *şeklinde kullanılmıştır.* Türkiye Türkçesinde "örk/örken" şeklinde kullanılan bu kelimenin Moğolca "urgan" (aynı anlamda) ve Eski Yunanca "*órganon*" (kaba ip) sözcüğüyle benzerliği şaşırtıcıdır (URL 1).

2. Urgancılığın Tarihçesi ve Gelişim Süreci

Pamuk, yün, jüt, keten ve günümüzde sentetik maddelerden urgan üretilse de urgancılık mesleğinin el sanatı olarak gelişimi kendir liflerinin kullanımına dayanmaktadır. Sümer ve Akat metinlerinde urgan kelimesinin karşılığı olan "Rİ. HA. Mun" ve Akat metinlerinde "Asam Sutu, Mehû" kelimelerinin bulunması urgancılığın tarihini Mezopotamya'da MÖ 4000-2000 yıllarına götürmektedir (Von Soden,, 1960: 78-642'den akt. Gürçay, 1969:13). Smiley (1951:265) ise aktüel kalıntılara göre, MÖ 3000 civarında Mısırlıların urganı Akdeniz›deki gemilerin yelkenlerinin bağlanmasında kullanıldığına, Mısır'da urgan yapımının en eski gösterimlerinden birinin Thebes'teki 5. Hanedan'ın bir mezarındaki yazıtta urgan büken bir erkek ve bir çocuğa ait olduğuna işaret etmektedir. Ayrıca Homer, Herodotus, Pliny, Genesis ve Exodus'un eserlerinde urgan yapımına çok sayıda atıf olduğu aktarılmaktadır. Hititler'de (MÖ 1600-1178) urgan kelimesinin karşılığı olan "İshamina, İshamanta, İshimanas" kelimelerinin bulunuşu (Sturtevant, 1946: 23'den akt. Gürçay, 1969:13) ve MÖ 8. yy ortalarında Anadolu'da bir krallık kuran Firiglerin başkenti Gordion'da (Yassıhöyük-Polatlı) yapılan kazılarda kenevirden imal edilen urgan bulunması urgancılığın Anadolu'da çok daha önceleri yapıldığını göstermektedir (Gürçay, 1969:14).

Urgancılık özellikle 16 ve 19. yüzyıllar arasında ahşap gemilerin en mühim malzemeleri olan halat, urgan ve çeşitli ipleri üreten önemli bir meslek haline gelmiştir (Ünal 2006). Zira Osmanlı arşiv belgeleri, üretilen urganların büyük bölümünün donanmanın ihtiyacında kullanıldığına işaret etmektedir. Hatta ahşap gemilerin en mühim malzemelerinden olmasından dolayı urgancılık, Osmanlı'da bir devlet politikası haline gelmiş ve stratejik meslekler arasına girmiştir. Osmanlı arşivlerindeki H.23-09-1331 tarihli belgede "Urgan ihracatının men-i konusunda kati davranılması gerektiğinin" bildirilmesi, Kayseri Kaymakamı'na gönderilen H-15-07-1266 tarihli şukkada "Urgancı esnafından ihtisap vergisinin kaldırıldığı halde alınmaya devam ettiğinin bildirilmesi" ve H-26-09-1137 tarihli "Edirne'de bakkal dükkânlarında satılan urgan, sicim ve yularların satılmasına mümanaat eden muytab

taifesinin müdahalesinin ortadan kaldırıldığına" dair belgeler bunu doğrulamaktadır. Yani Osmanlı Devleti savaş yıllarında urgan ihracatını ve iç pazarda satışını yasaklamış, urgancılığı destekler politikalar izlemiştir. Osmanlı'da urgancılık sadece donanmayı destekleyen bir meslek olmayıp dış ticarete katkı veren meslekler arasındadır. Zira urgancılık ürünleri 16, 17, 18 ve 19. yüzyıllarda Kastamonu, Canik, Trabzon, Rize, Ünye, Tire, Vezirköprü gibi şehirlerin başlıca ticaretini teşkil eden ihracat ürünleri arasında yer almaktadır (Şemseddin Sami 1306-1316).

3. Kullanım Alanları

Urgancılık, Anadolu'da yüz yıllardır varlığını koruyan geleneksel mesleklerden biridir. Bu meslek Anadolu'da çoğunlukla halı, kilim ve çarşaf dokumacılığı, file örücülüğü, hasırcılık ve çuvalcılık, tarım ve hayvancılık gibi mesleklere malzeme sağlamasıyla bilinse de, Osmanlı Devleti'nin gelişme döneminde özellikle gemilerin inşası ve donatılması ile kervan ticareti, direk ve serenlerin dağdan yalıya indirilmesi, tomruk taşımacılığı ve arazi ölçümü gibi daha birçok alana malzeme sağlayan bir meslek haline dönüşmüştür. Osmanlı Tarihi Sözlüğü'nde (Ünal, 2011) urgan; (şerit) , tapu-yı zemin kaydında tımar topraklarının ölçülmesinde kullanılan iki ucu mühürlü bir ölçü olarak geçmektedir. Osmanlı Devlet'inde bazı sancaklarda bağların, çiftliklerin ölçülmesi için tahrir sırasında İstanbul'dan gönderilen iki ucu mühürlü mesaha urganları (mîrî urgan, mühürlü urgan) kullanılırdı. Anlaşılacağı üzere devlet tarafından belli ölçüde bir urganın iki ucu mühürlenip bununla bağ, bahçe ve arazi ölçümü yapılırdı. Yine Tophane-i Amire'de topları çekmekte kullanılan resen-i tire adında en muteber urganlar kullanılırdı (Ünal, 2011: 466-703). Osmanlı arşiv kayıtlarında urgan, askerî yüklerin taşınması ve inşaat işlerinde, yol yapım çalışmalarında, göç-i hümâyun, mehteran-ı hümâyun, rikab-ı hümâyun gibi birçok alanda ihtiyaç duyulan bir ürün olarak yer almaktadır. Hatta Osmanlı Arşivleri'ndeki H-23-05-1325 tarihli belgede Aydın-Eğirdir arasında yapılacak demir yolunun ölçülmesinde gönderilen urganın eksik çıktığı bu nedenle kullanılmasının caiz olmadığı aktarılır.

4. Mesleğin Sınıflandırılması ve Ürün Çeşitleri

Urganlar daha çok kalınlık, ağırlık ve uzunluklarına göre çeşitlere ayrılmaktadır. Kalın ve ağırlıklarına göre ip, kınnap, sicim, urgan ve halat olarak ayrılan urganlar kendi içerisinde de sınıflandırılmaktadır.

Tımışkı: Kendirlerin taranmasından sonra ortaya çıkan artık kendir parçalarından yapılan kısa ve ince iptir (Simav-Tire).

Tüncük: Kendir tarama ve eğirme işlemi esnasında dökülen küçük kendir parçalarının eğrilmesiyle elde edilen kısa ve ince iptir. Bu sayede dökülen kendir parçaları ziyan edilmeyerek ipe çevrilir. Küçük parçalardan oluştuğu için çok sağlam olmayan tüncük, genelde yayık ve beşik ipi olarak kullanılır (Tokat) (KK 1) (Fotoğraf 1a).

Kınnap: Urgancıların ürettikleri mamulün en incesine denir. Çoğunlukla kaliteli iki veya üç kendir lifinden örülür. Kınnap; halka kınnap, örme kınnap, uç kınnap ve üçlü kınnap gibi çeşitlere ayrılır (Fotoğraf 1b).

Sicim: Üç telli sağlam kendir liflerinden yapılan ve kınnaptan daha kalın olarak üretilen ince iptir. Arganya, franya, pazar sicimi, bel sicimi ve İngiliz sicimi gibi çeşitlere ayrılır (Fotoğraf 1c).

Çılbır: Yulara takılan daha ince ipe denir. Çılbırın ise 1,250, 2, 2,5 ve 4 kiloluk çeşitleri vardır. Yularlar; at, eşek, sığır ve manda yuları şeklinde sınıflandırılırken halatların 5-50 kilo arasında çeşitleri vardır (Gürçay, 1969: 18-19).

Başipi: Araba çeken öküzleri yedmek için başlarına takılan iptir.

Rama: Sicimden kalın yulardan ince iptir.

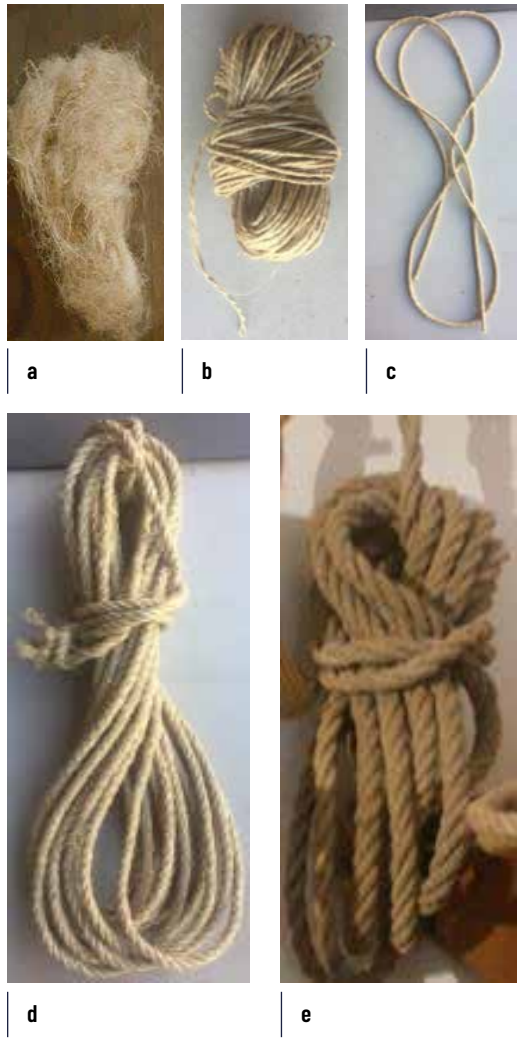
Yular: At, eşek, manda ve inek gibi hayvanları bir yere bağlamak veya çekerek götürmek için hayvanın başlığına veya tasmasına bağlanan ip.

Urgan: Kullanım alanı en geniş olan üründür. Daha çok paketleme ve balyalama işlerinde kullanılır ve genellikle standartlara uygun bir şekilde üretilerek satılır. Ancak siparişi verenin arzu ettiği ebat ve uzunlukta yapıldığı ve satıldığı da olur. Uzunluk ve kalınlığına göre ise urganlar; beş kulaçlık iki telli, beş kulaçlık iki telli saldırma urganı, altı kulaçlık saldırma urganı, on kulaçlık saldırma urganı gibi çeşitleri vardır. Ayrıca İtalyan tekerlek ipleri ve denk urganları olmak üzere özel çeşitler vardır (Gürçay, 1969: 18-19) (Fotoğraf 1d).

Paldum: Tokat'ın bazı yörelerinde atın bağlandığı ve rahat hareket edeceği uzunluktaki urgandır. Paldum da uzunluklarına göre ayrılır. En kısası yayık ipidir. Altı, yedi ve sekiz metreye çıkınca eşek ipi, dokuz-on iki metreye çıkınca at ipi olur (KK 1).

Palamar: Çoğunlukla yarımlık, beş yüzlük, kiloluk, 2'lik, 2.5'luk gibi çeşitli adlarla anılan kaliteli urgandır.

Halat: Urgandan daha kalın olup, özellikle gemiler için üretilir (Fotoğraf 1e).



Fotoğraf 1. a. Tüncük **b.** Kınnap **c.** Sicim **d.** Urgan **e.** Halat

5. Urgancılığın Üretim Aşamaları ve Yöntemleri

Kendir liflerinin ayrılması ve urgana dönüşmesi oldukça uzun ve zahmetli bir iştir. Urgan üretim aşamaları birçok özelliği ile yöreler arasında benzerlik göstermekle birlikte kullanılan aletler ve yapım tekniği açısından yöreler arasında bazı farklılıklar görülmektedir. Urgancılığın önemli merkezleri olarak kabul edilen Samsun (Vezirköprü), Tokat ve Kastamonu yöreleri ile İzmir (Tire) ve Kütahya (Simav) yöreleri arasında bu farklılık açıkça görülmektedir.

Bu nedenle urgan üretiminin aşamalarının Vezirköprü-Tokat-Kastamonu yöreleri ile Simav-Tire yöreleri dikkate alınarak karşılaştırılarak aktarılması yerinde olacaktır. Kendir pazarlarından alınan yumaklara Vezirköprü-Kastamonu çevresinde "kendir dürgüsü" Tire ve Simav çevresinde ise "mahlaç" adı verilmektedir. Çeşitli büyüklükteki bu balya ya da demetler hem kalite hem de ağırlıklarına göre farklıdır.

Urgan yapımının ilk aşamasını kendir liflerinin dövülerek açılması işlemi oluşturmaktadır. Vezirköprü-Tokat-Kastamonu ve Simav-Tire çevresinde taranan kendir lifleri, yumuşamaları ve daha iyi açılmaları için "Y" şeklinde "eşek" adı verilen ahşap bir sehpadan sarkıtılıp "kılıç" adı verilen ahşap sopalarla dövülür. Çorum çevresinde bu işlem «tura» adı verilen aparat yardımıyla yapılır (KK 2).

İkinci aşamayı ise kendir liflerinin taranması oluşturmaktadır. Vezirköprü-Tokat-Kastamonu çevresinde tarama işlemi 20-40 adet çivinin ters çakıldığı "tarak" adı verilen aparata bu liflerin vurulmasıyla yapılır (Fotoğraf 2). Simav-Tire çevresinde de kendir lifleri "sehpa" adı verilen ahşap bir mekanizmaya takılır ve bir tahta üzerine çoğunlukla üç sıra, koni şeklinde, üst kısımları sivri, alt kısmı kalın ve uzun çivilerin çakılı olduğu yine tarak adı verilen aletle taranır. Yani her iki yörede de kendir lifleri, benzer aparatlar kullanılarak kendir sapı kalıntıları ve ot parçalarından temizlenir ve inceltilir. Bu işlemden sonra ikinci tarama işlemine geçilir. İkinci taramada tüncük denilen parçalar dökülür. Tüncükler toplanarak ayrı bir kenara konulur. Tüncük adı verilen bu kısa lifler, kalitesiz ip ve urganların yapımında kullanılır (KK 1). Taranan liflerde uzunluklarına ve liflerin kalitesine göre ikinci tarama işleminden sonra kendi içinde birinci kalite ikinci kalite şeklinde ayrılır.

Taranmış olan kendir lifleri bazı yörelerde ucu çatal olan ve sırık ya da çatal adı verilen bir sopanın ucuna takılır. Bu sırık havaya kaldırılarak alt ucu önlüğün cebine sokulur, bir elle bu sırık tutulur diğer el yardımıyla sırıktaki kendir lifleri çıkrıktaki yive takılır. Bu sayede kendir liflerinin karışmaması ve açılması sağlanmış olur (Vezirköprü-Tokat-Kastamonu) (KK 6). Simav-Tire çevresinde ise sırık kullanılmayarak kendir lifleri kendir ustasının önüne taktığı, önlüğün içine konularak buradan azar azar çıkarılır ve kendir lifinin ucu çıkrık yanında bulunan bir kaptaki suya batırılarak ıslatılır ve çıkrıktaki yive takılır. Çıkrık (çark) başında bulunan çengellere takılan kendir lifleri çarkın dönmesi ve ustanın çarktan kendir liflerini uzata uzata uzaklaşması ile lifler ipe dönüşür. Bu işlem ihtiyaç duyulan ipin uzunluğuna göre değişir. Eğer önlüğe ya da sırığa takılan ipler biterse yardımcı eleman tarafından lif verilerek ipin uzunluğu artırılabilir. Ayrıca kullanılacak ip âdetine göre bu işlem tekrarlanır. Bu işlemdeki püf nokta ise iplerin eşitlenmesidir.

Fotoğraf 2. a. Kılıç (Kendir dövülerek liflerine ayrılır). **b.** Tarak (Urgancıların tarağı 20 veya 40 çividen oluşur).

Kendir liflerini eğirerek ip şekline dönüştüren ve elle çalıştırılan bu basit mekanizmaya Vezirköprü-Kastamonu yöresinde

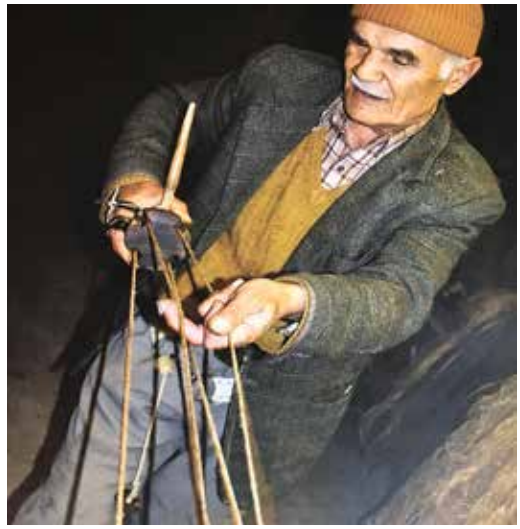
"cüre" ya da "çıkrık» Tire-Simav yöresinde "çark" veya "çıkrık" adı verilir. İlk zamanlarda bir kol yardımıyla insan gücü ile döndürülen çıkrıkları günümüzde elektrikli bir mekanizma çalıştırmaktadır.

İplerin yular, urgan ve halata dönüşmesi ise çarklara takılan iplerin sayısıyla ilgilidir. Dört adet ip veya sicimin bir ucu, elektrikli bir mekanizma üzerinde bulunan makaralara takılır. Diğer uçları ise top adı verilen dört delikli makaradan geçirilerek bir kişinin belinde bulunan çengellere takılır. Elektrikli mekanizmanın çalışması ile dönmeye başlayan kendir ipleri, topu tutan adamın hızlı bir şekilde mekanizmaya doğru hareket etmesi ile yulara dönüşür (Karagöz, 2014:479). Bu işlemle 24 tel (ip) birleştirilirse urgan oluşur.

Tire-Simav çevresinde ise kaliteli ve uzun ipler "dolap" adı verilen mekanizma ile bükülerek yarımlık, beş yüzlük, kiloluk, 2'lik, 2.5'luk, palamar gibi çeşitli adlarla anılan urganlara dönüşürken; kısa liflerden kırnap, sicim, rama, çilbir, tımışkı gibi adlarla anılan kısa ve ince ipler üretilir (Bahçelioğlu, 2019).

Tokat yöresinde ise iplerin urgana dönüşmesinde kullanılan lif sayısı biraz farklılık gösterir. Örneğin tek kanatlı lif kullanılırsa sicim, iki katlı lif kullanılırsa kınnap olur. Üç adet kanatlı lif birleştirilirse ip, dört adet lif birleştirilirse yularlık ip, beş adet lif birleştirilirse urgan olur. Bu altı yedi diye devam eder. Tokat yöresinde urgana sap urganı denir. Sap urganı da metrelerine göre değişir. Örneğin patoz urganı 12 m., traktör urganı 16 m., kamyon urganı ise 24 m.'dir. Daha önceki zamanlarda ise at ve eşek bağlamaya yarayan paldum adı verilen urgan üretilirdi (KK 1), (Fotoğraf 3, 4).

a



b

Fotoğraf 3. a. - b. Remzi Babutçu çıkrık çevirip urgan yaparken (Çiçekçi, 2017, İskilip).

a

b

Fotoğraf 4. a. Hanönü (Kastamonu) **b.** Vezirköprü (Samsun)'de urgan yapımı.

Urganlar, "gebre" (Vezirköprü-Kastamonu) ya da "zıygı, sileguç, silgenç" (Tire-Simav) adı verilen keçe ya da kıldan yapılma bezlerle ve sabunlu su ile silinerek üzerinde ortaya çıkan pürçekler ve kıllardan temizlenir. Bu işlem urganın dayanıklılığını artırır ve görünümünü güzelleştirilir (Bahçelioğlu, 2019; Gürçay, 1969:20). Vezirköprü-Kastamonu çevresinde bu işleme "mastarlama" adı verilir (Karagöz , 2014:479). Bazı yerlerde ise bu pürüzler yakılarak temizlenir. Mastarlanan urganlar özel bir katlama yöntemi ile kangal adı verilen yumaklara dönüştürülerek satışa hazır hale getirilir. Tokat çevresinde ise urganı ürettikten sonra elini urgana sürdüğün zaman eline dikeni batıyorsa bunun şırası düzgün olmamış denir. Bu işlem için molozlama (silme) denilen işlem yapılır. Bu işlem paltuz ve şıralama aşamalarından oluşur. Paltuzlama işleminde bir bez ya da keçe yardımıyla urganlar toprakla silinir. Toprak parçası urganın bütün kıllarını ve pisliğini, pürüzlerini yok eder. Sonrasında ise sabunlu su ile şıralama adı verilen silme işlemi gerçekleşir. Şıralamadan sonra urgan sarma işlemine geçilir. Urgan, sehpa üzerinde takılı olan bir ahşap çiviye ucundaki ince halkadan takılarak el yardımıyla sarılır. Sarılan urgan dürgüsünün bir tarafı tekrar ahşap çiviye takılır, diğer tarafına takılan bir odun parçası ile sağa doğru çevrilerek kıvratılır (KK 2). Son aşamada ise sarılan urganlar bir köşeye asılarak kurumaya bırakılır (KK 1).

Meslek özelinde kullanılan araç ve malzemeler isim olarak yöreden yöreye farklılık gösterse de kullanım özellikleri açısından benzerlik göstermektedir.

Dürgü (mahlaç): Kendir liflerinin uzun uğraşlar sonucu odunsu kısmından ayrılarak pazara sunulmak üzere hazırlanan kendir demetidir (Samsun-Vezirköprü). Tire'de bu kendir balyasına "mahlaç" adı verilmektedir.

Öz: Uzun ve sağlam kendir liflerine öz adı verilir.

Tarantı: Kısa ve mat olan mahlaçlara tarantı adı verilir.

Tarak: Tahta üzerine çoğunlukla üç sıra, koni şeklinde, üst kısımları sivri, alt kısmı kalın ve uzun çivilerin çakılı olduğu tahta parçası.

Eşek: Kendir liflerinin dövülerek temizlendiği ucu "V", tabanı ise "L" şeklinde, ayakta durması için bu L'nin üzerine ağır bir taşın konulduğu ahşap malzeme.

Kılıç: Eşek denilen ahşap üzerinden sarkıtılan lifleri dövmeye yarayan ahşap sopa.

Çatal, Sırık: Urgan yapımı esnasında kendir liflerinin karışmaması ve daha iyi açılması için gelin duvağı gibi takıldığı ahşap sopadır. Sırığa ya da çatala takılmış kendir liflerine ise tuğ adı verilir.

Cüre, Çıkrık, Çark, Dolap: Taraktan çıkan kendir liflerinin bükülüp eğirilmesine yarayan, ağaçtan yapılmış bir başlık üzerine iki sıra halinde 10-12 çift parmak sıralanmış ve yanyana gelerek bir kasnak meydana getiren, iki çemberin birleşmesiyle oluşan tabanı bir araba tekerine benzeyen alettir. Daire kısmının ortasına geçirilen bir kol yardımıyla döndürülen bu aletlerin büyüklükleri üretilecek urganın kalınlığına göre değişir (Gürçay, 1969: 20) (Fotoğraf 5).

a b c

Fotoğraf 5. a. Çıkrık (Büyüğüne dolap denir). **b. - c.** Çark

Çelte: Bir makaraya bağlı kayış vazifesi gören iplere denir.

İv: Dürgüden alınan kendirin düğümlenerek takıldığı cüreden (çıkrık) uzanan kancaya denir.

Top (Toplama kabı): İçinde dört ayrı oluğu bulunan ve tek çıkış noktasında dört ipi birleştirmeye yarayan ahşap aparattır (Fotoğraf 6a).

Silim demiri: Urganı son aşamada sıkıştırmaya yarayan alettir.

Makara: Eşitleme demirinin mekanizmalı olanıdır (Fotoğraf 6b).

a b

Fotoğraf 6. a. Yapılacak urganın kalınlığına göre kullanılan top çeşitleri (9 çeşit). **b.** Makara (Eşitleme demirinin mekanizmalı olanıdır. İpi eğirdikten sonra eşitlemek için kullanılır (Tokat, 2020).

Sivriç: Yular başlıklarının süslenmesinde kullanılan ahşap ve metal sivri uçlu aparat (Fotoğraf 7a).

Çengel: Kendirin çarka takıldığı, urganların kalınlıklarına göre değişen ucu kanca şeklinde demir aparattır (Fotoğraf 7c-d).

Eşitleme demiri: İpi eğirdikten sonra eşitlemek için kullanılır (Fotoğraf 7e).

Zygı, gebre, sileguç, silgenç: Urgan ve sicimleri pürüzsüzleştirmek için kullanılan keçe ya da kıldan yapılma dokumalara denir.

Mastarlama: Urgan ve sicimleri pürüzsüzleştirme işidir.

Paltuzlama: Toprak yardımıyla urganın kıllarının temizlenmesi işlemidir.

6. Pazarlama Aşamaları

Urgan çeşitlerinin geçmişte pazarlandığı yerler genellikle kendir ya da urgancı hanı veya urgan pazarı olarak anılmaktaydı. Ancak günümüzde bu isimle anılan çarşı veya hanlar bulunsa da çok azında urgan satılmaktadır. Örneğin arşiv belgelerinden Ankara Urgan Hanı, İstanbul Urgancılar Çarşısı, Tire Urgan Pazarı, Denizli Urgan Pazarı, İzmir Urgan Pazarı gibi isimlerle anılan satış merkezlerinin olduğu, Taşköprü taraflarında ise kendir ve urgan pazarının kurulduğu anlaşılmaktadır.

Fotoğraf 7. a. Sivriç **b.** Top **c.** Halat çengeli **d.** Urgan çengeli **e.** Eşitleme çengeli **f.** Sicim çengeli **h.** Kınnap çengeli.

7. Mesleğin Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

Urgancılık mesleğinin kendine özgü desen, renk ve süslemeleri olmasa da çeşitli boyutlardaki urganlardan üretilen yular ve başlık çeşitlerinde boncuk gibi çeşitli malzemeler kullanılarak veya örme şeklinde süsleme örnekleri görülmektedir.

Yularların süslenmesinde Türk kültüründeki mistik inanışların rolü büyüktür. Genellikle yularlar; mavi boncuk, ayna, alınlık ve püskül konularak süslenmektedir (Fotoğraf 8a-b-c). Özellikle Türk kültüründe mavi boncuk ve aynanın nazardan koruduğu inancı bu süslemede etkili olmaktadır. At yularları genellikle boncuk ve püsküllerle süslenirken inek yularında ayna kullanılır. Örneğin iyi bir ineğin yularına ayna takılmasının onu nazardan koruduğu, aynanın ineğe karşıdan bakanın gözünü alacağına ve hayvanın çatlamasını önleyeceğine, hatta inek yerine aynanın çatlayacağına inanılır Ayrıca gelin kızlara götürülen kurban yularları özellikle süslenir (KK 1).

Fotoğraf 8. a. At yuları **b.** İnek yuları **c.** Sivriç ve yuları süslemek için kullanılan boncuklar

8. Mesleğin Geçmişte ve Hâlihazırda İcra Edildiği Bölgeler ve İcra Eden Kişiler

Tanımda da geçtiği gibi her ne kadar farklı hammaddelerden urgan yapıldığı görülse de kenevirden yapılan urganların sağlamlığı odunculuk, gemicilik, tarım, hayvancılık, kervancılık ve askerî alanlarda bu urganların daha fazla rağbet görmesine neden olmuştur. Bu bilgiyi Anadolu'da 19. yüzyılın sonlarına kadar neredeyse tüm urgan üretiminin kendir liflerinden yapılması desteklemektedir. Yani Anadolu'da urgancılık mesleği ile kendir üretimi arasında büyük bir bağlantı vardır. Zira geçmişte olduğu gibi günümüzde de kenevir üretilen yerlerde urgancılık mesleğinin daha popüler olduğu ve devam ettiği görülmektedir. Bu nedenle urgancılık mesleğinin Anadolu'daki dağılışını ve bu mesleği icra eden ustaları bu ürünün üretildiği coğrafyalarda aramak daha doğru olacaktır. Zaten tahrir defterlerinin birçok yerinde de urgancılık ve kendir üretimi benzer şekilde yan yana yer almaktadır. Nemli iklim bölgelerinde rahatlıkla yetiştirilebilen lif kendiri, kurak ya da yarı kurak iklim bölgelerinde ise ancak sulama yapmak şartıyla yetiştirilebilmektedir (Gül ve Kıvrak, 2018: 207). Bu nedenle Anadolu tarihinde kendir üretiminin Karadeniz Bölgesi'nin kıyı kuşağı ile Kızılırmak ve Yeşilırmak kıyılarında (Samsun, Çarşamba, Vezirköprü, Terme, Sinop, Amasya, Merzifon, Gümüşhacıköy, Çorum, Tokat, Yozgat, Kastamonu, Taşköprü, Ordu, Ünye, Fatsa, Trabzon, Rize), Güney Doğu Anadolu'da Fırat ve Dicle kıyılarında (Diyarbakır, Ergani, Harput, Çemişgezek, Çermik, Şanlıurfa, Suruç, Birecik, Malatya) ve Batı Anadolu'da Büyük Menderes ve Gediz kıyılarında (İzmir, Tire, Ödemiş, Bayındır, Simav) önemli bir tarımsal üretime sahip olduğu görülmektedir. Kendir üretimine bağlı olarak urgancılık mesleği de adı geçen bu coğrafyalarda yoğunlaşmaktadır. Özellikle Osmanlı Devleti zamanında Canik Sancağı (Samsun, Vezirköprü, Terme) Osmanlı donanmasının, özellikle Sinop Tersanesi'nin ihtiyacı olan urganları üreten urgancılarıyla meşhurdur. Ocaklık olarak işletilen Canik Sancağı Kendir Emâneti, XVI. yüzyıldan XIX. yüzyıla kadar gemilerin ihtiyacı olan urgan ve ip ihtiyacını karşılamıştır. Evliya Çelebi Seyahatnamesinde Samsun için; "Halkı hep keştibân ve kendirciyândır. Kendir ipleri ise bütün dünyaya buradan gidecek kadar çoktur." demektedir (Ünal, 2006). Arşiv belgelerinden Osmanlı Devleti'nin son zamanlarına kadar Samsun ve Trabzon limanlarının ihraç maddeleri arasında urgan ve ham halatın yoğunlukta olduğu görülmektedir (Aygün , 2009; Yolalıcı, 1991).

Urgancılık mesleğinin yoğun olarak icra edildiği yerlerden biri de Kastamonu çevresidir. Kastamonu çevresinde bilhassa urgan dokumacılığı ve urgan ihracatı halkın başlıca geçim kaynaklarından biriydi ve bu coğrafyada urgancılık imparatorluğun sonuna kadar bölgede canlılığını korumuştu (Şemseddin Sami, 1306-1316). Özellikle Gökırmak etrafindaki verimli araziler ve bu nehrin vadilerle birleştiği bölgelerde ekilen kendir, Kastamonu ve Taşköprü'deki urgancılarca işlenerek mamul madde hâline getirilirdi. Bölgede üretilen urgancılık ürünleri urgancıların da çalıştığı Kendir Hanı'nda pazarlanırdı. Urgan ihracatı özellikle İnebolu'daki ticari hayatın zenginleşmesinde önemli bir yere sahipti (Primaudaie 1848, 262). Zira Kastamonu ve civarından donanma için ve tüccarlar tarafından satın alınan urgancılık ürünleri İnebolu iskelesinden ihraç edilirdi (Taştemir, 2003). İhracat dışında yörede üretilen urgancılık ürünlerinin iç ticarette de önemli bir yeri vardır. Bu ürünlerin bir kısmının özellikle kışın evlerinde bez, halı, hasır, kilim ve çuval gibi ürünlerin yapımında kullanıldığı, kervanlarla başka şehirlere gönderildiği bilinmektedir.

İzmir, Tire, Ödemiş ve Simav geçmişte urgancılık mesleğinin yoğun olarak yapıldığı şehirler arasında olup bu şehirlerde urgancılık neredeyse her evde yapılan mesleklerden biriydi. Hatta Tire urganlarının geçmişinin antik çağlara uzandığı, Anadolu ve Balkanların en sağlam urganının "Tire Urganı" olduğu ve Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethederken Tireli ustaların ördüğü urganlarla gemilerini karadan Haliç'e çektirdiği, Fetihten sonra donanma halatları Tire'de üretildiği için urgancıların vergiden muaf tutulduğu rivayet edilir Tire Ticaret Odası, 2020). H-19-09-967 tarihli belgede Tire ambarında bulunan urganın acil İzmir limanına gönderilmesi ve H-13-09-981 tarihli belgede donanmanın siparişi olan urganların acilen yollanması gibi belgelere sıklıkla rastlanılması Tire çevresinin Osmanlı Devleti için önemli bir urgancılık merkezi olduğunu desteklemektedir. Tire Müzesinde urgancı esnafının dokuduğu atlas üzerine işlenmiş ve üzerinde İmam-ı Gazali'nin adı yazılı Klaptanlı Urgancılar Sancağı bulunmaktadır. Gürçay (1969:20), 1950'li yıllarda Tire'de 4200 çark 6300 ton urgan imal ederken 1968'de urgan imalatının 2340 tona düştüğünü aktarmaktadır. Tire Ticaret ve Sanayi Odası'na (2020) göre ise, Osmanlı döneminde binlerle ifade edilen çark sayısı, son on yılda 50 çarka kadar gerilemiştir.

Cumhuriyet Dönemi'nde gerek kullanım alanlarının azalması gerekse alternatif ürünlerin ortaya çıkmasıyla Osmanlı'nın son zamanlarından itibaren önemini kaybetmeye başlayan bu mesleğin tekrar canlanması için birtakım çabaların olduğu görülmektedir. Özellikle bu mesleğe hammadde sağlamak ve üretilen urganların satışı ile ilgili devlet destekli birtakım kooperatifleşme çalışmaları olmuştur. 1928 tarihli belge Tire Urgancılar Küçük Sanat Kooperatifi, 1931 yılında Ödemiş Urgancılar Kooperatifi, 1946 yılında Kastamonu'da Urgan Yapıcıları ve Kendir Ekicileri Kooperatifi (Cumhuriyet Arşivi, 30/05/1946. 162/30-18-1-2, 111/39/9) ve 1980'li yıllarda Vezirköprü'de Kendir ve Urgancılar Kooperatifi'nin kurulmasına izin verilmesi urgancılığı geliştirmek için yapılan çabalara örnek teşkil etmektedir.

Günümüzde yok olmaya yüz tutmuş geleneksel meslekler arasında yer alan urgancılık mesleğini sayıları azalsa da Anadolu'da devam ettiren ustalar mevcuttur. Ancak çoğu el sanatında olduğu gibi urgancılıkta da çırak bulma noktasında sıkıntı yaşanmaktadır. Hatta Çorum yöresinde urgancıya, mutafa ve ekmekçiye kız verilmez denir. Bunun gerekçesi olarak; "Urgancıya kız verirsen kızı çarkta, mutafa kız verirsen kızı tarakta, ekmekçiye kız verirsen kızı elekte çalıştırır." gösterilir (KK 2). Kendir ekiminin yasaklanması sonucunda urgancılık mesleğinde hammadde bulmak önemli bir sorun olmuştur. Hâlihazırda 19 ilde kendir ekimine izin verilmesine rağmen ülkemizde kesintisiz kendir ekimi yapan tek yer olarak Samsun ili Vezirköprü ilçesi dikkat çekmektedir. 2019 yılında ise devletin kendir üretimini desteklemek için attığı adımlar neticesinde bu ilçede önce Narlı ve Vezir adında iki yerli kendir tohumu üretilmiş devamında ise kendir eken il sayısı ve ekim alanı artmaya başlamıştır. Hammadde de meydana gelen bu artış sonucunda Kastamonu Hanönü ilçesinde kurulan atölyede urgan, kınnap ve halat üretimine başlanmış ve ihraç edilir duruma gelmiştir. Geçmişe göre göre sayıları oldukça azalmakla birlikte halen Kastamonu Hanönü ilçesinde altı, Simav Beyce Köyü'nde iki, Tire'de bir, Tokat'ta bir, Vezirköprü'de iki, Kayseri'de bir ve İskilip'te iki usta tarafından urgancılık mesleği icra edilmektedir.

Kaynaklar

Aygün, Necmettin (2009). "Osmanlı Devleti'nin Son Zamanlarında Karadeniz'in Güney Kesiminde İktisadî Faaliyetler", *Karadeniz Araştırmaları Dergisi*, 6(23), s.41-76.

Bahçelioğlu, Şevket (2019). *Tire'de Urgancılık*, http://buyuktire.com/yazar-tire-de-urgancIlIk-553.html (Erişim Tarihi: 19.06.2020).

Gül, Seyfullah-Kıvrak, Bünyamin (2018). "Kültür Coğrafyası Bağlamında Vezirköprü'de Kendircilik ve Urgancılık", *Uluslararası Afro-Avrasya Araştırmaları Dergisi*, 3 (6), s. 201-219.

Gürçay, Hikmet (1969). "Urgan ve Urgancılık", *Türk Etnografya Dergisi, 11,* s. 13-26.

Karagöz, Kübra (2014). Vezirköprü El Sanatları, C. Yılmaz (Ed.), *Vezirköprü Araştırmaları* içinde (s. 477-485), Samsun: Vezirköprü Belediyesi Yayınları.

Mahmûd, Kâşgarlı (2005). *Divân ti Lugâti't-Türk*, Çev. Seçkin Erdi, Serap Tuğba Yurteser. İstanbul: Kabala Yayınevi.

Primaudaie, F. Elie (1848). Études *Sur le Commerce au Moyen* Âge. *Histoire du Commerce de la Mer Noire et Des Colonies génoises de la Krimée*, Paris: Comptoir des imprimeurs-unis. https://play.google.com/books/reader?id=UIU7AAAAcAAJ&hl=tr&pg= GBS.PA2 (Erişim Tarihi: 15.06.2020).

Smiley, James A. (1951). "The Hazards of Rope Making", *British Journal of İndustrial Medicine*, *8*(4), s. 265-270.

Sturtevant, Edgar H (1946). *Eti dili sözlüğü, Çev.* Münire B. Çelebi, İstanbul: TDK Yayınları.

Şemseddin, Sami (1306-1316). *Kamusü'l-A'lâm*, C. I-VI, İstanbul: Mihran *Matbaası*.

Taştemir, Mehmet (2003). "Karadeniz Bölgesinde Kendir, Keten Üretimi ve Kullanım Alanları (XV. Yüzyıl Sonu XVII. Yüzyıl İlk Yarısı)", *Türk Kültür İncelemeleri Dergisi,(8)* , s. 1-24.

Tire Ticaret Odası (2020). *El Sanatları: Urgancılık*, http://tireto.org.tr/tire/el-sanatlari/ (Erişim Tarihi: 15.06.2020).

URL 1: "Etimoloji Türkçe", https://www.etimolojiturkce.com/kelime/urgan (Erişim Tarihi: 09.06.2020).

Ünal, Mehmet Ali (2006). XVI. Yüzyılda Sinop Tersanesi için Canik Sancağından Malzeme Temini, C. Yılmaz (Ed.), *Geçmişten Geleceğe Samsun* içinde (s. 231-252), Samsun: Büyükşehir Belediyesi Yayınları.

Ünal, Mehmet Ali (2011). *Osmanlı Tarih Sözlüğü,* İstanbul: Paradigma Yayıncılık

Von Soden, Wolfram (1960). 1981. *Akkadisches Handwörterbuch.* Wiesbaden: Harrassowitz.

Yolalıcı, Emin (1991). "XIX. Yüzyılda Canik Sancağı'nda Ziraî Üretim". *Ondokuz Mayıs Üniversitesi Eğitim Fakültesi Dergisi, 6*(1), s. 327-331.

Kaynak Kişiler

KK 1: Darende, Ayşe, 1973, Tokat, Urgan, yular ustası (2020, Tokat).

KK 2: Babutcu, Remzi, 1933, İskilip, Urgan ustası (2020, Çorum).

KK 3: İşligül, Ömer, 1960, Kayseri, Urgan ustası (2020, Kayseri).

KK 4: Topuz, Erdoğan, 1960, Hanönü, Urgan ustası (2020, Kastamonu).

KK 5: Geçim, Fahri, 1933, Vezirköprü, Urgan ustası (2020, Samsun).

KK 6: Aykurtlu, Hüseyin, 1949, Vezirköprü, Urgan ustası (2020, Samsun).

KK 7: Topuz, Erdoğan, 1964, Hanönü, Urgan işletmecisi (2020, Kastamonu).

Ü

ÜFLEMELİ HALK ÇALGILARI YAPIMI

Wind-Blown Folk Instruments Making

Can Doğan*

Abstract

Wind instruments, which are the cultural heritage of the society, came to life with the touch of human beings in the historical process and reached today as the product of knowledge, knowledge and experience. The development of wind instruments has been shaped by the characteristic structure of the geography and society in which they live and have become a part of life by reaching the present day from primitive societies. These instruments, which have existed for years with the birth of different cultures and civilizations, have played an important role in expressing the feelings and thoughts of people. Wind folk instruments shaped as a result of the needs of Anatolian society were designed in the minds of master artists and came to life in the hands of these valuable masters. Making these instruments in Anatolia; It has developed with art, aesthetics, science and production. Instrument making, which continues in a master-apprentice relationship, continues with master academicians trained in the relevant departments of universities. This study is limited to the brass folk music instruments mey, zurna, kaval and sipsi, and it is aimed to give information about the production of these instruments, the materials used in their production, their maintenance and repair, and some of the leading production masters. The study is important because it is an example of limited studies in the field of wind folk music instruments. Literature review and personal interview methods were used in the study. As a result of the study, it was found that wind folk music instruments were not seen as a profession as before, and that the apprentices trained in this field were not fully interested and inadequate.

Keywords: Wind instruments, Turkish Folk Music, Luthier, Instrument making.

* Öğr. Gör. Dr, Karabük Üniversitesi, Fethi Toker Güzel Sanatlar ve Tasarım Fakültesi Müzik Bölümü, can.dogan@ibu.edu.tr

1. Türk Halk Müziği Üflemeli Çalgıları

Üflemeli çalgılar, geleneksel Türk müziğinde ve dünya genelinde icrâ edilen önemli çalgı türlerindendir. Tarihi yüzyıllar öncesine dayanan üflemeli çalgılar, insanoğlunun gereksinimi sonucu içi boş materyalleryallerden çıkan seslerden esinlenerek icat edildiği düşünülen, bir ağaç, kamış veya kemik parçasının içi boş haline perdeler eklenmesiyle ses üreten aletlerdir. Halk müziği çalgı topluluğu içerisinde renk sazı olarak bilinen üflemeli çalgılar, dünyada olduğu gibi Türkiye'de de büyük ilgi görmüş, halk müziği topluluklarında, halk müziğinin sergilendiği sahnelerde, derneklerde, orkestralarda, düğünlerde ve oyun havalarında da geçmişten günümüze kadar icra edildiği görülmektedir. Çalışmanın daha iyi anlaşılması bakımından Türk halk müziğinin icrâsında kullanılan başlıca üflemeli çalgılar hakkında kısaca bilgi aşağıda verilmiştir:

Fotoğraf 1. Mey, Zurna, Kaval, Sipsi

1.1. Mey

Türk Halk Müziği'nde üflemeli çalgılardan biri olarak kullanılan mey, üç ayrı bölümden oluşmaktadır. Gövde, kamış ve kıskaç ismi verilen parçalardan oluşan meye, kullanılmadığı zamanlarda kamış kısmının esnememesi için "koruyucu kıskaç" adı verilen bir parça takılmaktadır. Tüm bu parçalara ek olarak, kamışın altına, yine kamıştan yapılan ek yüzükler eklenerek usta meyzenler tarafından akort ayarları yapılmaktadır. Ön kısmında 7, arka kısmında ise 1 perde bulunan bu çalgının bir oktavlık ses sahası bulunmaktadır. Halk müziğimizin bu yanık sesli çalgısı hem solo hem de toplu icralarda kullanılmaktadır.

1.2. Zurna

Üflemeliler, içerisinde en güçlü ses seviyesine sahip olan çalgıdır. Bu nedenle açık alanlarda meydan sazı olarak icra edilmektedir. Zurnada, yedi üst ve bir tane de altta olmak üzere toplam sekiz perde bulunmaktadır. Aynı zamanda zurnanın kalak kısmına yakın yerlerde "cin ya da şeytan" deliği denilen perdeler bulunur. Bu perdeler 6 tane olup üçerli iki grup şeklinde karşılıklı bulunmaktadır. Düğünlerin, asker uğurlamaların, mehter takımlarının, yağlı güreşlerin, halk oyunlarının, seyirlik köy oyunlarının ve ramazan eğlencelerinin vazgeçilmezi olan zurna Anadolu'nun en köklü çalgılarından biridir.

1.3. Kaval

Anadolu'da çoban çalgısı olarak bilinen kaval, dilli ve dilsiz olmak üzere ikiye ayrılır. Alt kısmında 1 ve üst kısmında 7 perdeli olarak imal edilir. Dilli kavalların ucunda sesin çıkmasını sağlayan bir aparat bulunur. Dilsiz kavalın ise iki ucu açık boş bir boru olup çalan kişinin icrâ becerisiyle ve nefes teknikleriyle istenen ses elde edilir. Anadolu insanı için önemli bir yere sahip olan kaval, yüzyıllar boyu duyguların sesi olmuştur. Farklı tavır ve tekniklerle icrâ edilen bu çalgı Anadolu'nun hemen hemen her bölgesinde kullanılmaktadır.

1.4. Sipsi

Üflemeli çalgılarımızın en küçük boyutlularından biri olan sipsi tek ya da iki parçadan oluşmaktadır. Sesin çıkması için ağza konulan kısmına cukcuk, ağızlığın takıldığı gövde kısmına ise gödlek denilmektedir. Sipsinin üst bölümünde 5 perde, alt bölümünde ise 1 perde olmak üzere toplam 6 perdesi bulunmaktadır. Coğrafi koşullara göre oluşturulan perdeler yöre ezgilerine göre biçimlenmiş olup hüseyni dizisine uygun şekillendirilmiştir. Sipsi de yapı bakımından ses alanı sınırlı olduğundan dolayı ses dizilerinin hepsini çalmak olanaksızdır. Ses alanı yaklaşık 1 oktav olan sipsi de akort yapmak mümkün olmadığı için çalgı icra edilirken değişik boyutlarda sipsiler kullanılmaktadır.

2.Türkiye'de Üflemeli Çalgı Yapımcılığı

Çalgı yapımcılığı, el sanatlarının bir dalı olarak anılan ve her yöreye göre farklılık gösteren, belli bir donanımla birlikte ustalık isteyen zanaat türüdür. Geleneksel müziğe eşlik eden çalgıların yapımı mûsiki sanatı hakkında da bilgi sahibi olmayı gerektirir. Çalgı yapımcısının yapacağı çalgının ses dengesini, akustiğini, yapıldığı ağaç gibi pek çok konularda da bilgi sahibi olması gerekmektedir. Çalgı yapımı çoğunlukla çevresel faktörlerle şekillenmekle birlikte, toplumun ihtiyacı doğrultusunda güncellenmektedir. Çalgıların yapımında genellikle yakın çevrede ve doğal ortamda bulunan kamış, ağaç, ahşap gibi doğal malzemelerden faydalanılmaktadır. Çalgı yapımında kullanılan malzeme en kalitelisi olsa da çalgının niteliğini onu yapan ustanın bilgisi kazandırmaktadır. Çalgının niteliğinde kaliteli malzeme kullanılmasıyla birlikte çalgının yapılacağı ağacın kesimi şekil almasına yönelik ustalık gerektiren bilgi geçmişten günümüze aktarılarak gelmiştir.

Fotoğraf 2. Zurna Yapımı

Çalgı yapımcıları, yaptıkları çalgılara belirli motif ve süslemeler katarak onlara sanatsal kimlik kazandırırlar. Bu motif ve süslemelerin farklı sembolik anlamları bulunmaktadır. Örneğin; geleneksel kültürümüzde zurna, düğün sahibi tarafından gümüşletilir ve gümüş işlemelerin zenginliği, düğün sahibine itibar kazandırırken, bu kadar süslü zurnaya sahip olan zurnacı da sanatındaki ustalığını göstermiş olur. Geleneksel Türk halk müziğinde üflemeli çalgıların devamı için önemli olan üflemeli çalgı yapımcılığı, hayat şartlarının değişimi ve icrâ ortamının gittikçe azalmasından dolayı az sayıda usta tarafından halen meslek olarak sürdürülmektedir (Açın,2003).

Sanatkârlar için çalgı yapımındaki en önemli sorun, çalgı yapım teknolojisinin ve sanayisinin yurtdışından ülkemize gelmiş olması ve bunun sonrasında yaşanan sıkıntılardır. Çalgı yapımında yurtdışında kullanılan teknolojilerin yüksek ücretli olmasından dolayı çalgı yapımcıları geleneksel yöntem ve teknikleri kullanmaya devam etmektedir. Bu geleneksel yöntem, tecrübe ve bilgilerin bu işe yıllarını vermiş ustalarla birlikte yok olmasını önlemek için bu bilgileri onların anlatımıyla bilimsel olarak hazırlamak gerekmektedir. Üflemeli çalgı yapımcılığında da halen geleneksel yöntemler kullanılmaya devam etmektedir. Üflemeli çalgı yapımında kullanılan ağaçlar yörenin coğrafi yapı-

sına göre farklılık göstermektedir. Üflemeli çalgılar ayrıntılı biçimde incelendiği zaman üretiminde kullanılan ağaçlar ortak özellikler göstermektedir. Bu özelliklerden bazıları ağacın ağırlığı, sesi çıkarma özelliği ve sertliğidir. Bu ağaç türlerini Türk halk müziği üflemeli çalgıların çeşitlerine göre sınıflandırılması ise şu şekildedir:

2.1. Zurna Yapımında Kullanılan Ağaçlar

Geçmişten günümüze Anadolu'nun her bölgesinde icrâ edilen zurna, yörenin coğrafi şartlarına göre fiziksel yapısını şekillendirmiştir. Zurnaların en makbulü erik ağacıdır ve iyi bir zurna için ağacın su çekmemesi çok önemlidir. Zurna yapımında kullanılan ağaç kuru iken ötme, ıslandığı zaman ise şişme yapmaktadır. Yapımı emek ve sabır gerektiren bu çalgıda kiraz, zeytin, zerdali, şimşir, ceviz, gibi özü kolayca çıkarılabilen ağaçlar tercih edilir. Bu ağaçlar torna yardımıyla şekillendirilerek zurnanın alt ve geniş kısmı olan kalak ortaya çıkartılır. Geniş bir ağız görünümünde olan kalak bölümünde, parmakların değmediği delikler vardır bunlara şeytan delikleri adı verilir. Tek parçadan oluşan gövdenin uzunluğu yöreden yöreye farklılık göstermektedir. Tornada işlenen ağaç parçası zımparalama ve talaşla ovma işleminin ardından pürüzsüz hale getirilerek çalınmaya hazır hale getirilir.

2.2. Mey Yapımında Kullanılan Ağaçlar

Perdeleri üzerinde barındıran silindir biçimindeki gövde, orantılı ve ölçülü ağaçlardan yapılmıştır. Yapımında sert ağaçların tercih edildiği gövde yapımında çoğunlukla; kayısı, erik, gül, dut, akasya, zeytin, pekanoz, abanoz, dişbudak ağaçları sık kullanılmakla birlikte nadiren gürgen ağaçlarından yapılmaktadır. Mey akordu için büyük önem taşıyan ve kalınlıkları yaklaşık 6-10 mm kıskaçlar ise genellikle kestane ağacından yapılmaktadır. Mey kamışı ise ağza konularak üflenen ve sesin oluşmasını sağlayan kısmıdır. Sulak yerlerde yetişen kamış; mey gövdesine göre boyutlandırılır.

2.3. Sipsi Yapımında Kullanılan Kamışlar

Sipsi, perdeleri üzerinde bulunan 20-25 cm uzunluğundaki gövde bir su kamışının kesilmesi ile elde edilmektedir. Su kamışından yapılan gövdede biçim yönüyle en pürüzsüz ve düz yüzey tercih edilir. Gövde üzerinde kullanılan kiraz veya vişne kabuğu ise daha estetik bir görüntü sağlamaktadır.

2.4. Kaval Yapımında Kullanılan Ağaçlar

Yapımında çoğunlukla sert ağaçlar kullanılan kaval için erik, şimşir, meşe, ardıç, kayısı ve abanoz ağaçları tercih edilmektedir. Bu ağaçların bazılarının özellikleri ise şu şekildedir:

Abanoz Ağacı: Abanozların birçok türleri Çin, Hindistan, Japonya, Madagaskar ve Afrika'da yetişmektedir. Abanoz türlerinden bir tanesi de Doğu Karadeniz kıyılarında yetişen Trabzon hurmasıdır. Abanoz ağacının en önemli özelliği ise ağır, sert ve çok dirençli olmasıdır.

Ceviz Ağacı: Sıkı, sert ve oldukça ağır olan ceviz, Amerika, Avrupa ve Avustralya'da geniş yayılma alanı içerisine girmektedir. Tornalamaya ve buharlamaya oldukça elverişli olan ceviz ağacı Türkiye'de orman ağacı olarak değil, bağ ve bahçelerde yetiştirilmektedir. Birçok enstrümanın gövde kısımlarının yapımında kullanılır.

Erik Ağacı: Ilıman iklimli ülkelerde yetişmektedir. Türkiye'de dağınık halde görülür. Erik ağır, sert, gevrek bir ağaçtır. Erik ağacı çok iyi cila tutmasının yanı sıra çok iyi ses verme özelliğine sahiptir.

3. Üflemeli Çalgıların Bakım ve Onarımı

Üflemeli çalgıların bakımında her icrâ sonrası ve öncesi bakımların yapılması temel esastır. Bu sebepten günlük yapılan bakımların yanı sıra aylık yapılan genel bakımlar önem taşımaktadır. Çalgıların dış etkenlere bağlı olarak sıcak, soğuk nem ve toz gibi etkenlere bağlı değişiklik gösterdiği görülmektedir. Bu tarz etkenlerin sebebiyet verdiği aksaklıklar günlük bakımlar ile giderilmektedir. Ancak günlük bakımda yapılamayan genel temizliklerden nefesli çalgılardaki çalgının yağlanma işlemidir. Çalgıların günlük ve aylık bakımlarında meydana gelen çatlak, kırık veya ses perde ayarları ustalık gerektiren bir iş olduğu için icracılar tarafından değil çalgı yapım sanatkarları tarafından onarılmaktadır.

Fotoğraf 3. Üflemeli çalgı yapımı

4. Üflemeli Çalgı Yapımcıları

Günün büyük bir bölümünü atölyelerinde üflemeli çalgı yapım, bakım ve onarım aşamalarına ayıran ustalar; el emeği ve göz nuru ile yaptıkları mesleklerini kâr amacı gütmeksizin severek devam ettirmektedirler. Bu ustaların ortak özellikleri arasında deneyim bilgi, birikim ve tecrübenin yansıdığı açıkça görülmektedir. Geleneksel yöntemler ile usta-çırak ilişkisi içerisinde edindikleri tecrübeler teorik ve pratik bakımdan çalgılara işledikleri kültürel dokunuşlar el sanatlarının yaşatılması bakımından oldukça önem arz etmektedir.

Yaşamlarını mesleğine adayan bu değerli yapımcılar, ustalarından gördüklerini çağın gereksinimlerine uygun olarak sanatlarına işlemiş ve geliştirmiş, bu birikim ile iş kollarının yok olmaması ve sürdürülmesi bakımından istekli gençleri yetiştirmeyi milli bir görev bilmişlerdir. Günümüz gençlerini bu tür iş kollarına özendiren, birbirinden değerli bu ustaların çalgı yapım sürecine farkındalık sağlanması ve ülkemize ait Anadolu halk çalgılarının tanıtılmasına katkı sunmuştur.

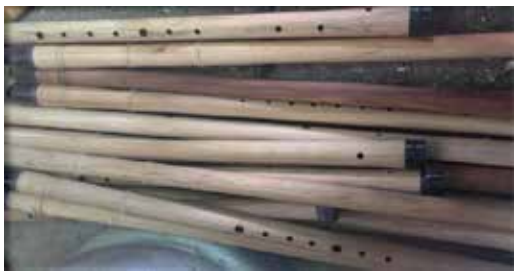
Çalgı yapım sürecinde deneyimlerini, sanatlarına yansıtan bu değerli yapımcılar yaptıkları işi benimseyerek üflemeli çalgılar alanına katkı sunmuş mesleklerinde kazandıkları incelikleri ve teknikleri sergilemişlerdir. Anadolu'nun farklı bölgelerindeki üflemeli çalgı yapım, bakım ve onarım ustası olarak çalışan bazı kişilerin biyografilerden örnekler verilmiştir.

Özgür Aksu

Günümüzün önemli dilsiz kaval yapım ustalarından, Özgür Aksu 1983 yılında Bartın'da doğdu. İlköğretim 3. sınıfa kadar Bartın'da eğitim gördükten sonra 1992 yılında ailesiyle birlikte Antalya'nın Alanya ilçesine yerleşti. Ortaokul yıllarında ustası olan babası Nevzat Aksu'nun yanında kaval yapımına başladı. Aksu, lise yıllarında kalan boş zamanlarını atölyede babasıyla birlikte ça-

lışarak geçirdi. 1999 yıllında iyi bir ustanın yanında aldığı eğitim sayesinde kariyerini çalgı yapımı üzerinde devam ettirmeye karar verdi. O dönemde dilsiz kaval çalgısına olan talep Aksu'nun ilgisini daha da arttırdı. Çalgı yapım sanatını özverili ve başarılı bir şekilde sergileyen Aksu, çeşitli üniversitelerdeki akademisyenlerin ve ülke genelindeki kaval icracılarının atölyesine olan ziyaretleriyle dilsiz kaval yapımı üzerindeki çalışmalarını bilimsel boyutlara taşıdı. Halen Alanya'da atölye çalışmalarına devam eden usta, farklı üniversitelerdeki öğrencilere ve serbest müzik piyasasındaki pek çok müzisyene çalgı yapmaktadır (KK 2).

Fotoğraf 4. Özgür Aksu dilsiz kaval yaparken



Fotoğraf 5. Özgür Aksu'nun yapmış olduğu dilsiz kavallar

Yaşar Güç

Kaval ustası Yaşar Güç, Tokat'ın Başçiftlik ilçesi Erikbelen köyünde 1968 yılında dünyaya gelmiştir. İlkokulu köyünde okuduktan sonra maddi imkânsızlıklar nedeniyle eğitimine devam edemeyen sanatçı, dönemin en meşhur kaval yapımcısı olan babası Hasan Hüseyin Güç ile usta çırak ilişkisi içinde yetişmiştir. Sanatkar, baba mesleği olan kaval yapımcılığını halen Tokat'ın Niksar ilçesinde devam ettirerek iki oğluna da bu konuda yanında yetiştirmiştir. Kültür ve Turizm Bakanlığı tarafından 2009'da UNESCO'ya kaval yapım ustası olarak önerilen Yaşar Güç, yapılan araştırmalar sonucu UNESCO tarafından "Yaşayan İnsan Hazinesi" olarak kültür miras eklendi. Aynı zamanda Yaşar Güç, Kültür ve Turizm Bakanlığı tarafından verilen "kaval, zurna ve ney yapım sanatkârı" unvanına sahiptir. Tüm kaval çeşitlerini üreten sanatkar aynı zamanda horlatma, dilli ve dilsiz kaval gibi çalgıları da icra edebilmektedir Yaşar Güç'ün özellikle, kaybolmaya yüz tutmuş horlatma kavalını yöreye özgü bir şekilde icra etmesi, üflemeli çalgıların yaşatılması açısından önemlidir (URL 1).

Resim 6. Yaşar Güç dilli kaval icra ederken

Mehmet Bedel

Sipsi yapım ustası olan Bedel 1964 yılında Burdur'un Aziziye köyünde doğmuştur. Hem çalgı yapımcısı hem icracısı olan sanatkar, ustasından edinmiş olduğu deneyimle birlikte bir çok çırak yetiştirmiştir. Yurt içinde ve yurt dışında çok sayıda şenlik ve festivale katılmıştır. Müzisyen bir ailede büyüyen Bedel, sipsinin yanında kabak kemanede icrâ etmektedir. Konya İl Kültür Müdürlüğü'nün 1985 yılında yapmış olduğu sınavı kazanarak, memur olarak göreve başlamış ve akademik çalışmalara da konu olmuştur. Birçok farklı çalgıdan oluşan özel bir koleksiyona sahip olan Bedel, sipsi yapımcılığı ve icracılığına

yönelik ilgi düzeyini arttırmak amacıyla evinin bir kısmını müzeye çevirmiştir. Döneminin halk müziği, korolarında görev alan Bedel, 1988 yılından bu yana Burdur Müze Müdürlüğünde görevine devam etmektedir. Yörenin önemli mahalli sanatçılarına kasetlerinde eşlik eden usta, aynı zamanda birkaç arkadaşıyla birlikte Grup Yârenleri kurmuştur. Birçok kurum ve kuruluşun düzenlediği konser, festival, şenlik gibi müzik etkinliklerinde yer alarak, TRT ve kanallarda da kendi yöresinin kültürünü anlatmaya devam etmiştir. Üflemeli çalgılar üzerine çalışmalarına devam eden Bedel, UNESCO'nun "Yaşayan İnsan Hazineleri" listesinde bulunmakta olup "Geleneksel Mahalli Sanatçı" ve "Geleneksel Türk El Sanatları Sanatkârı" unvanlarına da sahiptir.

Fotoğraf 7. Mehmet Bedel dilsiz kaval yaparken

Ali Rıza Acar

Mey, zurna, kaval vb. üflemeli çalgıları ustalıkla üreten Ali Rıza Acar, "Düdükçü Nuri" olarak anılan ve döneminin en seçkin isimlerinden olan sanatkâr bir babanın oğludur. Elli yılı aşkındır üflemeli çalgılara emek veren Acar, ilkokul eğitiminin ardından 1968 yılında Tahtakale'de çırak olarak başladığı çalgı yapımcılığına babasının hacca gitmesi üzerine ona ait dükkanı işleterek devam etmiştir. Sanatçı usta çırak ilişkisi ile babasından öğrendiklerini çocuklarına da öğretmiştir. İstanbul Esenlerdeki imalathanesinde halen çalışan Ali Rıza Acar ürettiği enstrümanlar yurt içinde ve yurtdışında amatör ve usta müzisyenlerin ellerinde nefes bulmaktadır. Yetiştirecek çırak bulamamaktan yakınan Acar, işlerini

kendisinin yetiştirdiği oğlu Metin Acar ile devam ettirmektedir. Yaptığı işin zorluğuna rağmen Acar, sanatının devamı konusunda ısrarcı olup şu ifadeleri dile getirmektedir: "Babamın beni yetiştirdiği *şe*kilde çocuklarımın da ben öldükten sonra bu işi yapmasını çok isterim ama bizim meslek çok ağır bir meslek. Ben çok uzun yıllardan beri bu mesleği yaptığımdan müşteri potansiyeli çok fazla ama dediğim gibi 10 tane usta olsa buranın işini yetiştiremez." Sanatkar, üretimini babasının öğrettiği yöntem ile sürdürmüş ve bu usul ile birkaç ustanın yapabileceği işi tek başına yapabilmiştir. Ağaç kullanımında ve malzeme seçiminde oldukça titiz davranan usta, işlerindeki yoğunluktan dolayı ürettiği çalgıları öğrenme fırsatı olmamıştır. Halen oğlu ile İstanbul'da üflemeli çalgılar yapımına devam eden Acar oğlu için "*Çocuklarımdan benim gibi usta olan birisi yanımda, o da bu* mesleği kendisi isterse yapar" demiştir (KK 1)

Fotoğraf 8. Can Doğan, Ali Rıza Acar ile sanatkarın atölyesinde

Kaynaklar

Açın, Cafer (2003). *Türk Enstrüman Yapım Sanatı ve Sanatçıları*. İstanbul: Bilgi Basım Evi.

KK1: Ali Rıza Acar. 1954,Kastamonu, Mey, zurna, kaval ustası (2014,İstanbul).

KK2: Özgür Aksu, 1983, Bartın, Kaval ustası (2020, Alanya)

URL 1: Kalafat S. (2018). Türkiye'nin Yaşayan İnsan Hazinesi Yaşar Güç Kimdir? Erişim adresi: https://www.turktoyu.com/yasayan-insan-hazinesi-yasar-guc

V

VİTRAY VE REVZEN YAPIMI

Stained Glass and Revzen Making

Mustafa Kartal*

Abstract

Human beings have transformed the materials which they use into their various artistic products with their inherent power of creativity. Glass art has also been used in many different ways and places in its development up to today. Stained glass, whose raw material is glass, has a special and respected place in art history.

Glass art which started with glass blowing in Egyptians turned into stained glass in Romans. The Romans were considered as a central to the art of stained glass, with their use of the stained glass technique. All these firsts increased the workability of the glass and helped to preserve the richness of the space, not only in the covering but also in the decorative sense.

The image that the glass material gives to the space has passed through various stages throughout history and created various techniques. While the Western Windows commonly used leaded stained glass, the Turks developed a unique technique in stained glass and called it Revzen.

In this technique, which the Turks developed unique to them, they prepared a layer of Gypsum according to the size of the window to be made and the glass pores were opened at certain angles from the front face of the gypsum layers according to the pattern to be applied on it. Then, colored glasses were placed in these pores, which were opened by reversing the gypsum layer, and they were fixed with gypsum again. In these revzens, geometric decorations with unique herbal motifs of classical ornamental art such as Narcissus, tulips, cloves occupy a great place.

As in many branches of art, the best examples of Revzens in Turks 16. it is seen in the century. They presented the most beautiful examples of this technique in the Suleymaniye Mosque, which was built in 1557, in the Kanuni Mausoleum and the Topkapı Palace.

Keywords: Stained Glass, Revzen

* Öğr.Gör., Kastamonu Üniversitesi, Bozkurt Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü, mkartal@kastamonu.edu.tr

1. Vitrayın Tanımı

Günümüzde vitrayın, birbirine yakın olsa da birkaç tanımı yapılmaktadır. En genel tanımı; renkli veya renksiz cam parçalarının belli bir tasarıma göre kesilip yan yana getirilerek çeşitli bağlayıcılar (alçı, kurşun, bakır folyo, beton vb. gibi) yardımı ile birbirine tutturulmasıyla oluşturulan dekoratif görüntülere vitray denir (Kartal 2012:47).

Işıklı cam resmi sanatı olarak da bilinen vitray için renkli ya da renksiz cam parçalarından resim yapmak ve onları ışığın önünde sergileme konusunda mimariye uygunluğunu ve ışık düzenini iyi çözümlemek gerekmektedir (Maral 1970:9).

Anadolu' ya yerleşen Selçuklular cam eşyayı da beraberlerinde getirmişlerdir. Selçuklu yapılarındaki cam işlerinin çok gelişmiş olduğu pencerelerdeki bazı izlerden anlaşılmaktadır. Bu devir mimarisinde cam, anıtsal yapılarda binaları aydınlatmaktan ziyade, yapılara dekoratif anlamda güzellik katan bir unsur haline gelmiştir. Selçuklular yapılarında kullandıkları vitraylarda kendilerine özgü bağlantı elamanı olarak alçı kullanmış ve alçı kullanarak yaptıkları bu vitray tekniğine de Revzen adını vermişlerdir (Kartal 2012:55).

2. Vitrayın Tarihçesi ve Gelişimi

İnsanlar; ilk kez yapılarda ışık sağlamak amacıyla çeşitli şekillerde pencere ve benzeri delikler, boşluklar, aralıklar bırakmışlardır. Bu boşluklar, yapıların cinslerine ve bulundukları yerin iklimine göre çeşitli biçim ve boyut farklılıkları göstermiştir. Günümüzde pencere adını verdiğimiz bu boşlukların mevsimlik veya günlük hava durumuna göre kar, yağmur, rüzgar, toz, sıcak ve soğuk gibi doğal değişimlere karşı, kısmen veya tamamen kapatılmasını amaçlayan insan oğlu; taş, alçı, ahşap, maden, deri, kumaş vb. malzemelerden kapak ve panjur yaparak bu doğal değişimlere karşı koymuşlardır (Maral 1970:10).

Tarihte vitrayın doğuşu, ana malzemesi olan camın bulunuşuna kadar uzanır. Camın kayıtlara geçişi, Mısır'da yeni krallık dönemiyle birlikte başlamıştır. "Belgeler Mısır'da eski Krallık döneminden kalan pek çok cam üretim atölyelerinin, araçları, potaları ve çeşitli ürünleriyle birlikte bulunduğunu gösteriyor" (Küçükerman 1985:32).

Mısırlılar camı süs objesi olarak veya çanak çömlek gibi formların dışında mimari süslemelerde de kullanmışlardır. Gelişmiş olan döküm tekniğinin sayesinde, camdan heykel rölyef ve mozaikler de yapmışlardır. Döküm tekniğiyle üretilen bir heykelcik ve rölyef belki de heykel sanatının ilk cam ürünleridir.

İlk vitray tekniğini Romalılar bulmuştur. Romalılar bu tekniği açmış oldukları küçük delikleri, camlarla kapatarak kullanmışlardır. Daha sonraları delikleri taşıyan kaideler bronz, bakır, kurşun ve mermer olmak üzere çeşitlenmiştir. 7. yüzyıla gelindiğinde Araplar Bizanslılardan aldıkları tekniği, daha çok tezyini motiflerle işlemişlerdir. 10. ve 11. yüzyılda birçok kaynak, bu teknikte ağaç çerçevelerin ana eleman olarak kullanıldığını açıklamaktadır. 11. yüzyıla ait kaynaklar bu eserlerden bu güne ait bir iz kalmadığını göstermektedir (Esmer 1996:6).

Roma İmparatorluğunun yıkılışından gotik mimarinin ortaya çıkışına kadar olan sürede Roman usulü pencereler, cam henüz büyük yüzeylerde üretilemediği için, dar ve dairesel tepeli alanlarda görülmektedir.

Pencere boşlukları ise taş, mermer, ağaç ve metalden muhafazalar ile örtülüyordu. Hıristiyanlık felsefesindeki değişimler orta çağ yapı kaidelerinin de değişmesine sebep olmuş ve vitray sanatı da bu vesile ile ilerleme kaydetmiştir. Eskiden fresk, mozaik ve heykeller ile ifade edilen Hıristiyanlık bilgileri pencerelerdeki resimler vasıtası ile aktarılıyordu. Bu dönem vitray sanatçıları cam boyama ve cama renk verme tekniklerini geliştirmişler.

12. yüzyılda yapılan vitray tekniği tamamıyla ilkel yöntemlerle açılan kurşun yuvalarına, kızdırılmış havyalarla istenilen büyüklükte kesilen camların yerleştirilmesi, 12. yüzyıldan sonra kendini aratır duruma getirmiştir. Vitray tekniği artık sabrı ve malzemenin olanaklarını bir kenara atıp, 13. yüzyılda kendini boyanın içinde bulacaktır.

13. yüzyılda camın kurşun ve benzeri kaidelerinden sıyrılıp artık bir yağlı boya tablo kimliğini kazanması vitray sanatını duraklamaya sokmuştur. Zaman içinde camların nakış işler gibi boyanması cam ile tuvali aynı kefeye koymuştur (Maral 1970:11-12). Vitrayın 15. yüzyıldaki çöküşü Türkler için bir nevi başlangıç olmuştur (Esmer 1996:12).

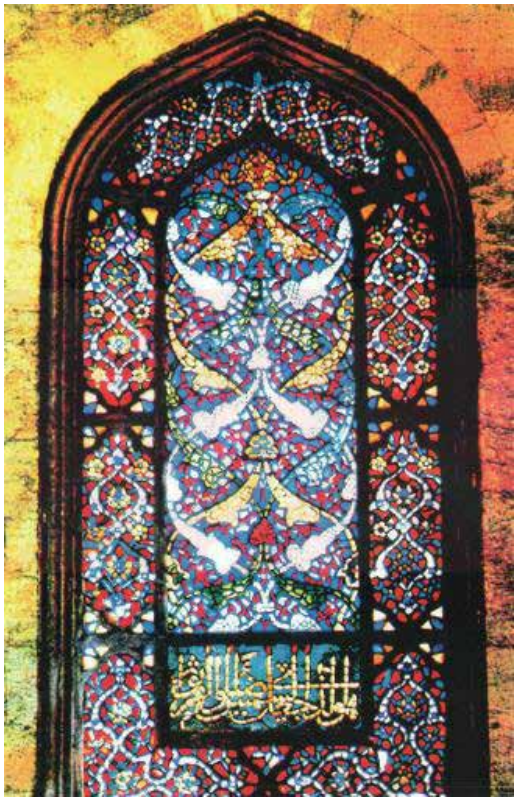
İstanbul'un fethinden sonra Osmanlılar cam imalatının merkezi olmuş ve cam sanayi büyük gelişme göstermiştir. Bu dönemde cam ile ilgili örgütlenmeler, loncalar, yasalar oluşturulmuştur. Topkapı Sarayı'nda Ehl-i Hiref örgütü içinde kırk beş civarında cam sanatı yapımcısının "camgerân" olarak adlandırıldığı, bunların başında bulunanlara "sercamger" denildiği bilinmektedir. Saray'da, saraya bağlı bina ile kuruluşların camlarını takmak için İstanbul Bostancı ocağının kolları arasında yer alan "camcılar ocağı" görevlendirilmiştir (Gence 1997:43)

16. – 18. yüzyıllarda İstanbul' da yapılan cam işlerinin ünü diğer ülkelere de yayılmıştır. Cam imalatından ayrı olarak bazı dış memleketlerden de ithalat yapılmıştır.

Osmanlı döneminde birçok cam atölyesi bulunduğu halde büyük tabaka cam dökülmesi mümkün olmamıştır. Çubuklu ve Beykoz'da bulunan cam atölyelerinde iyi kalite cam ve billur cam eşyalar üretilmiştir. Özellikle "çeşm-i bülbül" denilen vazo türüyle büyük ün yapmışlardır. Düz cam, renkli cam ve billur cam olmak üzere üç tür cam üretilmiştir.

Osmanlı cam işleri Selçukluların etkisinde başlamış olsa da zamanla gelişmiş ve daha sonra kendine özgü bir üslup olan Revzen-i menkuş (nakışlı pencere) adını almıştır. Revzen-i menkuş; cam dökme tekniğinin gelişmesi, renkli camların dökülmesi, cam kesimini kolaylaştıran aletlerin ortaya çıkmasıyla çok değişik tekniklerde yapılmış ve böylece kendine özgü bir sanat dalı haline gelmiştir. Osmanlı'da vitray, Hıristiyanlardaki gibi dini temalı tasvirleri işleyemediği için, Osmanlı dini mekânlarında camı bir süsleme unsuru olarak kullanmıştır. İşlevsel görevi yanı sıra dinsel yapıların iç süslemelerinde vazgeçilmez bir öğe olmuştur.

Osmanlı döneminde, diğer sanat dallarında olduğu gibi revzenlerin en iyi örnekleri 16. yüzyılda görülür. Bunlarda narçiçeği, lale, karanfil gibi klasik süsleme sanatının en kendine özgü motifleriyle geometrik süslemeler büyük yer tutar. Bu dönemin en güzel Revzen örnekleri 1557 yılında inşaatı tamamlanan Süleymaniye Camisi pencerelerinde, Sarhoş İbrahim adıyla anılan ünlü sanatkârın döktüğü renkli camlarda görülür (Yetkin 1974:7).



Fotoğraf 1. Süleymaniye Caminde uygulanmış bir vitray örneği (Küçükerman 1998:64)

18. yüzyılda başlayan Avrupa etkisi, vitray süslemelerinde de kendini göstermektedir. Osmanlı dönemindeki revzenlerde alçının taşıyamayacağı kadar büyük yüzeylere, horasan harçlı vitray tekniği uygulanmıştır. Ancak bu tür çalışmalar revzenler kadar ince çalışma imkânı vermediğinden, sınırlı alanlar dışına çıkamamıştır. Günümüzde revzen, bağlantı maddesi olan alçı sebebiyle, alçılı vitray ya da alçı pencere olarak anılmaktadır.

Alçılı vitray yapımı günümüzde yaygın olarak yapılan tiffany (bakır folyo) vitraya oranla daha sınırlıdır. Bu nedenle dini yapılar dışında saray, köşk, kütüphane ve hamamlarda kullanılan alçılı vitray, evlerde, kafa pencereleri dışında kullanılamamaktadır. Bilim ve teknolojinin hızla geliştiği çağımızda alçılı vitray, yerini giderek yeni tekniklere bırakmaktadır. Selçuklu ve Osmanlı Dönemi'nde olduğu gibi desen ve renk özellikleri açısından çok farklılık olmadan yaygın olarak sadece camilerde uygulanmaktadır (Gence 1997:44).

3. Vitray Çeşitleri

Vitray teknik ismini yapım aşamasında kullanılan bağlayıcı malzemeye veya yöntemlerine göre almaktadır.

3.1. Kurşunlu Vitray

Kurşunlu vitray, cam parçalarının işleniş bakımından çok elverişli bir maden olan kurşunla, birbirine bağlanarak meydana getirilen tekniğin adıdır (Maral 1970:30).

3.2. Bakır Folyo (Tiffany) Vitray

Tiffany tekniği adını Amerikalı sanatçı Louis Confort Tiffany'den alır. Kesilen cam parçalarının etrafının bakır folyolarla sarılıp lehimlerle birleştirilmesinden oluşan tekniğin adıdır (Büyük Larousse 1986:11530).

3.3. Betonlu Vitray

Betonlu vitrayda bağ elemanı, çimentodur. Dayanıklılık açısından, yapımında kalın camlar kullanılması tercih edilir (Deliduman 2001:2).

3.4. Füzyon Vitray

Füzyon, kaynaştırma, birleştirme anlamında bir ifadedir. Camların aralarındaki birleştirme unsurlarının kaldırılarak eritme yöntemiyle birleştirme tekniğidir. Son dönem vitray ve cam sanatçılarının tercih ettiği, daha çok çalışma alanına imkân veren estetik bir çalışma tekniğidir.

Füzyon tekniğinde üretim yapmak için özel füzyon fırını, fırınlamaya dayanıklı camlar ve kalıplar gereklidir. İstenilen ürün tasarımı yapıldıktan sonra camlar kesilip kalıplar üzerine yerleştirilerek fırınlanır. 800-1200 °C'de eritilerek kaynaştırılan camlar belirli

ısılarda soğutulur ve kullanıma hazır hale getirilir (Kılıç 2011:33).

3.5. Mozaik Vitray

Düz cam üzerine belirli bir düzende veya rastgele kesilen cam parçalarının yapıştırılması ile yapılmaktadır. Camlar arasında kalan boşluklara istenildiği takdirde dolgu macunu ile kontur dolgusu yapılabilir.

3.6. Sandviç Vitray

İki cam arasında cam parçalarının katlar halinde kullanılarak sıkıştırılmasından oluşur. En önemli özelliği üç boyutlu bir vitray tekniği olmasıdır (Deliduman 2001:2).

3.7. Polyester Vitray

Cam parçaları yerine polyester kullanılarak uygulanan tekniğe polyester vitray adı verilir (Deliduman 2001:2).

3.8. Yığma Vitray

Vitrayın deseninde kullanılacak renkteki camlar eşit genişliklerde kesilir. Diğer tarafta uygulanacak eskize çizilmiş desen üzerine uygun kalınlıkta şeffaf taban camı konulur. Bu taban camının üzerine eşit kalınlıkta kesilmiş renkli camların birbirine yapıştırılarak dik şekilde art arda dizilmesiyle oluşan vitraylardır.

3.9. Alçılı Vitray (Revzen)

Alçılı vitray tekniği, camların bir biriyle bağlantısının alçı ile sağlandığı, iş bittikten sonra tekrar bir müdahalenin zor olduğu, genelde cami süslemesinde yer alan ve Türklere özgü bir tekniktir (Köklü 1995:34).

3.10. Cam Üstüne Çalışma Vitraylar

Cam üstü uygulamalarında vitray çalışması tek bir camın üzerinde yapılan işlemleri kapsamaktadır

3.10.1. Boyama Vitray

Cam üstü boyama işlemi ile yapılan tekniğe denir. Camın üzerine istenilen desene göre macun veya boya ile kontur oluşturulur, daha sonra bu konturların içleri istenilen renkte cam boyaları ile boyanır.

3.10.2.Kumlama Vitray

Cam üzerine aktarılan desene basınçlı hava ile kum püskürtülmesi sonucu camın matlaşmasından yararlanılarak yapılan tekniktir.

3.10.3. Asitleme (Gravür) Vitray

Hidroklorik asitin camı etkilemesinden (eritmesinden) yararlanılarak yapılan tekniktir. Sablaj (mat) cam üzerine asitleme uygulanır.

3.10.4. Koparma Vitray

Cam üzerine aktarılan desene basınçlı hava ile kum püskürtülmesi sonucu camın matlaşması sağlanır, mat cam üzerinde koparılması istenilen yerlere benmari usulü eritilen boncuk tutkalı sürülür. Uygun sıcaklık ve zamanda kuruyan boncuk tutkalının camın yüzeyini koparak dalgalı bir yüzey elde edilmesiyle oluşan vitray tekniğidir.

4. Vitrayın Kullanım Alanları

Vitray, önceleri yaygın olarak anıtsal ve dini amaçlı yapılarda kullanılmıştır. Günümüzde ise sivil mimaride de vitray çalışmalarını sıklıkla görmekteyiz

Günümüz modern mimarisinde birçok örnekleri bulunan vitray iş merkezleri, oteller, bankalar ve benzeri yerlerde kullanılmasının yanı sıra dekoratif malzeme olarak da uygulanmaktadır.

Vitrayı kullanım alanlarına göre iki bölümde inceleyebiliriz;

1. Mimari yapılarda kapı, pencere, duvar, zemin ve tavanlarda dekoratif aydınlatmanın yanı sıra paravan ve kısmi ayırmalarda,
2. Süsleme elemanı olarak çeşitli tekniklerle üretilen abajur, kutu, mücevher ve çeşitli dekoratif eşyaların yapımında kullanılmaktadır (Deliduman 2001:10).

Vitray sanatının endüstrideki yerini incelerken vitrayın ana malzemesi olan camın tarihsel gelişimini ve üretimini iyi bilmemiz gerekmektedir.

Camın teknik özellikleri, kimyası çok zor, karışık ve aynı zamanda ayrı bir uzmanlık alanıdır. Camın değişik üretimlerinde ayrı ayrı uzmanlık gerekir. Mısırda camın ilk bulunduğu dönemlerde, bir kırmızı cam parçası, hakiki bir yakut parçasıyla eş değer sayılmaktaydı.

Cam üretimi, oldukça pahalı bir sektördür. Camın yanında değişik vitray tekniklerine göre diğer gerekli malzemeler ve işçiliklerle maliyet çok daha yüksek olmaktadır. Bu durum geçmişte vitray sanatının belli alanlarda kullanılmasına, gereğince yaygınlaşamamasına neden olmaktaydı. Orta Çağ'da çoğunlukla dini yapılarda yer alan vitray, büyük halk kitlelerine karşı anlatımcı veya hikâyeci olarak kiliselerde; gün ışığından faydalanma ve görsel güzellik olarak cami, medrese ve türbelerde yaygın olarak kullanılmıştır.

Vitray sanatının doğuşunu bir bakıma camın bulunuş dönemindeki teknik yetersizliklere de bağlayabiliriz. Çünkü cam tekniği başlangıçta büyük tabakalar halinde büyük düzeyleri kaplayacak boyutlarda üretilebilmeye elverişli olsaydı, küçük cam parçalarının mozaik gibi yan yana eklenmesi dolayısı ile vitray sanatının doğması gerçekleşmeyecekti veya daha sonraki dönemlere rastlayacaktı.

Günümüzde, teknolojinin gelişmesi, bilimin ilerlemesiyle neredeyse istediğimiz her türlü nesne üretilmektedir. Üretim, ancak bir tasarlama sürecinin bütünlüğü içinde ortaya konulabilir. Küçük ya da büyük, ucuz ya da pahalı, her türlü biçimin önceden tasarlanmış olması gerekmektedir. Geniş kapsamlı endüstri tasarımı olgusunun bulunduğu ortam içerisinde, vitray sanatını dekoratif eşyalarda da görmekteyiz. Bugün çeşitli abajurlar, aplikler, kutular veya ziynet eşyalarının üretimi de gelişen teknoloji sayesinde çok az işçilikle makineler tarafından seri olarak imal edilmektedir.

Gelişen ve kitle tüketimine cevap veren vitray yapımı, seri üretime yönelmişse de süs eşyası ve mimarideki kullanımında, el işçiliği üretimi ile sanatsal önemini devam ettirmektedir. (Deliduman 2001:10-11)

5. Revzen Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

Vitraylar bilindiği üzere camları bağlayıcılıkta kullanılan ara malzemelere ve uygulanan tekniklere göre çeşitlendirilmektedir. Camları birbirine bağlayan bu ara elamanlara göre de vitray da kullanılan araç gereçler çeşitlilik göstermektedir. Revzen ustası Mehmet Odabaşı (KK 1) revzen yapımında kullanılan başlıca araç ve gereçleri ve kullanılan bazı terimleri şu şekilde açıklamıştır.

1. Alçı: Vitray tekniğine ismini veren alçı, camları birbirine bağlayan ana malzeme olarak kullanılmaktadır.

2. Mikser: Alçı malzemeyi homojen olarak karıştırmak için kullanılan motordur.

3. Matkap: Alçı vitrayda gözenek açmak için kullanılan elektrikli veya şarjlı motordur. Çeşitli kalınlıkta uçlar takılıp kullanılabilir.

4. Oyma Bıçağı: Revzende cam gözenekleri açmak veya döküm sonrası kalan alçı parçalarını temizlemek için kullanılan ucu sivri falçatadır.

5. Sistre: Alçı dökümünde veya sonrasında yüzeydeki pürüzleri almak, yüzeyi daha düzgün ve pürüzsüz hale getirmek için kullanılan metal plakadır.

6. Spatula: Kalıba alçı dökümü sırasında, kalıbın sızdırmaması için kalıbın alçıyla sıvanmasında kullanılmaktadır. Ayrıca revzene, cam diziminden sonra dökülen sıvama alçısını cam yüzeylerin üzerinden kazınmasında da kullanılır.

7. Mala: Alçının kalıba dökümünden sonra yüzeyin düzeltilmesi için kullanılan metal alettir.

8. Cam: Vitrayın ana malzemesi camdır. Revzenlerde cam çeşidi olarak genellikle katedral dediğimiz ışığı geçiren renkli ve renksiz camlar kullanılmaktadır.

9. Elmas: Camları istenilen ölçü ve şekilde kesmek için kullanılır.

10. Yağ: Zeytinyağı, arap sabunu ve mazotun belli oranda karışımından oluşur. Kalıba dökülen alçının, kalıba yapışmasını önlemek kullanılır.

11. Kalıp Tahtası / Kalıp Sacı: Ahşap veya metal sac malzemeden olup, revzenin sınırlarını belirlemek için kalıbın etrafını kapatmada kullanılır.

12. Karton: Kompozisyonu tamamlanan revzenin birebir ölçüsünde kalıba aktarılmasında kullanılır.

13. Kâğıt: Hazırlanan revzen deseninin oyulabilmesi için alçıya aktarılmasında kullanılır.

14. Elyaf Kırpık / Kendir Lifi: Alçının mukavemetini ve tutuculuğunu artırmak için alçı karımında kullanılır.

15. Mastar: Genellikle hafif metal malzemeden çeşitli uzunluklarda üretilen aletlerdir, yüzeyi düzeltme işleminde kullanılır.

6. Revzen Yapımı

Geleneksel revzen yapımında ilk olarak, vitrayın tasarımı yapılır, bu aşama revzenin en önemli aşamalarından birisidir. Özellikle büyük alanlarda taşıyıcı elemanlara dikkat etmek gerekir. Alçının bağlayıcılığı zayıf olduğundan, revzenin kırılması gibi istenmeyen durumlar yaşanabilir. Revzenlerin önemli bir zaafi bakım ve onarım işlemleridir. Alçı kontur kısımların kurşun ve lehim gibi bağlayıcı malzemelere göre çok daha kalın olması sebebiyle camı büyük ölçüde maskeler, bu durum camın geçirgen yüzeyini azaltmış olur. Bu nedenlerden dolayı tasarımın dikkatli ve usta ellerden çıkması önemlidir.

Yapılan tasarım birebir ölçüde büyütülerek kartona aktarılır ve karton kalıp düz bir zemin üzerinde, alçıdan etkilenmeyecek özellikte bir ahşap üzerinde kalıba alınır. Kalıba alma işleminde revzenin şekline uygun ahşap veya metal sacdan şeritler kullanılır. Kalıba, içine dökülecek alçıyı sızdırmaması için döküm işleminden önce koyu karılmış ve hızlı donma özelliğine sahip alçı ile ince bir sıvama işlemi yapılır. Sıvama işleminden sonra kalıba tasarlanan ölçü kalınlığında içine elyaf kırpık atılarak bağlayıcı özelliği artırılmış alçı dökülür ve yüzey mala veya astar yardımı ile düzeltilir.

Fotoğraf 2. Hazırlanan kalıba alçının dökülmesi ve yüzeyinin düzeltilmesi işlemi (KK 1)

Yapılan tasarımda motifler kömür baskı tekniği ile kuruyan alçı kalıp üzerine aktarılır. Desenin alçıya aktarılması işleminden sonra camların görüneceği gözenekler oyma bıçağı yardımı boşaltılır. Bu işlemde alçı kayıtların kalınlığı ve revzenlerin yüksek yüzeylere uygulanması göz önünde bulundurularak, cam gözeneklerinin ışığı daha iyi yansıtabilmesi ve zeminden revzenlerdeki renk cümbüşünün daha iyi görülebilmesi için alçı kayıtları belli bir açı ile oyulur. Bu oyma açıları genellikle zemine yakın yüzeylerde 45°, daha yüksek kubbe vb. yüzeylerde ise 60°'lik açılarla yapılmaktadır. Sistre yardımı ile varsa yüzeydeki çapaklar ve bozukluklar düzeltilir. Oyma işlemi bitmiş ve yüzey pürüzsüzlüğü tamamlanmış model, cam dizme işlemine hazır hale gelmiştir.

Fotoğraf 3. Alçı kalıpta desenin bıçakla oyulması işlemi (KK 1)

Fotoğraf 4. Alçı oyma işlemi bitmiş, cam dizilmeye hazır revzen örneği (KK 1)

Cam dizme işleminde model ters çevrilerek düz bir zemin üzerine yerleştirilir. Oyulan cam gözeneklerine tasarıma uygun renkli camlar uygun ölçülerde elmas yardımıyla kesilerek yerleştirilir. Camlar gözeneklerden dışarıya taşacak şekilde ortalama 0,5 cm ila 1 cm daha büyük kesilir.

Fotoğraf 5. Camların kesilerek gözeneklere yerleştirilmesi işlemi (KK 1)

Tüm camlar kesilip yerleştirildikten sonra camları yerlerine sabitlemek için koyu ayran kıvamında alçı karılır ve camların arasındaki boşluklara, camların yüksekliğine erişinceye kadar dökülür. Bu işlemde camların yerinden oynamamasına dikkat edilmelidir. Alçının kurumasından sonra temizliği yapılan revzen yapımı tamamlanmış ve montaja hazır hale gelmiş olur.

Fotoğraf 6. Camları yerlerine sabitlemek için alçı dökülmesi işlemi (KK 1)

Fotoğraf 7. Montaja hazır halde olan revzenin önden ve arkadan görüntüsü. (Kartal 2012:57)

Eğer, hazırlanan modelden kalıp alınmak istenirse; oyma işleminden sonra yüzey düzeltme işlemleri tamamlanmış ve cam dizme işlemine hazır halde olan modelden kalıp alınır. Modelden kalıp alma işlemi o modelin daha sonra tekrar tekrar kullanılabilmesine ve modelin hazırlanmasındaki işçiliğin çok büyük oranda azalmasına olanak sağlar. Kalıp alma işleminde tamamlanan model dişi kalıp olarak adlandırılır, modeli çoğaltmaya yarayacak kalıba ise erkek kalıp denilmektedir.

Tamamlanmış dişi kalıp düz bir zemin üzerinde kenarlarında modelin boyutlarına uygun genişlikte boşluk bırakılarak tahta veya metal çerçeve içine alınır. Çerçeve içine birleşim yerlerinden sızdırma yapmaması için hızlı donma özelliğine sahip alçı ile ince bir sıvama işlemi yapılır. Sıvama işle-

minden sonra çerçeve içindeki boşluklara ve dişi kalıp üzerine dikkatlice yağlama yapılır. Yağlama işleminden sonra çerçeve içinde dişi kalıbın kenar boşlukları kontrol edilir ve dikkatli bir şekilde elyaf kırpıklarla bağlayıcılığı güçlendirilmiş olarak karılan alçı, özenli bir şekilde çerçeve içine dökülür. Çerçeveyi dolduracak şekilde dökülen alçının yüzeyi mala veya mastar yardımıyla düzeltilir. Alçı tamamen kuruduktan sonra çerçeve sökülür. Yağlama işlemiyle dişi kalıba yapışması önlenen erkek kalıp dikkatli bir şekilde dişi kalıptan ayırılır. Varsa eğer üzerindeki pürüz veya çapaklar temizlenerek modelimizin erkek kalıbı hazırlanmış olur.

Fotoğraf 8. Erkek kalıp ve erkek kalıba dökülerek üretilmiş dişi kalıp (revzen) örneği.

7. Revzen Yapımında Kullanılan Genel Terimler

Yağlama: Dişi kalıbın, erkek kalıp üzerine yapışmaması için erkek kalıbın üzerine yapışmayı önleyici malzeme sürülmesi işlemine yağlama denilir. Yağlama işleminde kullanılan malzeme genellikle belli oranlarda arap sabunu, mazot ve zeytinyağı karışımından oluşur.

Svama: Alçının spatula veya benzeri malzeme ile istenilen yüzeye ince bir katman oluşturulacak şekilde sürülmesi işlemine denir.

Tam müzeyyen / Fevkalade müzeyyen: Bu ayrım revzenlerin işleme yoğunluğu ile ilişkilidir. Geometrik ve sade şekillerden oluşan revzen işlemelerine tam müzeyyen, işleme yoğunluğu çok daha fazla olanlara ise fevkalade müzeyyen denilmektedir.

İçlik: Revzenler işleme olarak küçük hatlı, gösterişli ve yapının içinden görünecek şekilde tasarlanarak yapılmaktadır. Alçı malzemeden üretildiği için dış cephede kullanılmaya çok uygun değildir. Bu nedenle içlik olarak adlandırılır.

Dışlık: İçliğe göre daha kalın hatlı, oldukça sade ve cam yüzeyleri, iç kısımda bulunan revzene ışık sağlaması için geniş ölçülerde ve şeffaf camlardan üretilen ikinci bir revzendir. Bu revzenler dış cephe şartlarında kullanılabilmeleri için beyaz çimento kullanılarak beton malzemelerden üretilmektedir. Bu nedenle dışlık olarak adlandırılır.

Şapkalama: Revzenlerde, geniş ölçülerde tasarlanan cam yüzeylerin revzenden düşmesini / dökülmesini önlemek amaçlı yapılan işleme denir. Revzenin arka yüzünden, kayıt boşlukları ile camların gözeneklerden taşan kısımlarının üzerine, ön yüzden görülmeyecek şekilde alçı ile kayıt atılmasıdır.

8. Vitray ve Revzen Sanatının İcra Edildiği Yerler ve Bilinen Ustaları

Günümüzde Revzen sanatı ve zanaatı ile uğraşan kişi sayısı giderek azalmaktadır. Bayram Odabaşı, Ankara'da yaklaşık 36 yıldır bu sanatı icra eden sayılı ustalardan birisidir. Bayram Odabaşı bu sanatın icrasında, çocukluğundan başlayarak yanında yetiştirdiği oğlu Mehmet Odabaşı'na (KK 1) bayrağı teslim etmiş ve şirketinin başına geçirmiştir.

Revzen sanatı; geleneksel desen ve renk özelliklerini muhafaza ederek günümüzde hemen hemen aynı tekniklerle yapılmaktadır. Bununla birlikte gelişen teknolojik yeniliklerden de faydalanılmaktadır. Özellikle ilk model çıkarılırken kalıba dökülen alçılar geleneksel yöntemde, el işçiliği kullanılarak bıçaklarla oyulmuştur. Bu işlem oldukça tecrübe ve hüner gerektiren zahmetli bir iştir. Şimdi ise bu işlem CNC tezgâhlarında neredeyse hiç el işçiliği gerektirmeden daha kısa sürelerde ve çok daha hassas olarak üretilmektedir.

Revzen sanatı ile uğraşan ticarethaneler giderek azalmakta, var olan işletmeler ise genellikle İstanbul, Ankara gibi büyük şehirlerde konumlanmaktadır. Mehmet Odabaşı, meslek edindiği bu sanatı gelişen teknoloji ile bütünleştirerek geliştirmeyi ve bayrağı gelecek nesillere aktarmayı hedeflemektedir.

Kaynaklar

Büyük Larousse Ansiklopedisi (1986). Cilt 2, İstanbul, Milliyet Yayınları.

Esmer, Hakan (1996). Işıklı Cam Resmi (Vitray), Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi, Eskişehir, Anadolu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Gence, Canan (1997). "Osmanlıdan Günümüze Alçılı Vitray Sanatı", *Kültür ve Sanat 33*, Ankara, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, s. 41- 44.

Gence Deliduman, Canan (2001). *Vitray Teknikleri*, Ankara, S.H.Ç.E.K. Basımevi.

Kartal, Mustafa (2012). Ankara İl Merkezinde Bulunan Vitrayların İncelenmesi, Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi, Ankara, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Kılıç, Sebahat (2011). Safranbolu'daki Alçılı Vitrayların Desen, Teknik ve Renk Özellikleri, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Köklü, Remzi (1995). "Cam Üretimi ve Tasarım", *Sanat Çevresi Dergisi 200*, 34.

Küçükerman, Önder (1985). *Cam Sanatı*, Türkiye İş Bankası Yayınları, Ankara, Doğuş Matbaası.

Küçükerman, Önder (1998). *İstanbul'da 500 Yıllık Sanayi Yarışı, Türk Cam Sanayii ve Şişe Cam,* I. Baskı, İstanbul, Aksoy Grafik Dizgi Matbaacılık AŞ.

Maral, M. Oktay (1970). *Işıklı Cam Resmi Vitray*, İstanbul, Karaca Ofset.

Yetkin, Suut Kemal (1974). *Estetik ve Ana Sorunları*, İstanbul, İnkılâp ve Aka Kitapevi.

KK 1: Odabaşı, Mehmet, 1992, Kayseri, Revzen Ustası (2020, Ankara).

VURMALI HALK ÇALGILARI YAPIMI

Percussion Folk Instruments Making

Ali Gündeşli*

Abstract

Instruments are very important for making music, as well as the identity card of a nation's music. This is the case for percussion instruments in Turkish music identity. In particular, percussion instruments were found with the same importance in every phase of the Turks' lives before and after the conversion of Islam. The presence of percussion instruments in military, religious, non-religious and even therapeutic music is a proof that they have penetrated into the character of music cultures since the early Turkish peoples.

"Instrumental science"/"instrument science", which has not been called as "organology" as it is today, from sources known to exist in the post-Islamic period, until the studies of the Republic period, started its systematic functioning with the Republic period. Classification of instruments in particular, and as a result of this situation, the need for well-trained instrument makers to continue the production of these instruments has become very important.

The instrument making workshop opened in Ankara State Conservatory in 1936 laid the groundwork for the training of professional instrument makers. This process also led to the creation of instrument making departments to be established within conservatories. Although there are no specific production areas for percussion folk music instruments in the current instrument making departments, the production of percussion instruments has progressed through institutions and organizations belonging to individuals (private enterprises).

In the sources examined within the scope of the research, it is possible to reach information about percussion instruments in historical processes, the materials used in their production, the stages of production, their types, origins, and the way they are performed. Besides, there is no specific information collected for the producers of these instruments. It is seen as a result of the study that this situation is a need in the field. In the study, percussion instruments were determined based on the classifications of local and foreign researchers, and information about the instruments that have the most common use as "Percussion Turkish Folk Music Instruments" were given.

Keywords: Instrument, Percussion Instruments, Instrument Making, Percussion Instrument Making, Percussion Folk Instruments and Their Making

* Öğr. Gör., Tekirdağ Namık Kemal Üniversitesi, Türk Müziği Devlet Konservatuvarı, Çalgı Eğitimi Bölümü, agundesli@nku.edu.tr

1. Vurmalı Çalgıların Tanımı ve Sınıflandırılması

Çalgıların tanımlanması ve sınıflandırılması hususuyla ilgili bilim dalı "Organoloji" olarak isimlendirilmektedir. Esasen Türkçe karşılığı "müzik aletleri bilimi", "enstrüman bilimi" anlamlarına gelmektedir. Kelime köken açısından Yunanca olup yalın hali "Organon" şeklindedir. Anlam olarak, vücudun organlarını kastetmesinin yanında, bir işin yapılmasında kullanılan aletler anlamına da gelmektedir. Latince karşılığı olarak ise "Organum" şeklinde kullanılmaktadır. Bu terim daha sonra genel olarak çalgılar için kullanılmıştır. Bununla birlikte insan sesinin oluşması için kullanılan uzuvları nitelemek için de kullanıldığı bilinmektedir.

"Klasik-antik[1] dönem müzik aletleri için Latince "instrumentum" kullanılmış iken, Orta çağlardan itibaren "instrumentum organicum" şeklinde kullanılmaya başlanmıştır" (Kostak, 2001: 4). "Cinuçen Tanrıkorur, "Osmanlı Dönemi Türk Mûsıkîsi" adlı kitabında çalgının Farsça anlamdaşı olan sâz dışında diğer bütün dillerde çalgının karşılığının müzik aleti olduğunu belirtmekte ve "çalgı aleti" deme fikrinin yanlışlığını ifade etmektedir" (2016: 56).

Çalgılar konusunda kapsamlı kuramsal çalışmalar, Avrupa'dan daha önce Çin, Hint, Arap ve Türk kuramcılar tarafından ele alınmıştır. Bu çalışmalar ışığında, çalgıların isimleri, sınıflandırılması, icrâ ediliş biçimleri, nerelerde çalındığı (seremonilerde, ayinlerde, dini/din dışı), nasıl kullanıldığı ve nasıl geliştiği anlaşılmaktadır. Bu haseple de çalgılar özelinde söylenmesi gereken en temel husus, çalgının hangi medeniyetin müziğine aitse o medeniyetin müziğinin kimliğini ortaya koyduğudur. Çalgı aynı zamanda bahsi geçen medeniyetin müziğinin kimlik kartı da olmaktadır.

Elbette bu durum Türk Dünyası Çalgıları genelinde, Vurmalı Çalgılar için de geçerlidir. Özellikle "vurmalı çalgılar" askeri, dini ve din dışı tüm sahalarda en eski ve en mühim çalgılardan olmaktadırlar. Vurmalı çalgıların üzerindeki bu sorumluluk, İslamiyet öncesi ve sonrası Türk Devletleri'nde hiçbir değişiklik yaşamamış, önem kaybetmemiştir. Vurmalı çalgıların tarihi süreçler içerisindeki misyon ve işlevleri hakkında ayrıntılı bilgi bir sonraki başlıkta verileceği için bu noktadan itibaren direkt sınıflandırma hususuna sözü de fazla uzatmadan geçmek elzem olacaktır.

"Curt Sachs (1881-1959) ve Eric Hornbostel (1877-1935) birlikte düzenleyerek 1914'te açtıkları çalgı müzesinde, ses titreşimlerini oluşturan gövde yapılarına göre, tüm çalgıları 4 sınıfta toplayarak sınıflandırmışlardır" (Yay, 2010: 16). Bunlar sırası ile İdiophones, Membranophes, Chordophones, Aerophones şeklinde sınıflandırılmaktadır. Vurmalı çalgılar Batı lisanı ile iki türde toplanmaktadır. Bunlar, ilk ikisi olan "idiophones" ve "membranophes"tir. İdiofonlar[2] (Yunanca idios, kişisel, özel) pratikte vurmalı çalgılar gurubuna aittirler. "Sesin doğrudan yayılımını sağlamak adına tahta, metal, kil, taş ve cam gibi sert mal-

[1] Organoloji'nin Batı dünyasındaki seyri hakkında daha kapsamlı bilgi için, bknz: Ayşegül Kostak; 2001 yılında yayımlanmış olan "Kanunun Esntürmantasyon ve Orkestrasyon Açısından Değerlendirilmesi" adlı Yüksek Lisans Tezi.

[2] İdiofonlar ve Membranofonlar gurubuna giren Batı menşeili çalgılar hakkında kapsamlı bilgiler için bknz; Ulrıch Mıchels, Gunter Vogel; "Müzik Atlası", 2015.

zemelerden oluşurlar. Bu gurubun mantığı enstrümanın ya da enstrüman parçalarının birbirine vurulması yoluyla gerçekleşmesi ile (ses üretilen) icrâ edilebilen çalgılar olmasıdır" (Mıchels ve Vogel, 2015: 27). "Membranofonlar (Yunanca membrana, zar) ses üretimi için vurularak, sürtünme yoluyla ve hava akımı aracılığıyla titreşime geçirilmek suretiyle icrâ edilen parşömen, deri, suni deri (plastik vb.) gerilmiş çalgılardır" (Mıchels ve Vogel, 2015: 33).

Yukarıda genel mûsıkî ilmi açısından izah edilen vurmalı çalgılar en güncel biçimde Ethem Ruhi Üngör, Cinuçen Tanrıkorur ve Atınç Emnalar tarafından da tasnif edilmişlerdir. Tanrıkorur ve Üngör yaptıkları sınıflandırmada çalgıların yapıldıkları ana maddeye (çalgının ham maddesine) göre tasnif etmişlerdir. Emnalar ise tasnifinde, icrâ ediliş biçimlerine göre bir tasnif izlemiştir. Aşağıda, bahsi geçen araştırmacıların tasniflerine ilişkin bilgiler ayrıntılı olarak verilmiştir.

Tanrıkorur[3]'a göre;

a) Tahtalar: Çevgân (askerî müzik), Kaşık (halk oyunları), Çalpara veya Çengi Çubuğu (Köçekçe ve Tavşanca'larda)

b) Zilliler: Mehter Zili (askerî müzik), Zil (Halîle / Tekke müziği), Zilli Maşa (halk oyunları), Parmak Zili (eski ve yeni raks müziği), Hitit Sistrumu (askerî müzik)

c) Derililer: Kös (askerî müzik), Davul (askerî ve halk müziği), Nakkare (askerî müzik), Kudüm[4] (Türk müziği / Klasik müzik), Bendir (Türk müziği), Daire (Klasik müzik), Def (fasıl müziği), Nevbe (Türk müziği)

d) Fırınlanmışlar: Darbuka (oyun havaları / Dümbek ve Dümbelek yankı sözleri de kullanılır), Cam Bardaklar (oyun müziği), Kâseler (oyun müziği), Fincanlar (oyun müziği)

Üngör 'ün çalgı sınıflandırması "Derililer, Zilliler, Tahtalar" şeklindedir. Tanrıkorur'dan farklı olarak "Fırınlanmışlar" gurubu bulunmamaktadır. Bunun dışında Tanrıkorur "Vurmalı Sazlar" ifadesini kullanırken Üngör "Rtim Çalgıları" ifadesini kullanmaktadır. Ayrıca tasnifler, bazı vurmalı çalgılar özelinde farklılık[5] gösterse de benzer bir mantıkla tasnif edilmişlerdir. Üngör de çalgılar hususuna Tanrıkorur 'da da olduğu gibi genel bir çatı ile bakmakta ve "Türk Dünyası Çalgıları" şeklinde bir yaklaşım gözetmektedir.

Emnalar (1998: 98-107) Türk Halk Müziği'ni tüm yönleriyle ele aldığı kitabında kapsamlı olarak "Türk Halk Müziği Çalgıları" sıfatıyla tasnif ettiği çalgılar bölümünde vurmalı halk müziği çalgılarına da yer vermiştir. Burada ilk göze çarpan husus çalgıları daha ziyade Türk Halk Müziği özelinde sınıflandırdığıdır. Bu durum vurmalı çalgılar için de geçerlidir. Çalgıları icra ediliş biçimlerine göre tasnif eden Emnalar'ın gruplandırması şöyledir;

---

3 A.g.e.

4 Cinuçen Bey bu çalgı için Türk müziği / Klasik müzik ifadelerini kullanmıştır. Günümüzde daha ziyade Türk Sanat Müziği şeklinde ifade edilince anlaşılmaktadır. Cinuçen Bey böylesi bir ayrım gütmediği için TSM ifadesini kullanmaktan bilhassa kaçınmıştır ve vurmalı sazların tasnifinde de genel bakış açısı olan Türk Müziği çatısı ile bir tasnif ve isimlendirmeye gitmiştir.

5 Vurmalı çalgılar özelindeki çalgı farklılıklar için bknz; Oray Yay; 2010 yılında yayımlanmış olan "Klasik Türk Müziği'nde Süreç İçerisinde Kullanılan Vurmalı Çalgılar ve Kullanım Yerleri" adlı Yüksek Lisans Tezi.

Türk Halk Müziği Ritmi Çalgıları

A) Vurmalı Çalgılar	B) Çarpmalı Çalgılar
Bagetli (Sopalı) Olanlar	Tahta Çarpmalılar
Davul	Kaşık
Debilek	Çalpara
Koz	
Begetsiz (Sopasız) Olanlar	Metal Çarpmalılar
Darbuka	Zil
Def (Tef)/ Leğen/Bakraç/Koltuk Davulu	Zilli Maşa

2. Vurmalı Türk Halk Çalgıların Tarihçesi

Seher Tetik Işık "Organolojide Metodoloji; Çalgıların Gelişimine Analitik Yaklaşım" adlı kitap çalışmasında çalgı bilimi hususunu kapsamlı bir şekilde ele almıştır. Tetik Işık (2015: 23-35) çalgıların genel olarak kökenlerinin idrakinde, arkeolojik, ideolojik, morfolojik nedenler ve bakış açılarının olduğunun izahlarını vermiştir. Oldukça yerinde olan bu tespit, bugün Türk Müziği camiasının her alanında olduğu gibi organoloj[6] alanında da mevcuttur. Bilhassa Cumhuriyetin ardından inşa edilen müzik politikaları kapsamında Selçuklulardan Osmanlıya intikali bahis olan "Sanâyi-i Nefise"lerin bir kast sistemine maruz kalmış olması bu başlık altında "Vurmalı Halk Çalgıları" sınıflandırılmasında belirli Türk Müziği[7] çalgılarına yer verememememize sebep olacaktır.

Vurmalı çalgılar özelinde günümüzde de görülmektedir ki araştırmacıların kendi çalışmalarında yapmış oldukları tasnifler ve tanımlamalarında kullandıkları isimlendirmeler bu durumun ispatı niteliğindedir. Elbette bu yazı böylesi bir kaygıdan uzak olmakla birlikte, vurmalı çalgıların Türk Halklarının tarihi süreçler içerisinde bu çalgıları nerelerde, nasıl varlık göstererek kullanıldığını ifade eden bilgiler içermektedir.

Türk müzik tarihi genelinde, vurmalı çalgılar özelinde, bu başlığı inşa ederken konuyu İslamiyet Öncesi ve Sonrası olarak ele almak lazım gelecektir. Her iki evrede de değişmeyen en temel husus vurmalı çalgıların ve vurmalı çalgıların icrâ edildiği alanların aynı olarak kaldığıdır. Bu alanlar askerî, dinî, din dışı ve tedavi amaçlıdır. Dini boyutuyla İslamiyet öncesi dönem için şaman ayinlerinde kullanılan şamam davuluyla, X. yüzyılda Ahmet Yesevî ile birlikte toplu ibadette kullanılan vurmalı çalgılarla (daire/def), XIII. yüzyılda Mevlânâ Celâleddîn-i Rûmî ile Mevlevî ayinleriyle zirve yapmış (bu ayinlerde icra edilen vurmalı çalgılar; kudüm, daire, bendir), askeri boyutta da yine İslamiyet öncesi dönem için Hunlarda ne ise Selçuklularda ve Osmanlılarda da aynı ehemmiyetiyle devam etmiştir.

İslamiyet öncesi Türklerde kültür ve müzik alanında F. Göher Vural'ın çalışmasından istifade ile kapsamlı bilgiler elde edilebilmektedir. Bu kaynağa istinaden Hunlarda, Göktürklerde, Uygurlarda müzik özelinde vurmalı çalgıların "tarihi kam giysilerinin kalmadığı yerlerde bile Kam Davulu ihti-

---

6 Böylesi bir düşünceyi zikretmemin sebebi "Halk" ifadesinin geçmesi nedeniyle bir Türk Müziği türünün sınırlarının çizilmiş olması ve bu nedenle kudüm, kös vb. gibi çalgıları Osmanlı/Türk Müziği-TSM-KTM gibi sınıflandırmaların içerisinde kaldığı için ayrı tutma hissiyatı içerisinde kalmamdan ileri gelmektedir.

7 Behar (2020: 78) bugün Türk sanat Müziği ve Halk Müziği kolları üzerinden devam Türk Müziği için, XVI ve XVII. yüzyıllarda birsinin diğerine göre bir yükseklik ya da avâmîlik kaygısı taşımadan ve dahi birbirlerinden etkilenerek devam edegeldiğini ifade etmektedir.

şam ve ehemmiyetini korumuştur" (2016: 105) ifadelerinden önemini anlamak ve Türk halkları içerisinde varlığını sürdüre geldiğini görmek mümkündür.

İslamiyet Sonrası dönem için ise en eski ve ilk resimli organolojik çalışma olarak "II. Sultan Murad Devri (1421-145l)'nin ünlü tarihçi ve musikişinaslarından Şükrullah (1388-1465?)'ın yazmış olduğu mûsıkî risalesi içindeki çalgı bahisleridir ki daha sonra Rauf Yekta Bey tarafından şerh edilen bu bahiste şekilleri ile birlikte; çenk, kanun, nüzhe, ud, muğnî, rebab, ıklığ, mizmar, pîşe olarak 9 çalgıdan bahsedilmiştir" (Üngör,2004: 35). Ayrıca Merâgî'de, Hızır Ağa'da, Evliya Çelebi'de çalgı ad, tanım ve tasniflerini görmek mümkündür.

Türk Müziği tarihi içerisinde yukarıda bahsi geçen İslamiyet sonrası (bilhassa Osmanlı) dönem kaynakları incelendiğinde, ismi, cismi zikredilen vurmalı çalgılar ziyade kudüm, kös, nakkare, kaseler, bardaklar, def, tabi (davul), davul, daire (def), kuş davulu, dümbelek, dübelek, deblek şeklinde görülmektedir. Elbette bu çalgıların bir kısmı dini, bir kısmı din dışı, bir kısmı ise askerî müzikte kullanılan çalgılardır. Cumhuriyet öncesi dönem içerisinde bulundukları icra ortamlarına göre değişen/gelişen vurmalı çalgılar, Cumhuriyet sonrası dönemde de yine varlıklarını devam ettirmişlerdir. Üngör, erken Cumhuriyet[8] dönemi/Cumhuriyet dönemi mûsıkî aydınlarının çalgılar üzerinde ve çalgılar özelinde sistematik çalışmalar yapmadığını, R. M. Gazimihal 'in çalışmasının masa başı çalışmaları olup mahallî incelemeleri olmadığından yanlış ve eksiklerle dolu olup bölgeler arasındaki mukayeselerden de yoksun olduğunu ve bu alanda yurt çapında ilk ve tek bilimsel araştırma Ethem Ruhi Üngör tarafından 1967-1976 yıllarında yapıldığı, 20.796 km.+935 mil kat edilerek yapılan bu gezi notlarının da *"Musikî Mecmuası"* nın 247-331.sayılarında yayınlandığını ifade etmektedir.

Günümüzde Türk Müziği genel alanında yapılmış ve yapılmakta olan bilimsel yayınlar aracılığı ile Türk dünyasına mahsus icrâ edilen vurmalı halk çalgıları hakkında isimlendirmelere ve güncel bilgilere belirli ölçülerde sahip durumdayız. Elbette bu bilgiler her daim güncellenme ihtiyacına haiz durumda olmaktadırlar. Bir sonraki başlık içerisinde verilecek olan "Vurmalı Türk Halk Müziği Çalgıları" içerisinde Türkiye Cumhuriyeti sınırları içerisinde hususi olarak icra edilen "Halk Müziği Çalgıları" olarak nitelendirilebilen vurmalı çalgılara yer vermeye özen gösterilmiştir.

3. Vurmalı Türk Halk Müziği Çalgıları ve Teknik Özellikleri[9]

Aşağıda belirtilen tablolarda batılı ve yerli kaynaklarca tasnif edilen "Türk Müziği

[8] Türkiye'de organolojiye dair bilgi edinebileceğimiz ilk kaynaklar derleme gezileri sonucunda kaleme alınmıştır. Derleme gezileri ise ağırlıklı olarak Türkiye'de kurulan ilk resmî kurumlar tarafından gerçekleştirilmiştir. Dolayısıyla Dâru'l Elhân-İstanbul Konservatuvarı (1926-1936), Ankara Devlet Konservatuvarı (1937-1952), Ankara Radyosu Derlemeleri (1967) ve bu derlemeler sonucunda yazılan eserler Türkiye'de çalınan çalgıların maddi ve kültürel ontolojisine dair bilgiler edinilebilmesi açısından önem arz etmektedir. Bu yıllarda kurumsal derlemelerin yanı sıra bireysel derleme gezileri de düzenlenmiştir. Nitekim S. Yaver Ataman, Ahmed Adnan Saygun, Hulûsi Suphi Karsel, A. Rıza Yalgın ve Etem R. Üngör'ün bireysel derleme gezileri yaptıkları görülmektedir. (Tetik Işık, 214: 2015)

[9] Burada ifade edilen vurmalı halk çalgılarının "arkeolojik, tarihi" özelliklerine mümkün mertebe değinilmemiştir. Bu durum, çalışmanın bütünü içerisinde müelliflere verilmiş sayfa sayısının sınırlı olmasından kaynaklıdır. Bunula birlikte çalgılar anlatılırken yapım aşamaları, kullanılan teknikler ve imalatında kullanılan ağaçlar da ulaşılabilen kaynaklar doğrultusunda verilmiştir. Çalgılara daha kapsamlı merak sahibi olan okurlar Gazimihal, Üngör, Öztuna, Özalp, Tanrıkorur, Emnalar, Usbeck gibi isimlerin konuya mahsus çalışmalarından istifade edebilirler.

Vurmalı Çalgıları[10]" na mahsus çalgılar, fiziki ve icrâî özelliklerine göre belirtilmiştir. Bu araştırmada, hususi olarak "Askerî ve Klasik Trük Müziği" icralarında kullanılan çalgıların dışında kalanlar izah ve ifade edilmiştir. Bu çalgılar sırası ile; "Davul, Koltuk Davulu Deblek, Dümbelek, Darbuka, Küp, Def, Daire, Bendir, Çalpara, Zil/Halile/ Zilli Maşa, Kaşık, Koz" vurmalı çalgıları olarak sınırlandırılmıştır. Bu şekil bir sınıflandırmanın yapılması, C. Açın ve A. Emnalar gibi araştırmacıların da "Halk Müziği Vurmalı Çalgıları" na ait olarak bu çalgıları tasnif etmiş olmalarından ileri gelmektedir.

Tablo 1. Sachs ve Hornbostel'in Tasnifi

İdiophones	Membranophones
1. Kaşık 2. Çalpâre (Çengi Çubuğu) 3. Parmak Zili 4. Zilli Maşa 5. Zil (Halîle) 6. Çevgan 7. Cam Bardaklar 8. Kâseler 9. Fincanlar	1. Kös 2. Davul 3. Def 4. Darbuka 5. Mazhar (Bendir) 6. Kudüm 7. Nakkare

Tablo 2. Cinuçen Tanrıkorur ve Ethem Ruhi Üngör'ün Tasnifi

Tahta Vurmalılar	Zilli Vurmalılar	Derili Vurmalılar	Fırınlanmış Vurmalılar
1. Kaşık 2. Çalpâre (Çengi Çubuğu)	1. Parmak Zili 2. Zilli Maşa 3. Zil (Halîle) 4. Çevgan	1. Kös 2. Davul 3. Def 4. Darbuka 5. Mazhar (Bendir) 6. Kudüm 7. Nakkare	1. Cam Bardaklar 2. Kâseler 3. Fincanlar

3.1. Davul

Emnalar (1998: 100) Türk vurmalı çalgılarının sembolü olarak kabul edilen davul, Türk milletinin hayatında önemli ve hatta kutsal bir yer teşkil etmekle birlikte dinsel merasimlerden savaş alanlarına. Mehterhanelerden köy meydanlarına kadar hayatın bir parçası olmuştur.

"Eski Türkler'de 'köbürge, küvrüğ, tuğ' denen davulun bugünkü Türkçede ve

Batı dillerindeki adı Arapça aynı mânâda 'tabl' kelimesinden gelir. Türklerin adetâ millî bir âleti olan ve hâkimiyet sembolü olarak adı tuğ, sancak, bayrak, hutbe, sikke gibi mefhumlarla beraber anılan davulun, pek çok çeşidi vardır" (Öztuna, 2000: 78). "Mahmut Ragıp Gazimihal (1952), Divanü Lügat-it Türk'te (MS 1072–1074) geçen tovul/tovil "şahin av yapınca çalınan davul" kelimesinden hareketle orijinin Türkçe olduğunu ileri sürmüş, Curt Sachs (1919) Hint Avrupa dillerinde davul kelimesinin karşılığı olarak kullanılan kelimeleri, Arapça tabl "davul" ile karşılaştırmış, 1968 yılında Sir Harold Bailey kelimenin Akatça tabalu/ tapalu kelimesine bağlamıştır" (Uzunbaş, 2012: 16)

"M.Ö. III. yy. ve M.S. 216 yılları arasında Hunlarda davulun önemini şu tarihi olaydan öğreniyoruz. Hun beyine gelin giden bir Çin' li kız memleketine gönderdiği mektupta manzum olarak şunları okumuştur:

Davulu her gece durmaz döverler

Taa güneşler doğana dek dönerler…" (Açın, 1994: 21)

[10] "Türkiye'de çalgı yapım, 1936 yılında Ankara Devlet Konservatuvarı'nda bir çalgı yapım atölyesinin kurulması ve Almanya'dan Heinz Schafrat adında bir uzmanın burada göreve başlamasıyla akademik bir hüviyet kazanmıştır. Heinz Schafrat II. Dünya savaşının çıkmasıyla, 1939 yılında yurduna dönmüştür.1 Onun yetiştirmiş olduğu asistanlarından Necati Orbay, Gazi Eğitim Enstitüsü Müzik Bölümü'nde akort ve onarım öğretmeni, Abdullah
Arseven konservatuar ve operada enstrüman yapım uzmanı olmuş,2 Mithat Arman (1910-1987) ise çalgı yapım atölyesinin sorumluluğunu üstlenmiştir" (Tetik Işık, Uslu, 2012: 25)

Davul çeşitlerini 3'e ayırabiliriz. Bunlar: küçük boy, büyük boy ve orta boy davullardır.

Küçük boy: Çapı 60 cm, Orta boy: Çapı 70 cm, Büyük boy: Çapı 80-90 cm. Davulu oluşturan parçalar; kasnak, deri çemberi, davul kayışı, tokmak, çıbık ve davul derisi olmaktadır.

Kasnak; deriyi kuvvetli bir şekilde saran ağaçtan yapılmış geniş silindir bir tabakadır. Kasnaklar genellikle kavak veya ceviz ağacından ince kesilmek suretiyle oluşturulan tabaka tahtalardan yapılır. "Bu tahta tabaka biçildikten sonra suya konur, iki üç gün suda durur, sonra közlü bir ateş külünün içinde ütülenir. Bundan sonra usulen bükülerek üstüvane haline getirilir. Bu üstüvanenin birbirlerine öpüşen iki ucu delinerek kuvvetli bir çarık sırımı ile güzelce ve sağlamca dikilir. Bu işlemde demir çivi kullanmak adet değildir. Çünkü demir çivinin davulun sesini bozduğuna inanılır" (Gazimihal, 1975:35).

Eskiden oyma yöntemiyle yapılan davul kasnakları günümüz teknolojisiyle ağacın fabrikalarda kesilmesiyle yapılmaktadır. En iyi kasnak ceviz ağacından yapıldığı gibi, gürgen, çam ve kayın ağacından yapılanları da vardır. Genişliği 40 ile 60 cm. arasındadır. En büyük 67 cm. (Bingöl) ve en küçük 20 cm. (Salihli) olarak tespit edilmiştir (Emnalar, 1998: 101).

Deri Çemberi; "derinin ıslakken üzerine monte edilen 4-6 cm. kalınlığındaki tahta çemberdir. Çember kasnağın üstüne geçeceğinden kasnaktan biraz daha büyük olması gerekir. Deriyi germeye yarar. Çember kasnakları genellikle gürgen, çam, fındık, kızılcık ve dut ağaçlarından yapılmaktadır" (Emnalar, 1998: 101). "5 cm. genişliğinde biçilen çember tıpkı kasnak gibi daire haline getirildikten sonra dikilir. Deri çemberine, ıslak derinin çevresi, kasnağa göre kesildikten sonra gerilir ve kasnağa dolanır" (Gazimihal, 1975: 36).

Davul Kayışı; "çemberleri sıkıştırmaya yarayan, eskiden genellikle kayış şimdilerde ise kenevir ipi veya daha farklı sentetik, dayanıklı malzemelerden üretilen kısımdır. Her davulda kasnağa geçmiş iki çember vardır. Bu kayışların ucu deri çemberine geçer ve çemberi sıkıştırmak suretiyle derinin gevşetilip gerilmesini sağlar. Bu aynı zamanda davulun "akord" ses düzeneğini de sağlar. Bağlanış şekilleri davul türleri arasında farklılık gösterebilmektedir" (Emnalar, 1998: 101).

Tokmak için Emnalar (1998. 101-102) "düm" sesinin verilmesini sağlayan ve genellikle deriyi patlatmaması düşüncesiyle kavak, yabani armut veya gül ağacı gibi hafif ağaçların kökünden yapılan sopadır. Daha iyi ses elde etmek için çam, ceviz ve kayısı gibi sert ağaçları da kullanılmaktadır. Sap kısmının sonundaki kısma "güdük" adını alan ağacın düğümlü ve kalın bir yeri vardır. En küçük tokmak 28cm. (Elazığ) ve en büyük tokmak da 46 cm. (Çanakkale ve Gelibolu) olarak tespit edilmiştir. Bunların yanında tokmak denildiği gibi "çöven, çüven, çöğen, çomak, zompak ve döven" de denilmektedir. Tokmak için ortalama olarak belirlenen ölçü ise 39 cm. olarak tayin edilmektedir, seklinde tariflerde bulunmuştur.

Çıbık için Emnalar (1998: 102) "tek" sesinin verilmesini sağlayan ince bir değnek olmakla birlikte genellikle kızılcık ağacından yapılır. Düz ve ince olması, icrâda kolaylık sağlaması açısından önemlidir. Pırnar, yılgın, badem gibi ağaçlar da kullanılmaktadır. En küçük çıbık 30 cm. (Kahramanmaraş, Afşin ve Urfa) iken en büyük çıbık da 53 cm. (Erzincan) olarak tespit edilmiştir. "Çıbık ve çubuk" şeklinde de söylenmektedir, demektedir.

Davul Derisi; "daha ziyade keçi ve dana derileri tercih edilir. Derinin davulun her iki yüzüne gerilebilmesi için geçtiği tabaklama işlemi evrelerinin bütününe "Eyetme" adı verilir. Esasen davulun en mühim kısmıdır zira icrâ gerçekleştirilirken çalgıya yardımcı aletlerin vurulduğu kısım derinin kendisidir" (Emnalar, 1998: 103)

3.1.1. Koltuk Davulu

"Yapısı davula benzer ancak kasnak eni davula göre daha fazla ağız kısmı ise daha dardır. Davul gibi omuza asılmaz, koltuk altına alınarak el ve parmak darblarıyla icrâ edilir" (Yarkın, 2014: 63). Aslen Azeri kökenli bir çalgı olup kendi topraklarında "nağara" diye isimlendirilmektedir. Azerbaycan, Dağıstan, Çeçenistan, Abhazya, Gürcistan, Ermenistan ve tüm Kafkasya'da kullanılan başta gelen çalgılardan biridir. Gürcistan da "doli" Ermenistan da ise "dhol" ismiyle anılır. Açın (1994: 22) koltuk davulu için diğer davullara nazaran çaplarının daha dar derinliklerinin ise daha fazla olduğunu belirtmiş, çapınının ve derinliğinin 40 cm. olduğunu ifade etmiştir.

"Koltuk davulu[11] (nağara,doli,dhol) yapımında gürgen, ceviz , kayın , dut gibi sağlam ve çabuk kuruyan ağaçlar kullanılmaktadır. Silindir şeklinde yaklaşık 27-40 cm. çaplı bir kasnaktan oluşur, kasnağın kalınlığı ise 5 mm.- 9 mm. arasında değişmektedir. Yapılan kasnağa 3 adet yaklaşık 1 cm. çapında hava deliği delinir. Kasnağı saracak çember ise yaklaşık 4 mm kalınlığındadır" (Uzunbaş, 2012: 26). Yine ses düzeni (akordlama) için davulda da olduğu gibi kasnak üzerine gerilen ve deriye geçirilmiş ipler aracılığı ile sağlanmaktadır. Günümüzde koltuk davulu için hem kasnağı adına hem de deri kısmı adına farklı malzemeler kullanılabilmektedir. Örneğin ağaç kasnaklar yerine fiber malzemeler, deri kısmında tercih edilen hayvani deriler yerine suni veya film/nylon gibi malzemeler de kullanılmaktadır. Cüre (küçük) Nağara ve Büyük Nağara olmak üzere iki çeşidi bulunmaktadır.

3.1.2. Deblek

"Yörük ve güneyde yaşayan bütün Türkmen kadınlarının yegâne çalgısıdır. Testi toprağından darbuka şeklinde yapılır. Üzerine ince hayvan derisi veya işkembe gerilir. Darbukadan farkı, derinin altına çapraz olarak iki ip gerilir. Bazen bu iplere küçük zillerde takılır ve parmak uçlarıyla müziğin ritmine göre vurularak çalınır" (Açın, 1994: 24).

Fotoğraf 1. Deblek

[11] Koltuk Davulu yapım aşamaları hakkında daha kapsamlı teknik bilgiler için Ferhat Uzunbaş'ın tez çalışmasında Ayhan İnanlı ile yaptığı kişisel görüşmeler sonucu elde ettiği bilgilerden istifade etmek mümkündür.

3.1.3. Dümbelek/Dömbelek/Dümbelek

Çifte nakkarenin eski İstanbul halkı dilindeki yansıtmalı adıydı. Açın (1994: 24) Dümbelek/Dömbelek isimleriyle belirttiği bu çalgıyı, Ege köy düğünlerinde kadın icracıların "dünbelkeçiler" türkülere ritimsel eşlik için kullandığını ve yine bu çalgının Anadolu'nun kimi yerlerinde debelek, deblek, debildek,devlek, deblek gibi isimlerle de anıldığını ifade etmektedir. Emnalar (1998: 104) ise "Debildek" adıyla verdiği bu çalgıyı, Ödemiş'in Kiraz ve Alaşehir bölgelerinde kullanılan ve genellikle erkeklerin icra ettiği bir çalgı olarak ifade etmektedir. Bu noktada bahsi geçen ve isim benzerliği olan bu iki çalgının ya birbirinin aynı olmadığıdır ya da müelliflerin bu noktada bir ayrılığa düştükleridir.

Fiziki özellikleri açısından çalgının çanak şeklinde olan kabı topraktan imaldir. Ağız kısmına deri veya işkembe gerilmek suretiyle "Kudüm" çalgısında olduğu gibi derinin gerilme işlemi kaytan veya sırımlar ile yapılır. Açın ve Emnalar'ın ifadelerine göre her iki müellifte bu çalgıyı "Kudüm"ün teklisi olarak tarif etmektedirler. Çalgının kullanımının yaygınlığını kaybetmesi nedeniyle bir görseline de ulaşılamamıştır.

3.1.4. Darbuka

Yarkın'ın (2014: 61) ifadelerine göre Türkmen kökenli olan "deblek" çalgısından türemiş ve Araplar tarafında değişime uğrayarak bugünkü haline (şekil açısından) gelmiştir. Esasen "Darb" ve İkâ" sözlerinin birbirine ulamasıyla Darbuka[12] halini almış olan çalgı, evvelden toraktan imal edilirken günümüzde çalgının daha dayanıklı ve daha kolay akord edilir bir halde olmasından dolayı "pirinç, bakır, döküm" malzemeler kullanılarak imal edilmektedir.

"Darbuka, Arapça "durabükke", muhtemelen darp kelimesinden. Bir çeşit dümbelektir. Fakat Türkiye'de madeni kaplı olanlarına "darpuka" toprak olanlara "dümbelek" ve halk mûsikîsinde "çömlek" denilmektedir. Tahta kaplı olanları da görülmüştür. Oturarak bazen ayakta çalınır" (Öztuna, 1990:76).

Çömlek olan türünde deri ip/ipler aracılığı ile deriye gerilirken, deriyi akordlamak için ısıtma yöntemi kullanılmaktadır. Metal alaşımlı olanlarda suni deri, sentetik deriler ya da nylon/film/negatif vb. maddeler kullanılmaktadır. Gövdenin üzerine yine metal alaşımlardan oluşan bir çember geçirilir. Bu çembere takılan deri, gövde ve çember arasında sıkışır ve çemberin etrafında bulunan vidalar aracılığı ile akordlama sağlanır. El ve parmaklarla icrâ edilen bir vurmalı çalgıdır. Emnalar ve Açın bu çalgının daha ziyade kadın icrâcılar tarafından kullanıldığını ifade etseler de bugün durumun böyle olmadığı aşikardır.

3.1.5. Küp

"Anadolu'nun birçok yerinde dümbeleğe verilen bir isim olup, kadınlara mahsuz bir çalgıdır. Küpler gibi topraktan yapılır ve içi cilâlıdır. Ağzına kursak veya köpek derisi gerilir" (Açın, 1994: 24). Bu tanım Usbeck'in (1970:26) yaptığı tanımla örtüşmektedir. Fakat Usbeck bu tanımı darbukanın bir türevi olarak icra edilen bir çalgı mahiyetinde diyerek ifade etmektedir. Bugün vurmalı çalgılar camiasında kullanılan küple (bilhassa THM'de) boyutları ve ölçüleri açısından benzerlik yoktur. İsmen bir benzerlik mevcuttur.

[12] Evliya Çelebi'nin seyahat namesinde de geçen bir vurmalı çalgıdır. Cinleri/yapıldığı ham maddeden kaynaklı değişik isimleri de yine bahsi geçen kaynakta mevcuttur. Öztuna'nın "Büyük Türk Mûsıkî Ansiklopedisi" ve Usbeck'in "Musıki Mecmuası"nda yazdığı yazılarda ayrıntılı bilgiler mevcuttur.

Aşağıda Fotoğraf 5'te günümüzde icrâ edilen "Küp" çalgısına görsel örnekler verilmiştir. Tabi görselde verilen "Küp" tamamen bir vurmalı çalgı olarak revize edilmiştir. Anadolu menşeili olan akrabasının çalgı olmak dışında başka türevlerde kullanılması ve sonrasında bir çalgıya evrilmesinin aksine fotoğrafta belirtilen "Küp" amacı itibarı ile bir vurmalı çalgıdır.

Fotoğraf 2. Günümüzde icrâ edilen Küp

3.1.6. Daire/Def/Tef/Zilli Tef

"Son zamanlara kadar defe, Türkler "daire" demiştir. Zira tam bir daire şeklindedir. Ancak son zamanlarda Arapçadan alınan def kelimesi kesin şekilde yerleşmiştir" (Öztuna, 1990:78-79). "Çok eskiden beri kullanılan yuvarlak bir kasnağın bir yüzüne deri geçirilmiş, vurularak çalınan bir çalgıdır. Ses elde etmek için, kasnak ortasına belirli aralıklarla küçük ziller yerleştirilmiştir, parmakla vurularak veya sallayarak iki farklı şekilde çalınır. Kasnağı 30-40 santimetreden büyük olanlara daire adı verilir" (Yay, 2010: 33)

"Def kaliteli bir ağaçtan, genellikle ceviz ağacından yapılmış dar ve ince bir kasnak üzerine gerilmiş deriden ibarettir. Kasnağın çapı 28-30 santimetre kadardır. En iyi cins deri keçi ve dana derisidir. Bunlar bulunmazsa başka deriler kullanılır. Kasnak içine açılmış özel yuvalara yerleştirilmiş, sarı pirinç'ten ya da bafin'dan yapılmış, sayıları 4-6 çift arasında değişen zilleri vardır. Kasnağın eni ise 4-6 santimetredir" (Özalp, 1986: 51).

"Küçük boyda tek derili bir vurmalı çalgı aletidir. Geçmişi ilk çağlara kadar uzanır. Türk, Arap, Azeri ve Acemi müziğinde çok eskiden beri kullanılan bir çalgıdır" (Uzunbaş, 2012: 46). Defin zilleri irice fakat çok incedir. Kasnak, parmak ve tırnaklarla "fiskelenmek" suretiyle vurulur ve her vuruşta ziller tını yapar (Öztuna,1990: 78,79).

3.1.7. Bendir/Mazhar

Esasen Dini Mûsıkî'de yaygın kullanımı olan fakat günümüzde daha ziyade bir halk müziği vurmalı çalgısı olan "bendir", deften daha büyük 40-60 cm. çaplarında bir vurmalı çalgıdır. Kasnağın yalnızca bir yüzüne olmak kaydıyla ince bir deri gerilir. Şekil olarak Def/Daire'ye benzese de etrafını çevreleyen zilleri yoktur. Esasen Dini Musıki'de kullanılan türüne "Mazhar/Mashar" isimleri verilir. Bendirden farkı ise "… derinin altına, deriye temas ve kasnağa çap teşkil edecek şekilde kiriş tel gerilir. Deriye temas eden bu tel çıkan kuru ve tok sese hafif bir cızırtı vererek, bu sesin zikreden insan sesiyle kaynaşmasını sağlar, zikre ayrı bir hava verir" (Açın, 1994: 27). Bendir ile Mazhar/Mashar'ın farkı budur. İçerisinde gerilen tel/kiriş yerine kasnağın arka kısmına eklenmiş halkalar bulunan haline de "Erbane" denmektedir.

Fotoğraf 3. Bendir ve Mazhar/Mashar

3.1.8. Zilli Maşa/Çalpara/Çalpâre

Zilli maşa, iki, üç kollu bir maşa ve uçlarına takılı zillerden ibarettir. Bir elle tutulup, diğer elin başparmağı ile diğer parmakları arasına vurularak çalınır. Oyun müziği ve Türk Halk Müziği'nde kullanıldığı görülür. "Maşa, Türk halk mûsikîsinde usul tutmak için kullanılan iptidai bir alettir. Tahtadan olup avuç içinde vurularak çalınır. Zil takılmış ve geliştirilmiş şekli zilli maşadır" (Usbeck, 1970: 26). "Maşa biçiminde iki demir kolun uçlarına yerleştirilen karşılıklı zillerden meydana gelmektedir. Demir kollar kapatılıp açılarak zillerin birbirine teması sağlanır. Arada maşa titretilerek ziller hep birlikte çalınır" (Emnalar, 1998: 107).

3.1.9. Kaşık

Abanoz, meşe ve şimşir ağaçlarından üretilir. Ebatları yörelere göre değişiklik arz eder. Kaşığın vurmalı halk çalgısı olarak en çok görüldüğü yerler; Konya, Afyon, Silifke, Bursa Eskişehir, Kütahya illeridir. "Sapları kısa olan kaşıklara "şavşak", çok iyi kaşık icrasına "döktürü", bu tür havalara da "döktürü havaları" denir" (Emnalar, 1998: 107).

4. Vurmalı Türk Halk Müziği Çalgıları Yapımında Kullanılan Malzemeler

Davul: Ağaç kasnak, deri çemberi, çakşırı, kasnak kayışı, Keçi ve dana derisi, film deri.

Koltuk Davulu: Ağaç kasnak, plastik kasnak, metal çember, tahta çember, Keçi ve dana derisi. Günümüzde daha ziyade sentetik/plastik içerikli suni deriler kullanılmaktadır.

Deblek/Dümbelek: Meşe, ceviz akçam veya kilden oluşan gövde, boğa veya deve derisi, metal burgu ya da germe ipleri.

Darbuka: Toprak, madeni bakır, pirinç, kabak veya ağaçtan yapılmış kasnak, keçi, sığır ve balık derisi. Günümüzde daha ziyade sentetik/plastik içerikli suni deriler kullanılmaktadır.

Def/Daire: Ağaç kasnak, ince pirinçten yapılmış ziller, balık veya dana derisi, sentetik/plastik içerikli suni deriler.

Zilli Tef: Ağaç kasnak ya da plastik çember, pirinçten yapılmış ziller, köpek, buzağı, balık, koyun derisi, sentetik/plastik deriler.

Mazhar: Ağaç kasnak, Deri gerilen kısmın iç yüzüne kasnağı, çap teşkil edecek şekilde kiriş tel (Bağırsak), dana veya keçi derisi.

Bendir: Ağaç kasnak, Deri gerilen kısmın iç yüzün kasnağı, dana veya keçi derisi. Günümüzde sentetik/plastik suni derilerin kullanımı daha yaygındır.

Zilli Maşa: Şimşir ağacı, bağlamak için kullanılan ip veya menteşe

Kaşık: Şimşir, meşe, abanoz cinsi ağaçlar tercih edilmektedir.

5. Türkiye'de Vurmalı Çalgı Yapımcılığı

Vurmalı çalgıların imalatı hususunda atölye malzemesi[13] olarak kullanılan (tutkal, testere, matkap, ıskarpela, rende, işkence, zımpara vb.) araç/gereçlerin kullanım şekil, çeşit ve yöntemleri tamamen ustaların yapım teknikleri ile alakalıdır. Kullanılan atölye malzemelerinin çeşitliliğindeki genişlik ya da darlık da yine ustaların kendi yapım teknikleri aracılığı ile belirlenebilmektedir. Bununla birlikte her alanda olduğu gibi teknolojik gelişmelerin artışı, üretim esnasında kullanılan ham maddeden, ham maddenin işlenmesinde yardımcı araç/gereç olan aletlerden hemen hepsini etkilemekte, üretimde kolaylık, üretim süresinde ise hem zamandan hem de ekonomik hususiyetlerden tasarruf sağlamaktadır.

Bugün Türkiye'de şahsa ait kuruluşlar tarafından devam ettirilen "Vurmalı Çalgı Yapımcılığı" daha ziyade İstanbul, Ankara, İzmir, Gaziantep gibi illerde bulunmaktadır. Bu firmaların bazılarının isimleri; Emin Perküsyon, By Perküsyon, Yalçınkaya Perküsyon, Yonka Perküsyon, Hakan Perküsyon, Serdar Perküsyon vb. olmaktadır. Bunula birlikte görülmektedir ki yapım ustalarının firma isimlerinde "Vurmalı Çalgı" kelimesine karşılık Batı menşeili "Percussion" / Perküsyon kelimesini kullanıyor olmalarıdır. Bu durumda dikkat çekici bir husus olarak karşımıza çıkmaktadır. Firmaların, isimlendirmelerde böylesi bir yol izlemeleri üzerindeki yaygın kanaatim, bilhassa uluslararası pazarda kendilerine daha rahat yer bulma çabasından ileri gelmektedir. Ne yazık ki kapital kaygılar ya da diyalektik yanılsamalarla vurmalı çalgı demek yerine perküsyon demek herkes için daha kolay, evrensel yahut elit gelmektedir. Bir diğer hususta bu çalışma için müracaat ettiğim birçok yapım firmasının bana bırakın kapılarını açmayı, genel/geçer yapım bilgilerini dahi vermemeleridir. Bu sebeple de burada özel olarak, yapım ustası olmak suretiyle alanda hizmet veren şahısların isimlerini sayamayacağımı müteessir bir halde belirtmek isterim.

Mutlak surette yurdun geneli konuya özel bir saha çalışması ile taransa, geleneksel adaba dayalı yapım atölyeleri bulmak mümkün olacaktır. Fakat bunları masa başından, görmeden, görmüş gibi neşretmek bilim yapmanın ahlakına uymayacağı gibi yersiz hamasetten de öteye geçmeyecektir. Bu çalışmanın özelinde de kaynak taramasına gidildiğinde "Vurmalı Halk Çalgıları" için yapım ve yapımcıları adına bir atlas ihtiyacının elzem olduğu da görülmektedir. Zira söylemek mümkündür ki Picken'ın[14] çalışmasından bu yana, hususiyetle gezilerek, görülerek tanzim ve tasnif edilmiş bir çalgı atlasımızın da bulunmadığı aşikardır. Dikkat çekmek istediğim bu hususu özellikle de "Vurmalı Çalgılar Yapımcılığı" adına belirtmek isterim.

---

[13] Atölye malzemeleri hakkında kapsamlı bilgi için bknz; Söylemez, Mehmet (2009). "*Mızraplı Çalgılardan Udun Restorasyon Teknikleri*", İstanbul: T.C. İstanbul Teknik Üniversitesi (SBE), Türk Müziği ABD, Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi.

[14] Türk çalgıları üzerine yapılmış olan en kapsamlı çalışmalardan bir tanesi de Laurence Picken'ın "Folk Musical Instruments of Turkey" adlı kitabıdır. Picken bu çalışması çalgıların yapıları, yapımcıları ve kullanılan malzemelere kadar çok geniş bir bilgiyi barındırmaktadır. Bağlama konusuna da geniş bir yer vermiş olan Picken bu çalgının ölçülerini verirken ses tablosunun ve kutusunun daha iyi anlaşılması için röntgen filmlerini çekip kitabında bu bilgileri paylaşmıştır. (Picken, 1975:210)

Kaynaklar

Açın, Cafer (1994). *Enstruman Bilimi (Organoloji)*, İstanbul: Emek Basım Evi

Behar, Cem (2020). *Orada Bir Musıki Var Uzakta…XVI. Yüzyıl İstanbul'unda Osmanlı/Türk Musıki Geleneğinin Oluşumu*, İstanbul: Yapı Kredi Yayınları.

Emnalar, Atınç (1998). *Tüm Yönleriyle Türk Halk Müziği ve Nazariyatı*, İzmir: Ege Üniversitesi Basımevi.

Gazimihal, Mahmut Ragıp (1975). *Türk Vurmalı Çalgıları*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Kostak, Ayşegül (2001). "Kanunun Enstrümantasyon ve Orkestrasyon Açısından Değerlendirilmesi", *Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi,* İstanbul: T.C. İstanbul Teknik Üniversitesi (SBE),

Mıchels, Ulrıch – Vogel, Gunter (2015). *Müzik Atlası*, Çev. Semih Uçar, İstanbul: ALFA Basım Yayım Dağıtım San. Ve Tic. Ltd. Şti.

Özalp, Nazmi (1986). *Türk Musikisi Tarihi, c.I.*, Ankara: TRT Müzik Dairesi Başkanlığı

Öztuna, Yılmaz (1990). *Büyük Türk Mûsikîsi Ansiklopedisi–1*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları:1163, Kültür Eserleri Dizisi:149.

Öztuna, Yılmaz (2000). *Türk Mûsikîsi Kavram ve Terimleri Ansiklopedisi*, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları

Tanrıkorur, Cinuçen (2014). *Türk Müzik Kimliği*, İstanbul: Dergâh Yayınları.

Tanrıkorur, Cinuçen (2016). *Osmanlı Dönemi Türk Mûsıkîsi*, İstanbul: Dergâh Yayınları.

Tetik Işık, Seher – Uslu, Recep (2012). "*Türk Müziğinde Ağaç ve Çalgı Yapım Bibliyografyası*", ACTA TURCICA, s.24-41.

Tetik Işık, Seher (2015). *Organolojide Metodoloji Çalgıların Gelişimine Analitik Yaklaşım*, Ankara: Sonçağ Yayınları.

Tetik Işık, Seher (2015). "Türkiye'de Organoloji Çalışmaları", *Mukaddime*, s.197-220.

Picken, L. E. (1975). *Folk musical instruments of Turkey.* Kettering: Oxford University Press

Usbeck, Hedwig (1970). "Türklerde Mûsikî Aletleri", *Mûsikî Mecmuası,* 254,26-27-28-29-30.

Uzunbaş, Ferhat (2012). "Türk Dünyasında Kullanılan Geleneksel İdiofon ve Membranofon Vurmalı Çalgılar ve Koltuk Davulu Notasyon Örneği", *Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi,* Sakarya: Sakarya Üniversitesi.

Üngör, Ethem Ruhi (2004). "Türklerde Çalgılar", *I. Uluslararası Tarihte Anadolu Müziği ve Çalgıları Sempozyumu, T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Kültür Varlıkları ve Müzeler Genel Müdürlüğü*, Ankara: DÖSİMM Basımevi, s.33 – 57.

Vural Göher, Feyzan (2016). *İslamiyet'ten Önce Türklerde Kültür ve Müzik, Hun, Kök Türk ve Uygur Devletleri*, İstanbul: Ötüken Neşriyat.

Yarkın, Fahrettin (2017). *Türk Müziğinde Usuller*, İstanbul: Pan Yayıncılık.

Yay, Oray (2010). "Klasik Türk Müziği'nde Süreç İçerisinde Kullanılan Vurmalı Çalgılar ve Kullanım Yerleri", *Yayımlanmış Yüksek Lisans Tezi,* İstanbul: Haliç Üniversitesi.

Y

YARI DEĞERLİ TAŞ (OLTU TAŞI, LÜLE VE KEHRİBAR) İŞLEMECİLİĞİ

Semi-Valuable Stone (Oltu Stone, Meerschaum and Amber) Processing

Ebru Alparslan*

Abstract

Ornamental stones, precious minerals and their crystals have attracted the attention of people since ancient times; they have been used in almost every culture and have been attributed to stones with magical properties. Ornamental stones; although they are classified as precious and semi-precious stones, their physical and qualitative properties are an important factor in determining their value. Although our country has rich resources in terms of precious and semi-precious stone reserves, many of them are of geological heritage. In this study, it is aimed to give information about geological heritage semi-precious stones such as Oltu stone, Meerschaum and Amber and stone processing. Oltu stone, Meerschaum and Amber; conceptual information about stones, the historical development of stone processing, the raw materials used in the production of the products, the tools and construction techniques used in the production of the products, the products produced, the regions where the stone processing is performed and the known masters were examined separately in terms of their qualitative characteristics, taking into account the relevant literature and the information obtained from the region. At the same time, it was tried to give detailed information by documenting it with photographs.

Keywords: Semi precious stones, stone processing, Oltu stone, Meerschaum, Amber.

* Doç. Dr., Erciyes Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü ebrualparslan06@gmail.com

1. Oltu Taşı İşlemeciliği

1.1. Oltu Taşı Hakkında Kavramsal Bilgiler

Türkçede Oltu taşı olarak bilinen taş; "Kara Kehribar", "Sengi-Musa" gibi adlarla da anılmakta, yabancı literatürde ise "Black Amber", "Gagat", "Jayet", "Jet" şeklinde yer almaktadır (Ethem, 1990: 45). Jeologlar tarafından oluşumu farklı şekillerde tanımlanan Oltu taşı; yumuşak bir linyit çeşididir ve ağaçlardaki reçinelerin kil ve linyit maddeleriyle karışmasıyla meydana gelmektedir (Özav, 1996: 223).

Oltu taşı, Erzurum ili Oltu ilçesinin "Kabaşut Mevki'nde, Dutlu dağı ve çevresinde, Dutlu, Hankaskışla, Güzelsu, Alatarla, Sülünkaya, Günlüce, Ormanağzı, Taşlıköy, Çataksu köylerinde çıkarılmaktadır (Parlak, 1989: 3, Parlak, 2001: 6, Alparslan 2009: 34). Özellikle, Oltu ilçesinin kuzeyinde yer alan Dutlu Dağı'nın (2252 m.) güney yamaçlarında dik olarak açılan 70-80 cm. çapındaki galerilerde Oltu taşı yataklarına rastlanmaktadır (Gündoğdu ve Gedik, 1985: 8, Parlak, 1989: 3, Parlak, 2001: 9). Oltu taşı yatakları; basınç altında sıkışmış, birkaç metre yatay devamlılık gösteren mercekler halindedir ve taşın çıkarılmasında çekiç, kazma gibi araçlar kullanılmaktadır (Parlak, 1989: 4; Parlak, 2001: 6, 10). Oltu taşı, işlendikçe hava ile temas ederek sertleşen ve kullanıldıkça parlayan bir madendir. Genellikle siyah, bazen koyu kahverengi, gri ve yeşilimsi renklerde bulunmaktadır (Alparslan, 2009: 33, Alparslan, 2011: 183).

1.2. Oltu Taşı İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi

Oltu taşının ilk defa ne zaman çıkarıldığı ve işlenmeye başlandığı kesin olarak bilinmemesine rağmen 18. yüzyıl sonunda çıkartılmaya başlandığı sanılmaktadır (Parlak 1989: 13). Oltu taşı işlemeciliği babadan oğula geçen bir halk sanatı şeklinde başlamış ve devam etmiştir. Oltu'nun İnci köyünde yaşayan 95 yaşındaki Ahmet Cengiz, bu sanatı babası Dursun Cengiz'den onun da Rus işgalinden önce kendi babasından öğrendiğini ifade etmiştir. 1887- 1962 yılları arasında yaşayan Recep Kara ve 1894-1964 yılları arasında yaşayan İlyas Macit adlı Oltu taşı sanatkarları bu sanatı dedelerinden öğrendiklerini belirtmişlerdir. Soyadı kanunundan sonra "Takımcı" soyadını alan Rıza Usta ile "Necef" soyadını alan Tevfik ustaların, Oltu taşından süs eşyası yaptıkları bilinmektedir. Bu verilere göre Oltu taşı işlemeciliğinin geçmişi yaklaşık iki yüz elli yıl kadar öncesine tarihlendirilmektedir (Gündoğdu ve Gedik 1985: 9, Parlak, 1989: 13). 19. yüzyılda "takımcılar" adı verilen Türk ve azınlıklardan oluşan kırk sanatkar bu sanatı uygulamıştır. Oltu taşı işlemeciliği asıl dönemini Cumhuriyetin ilanından sonra kazanmıştır (Alparslan, 2009: 31).

1.3. Oltu Taşı İşlemeciliği ile Ürünlerin Yapımında Kullanılan Hammaddeler

Oltu taşı işlemeciliği ile üretilen ürünlerin yapımında, Oltu taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra; altın, gümüş gibi madenlerin çeşitli kuyumculuk teknikleri ile işlenmesiyle ve bunların Oltu taşı ile bir arada kullanılmasıyla da bu sanat uygulanmaktadır (Alparslan, 2009: 117).

1.4. Oltu Taşı İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar

Oltu taşı işlemeciliğinde ürünlerin yapımında kullanılan araçlar; elektrikli torna, elektrikli tel ve astar çekme silindiri, mikrometre, kumpas, karga burun, yarım yuvarlak ve ağzı yassı pense, yan keski ve düz keski, per-

gel, çift, eğri makas, düz makas, pense, perçin çekici; örs, perçin demiri, kalem çeşitleri, eğe, freze motoru (matkap), freze uçları, kıl testere, kıskaç, yüzük halkaları, malafa, yüzük demiri, amyant plaka, kaynak çifti, kaynak aleti, mazgal, vakumlu ponza-cila motoru gibi kuyumculuk, değerli ve yarı değerli taş işlemeciliğinde kullanılan araçlar şeklinde sıralanabilir (Alparslan, 2009: 42-51).

1.5. Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler

Erzurum'da ve Oltu'da Oltu taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölyelerde ve işyerlerinde yapılan incelemelerde tespit edilen ve ürünlerin yapımında uygulanan teknikler; Oltu taşının şekillendirilmesinde kullanılan üretim teknikleri ve süsleme teknikleri olmak üzere sınıflandırılabilir. Oltu taşının şekillendirilmesinde kullanılan üretim teknikleri; **y**ontma-elde şekillendirme tekniği, tornada şekillendirme tekniği ve oyma-yarma tekniği olarak sıralanabilir. Yontma-elde şekillendirme tekniği, Oltu taşının şekillendirilmesinde ve ürünlerin yapımında ilk aşamada uygulanan tekniktir. Oltu taşı, yapılacak ürünün çeşidine ve üründe kullanılacak taşın boyutlarına göre bıçak yardımıyla elde şekillendirilmekte (Fotoğraf 1a) ve kenar tesviyelerinin yapılması için zımpara ile düzeltilmektedir (Alparslan, 2009: 52).

Tornada şekillendirme tekniği; yontma tekniği ile elde şekillendirilen Oltu taşının yapılacak ürünün çeşidine göre tornada tekrar şekillendirilmesi esasına dayanan ve özellikle tespih yapımında uygulanan bir tekniktir. Günümüzde Oltu taşının şekillendirilmesi için elektrikli torna kullanılmaktadır (Alparslan, 2009: 52) (Fotoğraf 1b). Oltu taşının şekillendirilmesinde kullanılan tekniklerden bir diğeri oyma-yarma tekniğidir. Oyma tekniği; kalın dişli bir çarkın taş üzerinde döndürülmesi ve oyuklar açılması şeklinde uygulanmakta, süsleme materyali açılan oyuklar içerisine kakma yapılarak yerleştirilmektedir. Bu teknikle Oltu taşı üzerinde açılan yarıkların içerisine; gümüş levha, tel, kordon, taş vb. gereçlerin yerleştirilmesi mümkün olmaktadır (Alparslan, 2009: 54) (Fotoğraf 1c).

a

b

c

Fotoğraf 1 a. Oltu taşının bıçak ile şekillendirilmesi, Fotoğraf **b.** Elektrikli tornada şekillendirme, **c.** Kalın dişli çark ile tespih tanesi üzerinde kanal açılması (Alparslan, 2009: 52, 53,54).

Yörede yapılan incelemelerde tespit edilen ve ürünlerin yapımında uygulanan süsleme teknikleri; delik işi (kesme ajur), kalem işi (kalemkarlık), kakma tekniği, güherse (granülasyon) tekniği, kalıpla kabartma (stampa basma) tekniği, savat (niello) tekniği, döküm tekniği, telkari tekniği ve mıhlama tekniği şeklinde sıralanabilir. Bu çalışmada, yörede en fazla uygulanan süsleme tekniklerinden; delik işi (kesme ajur), kalem işi (kalemkarlık), kakma tekniği ve güherse (granülasyon) tekniği ve kalıpla kabartma (stampa basma) tekniği teknikleri hakkında bilgi verilecektir. Delik işi (kesme ajur) tekniği; Erzurum'da yaygın olarak kullanılmakta ve "testere işi" olarak da adlandırılmaktadır. Hazırlanan desen kalıbı üzerindeki desenlerin, isleme yöntemiyle altın ya da gümüş metal üzerine aktarılması ve bu desenlerin kıl testere ile kesilerek çıkarılması esasına dayanmaktadır (Alparslan, 2009: 57,58) (Fotoğraf 2a). Erzurum'da "kalem atma" olarak tabir edilen kalem işi tekniği uygulanırken; belirlenen desen maden üzerine kurşun kalemle çizilmekte ve daha sonra çelik kalemlerle, derin veya yüzeysel çizgiler atılarak işleme devam edilmektedir. Ajur tekniğinde yapılmış yüzeylerde çizmeye gerek kalmadan motiflerin üzerine kalem işi uygulanmaktadır (Anonim 2005) (Fotoğraf 2b). Bir diğer süsleme tekniği kakma tekniğidir. Kakma tekniği Selçuklular ile Erzurum ve yöresine taşınan, Erzurum yerel takılarında sıkça kullanılan bir tekniktir. Genellikle Oltu taşı üzerine altın ya da gümüş tel kakma şeklinde yapılmaktadır (Alparslan, 2009: 59) (Fotoğraf 2c).

a

b

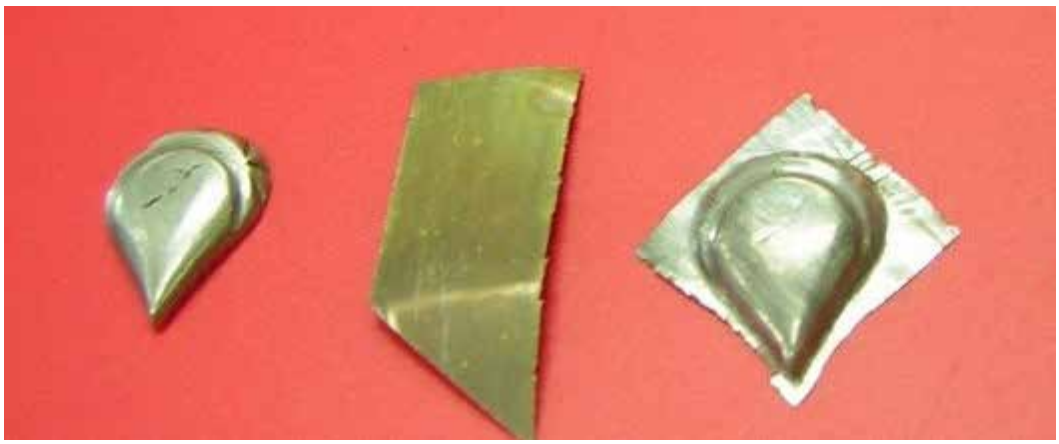
c

Fotoğraf 2. a. Kıl testere ile delik işi tekniğinin uygulanması, **b.** Metal üzerine kalem işi tekniğinin uygulanması, **c.** Tespih tanesi üzerine gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanması (Alparslan, 2009: 58,59, 65).

Güherse tekniği uygulanırken, altın ya da gümüşten elde edilen güherse küreler ince tellerin ucuna kaynatılmakta, Oltu taşı üzerinde belirlenen süsleme şekline göre freze ile delikler açılmakta ve yapıştırıcıya batırılan güherse küreler, taş üzerinde açılan deliklere yerleştirilmektedir. Daha sonra çekiçle vurularak küreler sabitlenmektedir (Alparslan, 2009: 65) (Fotoğraf 3a). Kalıpla kabartma tekniği ise genellikle seri üretim gerektiren takılarda uygulanmakta, üretilen parçalar Oltu Taşı ile birlikte kullanılmaktadır. Bu teknik uygulanırken; tunç bir tezgah üzerine kullanılacak kalıp dizilmekte, kalıp üzerine kabartılmak istenen metal yerleştirilmekte ve tunçtan yapılan kalın bir çubuğa çekiçle vurularak metalin kabartılması sağlanmaktadır (Fotoğraf 3b). Metal üzerine kabartma yapıldıktan sonra, yapılacak ürünün çeşidine göre metal üzerinde Oltu taşının yerleştirileceği yer oyularak çıkartılmakta ve Oltu taşı bu yuvaya yerleştirilmektedir (Alparslan, 2009: 67).

Fotoğraf 3. a. Oltu taşı üzerine güherse tekniğinin uygulanması, Fotoğraf **b.** Kalıpla kabartma tekniğinin uygulanma aşamaları (Alparslan, 2009: 65,67)

a



b

1.6. Üretilen Ürünler

Erzurum ve Oltu'da, Oltu taşı ve çeşitli kuyumculuk tekniklerinin bir arada kullanılmasıyla çeşitli takılar ve ürünler üretilmektedir. Bu ürünler; tespih, yüzük, küpe, kolye, bilezik, künye, yaka iğnesi, kol düğmesi, ağızlık, pipo ve dekoratif aksesuarlar şeklinde sıralanabilir (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Oltu taşı işlemeciliği ile üretilen çeşitli ürünler (Alparslan,2009: 85,87,90)

1.7. Oltu Taşı İşlemeciliğinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Günümüzde Erzurum'da Rüstem Paşa Hanı, Oltu taşının işlendiği ve pazarlandığı en önemli merkez konumundadır. Ayrıca Vakıf İşhanı, Taş Mağazalar ve Cumhuriyet Caddesinde bulunan kuyumcu ve imalat atölyelerinde bu sanat sürdürülmekte ve bu işle uğraşan bireylere gelir getirmektedir. Oltu ilçesinde ise, Oltu Taşı İş Merkezinde bulunan atölye ve işyerlerinde ve çevredeki diğer atölye ve evlerde bu sanat sürdürülmektedir. Oltu taşı işlemeciliği yörede binlerce kişiye gelir sağlayan bir iş kolu olma özelliği ile önem taşımaktadır (Alparslan, 2009: 31,34). Erzurum'da Oltu taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren ve bu sanata gönül veren çok sayıda usta bulunmaktadır. Yörede bu sanatı sürdüren ve yörenin en iyi ustalarından biri sayılan Fatih Birbaş 1959 yılında Erzurum'da doğmuştur. Birbaş, ilkokulu bitirince babası Şefik Birbaş'ın yanında kendi atölyelerinde çırak olarak işe başlamış, Oltu Taşı işlemeciliği, gümüş ve altın işlemeciliği tekniklerinin en ince ayrıntılarını babasından öğrenmiştir (Alparslan, 2011: 70). Yaklaşık elli senedir Oltu taşı, gümüş ve altın işlemeciliği alanında faaliyet gösteren Fatih Birbaş; bugün Erzurum'da bulunan Rüstem Paşa Hanında (Taşhan), kendisine ait atölye ve işyerinde sanatını sürdürmektedir. Yapılan görüşmelerde Birbaş; yanında yetişen yirmiden fazla sayıda ustanın da bugün kendi atölyelerinde bu sanatı sürdürdüklerini söylemiştir. Oltu il-

çesinde bu sanat ile uğraşan bir diğer usta ise Oltu'da yaşayan tespih ustası İsrafil Gümüş'tür. 1956 yılında Erzurum'un Oltu ilçesinde dünyaya gelen İsrafil Gümüş, ilk ve orta öğrenimini Oltu'da tamamlamış, babası Eyüp Gümüş'ün yanında çıraklığa başlamıştır. 1980 yılına kadar kendi köyünde tespih yapımını sürdüren İsrafil Gümüş, daha sonra Oltu ilçesine yerleşmiş olmakla beraber 15 yıldır Oltu'da Oltu Taşı Pasajında çalışmalarına devam etmektedir (Parlak, 2018: 187,88).

2. Lüle Taşı İşlemeciliği

2.1. Lüle Taşı Hakkında Kavramsal Bilgiler

Minerolojide "sepiyolite" olarak adlandırılan lüle taşı, beyaz, sarımtrak, gri ya da kırmızımsı renklerde mat görünümlü bir maden olup gözenekli ve hafif yapışkan bir yapıdadır. Toprakta irili ufaklı yumrular halinde bulunan lüle taşı, taşı çıkaran ustlalar tarafından "patal", "patal taşı" ya da "aktaş" olarak adlandırılmakla beraber, çıktığı bölge ve zengin rezerv bakımından "Eskişehir taşı" veya "beyaz altın" olarak da nitelendirilir. Batılı ülkelerde ise dış görünümü deniz köpüğüne benzetildiği için "meerschaum" olarak adlandırılmaktadır (Gümüşsoy, 2013: 169; Algan, 2015: 3). Dünyada en bol ve en kaliteli lületaşı yatakları Eskişehir ve civarında bulunmaktadır. Ayrıca Somali (Taşlıgil, 2011: 438) Kenya, Bosna, Moravya, Kırım, İspanya, Madagaskar ve Avusturya, Eğriboz, Sisam gibi bölgelerde de Lüle taşı yatakları bulunmaktadır (Bilim, 1997: 90; Gümüşsoy, 2013: 169). Lüle taşı bir çeşit kildir. "Sepiyolit…fillosilikat grubuna dahil kil mineralidir" (DPT 2001; Algan, 2015: 3). Lületaşı oldukça zor koşullarda ve ilkel yöntemlerlerle elde edilmekte ve derinliği 150 metreye dek ulaşan kuyulardan çıkartılmaktadır (Algan, 2012: 20). Lüle taşı iki gruba ayrılmakla beraber ilk grubunda, topraktan yumrular halinde çıkartılan lüle taşı yer almaktadır. Diğerleri ise tabakalı sepiyolit olarak adlandırılmakta ve sanayi sektöründe kullanılmaktadır. Lüle taşı, sepiyolit grubun en kaliteli olanıdır ve pipo, ağızlık, tespih, takı, süs eşyası, biblo vs. yapımında kullanılır (Algan, 2015: 3). Yumuşak, kolay işlenir bir maden olan taş, nikotin emici özelliği sebebiyle pipo yapımında tercih edilmiş, ayrıca sigara ağızlığı, tespih, takı ve süs eşyası yapımında da kullanılmıştır (Ürersoy, 1989; Gümüşsoy, 2013: 170).

2.2. Lüle Taşı İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi

Lüle taşının ilk kez ne zaman kullanıldığına ilişkin bilgiler oldukça az olmakla beraber arkeolojik çalışmalar, bu madenin M.Ö. 2000'lerde kullanıldığına işaret etmektedir. 1999-2002 yılları arasında Eskişehir Arkeoloji Müzesi Başkanlığında, Doç. Dr. A. Nejat Bilgen'in, Alpu Ovası'nda yer alan Çavlum Köyünde yapmış olduğu kazıda, lüle taşından yapılmış bir damga mühür bulunmuş ve mühür Bilgen tarafından M.Ö. 18. yüzyıl ortalarına tarihlendirilmiştir (Bilgen, 2006; Algan, 2015: 6). Lüle taşından ilk bahseden, 1173'de Anadolu'yu gezen Ali bin Ebu Bekir el-Herevi'dir. Herevi, Eskişehir'den "İslam ülkelerinin bir köşesinde, küffar sınırında bir acayip şehir" olarak bahsederken, burada işletilmekte olan lüle taşından da bahsetmiş ancak ne şekilde kullanıldığına dair bilgi vermemiştir (Bilim, 2001: 91; Algan, 2012: 30; Gümüşşsoy, 2013:170). Avrupalı bir gezgin olan Charles Texier ise "lületaşının en güzel, en saf ve en beyaz hali Mihalıç'ta bulunandır" diyerek Eskişehir'e atıfta bulunmuştur. Texier eserinde, lüle taşının 15-20 m derinliğinde kuyularda balçık içinde yuvarlak taş şeklinde bulunduğunu

ve üzerinin yumuşak, topraklı bir kabukla kaplı olduğunu belirtmiştir (Texier, 2002: 336; Gümüşsoy, 2013: 170). Lüle taşı tütün endüstrisine bağlı olarak önem kazanmış, Osmanlı İmparatorluğu döneminde lüle taşı madenciliği, ocak açma, alım-satım, ihracat gibi faaliyetler devlet tekelinde yapılmış, ocaklardan çıkartılan taşlar temizlendikten sonra Mihalliççık ve Eskişehir'de bulunan depolarda toplanmış ve tüccarlara satılmıştır (Algan, 2015: 4). 19. yüzyıldan itibaren ise lüle taşı ocakları; Eskişehir civarında çok geniş bir alana yayılmış, lüle taşı işlemeciliği Eskişehir'de, Mihaliççık ve İnönü gibi bölgelerde de yapılmaya başlanmıştır (Bilim, 1997 :94,95).

2.3. Lüle Taşı İşlemeciliği ile Ürünlerin Yapımında Kullanılan Hammaddeler

Ülkemizde farklı bölgelerde lüle taşı çıkartılmakla beraber, bunların başında Eskişehir ili ve bazı bölgeleri gelmektedir. Bunun yanısıra Konya/Yunak, Çanakkale, Bursa, Kütahya illerinde de lüle taşı çıkartılmaktadır (Algan, 2015: 4). Lületaşı zor koşullarda ve oldukça ilkel madencilik yöntemleriyle elde edilmekte ve derinliği yaklaşık 5 metreden 150 metreye ulaşan, yeraltına dik bir şekilde açılan kuyulardan çıkartılmaktadır (Algan, 2012: 20; Taşlıgil ve Şahin, 2011: 441). Lüle taşının kalite açısından sınıflandırılmasında bilimsel ölçütler kullanılmamakla beraber taşın sınıflanması yüzyılların getirdiği alışkanlık ve geleneklere göre yapılmaktadır (Algan, 2012:10). Lüle taşının sınıflandırılmasında taşın; büyüklük, ağırlık, renk, kusurluluk, gözenek ve damar yapısı (Erkaplan, 2000: 73) gibi niteliksel özellikleri gözönünde bulundurulmaktadır. Lüle taşı, kalitesine göre; "cılız, dökme, orta, daneli, pamuklu, birimbirlik, sıramalı" gibi isimlerle adlandırılmaktadır. Bunların dışında lületaşının, "omuzlama" ve "budama" denilen nadir çeşitleri de bulunmaktadır (Algan, 2012: 59). Ürünlerin yapımında, yapılacak ürünün çeşidine ve kullanım alanına göre en uygun kalitede lüle taşı kullanılmaktadır. Ürünlerin yapımında lüle taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra; yapılacak ürünün çeşidine (pipo, ağızlık, tespih, takı, heykel, süs eşyaları vb.) ve niteliğine göre farklı ve çeşitli ham madde ve materyaller de (kehribar, akrilik, boynuz, çeşitli madenler, metaller) üretim ve süsleme aşamasında kullanılmaktadır.

2.4. Lüle Taşı İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar

Lüle taşı işlemeciliği ile ürünlerin yapımında kullanılan araçlar; üretimde kullanılan araçlar ve süslemede kullanılan araçlar olmak üzere iki ayrı şekilde sınflandırılabilir. Üretimde kullanılan araçlar; kütük, satır, kaba bıçağı, torna-elektrikli torna, freze motoru (matkap) olmak üzere (Erkaplan, 2000:89,90) bunlar lületaşının şekillendirilmesinde ilk aşamada kullanılan araçlardır. Süslemede kullanılan araçlar ise; işleme bıçakları, freze motoru (matkap), freze uçları, iskarpile ve kargaburnu gibi (Erkaplan, 2000: 91,92) araçlar olmakla beraber bunlar özelikle lüle taşının ürüne dönüştürülmesi aşamasında kullanılmaktadır.

2.5. Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler

Lüle taşı, ocaktan çıkartılıp ürün haline dönüştürülünceye kadar pek çok işlemden geçirilmektedir. Bu işlemler; çırpma, saykal, kaba alımı, yontma tekniği, kabartma tekniği, zımparalama, cilalama, tandırlama, ıslak aba, yağlı aba, parlatma, tasnif ve kutulama (sandıklama) şeklinde sıralanabilir (Özdemir ve Dudaş, 2011: 14).

Çırpma işleminde ocaktan çıkartılmış taş, sivri ağızlı bir çekiç ile etrafındaki diğer taşlardan temizlenmekte ve kabaca taşın biçimi ve büyüklüğü ortaya çıkartılmaktadır. Saykal işleminde taş, tahra kullanılarak üzerindeki yabancı madde ve çamurdan temizlenmektedir (Algan, 2012:15). Kaba alınması işleminde, kaba bıçağı ile taşın işlenmeye uygun olmayan kısımları temizlenmektedir. Arış işleminde, kabası alınmış taş arış bıçağı ile düzeltilmektedir. Perdahlama işlemi taşın çok ince, keskin ağızlı bir bıçakla düzeltilmesidir (Erkaplan, 2000: 72). Tandırlama işlemi, "tandır" adı verilen bir odada taşların kurutulmasıdır. Son yıllarda tandırlama işlemi için, elektrikli fırınlar kullanılmaktadır (Erkaplan, 2000: 72; Algan, 2012: 15). Islak aba, kurutulan taşların, sıcak su ile ıslatılmış keçe veya kalın yünlü kumaş ile ovulması, taşın üzerinde kalan çizgilerin giderilmesi işlemidir. Ovma, ıslak aba işleminden sonra kuruyan taşın ince dokulu yumuşak bir kumaşla ovulması işlemidir (Erkaplan, 2000: 72). Yağlı aba, ovma işleminden sonra pamuklu bir bezin balmumuna batırılması ve taşların tekrar ovulmasıdır (Algan, 2012: 15). Parlatma, taşların yağlı aba işleminden sonra kuru, yumuşak bir bezle iyice parlatılması işlemidir. Tasnif ve sandıklama, taşların boy ve kalitelerine göre sınıflandırılıp sarılması ve sandıklanması işlemidir (Erkaplan, 2000: 72; Algan, 2012: 15).

Bu işlemlerden sonra işlenmeye hazır hale gelen lüle taşının; üretilecek ürünün cinsine ve ebadına uygun boyutta ve kalitede seçimi yapılmaktadır. Kuyudan çıkarıldıktan sonra kuruyan ve nemini kaybeden ve lüle taşı, kolay işlenebilmesi için su içerisinde bekletilmekte veya nemli bir bezle örtülerek yumuşaklık kazanması sağlanmaktadır (Taşlıgil ve Şahin, 2011: 443). Sonrasında, yapılacak ürünün çeşidine ve niteliğine uygun büyüklükte ve formda lüle taşı bıçak yardımıyla kabaca biçimlendirilmekte (Fotoğraf 5a), biçimlendirilen taşın üzerinde; ürünün çeşidine ve formuna göre uygulanacak figürler yada motifler belirlendikten sonra, sivri uçlu aletler, işleme bıçakları, freze motoru ve freze uçları gibi çeşitli araçlar vasıtasıyla işleme yapılmaktadır (Fotoğraf 5b, Fotoğraf 5c). Özelikle tespih, kolye, bileklik ve küpe gibi ürünlerin yapımında ve lüle taşının biçimlendirilmesinde elektrikli torna ve freze motoru gibi araçlar da kullanılmaktadır.

a

b

c

Fotoğraf 5. a. Kabaca biçimlendirilmiş taş, Fotoğraf **b.** Lüle taşının bıçak ile işlenmesi (Algan, 2015:27), **c.** Lüle taşının sivri uçlu bir araç yardımıyla işlenmesi (URL 1)

Lüle taşı biçimlendirildikten sonra açık havada ya da fırınlarda kurutulmakta, daha sonra ise balmumu ile ovularak cilalanmaktadır. Cilalama işleminden sonra parlak, sarımtırak bir görünüme kavuşan lületaşı satışa hazır hale gelmektedir (Taşlıgil ve Şahin, 2011: 443).

2.6. Üretilen Ürünler

Eskişehir ilinde ve ilçelerinde lüle taşı işlemeciliği tekniklerinin kullanılmasıyla farklı ve çeşitli ürünler üretilmektedir. Bu ürünler arasında özellikle pipo ve ağızlık; tütün ürünlerinde bulunan nikotini emmesi etmesi nedeniyle başta gelmektedir. Lüle taşının işlenmesiyle üretilen diğer ürünler ise tespih, kolye, küpe, bileklik, anahtarlık, biblo ve çeşitli dekoratif aksesuarlar şeklinde sıralanabilir (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6. Eskişehir'de işlenmiş lüle taşı pipo (URL 1)

2.7. Lüle Taşı İşlemeciliğinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Geçmişten günümüze ulaşan tarihsel ve sanatsal değeriyle Lüle taşı işlemeciliği Eskişehir'e özgü bir değer ve önem taşımaktadır. Yüzyıllar öncesine dayanan tarihi geçmişi ile lüle taşı işlemeciliğinin; taşın kuyudan çıkartılıp ürün haline dönüştürülmesine kadar geçen işlemler düşünüldüğünde, Eskişehir ilinde ve ilçelerinde bu alanda çalışan kişilere ve ülke ekonomisine katkı sağlaması bakımından önemi büyüktür. Ayrıca bu alanda çalışanlar, Eskişehir ilinin ülkemizde ve yurt dışında tanıtımında önemli rol oynamaktadır. Günümüzde lüle taşından yapılmış eserler, Odun pazarında bulunan Kurşunlu Külliyesi içerisindeki Lüle Taşı Müzesinde sergilenmektedir. Lüle taşı eserler, özellikle Odun pazarında bulunan Atlı Han Çarşısında, Kurşunlu Külliyesi içerisindeki El Sanatları Merkezinde, Eskişehir merkezde bulunan Çukur Çarşıda ve İki Eylül Caddesi üzerindeki Esnaf Sarayında satışa sunulmaktadır (URL 2). Eskişehir'de lüle taşı ile anılan Ali Osman Denizköpüğü, 1920'li yıllarda çalışmalarına başlamıştır. Günümüzde pipo ustası denince ilk akla gelen isim olan Denizköpüğü, çok sayıda usta yetiştirmiştir (URL 1). Eskişehir'de lüle taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren çok sayıda usta bulunmaktadır. Mehmet Başsav, 56 yıldır lüle taşı işlemeciliği alanında çalışmaktadır ve Türk büyüklerini, kahramanlarını simgeleyen minyatür büst eserleri ile tanınmaktadır. Başsav, Eskişehir'de bulunan Frigya Lületaşı Portre Sanat galerisinde çalışmalarını sürdürmekte ve sergilemektedir (URL 3). Cihangir Aktaş, yaklaşık 57 yıldır lületaşı işlemeciliği ile ilgili çalışmakla beraber, "lüle taşı işlemeciliğin uzun yıllardır bir aile geleneği olduğunu, ailesinin yaklaşık 150 yıldır lüle taşıyla uğraştığını" ifade etmiştir (URL 4). Süleyman Coşkun ise 35 yıldır lüle taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet göstermekte ve "Osmanlı kafaları" şeklinde anılan Türk büyüklerinin portreleri ile tanınmaktadır (URL 5).

3. Kehribar İşlemeciliği

3.1. Kehribar Hakkında Kavramsal Bilgiler

Kehribar, özellikle çam gibi reçineli ağaçların reçinelerinin toprak altında yüzlerce yıl basınç altında kalmasıyla oluşan, "süksinik" asit ihtiva eden fosilleşmiş reçinedir. Amber de denilir (Ethem, 1990: 44;; Bozkurt, 2011:431). Kehribar, açık sarıdan kızıla kadar çeşitli renklerde yarısaydam, kolay kırılabilen ve bir fosildir. Parlaklık ve renk açısından kehribarı diğer saydam taşlarla kıyaslamak mümkün değildir (Fotoğraf 7a). Kehribara yapışan fosilleşmiş böcekler ve yabani bitkilerin fazla oluşu diğer taşlarda

görülmeyen önemli bir özelliktir (Fotoğraf 7b). Taşın içerisinde bulunan böcekler, kehribar ormanındaki hayat koşulları hakkında bilgi vermektedir (Ömeroğlu, 2009: 1,2). Ethem (1990), kehribar ile ilgili olarak; "rengi gröna kırmızısı, kırmızımsı, sarı, kahverengimsi, bazen de mavimsi fluoresans gösterir" şeklinde ifade etmiştir. Taşlaşmış bir sakız olan bu taşın, yeşil ya da esmere yakın koyu renkleri de vardır (Kuşoğlu, 2006: 127).

a

b

Fotoğraf 7. a. İşlenmemiş kehribar (URL 6), **b.** İşlenmiş kehribar (URL 7)

Dünyanın en büyük kehribar (amber) rezervleri Baltık denizi ve çevresindeki ülkelerdedir. Bu bölgede amber 11.000 yıldır kullanılmaktadır. Günümüzden 40-50 milyon yıl önce, bugünkü İskandinavya, Baltık denizinin olduğu çok geniş alanlar ve bu denizin güneyinde bulunan ülkeler çok yoğun ve gelişkin çam ormanlarıyla kaplıydı. Yarı tropik iklimin hakim olduğu bu ormanlarda yaygın olarak bulunan bir "conifer" (kozalaklı) cinsi olan "Pinus Succinifera", Baltık Amberinin oluşumunda büyük rol oynamıştır. Başlangıçta yalnızca bu cins ağaçların salgıladığı reçinenin, ambere dönüştüğü düşünülmekle beraber daha sonra yapılan araştırmalar, bu ormanlarda bulunan diğer çam (conifer) türlerinin ve dünyanın diğer bölgelerinde bulunan çiçekli ağaç reçinelerinin de ambere dönüştüğünü göstermektedir (Ömeroğlu, 2009: 4). Dünya kehribar yataklarının %90'ı Rusya'nın Kaliningrad Bölgesinde bulunmakla beraber (Ömeroğlu, 2009: 75) Avrupa'da kehribar yataklarının en çok görüldüğü ülkelerden bazıları ise Ukrayna, Romanya, İsveç, İngiltere, Hollanda ve Sicilya'dır (Ömeroğlu, 2009: 2). Kehribar ülkemizde de Oltu, Bayburt ve Haymana gibi bölgelerde çıkarılmaktadır (Ethem, 1990: 45).

3.2. Kehribar İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi

İnsanların kehribar ile tanışmaları ve kullanmaları, Taş Devrine (Stone Age) kadar uzanmaktadır. İngiltere'de yapılan arkeolojik kazılarda, antik yerleşimlerde M.Ö. 11.000 yıllarına ait işlenmiş kehribar bulunmuştur. Almanya, Polonya, Litvanya, Letonya ve Estonya'da Neolitik (Yeni Taş Devri) Döneme ait 100 ayrı yerleşimde kehribar ve kehribardan yapılı objelere rastlanmıştır. Kehribar, antik çağların bilinen en eski dekoratif maddesidir. Binlerce yıldan bu yana insanlar kehribarı; ilgi çekici ve özel nitelikleri nedeniyle mistik bir madde saymanın ötesinde çeşitli hastalıkları iyileştirici gücü olduğuna da inanmaktadırlar. Koruyucu özelliği nedeniyle Eski Mısır'da mumyalama işlemlerinde de kullanılmış, o dönemlerde insanlar kehribarın sihirli güçler taşıdığına inanarak büyülere karşı kalp şekilli kehribar kolyeler takmışlardır (Ömeroğlu, 2009: 2,3).

Kehribar ile yapılmış süs eşyaları M.Ö. 4. yüzyılda Litvanya'da kullanılmış, Taş Devri

yerleşim yerlerinde yapılan kazılarda kehribardan yapılmış kolye, taç, broş ve heykeller bulunmuştur (Ömeroğlu, 2009: 68). Orta çağın başlarında, kehribardan takılar ve küçük haçlar yapılmış, sanat eserlerinin yapımında kehribar kullanımı özellikle 17. ve 18. yüzyıllarda yaygınlaşmıştır. O dönemlerde zanaatçılar tezgah üzerinde kehribar kesmeyi, parlatmayı ve şekillendirmeyi öğrenmişlerdir Kehribarın, kuyumculukta kullanımı milattan önceki dönemlere kadar uzanmakla beraber Fransa'da yapılan kazılarda, Yontma Taş Devrine ait olan ve M.Ö. 15-10 bin yıllarına tarihlendirilen kehribar taş ve pandantiflere rastlanmıştır. Ham maddenin bulunduğu yerlerde, özellikle Kuzey Avrupa ve Rusya'da amber ustaları bezeme tekniklerini ve kullandıkları aletleri geliştirerek yüzyıllar boyunca çok nadide, sanat eseri düzeyinde ürünler yaratmışlardır (Ömeroğlu, 2009: 72-75). Kehribarın, tespih yapımında kullanımı yüzyıllar öncesine uzanmaktadır. Kıymetli tespihlerden sayılan ve "amber" veya "miskü amber" denilen tespihler, kehribarın içerisine; "laden" adlı çam cinsinin, bugün parfüm sektöründe kullanılan koyu renkli, güzel ve sabit kokulu reçinesinin (labdanum, laden zamkı) karıştırılıp yoğrulmasıyla hamur elde edilmesi, hamurun sertleştikten sonra tornalanması ve yaş iken kalıpla preslenmesi suretiyle imal edilmişlerdir. Bu şekilde yapılan hamurdan kahve fincanı, şerbet kâsesi ve çerez tabağı gibi içerisine konulan maddeye koku verecek küçük eşyalar da yapılmıştır (Ömeroğlu, 2009: 5).

3.3. Kehribar İşlemeciliği ile Ürünlerin Yapımında Kullanılan Hammaddeler

Kehribar, özellikle çam gibi reçineli ağaçların reçinelerinin toprak altında yüzlerce yıl basınç altında kalmasıyla oluşan, "süksinik" asit ihtiva eden fosilleşmiş reçinedir (Ethem, 1990: 44; Kuşoğlu, 2006: 127; Bozkurt, 2011:431). Oldukça yumuşak, işlenebilir olması ve mistik-şifalı özellikleri sebebiyle ilk çağlardan bugüne kadar ilgi çekmiş ve işlenmiştir. Kehribar; üretilecek ürünün çeşidine ve özelliğine göre çeşitli işlemlerden geçirildikten sonra ürün haline dönüştürülmektedir. Ürünlerin yapımında kehribarın tek başına kullanılmasının yanı sıra; yapılacak ürünün çeşidine (tespih, sigara ve nargile ağızlıkları, baston sapı, çeşitli takılar; yüzük, kolye, küpe, bilezik, yaka iğnesi, süs eşyaları, biblo vs.) ve niteliğine göre farklı ve çeşitli ham madde ve materyaller de üretim ve süsleme aşamasında kullanılmaktadır.

3.4. Kehribar İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar

Kehribar işlemeciliğinde ürünlerin yapımında kullanılan araçlar; taşın işlenmesinde (şekillendirme) kullanılan araçlar ve süslemede kullanılan araçlar olarak sınıflandırılabilir. Taşın işlenmesinde kullanılan araçlar; elektrikli taş kesim makinesi, torna makinesi, kumpas, kıl testere, mengene, zımpara-polisaj makinesi, yontma bıçağı ve biz şeklinde sıralanabilir (Anonim, 2012: 20-30). Taşın ürün haline dönüştürülmesinde ve süslenmesinde ise işleme bıçakları, freze motoru (matkap) ve freze uçları, kargaburnu vb. araçlar kullanılmaktadır.

3.5. Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler

Kehribar, doğadan elde edilip ürün haline dönüştürülünceye kadar pek çok işlemden geçirilmektedir. Çalışmanın bu kısmında, özellikle kehribar kullanılarak üretilen en fazla ürün olması sebebiyle kehribar tespih yapımından söz edilecektir. Kehribar, yapılacak tespih imamesinin/tanesinin boyutuna göre elektrikli taş kesim makinesinde eşit

parçalara ayrılmaktadır. Kesilen kehribar parçalar (imame ya da tane) elektrikli torna makinesine geçirilmekte, torna makinesinin döndürülmesi ve torna bıçağının taş üzerinde sistemli bir şekilde hareket ettirilmesiyle taş şekillendirilmektedir. Bu işlem ile tespih üretiminin ilk aşaması gerçekleştirilmiş olur. İlk şekli verilen taş tekrar tornaya takılmakta, torna bıçağının taş üzerinde hareket ettirilmesiyle imame formu verilmektedir (Fotoğraf 8a, 8b, 8c).

a

b

c

Fotoğraf 8. a. b. c. İmame yapım aşamaları (URL8)

Aynı işlemler tespih tanesi üretiminde de uygulanmaktadır. İmame ve taneler elektrikli tornaya geçirildikleri ve işlenmeye başlandıkları esnada içerisinden ipin geçirileceği delikler de oluşturulmaktadır. İmame ve taneler yapıldıktan sonra her bir parça elektrikli cila makinesinde cilalanmakta, daha sonra ipe dizilerek tespih oluşturulmaktadır.

3.6. Üretilen Ürünler

Yapımında kehribar kullanılan ürünler; tespih, sigara ve nargile ağızlıkları, baston sapı, çeşitli takılar; yüzük, kolye, küpe, bilezik, yaka iğnesi, süs eşyaları, anahtarlık, biblo vs. şeklinde sıralanabilir.

3.7. Kehribar İşlemeciliğinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Ülkemizde kehribar işlemeciliğini icra eden az sayıda usta olmakla beraber, ustalar özelikle tespih yapımı ile ilgili faaliyet göstermektedirler. Hüseyin Çelik, hayatının 33 yılını tespih sanatına adamıştır. İlk, orta ve lise eğitiminden sonra çeşitli atölyelerde torna tesviyeci olarak çalışmaya başlayan Çelik, vatani görevini bitirdikten bir süre sonra, torna tesviye birikiminden cesaret alarak 1986 yılında tespih yapmaya başlamış, 8 yıl boyunca otodidakt olarak tespih yapımında belli bir seviyeye gelmiştir. 1990 yılında kendi atölyesini kuran Çelik'in yolu, 1994 yılında Türkiye'nin en önemli tespih ustası Yusuf Özgen ile kesişmiş, 2001 yılına kadar Yusuf Özgen ile çalışan Çelik, kendi otodidakt birikimine, büyük bir ustayla çalışmanın kazandırdığı bilgi, tecrübe ve hassasiyeti eklemiştir. Yaptığı tespihlerle ünü dünyaya yayılan Çelik, kırmızı mercan, gergedan boynuzu, fil dişi, inci, kuka, narçın, abanoz, pelesenk, kehribar, zümrüt, yakut ve pırlanta gibi değerli ve yarı değerli taşları sanat eserine dönüştürmekle beraber,

halen İstanbul Gaziosmanpaşa'da bulunan mütevazi atölyesinde oğlu Tolga Çelik ve bir çalışanı ile beraber sanatını icra etmektedir (URL9). Anadolu Sigorta'nın kaybolan veya kaybolmaya yüz tutan mesleklere olan ilgiyi arttırmak ve bu meslekleri yeniden canlandırmak amacıyla, Kültür ve Turizm Bakanlığı'nın teknik danışmanlığında gerçekleştirdiği "Bir Usta Bin Usta" Sosyal Sorumluluk Projesi kapsamında 2014 yılında "Şanlıurfa Kehribar Taşı İşlemeciliği" kursu düzenlenmiştir. Şanlıurfa'da yaşayan 33 yaşındaki Osman Yeşil, "Bir Usta, Bin Usta" isimli sosyal sorumluluk projesi kapsamında kehribar tespih yapımını icra eden ve usta yetiştiren ustalardan birisidir. Osman Yeşil, yirmi yıldan uzun süredir bu sanatı icra etmekle beraber halen Şanlıurfa'da bulunan atölyesinde çalışmalarını sürdürmektedir (URL10).

Kaynaklar

Alparslan, Ebru (2009). "Oltu Taşı İşlemeciliği ve Yörede Üretilen Ürünlerin Bazı Özelikleri", *Yayınlanmamış Doktora Tezi,* Ankara: Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü.

Alparslan, Ebru (2011). "Oltu Taşı Gümüş ve Altın İşlemeciliği Ustası Fatih Birbaş", *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu*, Ankara, 13-15 Ekim 2011, s.69-77.

Algan, Ertuğrul (2015)."Eskişehirde Lületaşı", *Sanat ve Tasarım Dergisi*, C.5, s.1-31.

Anonim (2007). Oltu'da bulunan "Hakbir Oltu Taşı" isimli işyerinin sahibi Oltu Taşı ustası Nejdi Gümüş tarafından Oltu taşı galerisinde yapılan video kaydı (CD) .

Anonim (2012). "Kehribar Taşını İşleme", El Sanatları Teknolojisi (215ESB447), T.C.Millî Eğitim Bakanlığı, Ankara, 2012

Bilgen, A.Nejat (2006). "Çavlum Eskişehir Alpu Ovası'nda Bir Orta Tunç Çağı Mezarlığı", *Elektronik Sosyal Bilimler Dergisi*, C.5, S.16, s.17-22.

Bilim, Cahit (1997). "Deniz Köpüğü, Lületaşı", *Ankara Üniversitesi Osmanlı Tarihi Araştırma ve Uygulama Merkezi Dergisi*, Sayı:8, s.89-130.

Bozkurt, Nebi (2011). "Tespih", TDV İslâm Ansiklopedisi, s.529-532.

Erkaplan, Emel (2000). Eskişehir İl Merkezinde Lüle Taşından Üretilen Takı Örnekleri ve Yeni Tasarımlar, *Yayınlanmamış Sanatta Yüksek Lisans Tezi,* Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Ethem, Mehmet Yaşar (1990). *A'dan Z'ye Kıymetli ve Yarı Kıymetli Taşlar*, Ankara.

Gümüşsoy, Emine (2013) "1830-1914 Arası Eskişehir Lületaşı Madeni ile İlgili Bazı Tespitler", *Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, Kasım 2013, 14 (Özel Sayı), s.169-193.

Gündoğdu, Hamza ve Gedik, İrfan (1985). "Erzurum'da Oltu Taşı İşlemeciliği", *Bilim Birlik Başarı Dergisi*; (43), s.7-12.

Kuşoğlu, Mehmet Zeki (2006). *Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü*, Ötüken Neşriyat A.Ş., İstanbul.

Özav, Lütfi (1996). *Oltu'nun Beşeri ve Ekonomik Coğrafyası,* Taş Medrese Yayınları, 270 s., Erzurum.

Ömeroğlu, Özge (2009). Amber Taşının Takıda Sembolik ve Estetik Rolü, *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Özdemir, Melda ve Dudaş, Nazife (2011). "Eskişehir İlinde Lületaşı İşlemeciliği ve Üretilen Ürünler", *Art-e Sanat Dergisi-Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Hakemli Dergisi*, ART-E, Mayıs 2011-07, s.1-25.

Parlak, Tahsin (1989). *Kaynaktan Vitrine Oltu Taşı*. Erzurum: Atatürk Üniversitesi Basımevi, 64 s.,

Parlak, Tahsin (2001). *Erzurum'da Oltu Taşı ve Kuyumculuk Sanatı*. 145 s., Erzurum.

Parlak, Yusuf (2018). "Oltu Taşı ve Oltu'da Bir Tespih Ustası: İsrafil Gümüş". *ulakbilge*, 6(21), 179-191.

Taşlıgil, Nuran ve Şahin, Güven (2011). "Doğal ve Kültürel Özelikleri İle Lületaşı", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi*, Cilt: 4 Sayı: 16, s.45-46.

Texier, Charles (2002). *Küçük Asya Coğrafyası, Tarihi ve Arkeolojisi*, (Çev. Ali Suat), C.II, Enformasyon ve Dökümantasyon Hizmetleri Vakfı, Ankara.

Ürersoy, Talat (1989). Beyaz Altın Festivali, Beyaz Altın Kongresi Notları. Eskişehir: Eskişehir Valiliği Yayınları, 67.

İnternet Kaynakları

URL 1: https://www.haberler.com/eskisehir-in-beyaz-altini-luletasi-nedir-13343613-haberi/ (Erişim Tarihi:21.08.2020)

URL 2: https://eskisehir.ktb.gov.tr/TR-149939/luletasi.html(Erişim Tarihi:21.08.2020)

URL 3: https://www.eskisehirhaber.com/canli-yayin/56-yillik-luletasi-ustasi-mehmet-bassav-eserlerini-tanitiyor-h362457.html (Erişim Tarihi:21.08.2020)

URL 4: https://www.mersinhaber.com/haber-2015-04-16-luletasi-islemeciligi-aktas-ailesinin-150-yillik-gelenegi/257807(Erişim Tarihi:21.08.2020)

URL 5: http://www.turktarim.gov.tr/Haber/150/lule-tasi-eskisehirin-beyaz-altini-diger-adiyla-deniz-kopugu (Erişim Tarihi:21.08.2020)

URL 6: https://www.rbg24.ru/search.html?word=-Kehribar (Erişim Tarihi:23.08.2020)

URL 7: https://www.sumertelkari.com/sayfa/kehribar (Erişim Tarihi:22.08.2020)

URL 8: https://www.youtube.com/watch?v=w2QZPg7WiEs (kehribar tesbih yapımı-metin deniz türeli) (Erişim Tarihi:23.08.2020)

URL 9: https://www.trthaber.com/haber/yasam/tespih-ustaligina-uzanan-33-yillik-tecrube-381276.html (Erişim Tarihi:23.08.2020)

URL 10: https://www.youtube.com/watch?v=g-DAZCOGpt2k (Erişim Tarihi:23.08.2020)

YAYLI HALK ÇALGILARI YAPIMI

Stringed Folk Instruments Making

Timur Eşigül*

Abstract

Stringed Instruments fill a huge gap within world music genres and they show similarities and variations in terms of their names, material from which they are made and performance characteristics in the regions where they are used. In this context, kabak kemane and karadeniz kemençesi are two important stringed instruments of Turkish Folk Music performances, which have their own unique physical and performance characteristics. While gourd, wood, leather, metal and similar materials are generally used in the production of kabak kemane, wood and metal materials are used in the production of karadeniz kemençesi. This work is limited to the kabak kemane and karadeniz kemençesi, which are widely used in collective, local and professional performances in Turkish Folk Music. The more important the use of both instruments in musical performances is, the more important their production is for Turkish music culture. While kabak kemane production was done locally only in Teke Region for a time, today, it is also produced in certain regions of Anatolia, especially in Ankara, Antalya, Eskişehir, Istanbul, İzmir and Uşak. Although the production of karadeniz kemençesi is carried out in Ankara and Istanbul except the Eastern Black Sea Region, Görele district of Giresun province is shown as the main centre in the sources. While kabak kemane and karadeniz kemençesi producers use similar materials and measures in its production, they also make unique applications on the instrument to demonstrate their craftsmanship.

Keywords: Instrument, Stringed Instruments, Instrument Making, Kabak Kemane Making, Karadeniz Kemençesi Making.

* Dr. Öğr. Üyesi, Ordu Üniversitesi, Müzik ve Sahne Sanatları Fakültesi, Türk Müziği Bölümü, Türk Halk Müziği Anasanat Dalı, timurkemane@gmail.com

1. Çalgı Yapımcılığının Tanımı

Çalgı yapımcılığının tanımına ilişkin yapılan kaynak taramalarında, çalgı yapan kişilere "Luthier/Lutiye" denildiği ortaya çıkmaktadır. Fransızca kökenli bir kelime olan "Luthier" dünya genelinde çalgı yapan kişiler için kullanılmaktadır. Luthier'in anlamına ilişkin Karabıyık "20. Yüzyıldan Günümüze İstanbul'da Kentsel Türk Makam Müziği Çalgı Yapımcılığında Karşılaşılan Sorunlar ve Giderilme Yolları" adlı çalışmasında şu bilgileri aktarmıştır:

Fransızca bir kelime olan ve kordofonları (telli çalgıları) yapan kişiler için kullanılan Luthier (İtalyanca liutaio, İspanyolca Laudista, İngilizce lutemaker, Almanca lautenmacher) kelimesi, Türkçede lütiye olarak kullanılmaktadır. Luthier kelimesinin ödağacı anlamına gelen kökeni diğer dillerde şöyledir: Fransızca luth, İngilizce lute, Almanca laute, İtalyanca liuto, Arapça el-loud. Luthier; iyi bir kulağa sahip olmalıdır ve sadece çalgı üretmekle kalmaz, aynı zamanda onarımını ve bakımını da yapar. Türkiye'de bütün çalgıları yapan kisiler için lütiye denilmekle beraber enstrüman yapımcısı, müzik aletleri yapımcısı, musiki aletleri yapımcısı, alet yapımcısı, saz yapımcısı, çalgı yapımcısı kelimeleri de aynı anlamda kullanılmaktadır (2011:36).

2. Çalgı Yapımcılığın Tarihçesi

İnsanlar var oldukları süreçten itibaren doğadaki sesleri anlamaya, anlamlandırmaya ve sesleri birbirinden ayırt etmeye çalışmış, bu anlamda belirli deneyimler kazanmak içinse taklit unsurunu kullanmıştır. İnsanlar sesleri taklit edebilmek için kendi seslerini kullanmanın yanı sıra birtakım araç-gereç üretmiş, onları kullanmış, zaman içerisinde geliştirmiş, bu gelişim süreçleri içerisinde çalgıları ve müziği keşfetmişlerdir. Esen rüzgârın sazlıklardaki kırık kamışlara çarpmasıyla ıslık seslerinin oluştuğu, bu seslerin insanlar tarafından taklit edilerek üzüntülü ve sevinçli günlerinde kullanıldığı ve böylece ilk müzik olgusunun ortaya çıktığı tahmin edilmektedir. Zamanla düşünceleri gelişen insan kamışın, kirişin ve avlanmak için kullandığı ok ile yayın çıkarmış olduğu seslerden faydalanarak çalgıları meydana getirmişlerdir (Açın 1994: 86).

Çalgıların tarihsel süreç içerisinde ilk olarak ne zaman ve nasıl oluştuklarına dair kesin bilgiler bulunmamasına karşın, günümüzde kullanıldıkları şekle ulaşana kadar birçok değişime uğramış olduğu konuyla ilgili kaynaklar doğrultusunda netlik kazanmıştır.

> Çalgıların dünya üzerindeki dağılımına baktığımızda da birbirine benzer ve birbirinden farklı birçok çalgıyı görebilmek mümkündür. Toplumlar, yaşadıkları coğrafi bölgenin imkânları doğrultusunda, etkileşim içinde oldukları farklı kültürlerden de faydalanarak, kendi çalgılarını oluşturma, fiziki ve icra bağlamında şekillendirme yoluna gitmiş olabilir.
>
> Ancak çalgılardaki değişim süreci, dijital kayıt cihazlarının olmadığı dönemlerde net bir şekilde belgelenemediği için günümüzde araştırmacılar, çalgıların kökeni ile ilgili bilgilere arkeolojik kazılar ve eski metinler aracılığı ile ulaşmaktadır. Dolayısıyla, eldeki kaynakların sınırlı olması, bugün çalgıların nasıl şekillendiği konusunda kesin yargılara varmamızı engellese de çeşitli varsayımlar sunmamıza olanak sağlamaktadır (Eşigül 2018: 1-2).

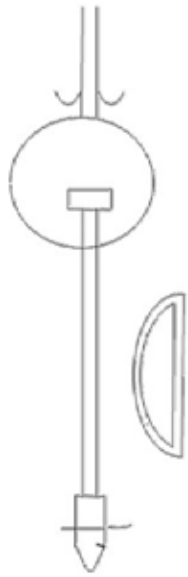
Yaylı çalgıların kökeni ve günümüze kadar nasıl şekillendikleri hususu haricinde kesinleştirilememiş diğer konular ise hangi bölgede ve tarihlerde kullanılmaya başladıklarıdır. Konuya ilişkin kaynaklar incelendiğinde genel fikir birliğinin bölge olarak; Orta ve Güneydoğu Asya, tarih olarak ta; yaylı çal-

gılarla ilgili bulgulara ilk çağda rastlanmadığı için orta çağ şeklinde olduğu yönündedir.

Yaylı çalgılar dünya üzerinde geniş bir alana yayılmış, farklı isimler ve icra şekilleriyle birçok müzik kültüründe kendilerine yer bulmuştur. Günümüzde birçok farklı türü olsa da yaylı çalgıların "ok ve yay" temelli olduğuna ve atasının "Iklığ" olduğuna dair bilgilere kaynaklarda yer verilmektedir.

Açın, Enstrüman Bilimi (Organoloji) adlı kitabında konuya ilişkin şu bilgileri vermiştir:

> "Avlanma yayına oku sürterek bir takım sesler çıkarmışlar ve adına "OKLUĞ" demişler. Bilahire okluğ'un ucuna su kabağı ilave ederek IKLIĞ'a dönüştürmüşler ve at kılından (kuyruk kılı) yapılan yaylar ile çalmaya çalışmışlardır. Su kabağının üst kısmına ince deriler gerdirip, sap ilave etmişler ve kiriş telleri deri üzerinden geçirmek suretiyle sesin daha net çıkmasını sağlamışlar. Yay ile çalınanlara "IKLIĞ", parmak veya mızrap türünden maddelerle çalınanlara da "KOPUZ" adı vermiş oldukları tarihi belgelerden anlaşılmaktadır. Iklığ, yaylı sazların, kopuz ise mızraplı sazların atası olarak bilinmektedir" (1994:86-87).



Şekil 1. Ahmedoğlu Şükrullah' Risâle-i Mûsikî adlı eserinde ıklığ

İnsanların ilkel dönemlerden günümüze kadar çalgı yapılabilen malzemeleri ve çalgıları keşfetmeleri sonucunda, doğal olarak çalgı yapımcılığı da ortaya çıkmıştır. Çalgılar ilkel dönemlerde; gündelik işlerde, iletişim sağlamak amacıyla, savaş ve dini ritüellerde kullanım amaçlı yapılırken, günümüzde dünya kültürlerinin en temel değerlerinden olan müzik sanatında kullanılmak üzere yapılmaktadır. Müzik sanatının gelişimi ve dünya kültürleri üzerinde etkin bir rol oynaması ile birlikte çalgı icracılığı da bu alanda önemli bir yer edinmiştir. Çalgı yapan kişilerin de bu gelişime kayıtsız kalmaması ve onlarda estetik kaygıların oluşması sonucunda çalgı yapım sanatı doğmuş ve bir sektör haline gelmiştir.

Çalgı yapımcılığın gelişimi tüm toplumlarda aynı şekilde olmamış, çalgılarda olduğu gibi her toplumun bulunduğu bölgenin coğrafi koşulları, gelenek, beğeni ve müzikal ihtiyaçları doğrultusunda şekil almıştır. Konuyla ilgili yapılan çalışmalarda çalgı yapımcılığın, özellikle de yaylı çalgı yapımcılığında bir sektör oluşumunun başladığı yer Avrupa olarak gösterilmektedir.

Küçükebe çalgı yapımcılığı ve sektör haline dönüşmesinin Avrupa'daki durumunu aşağıdaki gibi açıklamıştır:

> 13. yy.'a kadar daha çok lavta ve gitar yapımıyla adı anılan İtalya'nın, yaylı çalgı yapımına yönelmesi muhtemelen ülkeye gelen Fransız ve Alman ustalar aracılığıyla olur. Bununla birlikte ülkenin, 16. yüzyılda artan keman ve kemancı 'ihracatı' ile tanınıp, diğer ülkelere göre öne çıktığı görülür. Bu durum, döneme ilişkin ihracat kayıtları ile de doğrulanmaktadır. İtalyan eserlerinin her türünün ihracatında olduğu gibi keman ihracatı da 1490'lı yıllarda Charles VIII'in hükümdarlığı zamanında başlar, Francis I dönemine kadar, Catherine de Medici'nin Orleans Dükü ile yaptığı evlilik sonrasında

ve özellikle 1547 yılında kraliçe olduğu dönemde artarak devam eder (2012:19).

Çalgı yapımcılığının Avrupa'da yayılmaya başladığı dönemlerde, Anadolu'da da bu alanda yayılma ve sektör haline dönüşme süreçleri başlamıştır. Çalgı yapım sanatının Anadolu'daki başlangıç dönemi kaynaklarda Osmanlı dönemi olarak gösterilmektedir. Bu bağlamda, konuyla ilgili olarak Alaskan çalışmasında aşağıdaki bilgilere yer vermiştir:

> Çalgı yapım sanatının Anadolu'daki geçmişini incelediğimizde, bu sanat dalı hakkındaki en erken bilgileri Osmanlı kaynaklarından almaktayız. Osmanlı döneminde saray meşkhanesinde kullanılan çalgılar Silahtarağa ya da Darüssaade ağası tarafından satın alınmış ve dışarıdaki ustalara tamir ettirilmiştir. Fatih Sultan Mehmet döneminde, sarayda Şîrmerd adında bir udi ile İshak adında bir kanuninin bulunduğu da elimizdeki bilgiler arasındadır. Rebiyülâhır 932/Ocak 1526 tarihli bir ehl-i hıref defterinde (TSM Arşivi D. 9306/3) cemaat-i saztıraşân (çalgı yapımcıları) arasında II. Mehmed (Fatih) zamanında saraya alınmış 12 akçe yevmiyeli tanburacıMuslihiddin adında bir musikici kayıtlıdır. Bu kayıt Fatih döneminde sarayda gündelikli sazende ve çalgı yapımcıları bulunduğunu göstermektedir. Evliya Çelebi seyahatnamesinde, İstanbul'daki çeşitli meslek gruplarından bahsederken, çalgı yapım ustaları ve icracılarından; Mehteran ve Zurnacıbası Esnafı diye söz etmiştir. Ayrıca XIX. yüzyıl başında sarayda bir saz atölyesinin açıldığını, bazı ünlü ustaların saray adına çalıştıkları tarihi kayıtlarda mevcuttur. Ancak bu dönemlere ait elimizde çalgı yapım sanatının sektörel yapısına, eğitimine ve usta çırak ilişkisine dair herhangi bir bilgi bulunmamaktadır (Ersu 2011, Erduran 2006 ve Uzunçarşılı 1977'den aktaran Alaskan 2013:177-178).

Uzunçarşılı çalışmasında, Birinci Mahmud döneminde, 1164 Recep 1751 Mayıs ayında Abanoz ağacından bir Tanbur yapıldığından ve onyedinci asrın sonlarına doğru ise Tanburacı Mehmet isimli bir yapımcıya Tanbur yaptırıldığından bahsetmektedir (Uzunçarşılı 1977:101-102). Alaskan ve Uzunçarşılı'nın verdiği bilgilerden yola çıkarak Osmanlı döneminde çalgı yapımcılığın bireysellikten sıyrılıp bir sektör haline dönüşmeye başladığı söylenebilir.

Cumhuriyetin kurulmasından sonraki dönemlerde ise çalgı yapımcılığın durumunu ve gelişim süreçlerini Alaskan şu şekilde açıklamıştır:

> Türkiye'de Cumhuriyet döneminin ilk yıllarında çalgı yapımcılığı geleneksel usta-çırak ilişkisi ile devam ederken, bu alanda okullaşma 1940'lı yıllarda başlamıştır. Halil Bedii Yönetken 1945 yılında yaylı sazlar atölyesini ziyaret adlı yazısında; çalgı yapım okulunun1942-43ders yılında ülkemizde ilk olarak Gazi Terbiye Enstitüsünün bir şubesi olarak kurulduğunu belirtmiştir. Eğitim öğretim kadrosunu; atölye şefi, Mithat Kurfalı, müzik öğretmeni Akif Soydan, teknoloji öğretmenleri M. Kurfalı ve Necati Orbay, akustik öğretmeninin Arif Öget olduğunu bildirmiştir. Türkiye'de bilimsel ilk yaylı çalgı yapım faaliyetleri ise 1960'lı yıllarda ünlü Alman yaylı çalgı yapımcısı Christian Schertel'in Ankara'ya getirilmesi ile başlamıştır. Sanatçı Türkiye'de birkaç yıl içerisinde bulabildiği az sayıda öğrenciye bu sanatı Alman sistemine göre öğretmiştir. Buradan mezun olan Cafer Açın 1976 yılında İstanbul Teknik Üniversitesi Devlet Konservatuarı Bünyesinde Çalgı yapım bölümünü kurmuş ve buradan yetişen Turhan Demirel 1988 yılında Ege Üniversitesi, Hasan Sami Yaygıngöl ise Anadolu Üniversitesi bünyesindeki çalgı yapım bölümlerini kur-

muştur (Okan 1995 ve Yaylıgöl 2006'dan aktaran Alaskan 2013:177-178).

3. Çalgı Yapımcılığının Sınıflandırılması

Çalgı yapımcılığı, kendi içerisinde çalgıların türlerine göre ayrılmış bir meslek türüdür. Bu bölümde, çalışmanın sınırlılığı kapsamında Türk müziği çalgıları imal eden yapımcılık meslek grupları açıklanacaktır. Konuyla ilgili yapılan kaynak taramaları sonucunda çalgı yapımcılık mesleği:

- Mızraplı Çalgı Yapımcılığı
- Yaylı Çalgı Yapımcılığı
- Nefesli Çalgı Yapımcılığı
- Vurmalı Çalgı Yapımcılığı,

şeklinde sınıflandırılabilir. Bu bağlamda, kabak kemane yapımcılığı ve karadeniz kemençesi yapımcılığı "Yaylı Çalgı Yapımcılığı" nın alt dalı olarak kabul edilebilir.

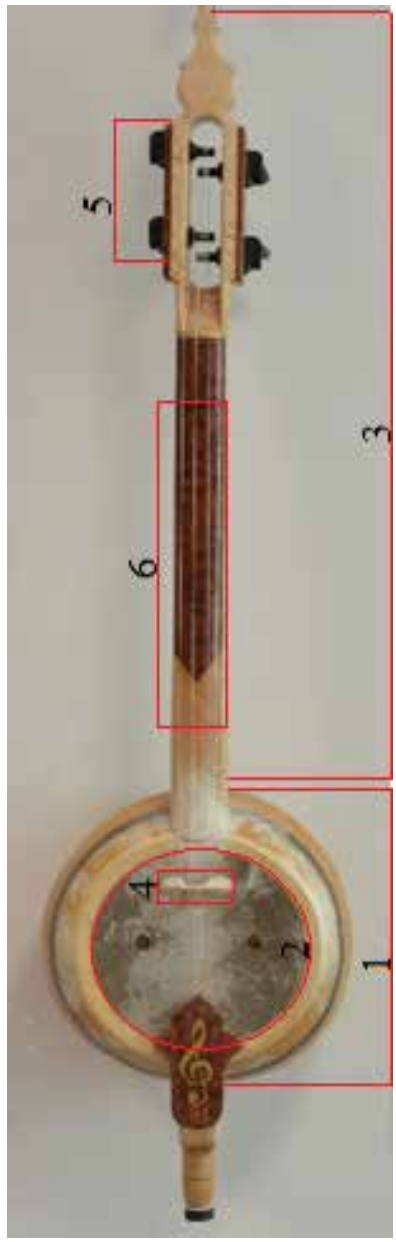
3.1. Kabak Kemane Yapımcılığı

Bu bölümde, yukarda verilen bilgiler ışığında ve çalışmanın kapsamı doğrultusunda "Yaylı Çalgı Yapımcılığı"nın bir alt dalı olan "Kabak Kemane Yapımcılığı" üzerinde durulacaktır.

3.1.1. Kabak Kemanenin Yapımında Kullanılan Malzemeler

Türk Halk Müziği'nin yaylı çalgılarından olan Kabak kemane yapımında kullanılan malzemeler 9 parça olarak sınıflandırılabilir. Bunlar:

1) Gövde (Ses kutusu): Kabak kemanenin gövde kısmının yapımında; hindistan cevizi ve



Fotoğraf 1. Kabak kemane (Eşigül 2018:16)

Fotoğraf 2. Kabak kemane yayı (Çelik 2010: 135)

şekil olarak yuvarlak olan malzemeler bazı yapımcılar tarafından kullanılmış olsa da asıl malzemesi adından da anlaşılacağı üzere su kabağıdır. Yapımcılar gövde için en iyi su kabağının bol su ve güneş alarak yetişenini tercih etmektedirler. Bu yüzden, güney ve batı bölgelerinde yetişen su kabaklarını tercih etmektedirler.

2) Yürek zarı: Kabak kemanede sesin kalitesini belirleyen parçalardan bir tanesi yürek

zarıdır. Yürek zarı, dana kalbinde yer alan zardan elde edilmektedir ve hassas bir parçadır. Zar, herhangi bir zarar görmeden çıkartılarak su dolu bir kapta yumuşak bir hal alana kadar bekletilmektedir. Sonraki aşamada ise üzerindeki yağlar dikkatli bir şekilde alınır, kurutulur, hazır hale getirilen gövdenin üzerinde zarın sabitlenecek bölümüne tutkal sürülür ve zar gövdenin üzerine gerilir. Son yıllarda bazı yapımcılar yürek zarı yerine yayım balığı derisi de kullanmaktadır.

3) Sap: Kabak kemanenin sap kısmında, akçaağaç, çam, dut, gürgen veya elma vb. ağaçlar kullanılmakla birlikte, genel tercih gürgendir. Sap kısmında sol el parmaklarının basılması suretiyle ses elde edilen klavye/tuşe bölümünde ise; akçağaç (kelebek ağacı), gül, vengi, meşe ve nadirde olsa bazı yapımcılar tarafından abanoz ağacı tercih edilmektedir.

4) Üst eşik: Burgular ve tarağa takılan tellerin sap kısmından itibaren düzenli aralıklarla durmasını sağlar.

5) Eşik (Köprü): Eşik (Köprü), "Alt eşik" olarak ta isimlendirilmektedir. Kabak kemane tellerinin üzerinden geçtiği, gövde ile teller arasındaki bağlantıyı sağlayan parçadır. Eşik (köprü) yapımında akçaağaç (kelebek ağacı) kullanılmaktadır.

6) Tarak: Tellerin kabak kemanenin gövdenin alt kısmına takılmasını sağlar.

7) Burgu: Kabak kemanede tellerin takıldığı kısımdır. Geçmiş dönemlerde ağaç burgular kullanılırken, günümüzde yapımcılar Gitar veya Mandolin burgusu gibi metal burguları tercih etmektedir.

8) Tel: Kabak kemane ile benzerlik gösteren yaylı çalgıların ilkel dönemlerdeki örneklerinde hayvan bağırsağı kullanıldığı konuyla ilgili kaynaklar aracılığıyla bilinmektedir. Günümüzde ise kabak kemanede çelik teller kullanılmaktadır.

9) Yay: Kabak kemane yayının yapımında; genellikle akçaağaç (kelebek ağacı) ve yapımcının tercihine göre farklı bir ağaç çeşidi kullanılmakla birlikte, kabak kemane icracıları tarafından 1/2 (yarım) keman yayı da tercih edilebilmektedir.

3.1.3. Kabak Kemanenin Yapımı

Kabak kemane yapımında iyi bir sonuç elde edebilmek için şu hususlara özen göstermek gerekmektedir; malzeme seçimi, seçilen malzemelerin titizlikle hazırlanması ve hazırlanan malzemelerin birbirine iyi bir şekilde monte edilmesi, iyi bir kabak kemane yapmanın önemli koşullarıdır.

Kabak kemanenin yapım aşamaları ise şu şekildedir;

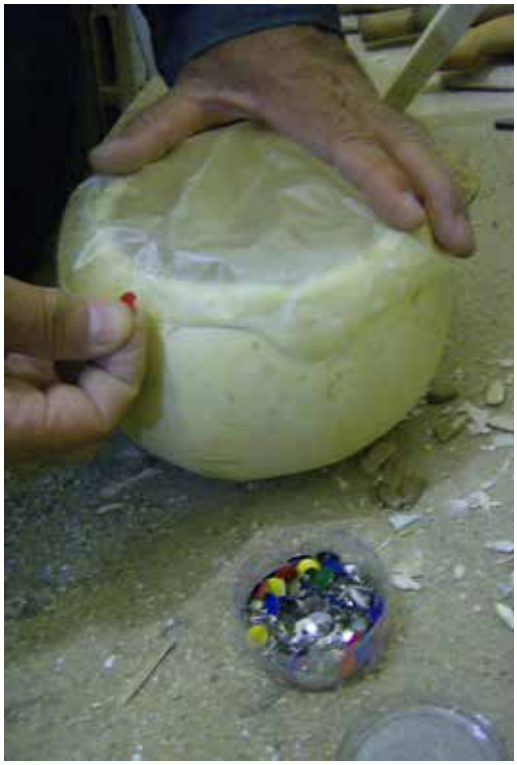
Gövde kısmını oluşturan su kabağının üzerindeki sap kesilir ve kesilen kısım zımpara aracılığıyla düzeltilir. Sonraki aşamada ise yürek zarının üzerindeki yağlar temizlenir ve gövdeye gerilerek yapıştırılır.

Fotoğraf 3. a. - b. - c. Gövde (ses kutusu) kısmının yapımı (Çelik, 2010: 127-128-131)

a

b

c



Kabak kemane yapımında gövde tamamlandıktan bir sonraki aşama olan sap kısmının yapımına geçilir. Sap kısmını yapmak için uygun ölçülerdeki ağaç parçalarına önceden hazırlanmış olan sap şablonu çizilir ve şablon çizgileri görünecek şekilde sap kısmı şerit testereyle kesilir. Bu işlem bittikten sonra sap kısmına klavye olarak adlandırılan parça eklenir. Sap kısmının son aşamasında, el törpüsüyle kullanılarak sapın keskin köşeleri yuvarlanır ve sapa son şekli verilir. Son olarak farklı kalınlıktaki zımparalar kullanmak suretiyle sapın temizlenme işlemi yapılır (bk. Fotoğraf-4).

Fotoğraf 4. Sap kısmının hazırlanması ve gövde ile birleştirilmesi (Çelik, 2010: 129-131)

Kabak kemane yapımının bu kısmında ise gövde ve sapın birleştirilme işlemi gelmektedir.

Sap ve gövde kısmı birleştirildikten sonraki aşama ise burguların takılması ve kabak kemanenin tellenmesi işlemidir. Öncelikle metal burguların takılacağı delikler delinir ve burgular monte edilir. Çelik tellerin takılacağı, üst eşik, alt eşik (köprü) ve tarak kısmı yapılır. Üst eşik burguların sapta takıldığı ye-

rin alt kısmında, eşiğin ölçüsüne uygun olarak düz bir zemin açılır ve eşik yapıştırılır. Tarak olarak adlandırılan kısım ise gövdenin alt kısmına uygun olarak monte edilir. Alt eşik (köprü) ise gövde ve sapın birleştiği nokta temel alınarak 3 cm. gelecek şekilde gövde üzerinde yeri işaretlenir. Kabak kemanede üst eşik ve alt eşik (köprü) arası 32-33 cm gelecek şekilde ayarlanır. Bu aşamada, gövde üzerindeki zar kısmı zarar görmeyecek bir şekilde kapatılır, çalgı üzerine cila çekilir ve kuruması için bir gün süreyle temiz bir ortamda asılarak bekletilir. Son aşamada ise herhangi bir sorun yoksa teller takılır kabak kemanenin yapım işlemi tamamlanmış olur.

Kabak kemanede görüntü estetiği açısından her yapımcı gövde üzerine kendi tasarladığı şekiller çizer, bazıları ise hazır yapılmış süs malzemeleri yapıştırırlar. Tellerin takıldığı tarak denilen kısmın üzerine ise kendi tasarladıkları ağaç malzemeleri yapıştırırlar.
Türk halk müziği yaylı çalgılarından kabak kemanede adından da anlaşılacağı üzere yapımındaki son aşama yayın yapılmasıdır. Yay önemli bir parçadır ve icracının kabak kemanede iyi bir performans sağlayabilmesi için kullanılan yayın dengeli olması gerekmektedir.

a

Fotoğraf 5. a. - b. Yayın hazırlanması (Çelik, 2010:134)

b

Kabak kemane yayı yapıldıktan sonra çalgının yapım işlemleri tamamlanır ve icra edilmeye hazır hale gelir.

3.1.4. Kabak Kemanenin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Kabak kemane 1950'li ve 1960'lı yıllara kadar Teke yöresinde icra edilen bir çalgı durumundayken, günümüzde Anadolu genelinde icra edilen bir çalgı olmuştur. Türkiye'de kabak kemane yapmış/yapan ustalar arasında; Halil Çelik (Uşak), Galip Güvençoğlu (Eskişehir), Mehmet Coşkun (İzmir), Necmi Berbergil (İstanbul), İrfan Alkur (İzmir/Tire), Tahsin Yarar (Burdur), Arslan Akyol (Ankara), Mehmet Ali Keskin (Aydın/ İncirliova) ve Hasan Yavşanlı (Antalya) gibi isimleri saymak mümkündür.

3.2. Karadeniz Kemençesi Yapımcılığı

Bu bölümde, yukarda verilen bilgiler ışığında ve çalışmanın kapsamı doğrultusunda "Yaylı Çalgı Yapımcılığı"nın bir alt dalı olan "Karadeniz Kemençesi Yapımcılığı" üzerinde durulacaktır.

3.2.1. Karadeniz Kemençesi Yapımında Kullanılan Malzemeler

Türk Halk Müziği yaylı çalgılarından olan karadeniz kemençesi yapımında kullanılan malzemeler 10 parça olarak sınıflandırılabilir. Bunlar:

Fotoğraf 6. Karadeniz kemençesi

Fotoğraf 7. Karadeniz kemençesi yayı

Baş: Kemençe burgularının bağlandığı üst uç kısmıdır. Bu kısımda burguların geçirildiği 8-9 mm. çapında delikler vardır.

1. *Tekne (Gövde):* Saptan sonra gelen 42. cm uzunluğundaki bölümdür.
2. *Sap:* Başla gövdeyi birbirine bağlayıp çalarken elle tutulan kısımdır.
3. *Kulak (Burgu):* Tellerin bağlandığı ve kemençeyi akort etmeye yarayan kısımdır.
4. *Kravat (Klavye):* Notaların (seslerin) basıldığı yerdir. Gövdenin yarısına kadar devam eder (28 cm.).
5. *Kaşlar (Ses delikleri):* Kravatın bitiminden ortalama 3 cm. aşağıda birbirine paralel 5-6 cm. uzunluğunda, 3 cm. genişliğinde açılan aralıklardır.
6. *Kapak (Hartama):* Teknenin üzerine damarlar dikey gelecek şekilde yapıştırılan hafif bombeli kısımdır.
7. *Eşik:* İki kaş arasında bulunup telleri taşır.
8. *Dipçik (Kurbağa):* Telleri başla alt kısma bağlar.
9. *Can direği:* Kapakla tekne arasına yerleştirilir. Sesi dışarı vermeye yarar. (Balcı 2001:32-33) Can direği gövde (ses kutusu) içerisinde yer almaktadır.
10. *Yay.*

3.2.2. Karadeniz Kemençesi Yapımı

Kabak kemane de olduğu gibi karadeniz kemençesi yapımında da iyi bir sonuç elde edebilmek için şu hususlara özen göstermek gerekmektedir; malzeme seçimi, seçilen malzemelerin titizlikle hazırlanması ve hazırlanan malzemelerin birbirine iyi bir şekilde monte edilmesi, iyi bir karadeniz kemençesi yapmanın önemli koşullarıdır

Karadeniz kemençesinin yapım aşamaları ise şu şekildedir;

Öncelikle kemençe yapımında kullanılacak ağaçlar uygun ölçülerde kütükler halinde kesilir. Mevcut kemençe şablonları bu kütüklerin üzerine çizilir, şerit testerede çizgiler görülecek şekilde kesilir ve tekne kısmı oluşturulmuş olur. Sonraki aşamada ise tekne kısmının içerisi oyulur ve temizlenir.

Tekne kısmının yapımı tamamlandıktan sonraki aşama ise kapak yapımıdır.[1] Ladin ağacından hazırlanan kapak ağacı uygun ölçülere getirilecek şekilde inceltilir, tekne üzerine tam olarak oturacak şekilde bombe verilir, sıcak tutkal (ağaç tutkalı) ile yapıştırılır, tekne ile bir bütünlük sağlayacak şekilde fazlalıkları kesilerek zımparalanır ve kaşlar (ses delikleri) açılır.

Fotoğraf 8. Kemençenin gövde yapımı (Bünyamin Malkoç / Trabzon)

Fotoğraf 9. Kemençe'nin kapak yapımı ve tamamlanmış hali

Gövde yapımında, cila işlemi son aşamadır. Cila kullanımında, genellikle dolgu verniği veya gomalak cila tercih edilmektedir. Cila işlemi bittikten sonra, burgular, kravat, eşik, dipçik, can direği olarak adlandırılan parçalar yapılır, Karadeniz kemençesine monte edilir ve çalgı tellenir. Tüm bu işlemlerden sonra karadeniz kemençesinin yapım aşamaları tamamlanmış olur.

Gövde kısmı tamamlandıktan sonra son olarak genellikle gül ve kızılcık ağacından yay yapılır ve çalgı icra edilmeye hazır hale getirilir.

[1] Kemençe yapımcısı: Bünyamin Malkoç/Trabzon

3.1.4. Karadeniz Kemençesinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Karadeniz kemençesi Doğu Karadeniz bölgesi genelinde yaygın olarak icra edilen bir çalgıdır. Ayrıca, bazı icracıların bölgeden ayrılıp farklı yerlere taşınması sonucu çalgının icra alanı genişlemiştir. Doğu Karadeniz bölgesi haricinde günümüzde başta Ankara ve İstanbul olmak üzere belirli bölgelerde icra edilmektedir. Türkiye'de karadeniz kemençesi yapmış/yapan ustalar arasında; Ali Yayla (Samsun), Ayhan Kaya (İstanbul/Beykoz), Ceyhun Demir (Çanakkale), Enver Topal (Giresun/Çanakçı), Eyüp Eyüboğlu (Trabzon/Maçka), Hasan Sancak (Trabzon/Sürmene), Murat Genç (Trabzon), Mustafa Kılıç (İstanbul/Anadolu Yakası), Muzaffer Uzun (Ordu/Perşembe), Yakup Aydın (Trabzon/Maçka).

4. Sonuç ve Öneriler

Bu çalışmada, kabak kemane ve karadeniz kemençesi yapımcılığına değinmeden önce konunun daha anlaşılabilir olması açısından çalgı yapımcılığının tanımı, tarihçesi ve sınıflandırılması üzerinde durulmuştur. Günümüzde kabak kemane ve karadeniz kemençesi yapımcılığı belirli bölgelerde sürdürülüyor olmasına rağmen, Anadolu genelinde bağlama yapımcılığı kadar yaygınlığı bulunmamaktadır. Üniversitelerin güzel sanatlar alanındaki çalgı yapım bölümlerinin birçoğunda kabak kemane ve karadeniz kemençesi yapımı öğretiliyor olması, her iki çalgının yapımına ilişkin sürdürülebilirliğin sağlanması açısından önem arz etmektedir. Fakat, mesleki anlamda bu işi sürdüren yapımcıların yeterli sayıda çırak yetiştirememesi, kabak kemane ve karadeniz kemençesi yapımcılığının yaygınlaştırılması ve sonraki kuşaklara aktarımının sağlanması hususunda olumsuz etkiler yaratmaktadır. Bu durumun, her iki alanın yeterli şekilde tanıtılamaması ve ülkemizdeki genç nüfusun büyük bir bölümünün bu alanlara ilgisinin olmamasından dolayı oluştuğu söylenebilir. Bu bağlamda, Türk müzik kültürünün iki önemli yaylı çalgısı olan kabak kemane ve karadeniz kemençesi yapımcılığını daha geniş kitlelere duyurmak ve bu alana ilgiyi arttırmaya yönelik; projeler, tanıtım günleri ve alanında ustalaşmış kişiler tarafından ücretsiz kurs verilmesi vb. çalışmaların yaygınlaştırılması, her iki alanın mesleki anlamda sürdürebilirliği açısından önemli adımlar olacaktır.

Kaynaklar

Açın, Cafer (1994). *Enstrüman Bilimi(Organoloji)*, İstanbul: Yenidoğan Basımevi Ltd. Şti.

Alaskan, A. Maruf (2013). "Üniversitelerdeki Çalgı Yapım Eğitimi ve Geleneksel Usta-Çırak İlişkisi", *Çankırı Karatekin Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi* 4(1), s. 175-180.

Balcı, Aydın (2001). "Geçmişten Günümüze Karadeniz Kemençesi ve Yapımı Üzerine Çalışma", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul: İstanbul Teknik Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Çelik, Özgür. (2010). *Türk Dünyası'nda Üç Yaylı Çalgı: Kılkobız, Kamança ve Kabak Kemane*, İzmir: Ege Üniversitesi Basımevi.

Eşigül, Timur (2108). "Orta Anadolu Abdalları'nın Keman İcrâ Özelliklerinin Tespiti ve Kabak Kemane'ye Uyarlanması", *Yayımlanmamış Doktora Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Kamiloğlu, Ramazan (2007). "Ahmedoğlu Şükrullah ve Edvar-I Mûsiki Adlı Eseri", *Yayımlanmamış Doktora Tezi*, Ankara: Ankara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Kaya Karabıyık, Ayşen (2011). "20. Yüzyıldan Günümüze İstanbul'da Kentsel Türk Makam Müziği Çalgı Yapımcılığında Karşılaşılan Sorunlar ve Giderilme Yolları", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul: Yıldız Teknik Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Küçükebe, Murat (2012). "Geçmişin Yeniden İnşası: Günümüz Cremona Keman Yapımcılığında Otantisite Ve Mesleki Örgütlenme", *Yayımlanmamış Doktora Tezi*, İzmir: Ege Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

URL 1: Osmanlılar Zamanında Sarayda Musıki Hayatı, https://www.ttk.gov.tr/yayinlarimiz/dergi/belleten-cilt-xli-sayi-161-yil-1977-ocak/ (Erişim tarihi: 12.08.2020)

KK 1: Çelik, Halil, Kabak kemane yapımcısı, Uşak

KK 2: Malkoç, Bünyamin, Kemençe yapımcısı, Trabzon

YAZMACILIK

Block Printing Fabrics

Hürrem Sinem Şanlı* - **Oğuzhan Kabalcı****

Abstract

Block printing fabrics is one the important handicrafts before textile industry, and is the art of patterning with fabric dyeing and printing. Expressing the brush as a pen and trying to the patternns drawn on the fabric caused the printing job to be named the same. It is known that during the Ottoman period, Block printing fabrics was only allowed in Tokat, but it was done in İstanbul.

Tokat is the area where Elvan (colored) printed cloth are famous. Aprons used in traditional women's clothing of the Malatya-Bervanik region in the past were colored with the batik technique. In Kastamonu printed cloth, monochrome printing is made in black, while in Elâzığ çit (printed cloth) printing, two types of molds called contour and filling, which are male female mold, are used.

Block printing fabrics, which is one the forgotten professions, lost its function in the 21st century. Today, this art is tried to alive with a few masters in cities such as Kastamonu, Tokat, Elâzığ and İstanbul.

Keywords: Block printing, dyeing, fabric, wood block

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, hsinemsanli@gmail.com

** Araştırma Görevlisi, Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, oguzhankabalci@gmail.com

1. Yazmacılığın Tanımı

Yazmacılık "yazmak" mastarından gelen bir sözcük olarak karşımıza çıkmaktadır. "Yazmacılık" ile ilgili birçok tanım yapılmıştır. Reyhan Kaya'ya göre; Anadolu'da "Yazma", kumaş üzerine elle resmederek veya tahta kalıplarla basılarak desenlendirilmiş kumaşlara verilen isimdir (Kaya, 1972:31).

Günümüzde yazmacılık denilince akla ağaç kalıpla, ince kumaşlar üzerine, renkli (elvan) ya da siyah beyaz, baskı ile yapılan işler gelmektedir. Anadolu'da genel anlamda ağaç baskılı bezlere yazma, bu işi yapanlara da yazmacı denildiği bilinmektedir (Demirci, 2015:47). Anadolu'da başörtüsü anlamında kullanılan yazma, bazı bölgelerde farklı sözcüklerle de ifade edilmektedir. Elâzığ ve çevresinde "başörtüsü, yazma ve basma" karşılığı olarak "çit" (Görgünay, 1982:10) baskı denilmektedir. Bolu-Göynük ilçesinde baskı yapan ailenin adıyla "Kabalar Basması" adıyla anılmaktadır (Soysaldı, 2013: 147-158).

Kastamonu'da söylenen taş baskı ahşap kalıpların kullanıldıkça sertleşmesinden dolayı abartılarak söylenen bir ifadedir. Kalıplar daima ağaç olmuştur, çünkü boya tutma işi taş veya metalde mümkün olmadığından desen düzgün basılamaz. Metal kalıplar ise tarih boyunca mühür ve damga olarak kullanılmıştır. Fabrikasyon tipi basmacılık yapılmadan önceki desenli ve renkli kumaşların boyanması işi bir zanaat koludur.

2. Yazmacılığın Tarihsel Gelişimi

Başlangıç yeri ve zamanı bilinmeyen yazmacılığın baskı tekniğinde yapılmış olması bu sanatın eski çağların yontma taş ve bronz çağ dönemlerinde yapıldığını göstermektedir. İlk baskı örnekleri bu dönemlerde seramik kap-kaçağın üstüne basit damga ve tahta parçalarıyla yapılmış desen uygulamalarıdır (Kaya, 1972:32).

Anadolu'da Selçuklular döneminde yazmacılığın yapıldığına dair herhangi bir kaynak yoktur. Osmanlı döneminde ise yazmacılığın sadece Tokat'ta yapılmasına izin verilmiştir. Tokat Valide Sultana has olduğundan ve yazmacılığın gelirleri de Tokat hassına ait bulunduğundan bu gelir kaynağının aksamaması için başka yerde yazma yapılmasına izin verilmemiştir (Kaya, 1988:50). Evliya Çelebi'nin seyahatnamesinde; Osmanlı'da "Esnafi nakaşân-ı yağlıkçıyan" tabiri ile "Bunlar çeşit çeşit bezler üzere kalemkâr ile yağlık, çarşaflar, yastıklar ve peşkirler üzere nakşedip, hatunlardan bizim vâlide de ona göre nakş edip kâr eder. Dükkân 20, neferât 25, siyah kalemler ile bezleri nakş ederek *çalışırlardı.*" (Kahraman ve Dağlı, 2006: 617) şeklinde ifade edilmektedir. Bu ifadeden Türklerde erkeklerin boynuna sardığı mendillere yağlık dendiği ve bu yağlıkların baskı desenli olduğu da anlaşılmaktadır.

Fotoğraf 1. Gazioğlu yazmacılar hanı (Kaplan, 2007:46).

Ülkemizdeki en güzel yazmacılık örnekleri XVI., XVII. ve XVIII. yüzyıllarda Istanbul'da üretilmiştir. Kalem işi ve kalıp-kalem tekniğinde üretilen yazmacılıkta çeşitli renk

ve desenleriyle; mendil, yemeni, çevre, çember, seccade, yorgan yüzü, yastık yüzü, bohça gibi giyim ve ev mefruşatında kadınların beğenerek kullandığı örnekler verilmiştir. İstanbul'da Üsküdar, Kandilli, Kanlıca, Samatya, Yedikule, Kağıthane, Yenikapı ve Yeniköy gibi semtlerde yazmacılık yapıldığı bilinmekle birlikte, öne çıkan yazmacılık semti "Kandilli kalemişi yazmaları" ile ünlüdür (Soysaldı ve Sınav, 2009:719; Kaya, 1972:31).

Yazmacılık daha sonraki dönemlerde Kastamonu, Ankara, Elazığ, Bartın, Gaziantep, Malatya ve Hatay gibi şehirlerde de yoğun olarak icra edilmiştir.

Unutulmaya yüz tutmuş mesleklerden olan yazmacılık 21. yüzyılda işlevini sanat/zanaat olarak, meraklısına hediyelik eşya üretimi ile Kastamonu, Tokat, Elâzığ ve İstanbul gibi şehirlerde yaşatılmaya çalışılmaktadır.

3. Yazmacılıkta Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Yazma yapımında kullanılan 3 temel malzeme vardır. Bunlar kumaş, kalıp ve boyadır. Ülkemizde yazmacılıkta kullanılan araç ve malzemeler bölgelere göre azda olsa çeşitlilik göstermektedir.

Ağaç kalıplar genellikle ıhlamur, çam, gürgen ve ahlat ağaçları oyularak hazırlanmaktadır. Bu ağaçlar hazırlanırken dikey kesilen ağacın dokusu baskının kalitesini kötü etkileyeceğinden ağaçlar yatay kesilmektedir (Açar, 2014: 19). Yazmacılıkta kalıp oymada kullanılan başlıca araç ve gereçler ise; oyma bıçakları, iskarpela (bıçakla kesilen yerlerin temizliğinde kullanılmaktadır) matkap, mengene, ağaç tokmak, rende, keser ve zımpara kâğıdıdır (Ok, 2015, 22-23).

Fotoğraf 2. Tokat yöresi kalıp örneği ve yazmacı esnafı sergilemeleri, (Kabalcı, 2019, Tokat Kent Müzesi).

Kumaş olarak genellikle mermerşahi, patiska, kaput bezi vb. gibi pamuklu dokuma ile ham keten dokuma kumaşlar tercih edilmektedir. Yazmacılıkta kullanılan kumaşın

kalitesi önemli olduğu gibi, hammaddesi pamuk olanlar daha makbuldür. Bunun sebebi pamuğun uygulama esnasında boyayı çabuk emerek boyanın akmasını engellemesidir (Açar, 2014:18).

Yazmacılıkta kullanılan boyalar doğal ve kimyasal boyalar olmak üzere ikiye ayrılmaktadır. Geçmişte kullanılan doğal boyaların yerini günümüzde kimyevî boyalar almıştır (Kayabaşı ve Söylemezoğlu, 1999:362). Yazmacılar piyasadan temin ettikleri kimyasal boyaları kendi reçetelerine göre hazırlamaktadır. Boya reçeteleri yöreden yöreye farklılık göstermektedir.

4. Yazmacılıkta Uygulanan Teknikler

Ahşap baskı yapılırken Anadolu'da genellikle uygulanan teknikler 3'e ayrılmaktadır. Bunlar Kalıp Yazma, Kalemişi ve Kalıp-Kalem Tekniği'dir. Kalıp yazma tekniği kendi arasında Karakalem, Elvan işi ve Daldırma (Batik) Yazma tekniği olarak 3'e ayrılmaktadır (Şanlı ve Göksel, 2018:297).

Kalıp yazmacılık; Karakalem kalıpla desen basılan yazmalara denir. Kastamonu yöresinde karakalem (kalıp yazma) yazmaları yapan ustalara "kabacı" denilmektedir (Gökmen, 2019:19). Ayrıca tek kalıp ile beyaz üzerine siyah, siyah üzerine ağartma (beyaz)da yapılmakta, buna da karakalem adı verilmektedir. Tokat'ta Elvan/renkli yazmacılıkta genellikle kalıp yazma tekniği ile her renk için ayrı bir kalıp basılmaktadır. Üst üste gelen elvan/renk kalıplarında Sarı+mavi=yeşil, kırmızı+mavi=mor gibi renk karışımları da oluşmaktadır (Demirci, 2015:116). Tokat yöresi yazmalarında koyu kırmızı, bordo, patlıcan moru, koyu kahve, siyah renkler hâkimdir (Şanlı ve Göksel, 2018:295). Kastamonu-Cide'de Sarı yazma olarak bilinen yazma da elvan tekniğinde Tokat kalıplarıyla yapılmaktadır.

Malatya'da bervanik adı verilen mumlu baskı-batik/batık/daldırma tekniğidir. Pamuklu kumaş üzerine, bal mumu ve parafin karışımı sıcak eriyiğe batırılan motif kalıpları ile kapatılarak desen verilir. Mumlu bezler kuruduktan varillerde hazırlanan indigo boyaya batırılarak boyanır. B*oyadan çıkan kumaş yeşil renktedir. Güneşte kurutulur ve renk maviye döner, hem de boya sabitleşir. Bu işlem renk lacivert oluncaya kadar onbir defa tekrarlanır.* Bervanik indigo ile boyandığında rengi atmamaktadır. Mumların bezlerden çıkarılması ise kaynar suya iki kez batırılarak karıştırılmak suretiyle sağlanır. Mumu çıkarılan bez tekrar kaynar suda deterjanla yıkanıp kurutulur ve etrafi dikilerek kullanıma hazır hale getirilir." (Şahin, 1995:288-289). Elazığ'da üretilen çit baskılar teknik yönden "kalıp baskı" grubuna

Fotoğraf 3. Elâzığ kalıp yazma sofra bezi, (Görgünay, 1982:14), serigrafi baskı sofra bezi (Kosif, 017:175).

girmektedir. Çit baskı beyaz fon üzerine siyah ve kırmızı renklidir (Görgünay, 1982:12).

Kalemişi yazma adını aldığı fırça işi kumaş boyama tekniğidir. Sanatçı adeta kumaş üzerine tablo yapar gibi çalışmaktadır. İstanbul'un Kandilli semtinde uygulanmıştır.

Diğer bir teknik ise Kalıp-kalem yazma tekniğidir. Motif sınırları kalıpla basıldıktan sonra desendeki renkli kısımlar fırça ile boyanmakta ya da bir ağacın gövde ve dalları fırça ile boyanıp yaprak ve çiçekleri baskı yapılmaktadır. İstanbul'da kalıp kalem yazma tekniğiyle basılmış örnekler mevcuttur. Bu yazmalarda birçok renk hoş bir ahenk içinde göze rahatlık verecek şekilde birlikte kullanılmıştır. En çok kullanılan renkler; sarı, bordo, kırmızı, güvez, lacivert, mavi, pembe, yeşil, beyaz ve tarçındır (Soysaldı ve Sınav, 2009:722-725).

5. Yazmacılık'ta Yöresel Desen Özellikleri

Ülkemizin çeşitli bölgelerinde üretilen yazmalar desen açısından benzerliklere sahip olduğu gibi farklılıklar da arzetmektedir.

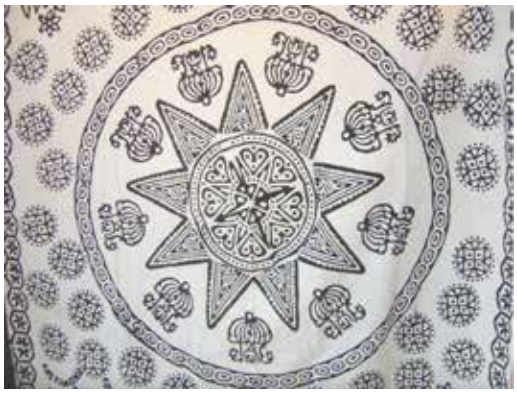
5.1. Tokat Yazmacılığı Desen Özellikleri

Tokat yazmacılığının ana motifleri genellikle bitkisel temalıdır. Bu motifler stilize edilmiş ve yöreye has özelliklere sahiptir. Özellikle Tokat elmalısı ve kirazlısı bunlardan bazılarıdır. Ayrıca Tokat'ın zengin üzüm bağlarından esinlenerek stilize edilmiş asma yaprağı ve Tokat üzümlüsü de önde gelen örneklerdir. Tokat yöresine özgü diğer motifler; Tokat beşlisi, Tokat üzümlüsü, Tokat içi dolusu, Tokat içi boşu, (Kayseri kenar), Tokat elmalısı, yarım elmalısı, kömüş gözü, Tokat kirazlısı (Fındıklı) ev işi, kaşık sapı, kaynana yumruğu, purket, narlı, asma yaprağı, Trabzon kenardır. Ayrıca laleli, ev işi, cingoloz, horoz kuyruğu, kandilli, Çengelköy, kilitli yazma, şam hamamiye, sinekli hamamiye, drama, kestaneli, alaplı, fulyalı ve parçalı gibi Tokat'a özgü motiflerde yer almaktadır (Soysaldı ve Kemer, 2018:279; Karoğlu, 1999: 30; Açar, 2014:22). Tokat'tan geçmişte İstanbul'a yazma gönderildiği gibi, bugün de Ankara-Beypazarı, Bartın, Bolu-Göynük ve birçok yöreye fason yazma baskı işi yapılmaktadır.

Fotoğraf 4. Tokat yazmaları, Dokuz dallı Beypazarı'nda satılan Sinekli Hamamiye, (Soysaldı Arşivi), Tokat Elmalısı ve Horoz kuyruğu desenli yazmalar, (Soysaldı ve Kemer, 2018:286).

5.2. Kastamonu Yazmacılığı Desen Özellikleri

Kastamonu yazmaları kompozisyonlarının genellikle merkezden başlayarak dışa doğru geliştirilmesi ve daire biçimini alması yörenin karakteristik özelliğidir. Yöre yazmalarındaki kompozisyonlarda çoğunlukla geyik, at, kuş ve horoz figürleri yer almaktadır. Bu yazmalarda, çiçek, meyve, ağaç gibi bitkisel motiflere de yer verilmiştir (Gökmen, 2019:23-24; Kaya, 1988:78; Öz, 2015:10).



Fotoğraf 5. Kastamonu karakalem kalıp yazma (Gökmen, 2019:23), Saat kulesi motifli masa örtüsü, Celal Yağcıoğlu atölyesi, (Gökmen, 2019:25).

5.3. Malatya Yöresi Desen Özellikleri

Malatya yöresi Bervanik/mavi baskı sanatında kullanılan motifler çeşitlilik göstermektedir. Yörede genellikle kadın giyiminin bir parçası olan önlük desenlerinde bitkisel; gül, dal, tatlı badem (payam), küpe, hayvansal; horoz, terdek, tetik, çınak, pençe, kurbağcık motifleridir. Ayrıca kaynağını günlük hayatta kullanılan eşyalardan alan motiflerde vardır. Bunlar kemer, tarak, mekik ve muskadır (Kopuz,1992:56-86).

Fotoğraf 6. Mavi batik üzerine ağartma tekniği ile renklendirilmiş Malatya yöresine ait bervanik önlük (Şahin,1995).

5.4. Elâzığ Çit Baskısı Desen Özellikleri

Elâzığ yöresi yazmalarında yaprak ve geometrik motifli, stilize olmuş bitki motifli (çiçek, yaprak ve dal şekilleri), soyutlanmış kuş ve bitki motifleri gibi kompozisyonların yanı sıra, serçe, kumru, güvercin, keklik, kartal, horoz, kurt, geyik, arslan, deve gibi hayvan figürleri ve insan figürleri görülmektedir (Ercan, 2006:174-175; Görgünay,1982:13; Genç, 2015: 23).

5.5. İstanbul Yazmacılığı Desen Özellikleri

İstanbul yazmalarının yüzey kompozisyonları yazmanın kullanım amacına uygun biçimde değişiklik göstermektedir. Secca-

delerde mihraplı, yorgan yüzlerinde hayat ağacı, bahar açmış ağaçlar ve merkezdeki dairesel çerçeveli göbek etrafını dolduran çiçekli dallar, bohçalarda köşe-göbekli, yazma yemenilerde ise kenar bordürlü bezeme düzeni en belirgin kompozisyon tipleri olarak sayılmaktadır (Soysaldı ve Sınav, 2009:726).

Fotoğraf 7. İstanbul kalem işi yazma yorgan yüzü, Kenan Özbel koleksiyonundan (Kaya, 1980:14), Üsküdar yazması örneği (Bulut, 2009:14).

6. Yazmacılığın Günümüzdeki Durumu ve Mesleği İcra Eden Ustalar

6.1. Tokat Yazmacılığının Günümüzdeki Durumu

Yazmacılık Tokat yöresinde geçmiş dönemlerde bohça, yorgan yüzü, baş örtüsü, yazma, yemeni, yastık örtüleri, perde, mendil, peşkir, yağlık, seccade ve elbiselerde baskı teknikleriyle uygulanmıştır.

Günümüzde bu işi sürdüren ustaların teknolojik gelişmelere (serigrafi, transfer baskı vb.) yenik düşmesiyle hem usta sayısı hem de ürün çeşitliliği azalmıştır. Başörtüsü, şal, elbise vb. gibi tekstil ürünlerinin baskıları geleneksel yöntemlerle yapılmaktadır.

Kadir Özdemir ve Hüseyin Tunçbaşlı; Tokat'ta yeni yazmacılar hanı dışında yazmacılık faaliyetine Çamlıbel'de bulunan Tokat T tipi Cezaevi'nde de açılan bir yazma atölyesinde kadrolu olarak bu sanatı öğreterek devam etmektedirler. Ömer Gıcık; Zile Halk Eğitim Müdürlüğünce açılan yazmacılık kursunda öğrencilerine birikimlerini aktarmaktadır. Hüseyin ve Emre Er; 75. Yıl Yazmacılar Hanı'nda geleneksel Tokat kalıp yazma imalatı dışında modern kalıp ve yöntemlerle çalışmalarına devam etmektedirler. Orhan Okumuş; 75. Yıl Yazmacılar Hanı'nda ağaç kalıp baskı çalışan son iki ustadan biri olan Hüseyin Er Usta'nın yanında çalışmaktadır. Cahit Aykan; Pervane Hamamı karşısında yer alan bir yazma satış dükkânı bulunmaktadır. Ünal Sulugöl; Usta günümüzde kalıp oyma işleriyle uğraşmaktadır. Anadolu Sigorta 2012 yılında "Bir Usta, Bin Usta" projesi kapsamında Tokat'ta geleneksel yazmacılık ustası Yasemin Ertaştan ve yaşlı ustalardan da Naci Öncüer ustaları seçmiştir. Yasemin Ertaştan; 2016 yılının en başarılı el sanatları ustası olarak

ödül almıştır. Aynı zamanda Kültür Bakanlığı "Somut olmayan kültürel miras taşıyıcı zanaatkar kimliği" sahibi yazma baskı ve kalıp oyma ustasıdır. Atıf Arpacıoğlu; Usta dükkanında hazır yazma satışı ve yazma kalıbı imalatı yapmaktadır. Bu ustalar dışında Ömer-Mehmet-Hüseyin-Ali Yaşin, Kemal Türker, Hasan Albay, Yurdanur Uçar, Hülya Eraslan gibi ismini sayamadığımız birçok usta Tokat ilinde bu sanatı hem öğreterek hem de yaşatarak devam ettirmektedirler (Demirci, 2015:145-190).

6.2. Kastamonu Yazmacılığının Günümüzdeki Durumu

Geçmiş dönemlerde Kastamonu'da sini bezi, sofra bezi, başörtüsü, eteklik, bluz, deniz elbisesi vb. modern giyim parçaları yapılabilecek kumaşlar, masa örtüleri ve perdeler basılmaktayken (Barışta, 1988:201) günümüze yakın örneklerde yatak örtüsü, yastık, fular ve şalvar gibi çeşitli alanlarda üretim yapılmaktadır (Gökmen, 2019:24; Soysaldı ve Şavkar, 2019:91). Cemil Kızılkaya; 2012 yılında "Yaşayan İnsan Hazinesi" ödülü alan usta, yazmacılık sanatıyla ilgilenen ustaların başında gelmektedir. Hacer Keloğlu; bu sanatı Cemil Kızılkaya'dan öğrenmiştir. Şahinaz Kurtoğlu; bu sanatın unutulmaması için ürün çeşitliliğini artırarak baskılar yapmaktadır. Celal Yağcıoğlu; baskı alanında yeni siparişlerin alınmasına olanak sağlamıştır (Gökmen, 2019: 25-29).

6.3. Malatya-Bervanik (Batik) Yazma Tekniği'nin Günümüzdeki Durumu

Günümüzde işlevini yitiren Bervanik peştamal/önlükler, geçmiş dönemlerde yöresel halk oyunları ekipleri ve yörenin genç yaşlı kadınları tarafından kullanılmaktaydı. Bervanik baskı sanatı üniversitelerdeki akademisyenlerin yayınlarıyla ayakta tutulmaya çalışılsa da günümüzde yok olmaktan kurtulamamıştır. Malatya yöresinde bu mesleği yapan son usta olan merhum Hıdır Oral, GESAV (Geleneksel El Sanatlarını Araştırma Vakfı) tarafından ödül almıştır. Bu sanatı yaşatmak adına merhum Hıdır Oral'ın verdiği baskı reçetelerine dayanarak bu sanatı günümüzde güncel tutabilmek ve gelecek nesillere aktarabilmek önemli görülmektedir.

6.4. Elâzığ Çit Baskıcılığının Günümüzdeki Durumu

2001 yılında yapılan araştırmada (Ercan, 2006:173) Elâzığ merkez'de Yusuf Tanoğlu, Recep Gürel, Mustafa Gürel, Harput'ta Yusuf Tanoğlu, Ağın ilinde Kamil Niksarlı, Selahattin Niksarlı, Fahrettin Niksarlı, Mustafa Uzunoğlu (Purutçugil), Salim Odabaşı, Mehmet Odabaşı gibi ustalar çit baskıcılığı mesleğini icra etmekteydi. Günümüzde ise yörede kalıp ustası Serdar Takuçin ve baskı ustası Özlem Takuçin çeşitli ürünler üreterek unutulmaya yüz tutmuş çit baskıcılığını sürdürmeye çalışmaktadırlar. Özlem Takuçin baskı kalıp ustası eşi Serdar Takuçin'le birlikte yörenin eski kalıplarını değişiklik yapmadan tıpkı gibi kalıplara oymaktadırlar. Baskı tekniği olarak ise genellikle kalıpla baskı tekniğini kullandığını nadiren de kalem işi tekniğini tercih ettiğini ifade etmektedir (KK1-2). Bölgede çit baskıcılığı Halk Eğitim Merkezi bünyesinde açılan çit baskı dersleriyle gelecek nesillere aktarılmaya çalışılmaktadır.

a

b

Fotoğraf 8. a. - b. Günümüzde Elâzığ yöresinde tahta kalıplarla basılan ürünler, (KK1: Özlem Takuçin, 2020)

6.5. İstanbul Yazmacılığının Günümüzdeki Durumu

Geçmiş dönemlerde Kandilli yazmaları yorgan yüzü ve bohçalarıyla, Boğaziçi – Yeniköy kalem işi yazmaları başörtüleriyle, Üsküdar ise seccadeleriyle ün salmaktadır.

2006 yılında yapılan araştırmaya göre bugün Istanbul'da iki atölyede üç usta, klasik yöntemlerle yazma yapmakta ve bu sanatı zor şartlarda devam ettirmeye çalışmaktadır (Öz, 2006:178). Ressam Bedri Rahmi Eyüboğlu bir dönem Devlet Güzel Sanatlar Akademisi'nde, öğrencilere yazmacılık hakkındaki bilgilerini aktarmış ve çeşitli uygulamalar yapmıştır (Öz, 2006:185). Günümüzde ise son İstanbul yazma ustası olan Nedim Yapar (URL 1) ve Veliye Martı (URL 2) gibi ustalar İstanbul yazmacılığını ayakta tutup gelecek nesillere aktarmaya çalışmaktadır.

6.6. Diğer Yazmacılık Bölgeleri

1972 yılına kadar Bartın ilinde yazmacılık tahta kalıplarla basılmıştır. Sonraki dönemlerde birkaç ustayla üretime devam eden bölge, zaman tasarrufu ve seri üretim gibi avantajlarından dolayı film baskı[1] tekniği tercih edilmiştir. 1999 yılında yapılan araştırmada bu meslekle uğraşan sayısı 2'dir. Bartın'a özgü desenler Tokat'a gönderilip kalıp baskı ve film baskı tekniğiyle üretilip tekrar Bartın halkına pazarlanmıştır (Kayabaşı ve Söylemezoğlu, 1999:365).

Göynük'te "kabalar basması" olarak bilinen yazmacılık sanatı, bölgede eski bir sülale olan Kabalar ailesi tarafından icra edilmiştir. Yörede 2010 yılı itibariyle tekrardan canlanan bu sanat/zanaat Kabalar sülalesinden Ali Haydar Kaya, eşi ve oğlu Mehmet Kaya tarafından devam ettirilmektedir (Soysaldı, 2013:151).

Mardin'de yazmacılığın son temsilcisi Mıksiye Nasra Şimmes Hindi (Mardinlilerin Nasra Teyzesi)'dir. 2016 yılında vefat eden usta, bu sanatı ve teknikleri küçük yaşlarda babasından öğrenmiştir. Süryani bir usta olan Mıksiye Nasra Şimmes Hindi babasından kalan kalıplar ile yaşamı boyunca Mardin'de yazmacılığı sürdürmüştür (Uygur, Okca ve Öz, 2017:222).

İzmir yöresinde yazmacılık sanatı geçmişte Ermeni ustalarca icra edilmiştir. Ermeni bir ustanın yetiştirdiği son Türk yazma baskı ustası Ahmet Hepdoğru'dur. Usta 1985 yılında vefat etmiştir. Bölgedeki diğer usta, el baskıcılığını 2000'li yılların başına kadar evinde kurduğu atölyede ilkel şartlarda sürdüren Şener Özgeldi'dir (Öztürk ve Özdemir Kavcı, 2017:25-26).

21. yüzyılda seri üretimle rekabet edemez durumda olan bu sanat, usta ve sanatçıların gayretleriyle ayakta kalmaktadır. Geleneksel yöntemlerin halen kullanıldığı yörelerde günümüz teknolojisinin kullanıldığını görmek mümkündür. Örneğin; kalıp oyma işlerinin zorluğu ve günümüzde usta kalmayışı gibi sebeplerle modern olarak geliştirilen CNC tezgahlar kalıp hazırlanışında önemli rol oynamaktadır.

Genç nesillerin son dönem ustaların yaptığı bu gayreti görmezden gelmeyip bu sanatı öğrenerek sahip çıkması gerekmektedir. Ayrıca üniversite ve okullarda ders kapsamında yazmacılık sanatının seçmeli ders kapsamında değerlendirilmesi önemlidir.

[1] Film baskı kalıpları (şablon): Kalıp yapımında ince ipek elek bezi, bezin gerilebileceği tahta ve demir çerçeveye gereksinim duyulmaktadır (Kayabaşı ve Söylemezoğlu, 1999:362).

Kaynaklar

Açar, Mehmet Fatih (2014). *Geleneksel Türk El Sanatlarından Tokat Ahşap Baskı Yazmacılık Sanatı ve Yaşayan Son Ustaları*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Dumlupınar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Kütahya.

Barışta, H. Örcün (1988). "Kastamonu'da Yazmacılık", Erdem *4(10)*, 195-210.

Bulut, İnci (2009). *Mehmet Hamdi Eyüboğlu Yazmalarının Örneklenmesinin Sanat Eğitiminde (İlköğretim 6. ve 8. Sınıf Düzeyin Deneysel Göstergeleri)*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Marmara Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, İstanbul.

Çatalkaya, Gülten (2016). *Geleneksel Yazmacılık Teknikleri ile Özgün Baskı Tasarımları (Ağaç Baskı)*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Ankara.

Demirci, M. Sırrı (2015). *Elvan Yazmalar Diyarı Tokat*, Tokat: Tokat Belediyesi Kültür Yayınları No:1.

Ercan, H. Fazıl (2006). "Malatya ve Elâzığ Yöresi Çit Baskıcılığı", Denizli I. El Sanatları Kongresi 10-12 Mayıs, Ankara: Gazi Kitabevi, 171-176.

Genç, Ercan (2015). *Elâzığ İli El Sanatları*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Gökmen, Öznur (2019). *Kastamonu Yazmacılık (Taş Baskı) Sanatı ve Ahşap Kalıpların Desen Özellikleri*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Konya.

Görgünay, Neriman (1982). "Elâzığ Çit Baskıcılığı", *Türkiyemiz (37)*, 10-14.

Kahraman, Seyit Ali – Dağlı, Yücel (2006). *Günümüz Türkçesiyle Evliya Çelebi Seyahatnâmesi: İstanbul Evliyâ Çelebi 1. Cilt 2*. Kitap, İstanbul: Yapı Kredi Yayınları:

Kaplan, Eda (2007). *Tokat Yazmacılar Hanının Restorasyon Önerisi*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Karoğlu, Hülya (1999). *Tokat Yöresi Ağaç Baskı Yazmalarının Grafiksel Gelişimi ve Düzeni*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Konya.

Kaya, Reyhan (1972). "Türk Yazmacılık Sanatı", *Türkiyemiz 7*, 31-35.

Kaya, Reyhan (1980). "Kandilli Yazmaları", *Sanat Dünyamız (18)*, 9-14.

Kaya, Reyhan (1988). *Türk Yazmacılık Sanatı*, İstanbul: İş Bankası Kültür Yayınları:140, Sanat Dizisi:15.

Kayabaşı, Nuran - Söylemezoğlu, Feryal (1999). "Bartın'da Yazmacılık Sanatı", *Erdem Dergisi 29*, 361-368

Kopuz, Fatma (1992). *Malatya Yöresi Bervanik Baskıcılığı (Mavi Baskı Sanatı)*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.

Kosif, Serkan (2017). *Elazığ Arkeoloji ve Etnografya Müzesinde Bulunan Çit Baskılı Ürünler ve Kullanılan Ahşap Baskı Kalıpları*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Ankara.

Ok, Çağlar (2015). *Tokat İlinde Geleneksel Yazmacılık*. Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Öz, Naime Didem (2006). *Türk Yazmacılık Sanatı ve Son Dönem İstanbul Yazmaları*, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.

Öz, Naime Didem (2015). *Yazmacılık Sanatımız İçerisinde Hitit Eserlerinin Yorumu*, Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.

Öztürk, Bahadır – Özdemir Kavcı, Esra (2017). "İzmir'de El Baskıcılığının Tarihsel Gelişimi ve Örnek Bir Baskı Atölyesi Kalıp Koleksiyonu", Uluslararası Geleneksel Sanatlar Sempozyumu 20-21 Nisan 2017 Trabzon –Türkiye, 23-29.

Soysaldı, Aysen – Kemer, Gözde (2018). "Tokat Yazmacılığında Geçmişte Kullanılan Motiflerle Güncel Motiflerin Karşılaştırılması", Uluslararası Geçmişten Günümüze Tokatta İlmî ve Kültürel Hayat Sempozyumu 18-20 Ekim II. Cilt, Tokat: Tokat Gaziosmanpaşa Üniversitesi Yayınları, 273-291.

Soysaldı, Aysen – Sınav, Özbel Tangül (2009). "İstanbul Yazmaları (Prof. Y. Kenan Özbel Koleksiyonundan ve Arşivinden Örneklerle)", 7. Uluslararası Türk Kültürü Kongresi Bildiriler IV İstanbul'da Sanat: Mimari, El Sanatı, Resim, Müzik 5-10 Ekim, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayını: 409, 719-736.

Soysaldı, Aysen – Şavkar, Ferah (2019). "Kastamonu Yazma Ustası Celal Yağcıoğlu", *Türk & İslam Dünyası Sosyal Araştırmalar Dergisi 6(22)*, 89-114.

Soysaldı, Aysen (2013). "Göynük'te Yazmacılık", Göynük El Sanatları Paneli ve El Sanatlarının Geliştirilmesi ve Üretime Kazandırılması Çalıştayı Bildirileri 16-17 Temmuz Bolu-Göynük, Bolu: Göynük Belediyesi Yayın No:2 s: 147-158.

Şahin, Hüseyin (1995). "Malatya'da Geleneksel Bervanik (Peştamal) Yapımcılığı", Türk Halk Kültüründen Derlemeler 1993, Ankara: Türk Hava Kurumu Basımevi İşletmeciliği.

Şanlı, Hürrem Sinem – Göksel, Meltem (2018). Geleneksel Tokat Yazmacılığında Kullanılan Doğal Boyar Maddeler ve Bu Boyar Maddelerle Yeni Yüzeyler Elde Edilmesi, Uluslararası Geçmişten Günümüze Tokatta İlmî ve Kültürel Hayat Sempozyumu 18-20 Ekim II. Cilt, Tokat Gaziosmanpaşa Üniversitesi Yayınları, Tokat: 292-307.

Türker, Kemal (1996). *Ağaç Baskı Tokat Yazmaları*, Istanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Uygur, Hatice Kübra – Koyuncu Okca, Ayşegül – Öz, Didem (2017). "Bir Kültürün Son Temsilcisi: Mıksiye (Muqsiye) Nasra Şimmes Hindi ve Ardından Bıraktıkları", *Avrasya Uluslararası Araştırmalar Dergisi 5(11)*, 221-241.

KK 1: Takuçin, Özlem, 1974, Elâzığ, Baskı Ustası (2020, Elâzığ).

KK 2: Takuçin, Serdar, Elâzığ, Kalıp Ustası, (2020, Elâzığ).

İnternet Kaynakları

URL 1: https://www.star.com.tr/cumartesi/yazmacilik-bizde-aile-gelenegi-haber-1434290/ (Erişim Tarihi: 07.08.2020).

URL 2: https://www.gazeteduvar.com.tr/kultur-sanat/2020/02/02/isigin-rengin-ve-denizin-senligi-istanbul-yazmaciligi/ (Erişim Tarihi: 09.08.2020).

YORGANCILIK

The Craftsmanship of Wool and Wool Fluffer

Deniz Çeliker*

Abstract

Handmade quilts have an important place in Turkish culture with their embroidery and the value of the fabrics used in their sewing. In the Ottoman period, quilt makers were among the artisan guilds. Today, quilt making, which is included in both the bazaar arts and home arts, is unfortunately under the shadow of fabricated products. Although the tradition of sewing quilts in homes is gradually decreasing, quilt makers all over our country continue to sew embroidered quilts, albeit in small numbers, on order. However, it should be known that it is not just a profession or handicraft product that is about to disappear. At the same time, our traditions and customs are about to disappear with hand-made quilts. Ready-made quilts are preferred more by the consumers due to their ease of use and cleaning, and their cheaper price. In parallel with this, the quilt making profession has turned into ready-made quilt sewing in order to resist more consumer demand and time compared to handmade quilts.

Keywords: Handicraft, Quilting, Oyulgama, Sıklama, Balgamec

* Doktor Öğretim Üyesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü, denizceliker@sdu.edu.tr

1. Yorganın Tanımı

Başlangıçta örtünmek, korunmak amacı ile üretilen yorganlar zamanla kültürel unsurlar ile zenginleşerek bir el sanat ürününe dönüşmüştür. Buna ek olarak her dönemde örtü görevinin yanında üretim nedenleri de çeşitlenerek evlilik, doğum vb. kutlu günlerin sembolü olma özelliğini de taşımışlardır. Yorgan kelimesinin etimolojik kökenine bakıldığında; Türk kültürün en eski kelimelerinden biri olduğu görülmektedir. Sözlüklerde "Yatakta örtünme amacı ile kullanılan içi pamuk, yün vb. ile doldurulmuş geniş örtü" olarak tanımlanan "yorgan", Türk Dili Etimoloji Sözlüğü'ne göre, örtmek, sarmak, kaplamak, kuşatmak anlamına gelen "yör" sözcüğünden "yör-gen", "yörgen" kelimelerinden türetilmiştir (Eyüboğlu, 1991:39). Uygur yazıtlarında örtünmek anlamına gelen ve yapurgan/yavurgan biçiminde kullanılan "yorgan", Kaşgarlı Mahmut'un Divan-ı Lügat-it Türk adlı eserinde yazdığına göre ise de "yoğur kan" sözcüğünden gelmektedir (Atalay, 1985:153). Batı Türklerde ise "yogurgan" olarak kullanılan yorgan kelimesi eski Mısır ve Kıpçak Türklerinin Anadolu'daki gelişmeye uyması ile yorgana dönüşmüştür (Ögel, 1978:222). Başlangıçta özellikle kadınlar tarafından bedeni örtmek için kullanılan bir örtü anlamında da kullanılan yorgan, günümüz dil kullanımında; yatakta örtünmeye yarayan, içi pamuk, yün ve benzeri dolgu malzemeleri ile doldurularak dikilmiş geniş örtü olarak tanımlanmaktadır.

2. Yorgancılık Sanatı Tarihçesi

İnsanoğlunun en temel ve içgüdüsel ihtiyacı korunmak, güvende olmaktadır. Korunmak denilince akla ilk gelen mekânsal algıdır ancak insanoğlunun hava koşulları, zararlı bitki ve haşere, tanımlayamadığı güçlere karşı ruhani gereksinimler gibi her türlü dış etkenlerden kendini korumak için ilk başvurduğu yöntemlerden biri bedenini örtmektir. Tüm bu nedenlerle başlangıçta yapraklarla örtünen insanoğlu, daha sonraları hayvansal lifleri kullanarak farklı tekstil ürünleri üretmişlerdir. Bir örnek olarak hayvan postları ve keçe teknikli örtüler, Göçer Türklerin ilk örtü/yorgan örneklerini oluşturmaktadır. Osmanlı döneminde ise dikilen yorganlardaki ustalık ve kıymet ile de yorgancılar esnaf loncaları arasında yer almışlardır. Osmanlı döneminde yorgan yüzleri genellikle kadife, atlas, ipek ve ketenden kumaşlarla dikilip, üzerlerine çeşitli motifler işlendiği gibi, değerli taşlar, altın, gümüş tellerle bezenmiştir (Duman, 2007:12-15). Ancak bu değerli yorganlar saraylarda, zenginlerin evlerinde kullanılırken, halk ise tahta kalıplarda kumaşa basılan motiflerin bulunduğu basma ya da yazma yüzlü yorganlar kullanmıştır (Kömürcü, 2005:78). 17. yy.'da çizgili (yollu) yorganlar ve küçük motifli serpme desenli yorganlar yanında kırkyama yorganlar halk tarafından daha çok tercih edilmiş yorgan modelleridir. Bunlara ek olarak altın sırma işlenerek yapılmış Şip yorganlar özel günler için zenginler ve saray halkı tarafından sipariş üzerine diktirilmiştir. Özellikle loğusa yatakları için dikilen yorganlarda kırmız rengin seçilmesi 17. yy.'dan günümüze devam eden bir gelenektir (Uğurlu, 1998:http://www.trtex.com). Cumhuriyetin ilanından sonra, 10.08.1940 tarihinde kurulan ve yorgancılarında içinde bulunduğu "Esnaf Odası Meslek Grupları" oluşturulmuştur. Başlangıçta "Dokumacı, Tuhafiyeci ve Yorgancılar" olan ad, daha sonraki yıllarda 'Yorgancılar ve Hallaçlar Derneği' adı altında yılda bir kongreler yaparak, faaliyetlerini sürdürmüşlerdir (Kömürcü, 2005:80-81).

3. Yorgan Dikiminde Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Yorgan dikiminde; hallaç makinesi, hallaç yayı, hallaç tokmağı ve hallaç çubuğu, değnek, terazi, ölçüm araçları (cetvel ve mezura), pergel, farklı ebat ve şekillerde kalıplar, çırpı ipi, dikiş makinesi, farklı ebatlarda iğneler, yüksük, merdane, tebeşir, sabun ve balmumu kullanılan araçlardır.

Yorgan dikiminde kullanılan malzemeler ise; astarlık ve yüzlük kumaş çeşitleri, dolgu malzemeleri ve ipliklerdir.

Hallaç Makinesi: İnsan gücü ve uzun zaman gerektiren emek yoğun pamuk/yün atımı işlemini kısa sürede ve neredeyse insan gücüne hiç gerek olmaksızın yapabilen hallaç makinesi, yorgan dikiminde ön işlemelerinden olan atım işleminde hallaç yayı ve hallaç tokmağı yerine kullanılmaktadır.

Hallaç Yayı, Hallaç Tokmağı ve Hallaç Çubuğu: Yorgan dikiminde ön işlemelerinden olan atım işleminde kullanılan Hallaç Yayı, Hallaç Tokmağı ve Hallaç Çubuğu ile dolgu malzemesi homojen ve kabarık bir hale gelir. Bu araçlarla atılan dolgu malzemesi (yün ya da pamuk) keçeleşmiş halinden arınarak kabarır, böylelikle yorganın üzerinde ki motifler belirginleşerek görüntü olarak güzelleşir, desenlendirmede dikiş kolay olur (Fotoğraf 1). Hallaç yayı ve tokmağı ile kullanılacak olan yün ya da pamuk dolgu malzemesinin kabartılması işlemine "atma" denmektedir. Anadolu'da yün ve pamukları kabartmak için kullanılan bir başka araçta yün çubuğu, çildirgi veya atma çubuğu da denen 1-1,5 kg. ağırlığında ki "hallaç tokmağı"dır. Hallaç yayı esneklik özelliği nedeni ile ıhlamur ağacından yapılırken, hallaç tokmağı şimşir ağacından yapılmaktadır.

Fotoğraf 1. Hallaç ve pamuk atımı, (URL 1)

Değnek: Atılmış dolgu malzemesi, torba halinde dikilmiş yüz ve astar arasına doldurulduktan sonra desenlendirilmeye geçmeden önce çalı, kızılcık, ergen veya iğde ağacından yapılmış bir değnek ile dövülerek homojen olarak yayılması sağlanmaktadır. Değnekle yorganı dövme işi, yorgan askıya alınıncaya dek birkaç kez tekrarlanan bir işlemdir.

Terazi: Terazi yorgancılığın vazgeçilmez aracıdır. Dolgu malzemesinin atımı tartıldıktan sonra yapılır. Yorgancılıkta kullanılan dolgu malzemesinin çeşidine ya da yorganın türüne göre farklı kilogramlarda yün, pamuk ya da elyaf kullanılmaktadır. Örneğin çift kişilik bir yorgan için pamuk 4.50 kg kullanılırken, elyaf 3 kg kullanılmaktadır (Çeliker, 2010:36).

Ölçüm araçları: Yorgan dikiminde kullanılacak olan kumaşların ebatlarının ayarlanması ve kumaş üzerinde motiflerin eşit aralıklarla yerleştirilebilmesi için cetvel ve/veya mezura kullanılmaktadır.

Pergel: Yorgan dikiminde, modeli oluşturan kalıpların şekillendirilmesinde küçük boy pergel kullanılır. Yorgan yüzünde ka-

lıp ile çizilemeyecek büyüklükte yay, daire vb formlar için ise ahşap büyük boy pergel kullanılmaktadır.

Kalıp: Günümüzde daha çok mukavvadan yapılmış desenlendirme araçlarıdır. Her modelin kendi ismi ile isimlendirilmiş bir kalıbı vardır. Bu kalıplar kimi zaman tek bir kalıptan kimi zamansa grup oluşturularak kullanılır. Kullanılacak alan genişliği ya da yorgan ebadına göre boyutları değiştirilebilir (Çeliker, 2010:30).

Çırpı İpi: Yorgan dikiminde cetvel yerine kullanılan çırpı ipi, modele uygun düz çizgi çizmek için kullanılmaktadır. Çırpı ipi üzerine sürülen tebeşir sayesinde yorgan yüzü üzerinde düz bir çizgi izi belirler. Yorgan ustası bunu kimi zaman cetvelle de yapsa da çırpı ipi ile çizilmiş çizgi daha kolay ve sık başvurulan bir yöntemdir.

Dikiş Makinesi: Yorgan dikiminde yorganın yüzü ve astarını birleştirme işleminde kullanılmaktadır.

İğne: Yorgan dikiminde 5 cm ile 18 cm arasında değişen farklı büyüklükte iğne kullanılmaktadır. İğnelerin kumaştan geçerken dolgu malzemesini toplamaması ve kumaşı zedelememesi gerektiği için ucunun sivri ve çok iyi cilanmış olması gerekmektedir. Ayrıca iğnenin esneklikten yoksun oluşu çabuk kırılmaya neden olmaktadır.

Yüksük: Yorgan dikiminde kullanılan yüksük terzi yüksüklerinden şekil olarak farklıdır. Yorgan ustalarının kullandığı yüksük, parmak ucu yerine ekleme takılan alyans şeklindedir. Bu yüksük üzerinde oyuklar yoktur ancak iğnenin hareketini kolaylaştırmak için pürüzlüdür.

Merdane: Yorganın dikimi sırasında yorganın kaymasını önlemek ve dikimi kolaylaştırmak amacı ile kullanılmaktadır.

Makas: Yorgan dikiminde kumaşların istenilen ölçüde düzgün bir biçimde kesilmesi için büyük boy terzi makası kullanılmaktadır.

Tebeşir ve Sabun: Yorgan dikiminde kalıpların kumaş üzerine kopyalarının çıkarılması için sabun ya da tebeşir kullanılmaktadır. Bu işleme "kalıp çıkarma" denir. Tebeşir yapısı itibari ile hızlı uçup bıraktığı iz silindiği için kalıp çıkarma işleminde çok işlevsel değildir. Sabunun bıraktığı iz daha dayanıklı olması ve yüzeyde lekelenme bırakmaması nedenleri ile yorgancılıkta daha çok tercih edilir.

Balmumu: Yorgan dikiminde balmumu dikimde kullanılacak olan ipin rahatlıkla iğneden geçebilmesi için kullanılmaktadır. İpin iğne deliğinden geçirilecek ucu balmumuna bastırılıp çekilir, böylece lifler balmumu ile kaplanarak birleşir ve kolaylıkla iğne deliğinden geçer.

Kumaşlar: Yorgan dikiminde üst modelin işleneceği yüz kumaşları ve alt kısımda kullanılacak olan astarlık kumaşlar olmak üzere ikiye ayrılmaktadır. Yorganda kullanılan kumaşlar dikildikleri dönemin beğenilerine göre çeşitlendiği görülmektedir. 15. yy.'dan sonra Osmanlılarda, Bursa ve Bilecik'te Çatma (kabartma desenli kadife) ya da düz dokuma olarak dokunmuş kadife yorganların kullanımı görünmektedir (Uğurlu, 1998:http://www.trtex.com). Erken devirlerde keten bezden yapılan yorgan yüzleri daha sonraki dönemlerde saten, ipek, atlas, kemha, basma ve yazmalardan da yapılmıştır. Bunun yanı sıra renkli ipek iplik, sırma ve kadife ipliği moda olmuştur

(Gürsu, 1981:28). Günümüzde ise yorgan yüzü olarak en çok tercih edilen kumaşlar oyulgama tekniği ile dikilen yorganlar için saten ve türevleri, hazır yorgan olarak anılan işlemesiz ve elyaf dolgulu mitil yorganlar için ise Amerikan bezi ya da basma kumaştır. Saten yorganlarda astar olarak daha çok Patiska ve ya Amerikan bezi kullanılmaktadır.

Dolgu malzemeleri: Pamuk, yün ve/veya sentetik elyaf yorganın dolgu malzemesi için kullanılmaktadır. Geçmişte iklim koşullarına göre yorganda dolgu malzemesi olarak yün ya da pamuk dolgu malzemesi olarak tercih edilirken, günümüzde kullanım ve temizleme kolaylığı sağlaması nedenleri ile daha çok sentetik elyaflar tercih edilmektedir. Buna ek olarak kolaylıkla yorgan dikişi bozulmadan yıkanabilen bu dolgu malzemesinin pamuk ya da yün gibi atıma ihtiyacı yoktur. Bu açılardan bakıldığında sentetik elyaflar tüketiciye kullanım kolaylığı sağlaması ile daha çok tercih edilmesine karşın, alerji yapabilme, terletme, elektriklenme gibi sağlık açısından olumsuz durumlar ortaya çıkarabilmektedir.

İplikler: Yorgan dikiminde merserize nakış ipi ya da naylon ip kullanılmaktadır. İp seçimi dikilecek yorganın yüz kumaşına ve rengine göre seçilmektedir.

4. Yorgan Dikim Teknikleri

Geleneksel yorgan dikimini hazırlık, dikim ve bitim işlemleri olarak üç gruba ayırabiliriz. Bunlardan hazırlık işlemlerini pamuk/yün atımı, astar ve yüzün birleştirilmesi (çatı çatma) ve müşteri tercihine göre hazırlanmış dolgu malzemesinin çatıya doldurulma işlemi oluşturmaktadır. İkinci basamağı oluşturan dikim işlemi çatının açık kalan bölümünün kapatılması ile başlar. Yine bu aşamada teyel dikişinin yapılması, dolgunun dövülmesi, desenin yorgan üzerine çizimi ve model dikme işlemleri yapılır. Son basamak olan bitim işlemleri ise son dövme, üzerindeki tozlardan ve ip parçalarından arındırmak amacı ile yapılan silkeleme ve asma işlemlerini kapsamaktadır.

Çeşidine ve desenine karar verilen yorgan dikimi çatma işlemi ile başlar. Genellikle çift kişilik bir yorgan için 2.30 cm saten, yine 2.30 cm astar kullanılmaktadır. Astar ve yüz kumaşı birleştirilerek üç tarafı dikilip torba haline getirilir. Buna "ağızlık açma" denmektedir. Ağızlığı açılan yorganın içi dolgu malzemesi ile doldurulduktan sonra açık kalan kenar dikilir. Buna ise "ağızlık kapama" denmektedir. Dolgu malzemesinin eşit bir şekilde yerleşmesi için değnek yardımı ile ilk döveme işlemi yapılır. Dövme işleminden sonra astar ve yüz içinde hareket edip farklı bölgelerde toplanmaması/öbekleşmemesi için yorgana gelişi güzel aralıklarla teyel dikişi atılır. Bu işlemden sonra tekrar dövülür. İkinci dövme işleminin nedeni de ilkinle aynı olarak dikişi esnasında hareketlenen pamuğun yerleştirilmesidir. Bu işlemeden sora yorgan dikimine başlanabilir. Yorgan dikiminde ilk önce kıyılar dikilir. Yorganın deseninin yerleşeceği noktalar ve orta bulma çırpı ipi ile yapılır. Modeli oluşturan motifler yüzey bölme işleminden sonra modele uygun olarak kalıp ve /veya cetvel ile yapılır. Kalıp kullanılacak ise; yüz üzerine kalıp yerleştirilerek etrafından sabunla çizilip kopyası yüzey üzerine aktarılır ve motiflerin etrafından uygun teknik ile dikiş işlemine geçilir. Dikimi biten yorgan tekrar üçüncü kez hafif bir şekilde dövülerek, siparişi veren kişi teslim alıncaya kadar dükkanda gerili iplere asılarak sergilenir (Çeliker, 2010:42) (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Kıyı Dikimi, Motif Çizimi ve İşleme İşlemleri (Çeliker, 2010 arşivinden)

Yorgan dikiminde genel olarak Oyulgama, Kırkyama ve Aplike teknikleri kullanılmaktadır. Her üç teknikle de yorgan yüz, astar ve dolgu malzemesi bir araya getirilerek yorgan oluşturulurken, aynı zamanda da yorgan yüzü desenlendirilmektedir. Anadolu'da halen çokça kullanılan bir teknik olan "Oyulgama", yorgan dikiminde desenin kabarık ve belirgin olması için iğnenin bir alttan, bir üstten batıp çıkması ile yapıldığı dikiş türüdür (Ögel, 2000:96). Günümüzde bu teknikle dikilen yorganlarda yüz olarak saten kumaş tercih edilmektedir.

Yorgan dikilirken desenlendirilmesinde motif etrafından geçilerek belirginleştirmek için yapılan dikişe "ince dikiş" veya" ince iş"; motiflerin daha kabarık görünmesi için sık iğne batmaları ile zeminin bastırılması için yapılan dikişe ise "baskı dikiş" denmektedir. Isparta ilinde baskı dikiş balgameç, sıklama, balpeteği olarak üç farklı şekilde yapılmaktadır. Tek bir yönde iğnenin milimlik aralıklarla batıp çıkarak oluşturduğu dikiş türü "balgameç", çapraz olarak batıp çıkması ile oluşan dikiş türü ise "sıklamadır". "Balpeteği" ise; sıklama ve balgamece göre daha geniş aralıklarla iğnenin 1 ya da 2 cm aralıklarla batıp çıkarak yüzeyi doldurması ile oluşturulmaktadır (Çeliker, 2010:52).

Bir başka yorgan dikme tekniği ise; "Kırkyama", "Patchwork", "yamalı bohça" ya da "kırkpare" olarak da anılan, farklı renk ve desende kumaşların bir araya getirilerek yeni desenlerin oluşturulduğu tekniktir. Bu teknik ile dikilen yorganlar, Anadolu'da evlerde yorgan dikme geleneği içinde en çok tercih edilen tekniklerden biridir. Anadolu kadının eskiyi yeniden kullanma, atıl durumda olanı değerlendirme yöntemlerinden biri olan kırkyama yorganlar, sadece kadınların tutumlu/kanaatkar yönlerini değil aynı zamanda birbirinden farklı parçalardan anlamlı ve güzel bir bütün oluşturmaları ile estetik beğenilerini ve hünerlerini ortaya çıkarmaktadır (Fotoğraf 3).

Bir başka yorgan dikme tekniği ise; Anadolu'nun birçok yerinde Kilis işi olarak anılan "Aplike yorgan" dikme tekniğidir. Aplike tekniği ile dikilmiş yorganlar, model üzerine dantel aplike edilerek dikilmiş hem yatak örtüsü hem de yorgan olarak kullanımı ile işlevselliği ve görselliği arttırılmış yorganlardır (Fotoğraf 3). Aplike yorganlarda, aplike yapılacak parça, asıl kumaş üzerine belirlenen ölçülere bağlı kalarak teyelle tutturulur. Daha sonra motife ve kullanılan kumaşlara uygun renkte iplikle dikilerek sabitlenir. Aplike tekniği geçmişten günümüze Anadolu'da çok kullanılan bir tekniktir (Diyarbekirli, 1972:79).

Fotoğraf 3. Oyulgama, Kırkyama ve aplike tekniği ile dikilmiş yorgan örnekleri,(Çeliker, 2010:131)

5. Yorgan Çeşitleri

Yorgan dikimine başlamadan önce ölçüleri ve deseni ayarlayabilmek için öncelikle yorganın çift kişilik, tek kişilik, tandır yorganı ya da Anadolu'nun bazı bölgelerinde "cüdele" olarak anılan çocuk/bebek yorganı mı olacağına karar verilmelidir. Yorganın çeşidine göre değişen ebatlarda astar ve yüz kumaşı kesilir ve dolgu malzemesi ağırlığı ayarlanır. Bunun için öncelikle yorgan çeşidinin belirlenmesi önemlidir (Fotoğraf 2).

Yorgan ölçüleri kullanım amacına göre bebek yorganı, tek kişilik yorgan, çift kişilik yorgan ve battal boy yorgan olmak üzere 4 farklı ölçüde düzenlenmektedir. Bebek yorganları eni 1.00 cm, boyu 1.50 cm olarak dikilir ve bu yorganlarda genellikle 1 kg pamuk ya da 1.50 kg yün dolgu kullanılır. Tek kişilik yorganlar; eni 1.60 cm, boyu 2.10 cm olarak dikilen yorganlardır. Dolgu malzemesi 3 kg pamuk veya 4 kg yün olarak hazırlanır. Çift kişilik yorganlar eni 1.90 cm, boyu 2.30 cm. ölçülerinde; 3,5 kg. pamuk ya da 4,5 kg. yün dolgu ile dikilmektedir. Gündelik kullanımda genellikle basma kumaş tercih edilirken; sünnetlik, çeyizlik veya misafir yorganlarında saten kumaş tercih edilmektedir. Battal Boy yorganlar ise genellikle en 2.10 cm ve boyu 2.50 cm olarak dikilmektedir. Ancak Müşteri tercihine göre bu boyutlar değişiklik gösterebilmektedir. Yorganın boyutundaki değişiklik içinde kullanılacak olan dolgu malzemesinin ölçüsünde de değişiklik yapılmasını gerektirir (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Çift Kişilik Kabak Çiçeği Modelli yorgan ve Menekşe Modelli Bebek Yorgan Örnekleri (Çeliker, 2010:142-159-189)

Her biri çeşidine göre farklı ebatlarda dikilen bu yorganlardan yatakta örtünme özelliği taşımayan "Tandır yorgan"ları, özellikle Gaziantep gibi kış aylarının çok soğuk geçtiği yerlerde hane içinde soba, kalorifer, kombi gibi ısıtma araçları yerine ısınmak amacı ile kullanılmaktadır (Fotoğraf 5). Eski bir kültür ürünü olan bu ısınma şeklinde; mangalda yakılan kömür tandır içerisinde küle gömülür üzerine de büyük ebatlarda yorgan örtülür. Hane halkı bu yorganı üzerlerine çekerek tandırın etrafında oturup ısınır ve sohbet edilir.

Fotoğraf 5. Tandır Yorganı (URL 2)

Yorganın örtünme amacı ile kullanılmadığı başka bir örnek ise "Yorganlama Seccade"-lerdir (Fotoğraf 6). Bu seccadelerin genellikle eni 75cm ve boyu 1.25cm ebatlarında dikilmektedir. Hac hediyesi ya da gelin çeyizi olarak dikilen bu seccadelerde üzüm, selvi ve kandil motifleri sıklıkla kullanılan motiflerdir (Çeliker, 2010:88).

Fotoğraf 6. Üzümlü Yorganlama Seccade ve Ahşap Baskı Yorganlama Seccade Örnekleri (Çeliker, 2010:22-190)

6. Yorgan Süsleme Özellikleri

Loğusa ve sünnet yatakları, doğum, düğün ve hac hediyesi olarak dikilen yorganlar üzerinde ki işlemeler ve dikiminde gerçekleştirilen ritüellerle Anadolu'nun somut ve somut olmayan kültürel mirasları içerinde yer almaktadır. Anadolu'nun hemen her yerinde evlerde yorgan dikme geleneği vardır. Evlerde özel günler için dikilen yorganlarda eş-dost-akraba kadınlar toplanıp, yorgan iğnesi evliliği iyi, eşi sağ ve sağlıklı çocuğu olan kadına teslim edilir. Yorgan içine ise çörek otu gibi koruyucu tohumlardan az miktarda atılarak, yorganı kullanacak kişinin de hanesinde huzur, sağlık, bereket olacağına ve kötücül güçlerden korunacağına inanılmaktadır. Evlerde yorgan diken kadınlar hem yorganın renk ve kumaş seçiminde hem de modellerin seçiminde ve işlenmesinde kendi duygularını, duyarlılığını ve estetik becerilerini diğer el sanatlarında olduğu gibi kimi zaman soyutlama yöntemi ile aktarmış, yorganı mutluluğun, umudun, korunmanın bir sembolüne dönüştürmüştür.

Çarşı sanatları içerinde yorgan dikimini ele aldığımızda; yorgan modellerinin iki şekilde uygulandığı görülmektedir. Bunlardan birincisi yorgan ustasının çıraklık deneyimlerinden yola çıkarak, ustasından öğrendiği şekilde uygulamasıdır. Bir diğeri ise ustanın hayal gücüne bağlı olarak modelin şekillenmesidir. Bu nedenle önceden var olan bir desen bire bir uygulanabildiği gibi, ustanın hüneri ile yeni bir desene de dönüşebilmektedir. Genellikle desenler, uygulanan motif ya da kompozisyon bütününe bakılarak isimlendirilirler. Desenlendirmede kompozisyonlar köşe ve göbeğin belirgin olduğu merkezden gelişen kompozisyonlar veya kaydırmalı ve düzgün olmak üzere iki farklı şekilde düzenlenmiş kendini tekrar eden sıralamalı kompozisyonlar olarak uygulan-

maktadır (Çeliker, 2010:56). Buna ek olarak yorgan dikiminde uygulanan modeller;

Bitkisel bezemeler;menekşe, gül, lale, karanfil, kabak çiçeği, defneyaprağı, yaprak, vb.

Hayvansal bezemeler; kuş, tavus kuşu, kuş, kelebek, midye, salyangoz, vb.

Geometrik bezemeler; baklava, güneş, yıldız, s, z, zikzak, deniz, vb.

Nesneli bezemeler; mekik, sabrina, pervane, fiyonk, parke, vb. kapsayan olmak üzere dört grup altında toplanmaktadır (Çeliker, 2010:56) (Fotoğraf 7).

Fotoğraf 7. Tavus kuşu, Atom Mekik ve Kabak Çiçeği modelli yorgan örnekleri (Çeliker, 2010:158-169-136)

7. Yorgancılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Geçmişte Anadolu'nun her yerinde evlerde yorgan dikme geleneği günümüzde daha çok çarşı sanatı olarak anılmaya başlansa da hala devam eden bir gelenektir. Bu anlamda yorgancılığı belli bir bölge ya da şehre bağlamak doğru değildir. Ancak yorgan modelleri incelendiğinde her bölgenin kendi kültürel unsurları ve beğenilerine göre çeşitlendiği görülmektedir. Buna ek olarak bazı yorgan model özelliklerinin birçok ilde aynı olduğu tespit edilmiştir. Yorgancılık konusunda yapılmış araştırmalar incelendiğinde ülkemiz genelinde ortak modeller konusunda kaynak kişi olarak Hasan Kar ismi ile karşılaşılmıştır. 1957 yılında Sakarya ili'nde Yorgancı kalfası olarak mesleğe başlayan Kar, yorgan modelleri üzerine çalışmaya başlamış ve bu modelleri dikim şablonları ile yurdun çeşitli yörelerindeki yorgancılara ulaştırmıştır. 1973 yılında 1. Yorgan Kataloğunu, 1974 yılında da Kültür Bakanlığı tescilli 2. Yorgan Kataloğunu yayınlamıştır. Bugün hala sipariş üzerine dikilen yorganlarda Hasan Kar kataloglarından yararlanılmaktadır.

Kaynaklar

Atalay, Besim (1985). *Divanü – Lugat-it Türk*, Ankara: Türk Dil Kurumu.

Çeliker, Deniz (2010). "Göller Bölgesinde Yorgancılık Sanatı", *Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi*, Isparta: Süleyman Demirel Üniversitesi.

Diyarbekirli, Nejat (1972). *Hun Sanatı*, İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Duman, Mustafa (2007). *Geleneksel Türk Yorgancılık Sanatı*, İstanbul: Heyamola Yayınları.

Eyüboğlu, İsmet Zeki (1991). *Türk Dilinin Etimoloji Sözlüğü*, İstanbul: Sosyal Yayınlar Yayınevi.

Gürsu, Nevber (1988). *Türk Dokumacılık Sanatı Çağlar Boyu Desenler*, İstanbul: Redhouse Yayınevi.

Kömürcü, Gülhan (2005). Konya İli Yorgan İşçiliğinin Bugünkü Durumu, *Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi*, Konya: Selçuk Üniversitesi.

Ögel, Bahaeddin (1978). *Türk Kültür Tarihine Giriş*, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı.

Uğurlu, Sanem (1998). "Yorgan ve Yorgan Yüzleri", İstanbul*: Ev Tekstili, Ev Tekstilcileri Derneği Yayın Organı* 17.

URL 1: "Geçmişin temaşası: Kaybolan Osmanlı Meslekleri", https://www.fikriyat.com/galeri/yasam/gecmise-nostaljik-yolculuk-kaybolan-osmanli-meslekleri/18 (Erişim Tarihi: 05.09.2020).

URL 2: Yılmaz, Adem, "Emine Göğüş Mutfak Müzesi", http://wowturkey.com/forum/viewtopic.php?t=58941&start=5

URL 3: Quilting workshop with Ann Hill, https://www.kirkcudbrightgalleries.org.uk /event/quilting-workshop-with-ann-hill-four-blocks-of-traditional-applique-foundation-pieced-techniques-2/, (Erişim Tarihi: 05.09.2020).

Kaynak Kişiler

KK 1: Kar, Hasan, 1943-, Sakarya, Yorgan Sanat Evi, 1957 yılından buyana yorgan dikimine devam etmiş ve model çizerek ülkemize dağıtmış olan usta, (2009).

YÜNCÜLÜK VE HALLAÇLIK

The Craftsmanship of Wool and Wool Fluffer

Zeynep Erdoğan* - Ayşem Yanar**

Abstract

The fiber obtained from sheep by shearing is called wool. Sheep and goat breeding that is quite common to experience different sheep breeds in Turkey's geography. From the shearing process, the preparation processes of fiber-based handcrafts such as washing, drying, carding, spinning, dyeing can be called wool growing. It can be considered as a profession, supplying raw materials to such professions as carpet and rug weaving, quilting, plant dyeing, felting. Spinning, twisting, and dyeing are the most well-known. Wool, mohair, and cotton are generally used as filling material in household items such as mattresses, quilts, pillows, cushions are known. When fibers such as wool and cotton are under pressure, air decreases between the fibers, their volume becomes smaller and they become hard. In order to give to the fibers volume and softness, some tools known as opening tools are used. Quilt makers also use these tools as well as fiber opening craftsmen. Fiber opening craftsmen have been frequently encountered until recently, now they leave these craft to the electrically operated blow room machines.

In this section, wool production in the World and Turkey, the properties of wool fiber, wool spinning, wool crafts are explained. Preparing crafts are top of the fiber handicrafts, brief history of fiber opening craft, some fiber opening tools, it is using at present are presented.

Keywords: Fiber, wool, handicraft, wool crafts, cultural heritage

* Prof,Dr. Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, zerdogan@ankara.edu.tr

** Doç.Dr. Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, ayanar@ankara.edu.tr

1. Yüncülük

Dünyada ve Türkiye'de en fazla üretilen deri ürünü hayvansal liflerin başında yün gelir. Yün, koyundan kırkım yolu ile elde edilen hayvansal liftir, tiftik dışında diğer deri ürünü lifler genellikle hayvanın adı ile anılır (tavşan yünü, deve yünü, keçi kılı gibi). Yüncülük, koyundan elde edilen yapağı/yün ile ilgilidir. Koyun yetiştirme ile başlayan ve yıkama, kırkım, atma, tarama, eğirme-bükme, boyama, ürün elde etme gibi her biri ayrı bilgi isteyen uğraşıları içeren zanaat, meslek olarak ifade edilebilir. Ögel (1985:149), Türklerde yün ile ilgili el sanatlarının hem köklü hem de çok eski olduğunu bildirmektedir.

Yarkın (1959:7)'a göre çoğu araştırmacılar evcil koyunların Muflon, Arkar (Arkal), Argali yabani koyunlardan türediklerine inanmakta, bir kısmı bu gruba Ammotragus tragephus koyununu da dahil etmektedirler. Muflon'un Sardunya, Korsika adaları ile Orta Avrupa, Arkar'ın Aral ve Hazar Denizi arasında, Argali'nin Altay, Tanrı dağları ile Pamir, Ammotragus tragephus'un Kuzey Afrika'nın batı kısmını işaret ettiklerini bildirmektedir.

Yün ve başlıca tekstil liflerinin ilk nerede kullanıldığına ilişkin veriler arkeoloji ve diğer ilgili bilimler tarafından incelenmektedir. Barber (1992), keten, kenevir, pamuk, yün liflerinin tarih öncesi dönemde (3. bin yılda) ip ve dokumalarda kullanıldığı coğrafyayı gösteren bir harita sunmuştur (Harita 1).

Harita 1. Başlıca tekstil liflerinin tarih öncesi dönemde (3. bin yılda) kullanıldığı coğrafyayı gösteren harita. Yünün kullanıldığı coğrafya koyu renk ile belirtilmiştir (Barber,, 1992: 34)

Barber (1992: 35), yün lifinin üçüncü bin yılda kullanıldığı yerleri Orta ve Kuzey Avrupa, Anadolu, Mezopotamya, Kafkaslar ile biraz daha geniş alanı olarak bildirmektedir. Ege'de koyun yetiştirildiği, koyun sayısının arttığı ve yüne rastlandığını bildirilmektedir.

Dünyanın bazı bölgelerinde yünlü dokuma endüstrisi bölgenin kendine has özellikleri taşıyan nitelikteydi. Bağdat ve Şam özellikle Osmanlı İmparatorluğu yönetimi altındayken yünlü kumaşları ile ün saldığı görülmektedir. İtalya'da Venedik ile Floransa'nın Orta çağ Avrupa'sında yünlü dokumacılık ilerlemiş ve daha sonra Belçika, Hollanda, İngiltere'de kurulan yünlü dokuma endüstrisine öncülük etmişlerdir (Özkavruk Adanır, 2015: 99).

Bu bölümde Dünyada ve Türkiye'de yün üretimi, yün lifinin bazı özellikleri, yün eğirme, yüne bağlı el sanatları ve hallaçlık hakkında bilgiler sunulmuştur. Yazılı ve internet kaynakları, yazarların fotoğraf arşivleri ile yöre deneyimlerinden yararlanılmıştır.

2. Dünyada ve Türkiye'de Yün Üretimi

Dünyada en fazla üretilen hayvansal lifin yapağı/yün olduğu bilinmektedir. Her coğrafyanın yerli koyun ırkları mevcuttur. Bu koyunlar o coğrafyanın doğal çevre özelliklerine uyumludur, farklı özelliklere sahiptirler. İnsan nüfus artışına paralel olarak doğal hammadde üretiminin artış ihtiyacı giderek artmaktadır. Dünyada ve Türkiye'de yıllara göre kirli yapağı üretimi Tablo 1'de sunulmuştur.

Tablo 1. Yıllara göre Dünyada ve Türkiye'de kirli yapağı üretim miktarları (URL 1)

Yıl	Dünya (ton)	Türkiye (ton)
2018	1.974.406	64.317
2010	2.019.668	42.823
2000	2.317.860	43.139
1990	3.350.508	60.559
1980	2.794.258	61.285
1970	2.932.279	47.150
1961	2.619.159	46.280

Tablo 1'in incelenmesinden Dünyada ve Türkiye'de kirli yapağı üretim miktarlarının son yıllarda azalma görüldüğü anlaşılmaktadır. Türkiye'de 2018 yılında kirli yapağı üretim miktarının önceki yıllardaki miktarlara yaklaştığı söylenebilir. Ancak hızlı nüfus artışına yeterli miktarlar olmadığını söylemek mümkündür.

Coğrafi kıtalara göre 2018 yılında kirli yapağı üretim miktarları Asya'da 892.610 ton, Avustralya ve Yeni Zelanda'da 513.880 ton, Avrupa'da 243.352 ton, Afrika'da 202.675 ton, Güney Amerika'da 105.491, Kuzey Amerika'da 11.869 tondur (URL1).

Koyun yetiştiriciliği, Amerika Birleşik Devletleri, Asya ülkeleri ve Avrupa'nın büyük bölümünde önemli bir kırsal faaliyettir. 1990'lı yıllardan itibaren yün üreticiliğinde neredeyse tüm test ve pazarlama işlemleri Avustralya, Yeni Zelanda ve Güney Afrika'da aynı standartlarda uygulanmaya başlamış, bu standartlar Uluslararası Yün Tekstil Organizasyonu (IWTO) tarafından kabul edilmiştir (Simpson ve Crawshaw, 2002).

Türkiye'de hayvancılığın gelişiminde Merinos yetiştiriciliği öncü bir rol oynamıştır. Hereke ve Yün-iş gibi dokuma fabrikaları yün ipliğini kendileri imal ederken diğer birçok dokuma fabrikası için gerekli olan yün ipliği yurt dışından alınmaktaydı. Bu ihtiyacı karşılamak için devlet tarafından Bursa'da 1938'de Karacabey Merinos Fabrikası, 1943 yılında Bandırma Merinos Fabrikası kurulmuştur (Polatoğlu, 2019).

Türkiye'nin 1994-2013 döneminde yerli ırk koyunlarda %26,70 düzeyinde azalma, Merinos ırkı koyunlarda ise %118,60'lık bir artış olduğunu, koyun varlığının 2013 yılında 30 milyon baş, yün veriminin 54.784 tona yükseldiğini bildirmektedirler. Türkiye'de

küçükbaş hayvan yetiştiriciliğinde 2001 yılında kurulmaya başlanan Damızlık Koyun ve Keçi Yetiştiricileri Birlikleri ve bu birliklerin üst örgütü olarak 2006 yılında kurulan Türkiye Damızlık Koyun ve Keçi Yetiştiricileri Merkez Birliği iki temel örgüt niteliğindedir (Semerci ve Çelik, 2016:193).

Pehlivan (2007), Akkaraman, Morkaraman, İvesi, Karayaka, Dağlıç, Kıvırcık, Sakız, saf Merinos, Merinos melezi koyunlardan elde edilen yapağıların kalite özelliklerine yönelik araştırmaların sürdürüldüğünü, belli noktada bu ırkların kalite özelliklerinin belli olduğunu bildirmektedir. Türkiye'de Anadolu Merinosu, Konya Merinosu, Malya, Ramlıç adlarında farklı düzeylerde Merinos genotipi taşıyan melez koyun tipleri geliştirilmiştir. Fakat günümüze kadar ırk vasfı kazanmış olan bu koyun ırklarından, Türkiye'nin ince ve orta-ince yapağı ihtiyacını karşılama yönünden etkili bir şekilde yararlanılamamıştır (Dellal, 2020).

Yerli ırk koyun sayısı ve kirli yapağı üretimine göre saf ve melez Merinos koyunu sayısı ve kirli yapağı üretimindeki artış oranı çok daha yüksektir. 2010 - 2018 döneminde koyun sayısında ve yapağı üretiminde gerçekleşen önemli düzeylerdeki artışlara rağmen kirli yapağı fiyatları koyun eti ve sütü fiyatlarının çok gerisinde kalmış ve üreticilerin çok önemli bir kısmı kırkım maliyetlerini dahi karşılamadığından koyunlarını kırkmamışlar ve/veya kırksalar da yapağıları satamamışlardır (Dellal, 2020).

3. Yün Lifinin Özellikleri

Türkiye'de hemen her yörede koyun yetiştirilir. Et, süt, deri, lifleri farklı üretim sektörleri için en önemli hammaddelerdir. Yerli koyun ırkları yörelere göre farklılık göstermektedir. Yarkın (1959) ve Harmancıoğlu (1974), Karaman, Dağlıç, İvesi, Herik, Tuj'u yağlı kuyruklu ve Kıvırcık, Karakaya, Sakız'ı yağsız kuyruksuz yerli koyun ırkları olarak sınıflamıştır.

Karaman koyunu varyeteleri Akkaraman ve Morkaraman koyun ırklarıdır. Akkaraman, İç Anadolu bölgesi ile çevre illerde yetiştirilir, lif rengi beyazdır (Fotoğraf 1). Sortiman derecesi C olan 50's'lik nispeten üniform bir yapağı alınabileceği anlaşılmıştır). Morkaraman Doğu Anadolu Bölgesinde yaygındır, lif rengi kızıl ile mor arasındadır, kaba karışık yapağıya sahiptir. Dağlıç Batı Anadolu illerinde yetiştirilir. Sortiman derecesi C-E arasında olup, kaba karışık yapağıya sahiptir. Kıvırcık Trakya ve Batı Anadolu illerinde yaygındır. Sortiman derecesi C-D aralığında olup yün dokuma sanayi tarafından aranır. Karakaya Karadeniz Bölgesi kıyı illerinde, Sakız Ege Bölgesi kıyı illerinde yetiştirilir. Sakız koyunun lifleri üniform olarak değerlendirilir. Türkiye'de Merinos koyunu yetiştirme çalışmalarına 1928 yılından itibaren önem verildiği, Türk tipi merinos koyunu elde edilmiştir (Yarkın, 1959, Harmancıoğlu, 1974).

Fotoğraf 1. a. - b. Anadolu Merinosu, Kızılcahamam (Yanar, 2017).

a

b

Bayraktar (1961), 1938 yılında açılan Sümerbank Yünlü Sanayi Müessesesini incelemiştir. Hammaddenin o dönemde Marmara bölgesinin güney ilçeleri ile Trakya'da yetiştirilen Kıvırcık koyunundan elde edilen Trakya ve hakiki Trakya tipi yünler; Marmara bölgesinin güney ilçelerinde yetiştirilen yerli Merinos koyunları yünleri ile dış piyasadan (Güney Afrika Cumhuriyeti, Yeni Zelanda, Avustralya, ABD'den) temin edildiğini bildirmektedir. Yazar, Bursa Sümerbank Yünlü Sanayii Müessesesinde hammaddeden yün dokuma kumaş elde edilene kadar tüm üretim aşamaları mevcut olduğunu bildirmektedir (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Bursa Sümerbank Yünlü Sanayii Müessesesinde yünden tops elde edilmesi (Bayraktar, 1961)

Genellikle yünler beş ana grupta sınıflandırılırlar. İnce yün (fine wool), vasat yün (medium wool), uzun yün (long wool), Krossbred yünü (crossbred wool), halı yünü (carpet/mixed wool) şeklinde sıralanırlar (Davaslıgil, 1960). Yerli koyun ırklarımızdan elde edilen yünlerin kaba karışık yapağı olduğu, halı ve kilim iplikleri ile keçe yapımında uygun olduğunu söylemek mümkündür.

Harmancıoğlu (1974), koyunlarda lif tiplerini lif çapı, uzunluk, medulalı lif oranı bakımından hakiki yün tipi lifler, kaba uzun yün tipi lifler, kemp kılları, karışık (heterotip) yün tipi lifler olarak sınıflandırır. Merinos gibi ince yünlü koyun ırklarının gömlekleri hakiki liflerden meydana gelir, ince ve üniform liflerden oluşur. Uzun lifler kalınlığı arttıkça dokuma endüstrisi bakımından değer kaybeder. Kempin boyanma yeteneği yoktur, sanayide istenmez. Heterotip (iki farklı türe ait karakterleri taşıyan tip) yün liflerin uzunlukları boyunca aynı karakterli yapıya sahip değildirler.

Lif çapı, tek lif uzunluğu, lüle uzunluğu, kıvrım sayısı, mukavemet, yüzde uzama, yaylanma (rezilyans), sertlik yumuşaklık (rijidite), keçeleşme, ısı tutma yeteneği, nem tutma yeteneği, elektriklenme, friksiyon (sürtünme), parlaklık, renk en önemli fiziksel özellikleri olarak sıralanabilir. Yün liflerinin temel özellikleri Harmancıoğlu (1974), Kaya ve Yazıcıoğlu (1992) esas alınarak sunulmuştur. Yünde lif çapı en önemli özelliktir, kalitenin belirlenmesinde önem taşır. Yün liflerinde genel olarak ince lifler kısa, kalın lifler uzundur. Bu nedenle ince lifli merinos yünlerinden yapılan iplik ve kumaşlar, kaba ve karışık yünlerden yapılan mamullere oranla daha ince ve zarif olurlar. Lif çapı, Merinos yünlerinde 10-30 µ, halı tipi karışık yünlerde 10-70 µ, kempte 70-200 µ arasındadır.

Yün lifleri çuha, kumaş, tarak yünleri olarak üçe ayrılır. Çuha yünleri 4-5 cm, ku-

maş yünleri 4-7 cm, tarak yünleri 7 cm'den uzun olurlar. Kıvrım sayısı ile lif çapı arasında bir ilişki vardır. İnce lifler daha kıvrımlı olurlar, sanayide aranan özelliklerden biridir. Dellal vd (2000), iki yaşlı Anadolu merinosu yününde lif çapı 28,73±0,536µ, tek lif uzunluk 9,96±0,204cm, kıvrım sayısı/2.54cm±0,662 adet, medulalı lif oranı %0,01±0,002 olarak bildirmektedir. Erdoğan vd (1999), iki yaşlı Akkaraman yününde lif çapı 35,02±0,518µ, tek lif uzunluk 14,27±0,280cm olarak bildirmektedir.

Merinos yünlerinde kıvrım derin, düzgün ve sıktır. Lifler kalınlaştıkça dalga şekilleri açılır. Yün liflerinde mukavemet, lif çapı ve medula içermesi ile doğru orantılıdır. Lifler kalınlaştıkça mukavemetlerinin arttığı anlaşılabilir. Fakat lif mukavemeti fazla olan yünlerden yapılacak ipliklerin mukavemetleri ince kaliteli yünlerden yapılacak ipliklerden daha mukavim ve sağlam olduğu anlamına gelmektedir.

Yaylanma (rezilyans), yünler için önemli bir özelliktir. Genellikle tiftik liflerinin yaylanma yeteneği düşüktür. Genellikle sert liflerin yaylanma kuvvetleri yüksektir. Bir lifin medulalı olması yaylanma yeteneği üzerine olumlu etki yaptığı ifade edilebilir. Sertlik yumuşaklık (rijidite) özelliği, iplik yapımı sırasında büküme karşı gösterdikleri mukavemet sertlik dereceleri ile orantılıdır. Dokumada kullanılacak liflerin yumuşak olması istenir. Liflerin eğrilme ve bükülme yeteneği etkili olduğundan inceliği aynı olan liflerden yumuşakça olanlar iplik yapımına daha elverişlidir.

Keçeleşme, yünlerde önemli özelliklerden biridir. Yünün bu özelliğinde yararlanılarak keçe tekniği tekstiller üretilmiştir. Keçeleşme tamamen fiziksel bir olay olup liflerin üst örtü hücrelerinin birbirleriyle grift bir şekilde birleşmesi sonucu olur. Hayvansal liflerin ısı tutma yeteneği diğer liflerden özellikle bitkisel liflerden daha üstündür. Yün, tekstil hammaddeleri arasında en higroskopik (kolayca rutubet çeken ve tutan) olanıdır. Yün elektriği geçirmeyen bir maddedir, yani iletken değildir. Ancak, yünler kuru halde iken sürtülürse elektriklenerek statik elektrik meydana getirirler. Bu durum liflerin taranmasını, iplik haline getirilmesini, dokumaların dokunmasını güçleştirir. Parlaklık, yünlerde aranan kalite özelliklerinden biridir. Yün liflerinde parlaklık, üstünü kaplayan örtü hücrelerinin büyüklüğü, sayısı ve dizilişleri ile ilgili olarak azalır veya çoğalır. Yün rengi genellikle beyazdır. Bununla beraber boz, kahve renkli, siyah gömlekli koyunlar da mevcuttur. Tekstil sanayinde beyaz renk tercih edilir.

Koyun yetiştiriciliğinde ilk ıslah çalışmaları; dokuma sanayinin gelişmesi ve ince yapağıya olan ihtiyacı dolayısıyla, Almanya'dan getirilen et- yapağı merinos koyunları ile başlamıştır (Örkiz vd.,1984:16). Türkiye koyun varlığının yaklaşık %60'ını Akkaraman, İvesi ve Kıvırcık ırkları oluşmaktadır. Dellal (2002:49), Akkaraman erkek kuzulardan omuz, son kaburga ve but bölgelerinden elde edilen yapağıları n önemli bir bölümünün örme, halı, kilim, kaba triko ve battaniye gibi ürünlerin üretimi için uygun olduklarını ifade etmektedir.

Merinos koyunu kaliteli yapağıya sahiptir. Bugün dünya koyun varlığının %50'den azını oluşturan merinos ve melezleri ile uzun ve kısa yapağılı etçi ırklar, dünya yapağı üretiminin yaklaşık %75'ini karşılamaktadır. Kumaş dokumada kullanılan ince ve birörnek yapağı üreten merinosun önemli bir tarihi vardır. Tarih boyunca yetiştiricilerin ve ülkelerin merinosa yaklaşımlarında bazı değişiklikler olmuştur. Bir zaman, çok ince ve birörnek yapağı üretmek önemli bir konu olmuş ve yapağı iyi kazanç sağlamış, zamanla

önemi azalmış ve yapağı fiyatlarında azalma yaşanmıştır. Ancak, bütün dönemlerde yapağının ve dolayısıyla nitelikli yünlü kumaşların insan yaşamındaki yeri ve sağlık açısından önemi azalmamıştır (Halıcı, 2009).

4. Yün Eğirme

Yün, koyundan kırkım yolu ile elde edilen bir liftir. Yapağı ve yün sözcükleri, yörelere göre her ikisi bazen yalnızca biri kullanılabilmektedir. Genellikle kış mevsiminde hayvan üzerinde kalmış, kirli olan ve ilkbahar kırkımı ile elde edilene yapağı, yaz mevsimini hayvan üzerinde geçirmiş nispeten temiz, sonbahar kırkımı ile edilene yün adı verilir.

Koyunda temiz gömlek elde etmek için yıkama işlemine ihtiyaç vardır. Sonbahar kırkımı yün temiz olması nedeniyle, kırkım sonrası gömlek, toluka doğrudan tarama işlemi uygulanabilir. Kirli gömleklere, toluklara önce akarsu, çay kenarında önce tokaçlama işlemi, sonra kurutma ve tarama işlemine geçilir (Eşberk, 1939:42). Yün yorgan, yastık, yatakta dolgu malzemesi olarak sıklıkla kullanılır. Yaz mevsimi yaklaşırken evdeki yün, havalandırılır, yıkanır, kurutulur yeniden kullanıma hazırlanır. Kırsal yaşamda ise bu işlerin yanında yeni kırkım yünü iplik yapımına hazırlanır (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Tiftiği kurutma, havalandırma, Ilgaz, Çankırı, 2007

Yıkama, kurutma, havalandırma, ditme ile yün serbest hale gelir. Sonra liflerin birbirine paralel ve düzgün olması, bitki artıklarının, kısa liflerin dökülmesi için tarak ile taranır. Tarama işleminde genellikle aynı renkte bir tutam yün alınır, tarak dişlerinden geçirilir, her iki taraftan çekilir. Harmancıoğlu (1974), tarama işini bu işte usta kadın veya erkeklerin uyguladığını, acemi birinin lifleri kırıp, zarar verdiğini bildirmektedir. Ayrıca taranan yünler uzunluğu yönünde dürülür veya 2-3 cm kalınlığında yarım-bir metre uzunluğunda hazırlanır. İlkine sümek, diğerine kolluk/kolçak denir. Taranan yünler eğrilir, dökülen kısa lifler yatak, yorgan, yastık, minder için dolgu malzemesi olarak kullanılır. Taranan uzun yün lifleri eğrilir.

Tarama işlemi yani birbirine paralel yün lifleri elde edildikten sonra, eğirme işlemi başlar. Türkiye'de yörelere göre farklı ad ve biçimde eğirme araçlarına rastlanır. İğ, kirman, kirmen, fengere, fengire, çıkrık, teşi, iliğsi, öreke gibi pek çok adlara rastlanır. Ögel (1985:141-143), kirmenin Türkçe bir söz olmadığına inandığını, örekenin örmek kökünden gelen eski bir Türk sözü olduğunu, Anadolu'da çığrık, çırık, elicek kölecen, kelepçek gibi Türkçe sözlerin yanında cehre, cırsır, cahıra elemir, kelebe gibi yabancı kültürlerden gelmiş sözlerin bulunduğunu bildirmektedir (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Fengere ile tiftik eğirme, Kıbrıscık, Bolu (Yıldırım, 1988).

Yün eğirme işlemi, belli bir hacimde lifleri çekerek eğirme aracının ağırlığı ve dönme yeteneğinde yararlanarak lifleri bir yönde

döndürmek, bunu devam eden bir işlem olmasını sağlamak, belli uzunluğa erişildiğinde ipi eğirme aracının çubuğuna veya iki kenarına sarmak, yeni lif çekerek işleme devam etmektir. Eğirme işleminin amacı, liflere büküm vermek, yaklaşık aynı kalınlıkta ip elde etmek, kullanım yerine göre değişen düzeyde mukavemet kazandırmaktır. İp yoğunluğunun homojen olması, düzgünlüğü, yün ipin kullanım yerinin belirler. Ayrıca liflerin birbirini tutma, sarılma özelliği olan kohezyon yeteneği, kıvrım sayısı, kıvrım derinliği, lif uzunluğu, lif çapı gibi özellikler yün ip yapımında önem taşırlar. Eşberk (1939), Gümüşhane'nin bazı köylerinde kadınların çiftlik ve ev işlerini yaparken erkeklerin evde yün eğirdiklerini, Denizli, Isparta, Burdur'un bazı köylerinde de erkeklerin yün eğirdiklerini rastladığını bildirmektedir.

5. Yüne Bağlı Bazı El Sanatları

Yüncülük, yün işleri koyun yetiştiriciliğinden itibaren pek çok el sanatına hammadde sağlar. Halıcılık, düz dokumacılık, mekikli dokumacılık, keçecilik, işlemecilik, oya işleri, örmecilik, yorgancılık hammaddesi yün olan el sanatları olarak bazı yörelerimizde varlığını sürdürmektedir. Bu bölümde hammaddesi yün olan bazı el sanatları hakkında kısa bilgi verilmiştir.

Türkiye'de yüne bağlı el sanatlarının başında halıcılık ve düz dokumacılık gelir. Türkiye'de yöresel halı ve düz dokumalarda hammadde olarak genellikle yün kullanıldığı bilinmektedir. Keçi kılı, tiftik, pamuk, ipek iplik kullanımı nispeten daha azdır. Antalya, Balıkesir, Erzurum, Isparta, Kayseri, Konya, Kütahya, Manisa, Muğla, Nevşehir, Niğde, Sivas el dokuma halı merkezlerinden bazılarıdır. Düz dokumalar ise her yörede rastlanan el sanatları ürünleridir. Bu el sanatları ile genellikle kadınlar uğraşırlar. Aile büyükleri, atölyelerde öğrenirler, evlerinin bir köşesinde bir tezgahta veya atölyede dokuma işi yaparlar. Kompozisyon gerekse motif özelliklerini geleneksel bilgi yoluyla nesilden nesile aktaran önemli kültürel miras ögeleridir.

Ehram dokumaları, Morkaraman koyun ırkının yünü ile dokunurlar, yün renkleri kahverengi tonlarındadır (Salman ve Kırkıncıoğlu, 2014:50; Ergüder,2011:143), Ehram dokumanın Erzurum ve Bayburt'ta yaşlı kadınların, köylerde ise hemen tüm kadınların sokak giysisi olarak kullandıklarını, hemen her evde ehram tezgâhlarının olması nedeniyle kadınların bu işi meslek edindiklerini bildirmektedirler. Koçu (1969), aba, çuha, ıskarlat, kebe, keçe, lahoraki, peşmine, şal, şayak adlı yünden yapılmış bazı kumaşları sıralamaktadır.

Biga çevresi Pomak köylerinde üretilen dokumaları hammadde yönü incelendiğinde, eski örneklerinde yün, kıl ve pamuk ipliğinin yoğun şekilde kullanıldığı anlaşılmaktadır (Başaran,1999:50). Geleneksel giyim kuşamda erkek şalvarları genelde yünlü kumaştan, kadın şalvarları ise ipekli kumaştan yapılmaktaydı (Yüce, 1994).

Keçeler, yüne bağlı en önemli el sanatları ürünlerdendir. Yün liflerinin keçeleşme özelliğinden yararlanılır. Balıkesir, Afyon, İzmir, Konya merkezleri arasındadır. Soysaldı (2008:77), Toros Yörüklerinden tepme keçeciliği meslek olarak sürdürenlerin Konya gibi yörelere yerleştiğini, yaylalarda ve köylerde ise aile işi keçeciliğin devam ettiğini bildirmektedir. Daruga (2013:41), günümüzde İzmir Tire'de üretilen başlıca keçeler; halı, minder, terlik, çanta-heybe, takı-toka, şallar olduğunu, ayrıca keçe yelek, kaftan, kepenek, belleme, paspas üretildiğini bildirmektedir.

Keçecilik zanaatında atölye sayısı azalmış, babadan oğula geçen bir sanat dalı hali giderek kaybolmuştur. Keçeci esnafının azalmasına bir başka neden keçenin en çok kullanıldığı hayvanla yapılan ulaşımın yerini

motorize ulaşıma bırakması ve keçe yerine başka ürünlerin kullanılmasıdır (Seyirci ve Topbaş, 1999).

Yorganlar, yün lifinin dolgu malzemesi olarak kullanıldığı günümüzde de önemli bir maddi kültür öğesidir. Yatak, yastık, yorgan, minder gibi günlük kullanım eşyasının hammaddesidir. Kömürcü (2005:5), Anadolu'nun pek çok yöresinde çeyizlik, Lohusa kadınların, sünnet çocukların yorgan ve yastıklarının özenle hazırlandığını bildirmektedir.

Yorgancılık tarih boyunca esnaf grupları içinde yer almış bir meslektir. Esnaf örgütleri üzerine en fazla bilgi bize XVII. yy. gezgini Evliya Çelebi'den gelmektedir. Evliya Çelebi'ye göre; yorgancı esnafi "Esnaf-ı Yorgancıyan", Hallaç esnafı ise 'Esnaf-ı hallacan-ı pembe" dir (Çeliker ve Ölmez,2013: 124). Kent yaşamında yorgan, yastık dikim dükkanlarına rastlanır ve genellikle erkek ustaların uğraşılarıdır. Evlerde ise kadınların kendi yorganlarını diktiği bilinmektedir.

6. Hallaçlık

Liflere bağlı halıcılık, kilimcilik, keçecilik, yorgancılık gibi geleneksel el sanatları yanında hallaçlık, sözü edilen el sanatlarına yün, tiftik, pamuk gibi hammaddeleri sağlayan, geçmiş yıllarda neredeyse her mahallede yer alırken günümüzde yok olmak üzere bir meslektir. Bu açıdan bakıldığında kültürel miras sayılabilecek geleneksel bilgiye ve geleneksel tekniğe sahip bir meslek olarak düşünülebilir. Türkiye'de olduğu gibi dünyada da yün, tiftik, pamuk atma işinin hallaç yayı ile değil, hallaç makinesi kullanımının yaygınlaştığı görülmektedir.

Tekstil üretimi antik çağlardan beri, kırsal zanaatkarlar tarafından yerli olarak üretilen yün, tiftik, ipek, pamuk, kenevir, keten gibi doğal lifler kullanılarak gerçekleştirilmektedir. Günümüzde çeşitli nedenlere bağlı olarak doğal lif üretiminde azalış meydana gelmektedir. Bununla birlikte, el sanatı ürünlerinde emek yoğundur, yünün kullanılabilir bir malzemeye dönüşme sürecinde geleneksel tekniklerin kullanımı; insan gücüne dayalı süreçler içermesi kullanıcılar arasında sıkça talep ve kabul görüyor olmasını sağlamaktadır. Bu süreçler çevre dostudur ve kırsal zanaatkârlara hala büyük istihdam sağlamaktadır. Dünyada tekstil üretimine bakıldığında geleneksel dokumanın fazla yapıldığı ülkelerden biri Hindistan'dır. Hindistan'da geleneksel bilgiler kullanılarak üretilen çeşitli tekstil ürünleri arasında, Kalangal Köyü'nde üretilen Coimbatore yünden yerli geleneksel lif eğirme ve battaniye dokuma bilgisi kullanılarak battaniye yer almaktadır. Battaniyenin imalatı, yapı ve performans açısından benzersiz ürünlerden biridir. Bu ürünün elde edilmesinde yünü işleme tekniği, uzun saatler boyunca yün atımı, yün eğirme, ipliğin battaniyeye dönüştürülmesi üretim aşamalarını teşkil etmektedir (Rjaj, Shakyawar ve Parthsarthy, 2008). Hindistan'ın kuzey bölgelerinden Sıkkım'da geleneksel yün örücülüğü ve atılmış yünden battaniye yapımı geleneği devam etmektedir (Sharma ve Ordhakur, 2010). Yün üretiminin fazla olduğu ülkelerde makine ile atım dışında kısmen geleneksel yöntem olarak el ile yün atımı yapıldığı bilinmektedir.

6.1. Hallaçlığın Kısa Geçmişi

Hallaç, Türk Dil Kurumu Güncel Sözlükte yünü, pamuğu yay veya tokmak gibi bir araçla kabartma, ditme işini yapan kimse, atımcı olarak tanımlanır. Meslek, adını kullanılan araçtan almaktadır. Bu aracı Eşberk (1939: 44) yay, Ögel (1985: 151) hallaç yayı olarak adlandırmaktadır. Yay, hallaç yayı kullanan ustaların meslekleri hallaçlık (yün, pamuk atma işi) olarak anılmaktadır. Yay, hallaç yayın kullanım amacı yün, pamuk

liflerini kabartmak, aralarında bitkisel ve diğer atık maddeleri atılmasını sağlamak, sıkışmış liflerin arasına hava girmesini sağlayarak gevşek, hacimli, yumuşak formlu hale getirmek olduğu söylenebilir.

Türklerde dokuma kültürünün temelini yün ve yün ipliği meydana getirmektedir. Yün atma işi ya çubukla veya hallaç yayı ile yapılırdı. Anadolu'da yünler, bu çubukla atılır ve kabartılırlar, düğüm haline gelmiş yünler ise elle didilirdi. Yün atıldıktan sonra cinslerine göre ayıklanması, halı ve kumaş dokumak için bölümlere ayrılması gerekli idi (Ögel, 1985: 150-151). Anadolu'da kırkım işleminden sonra yünü, tiftiği çubukla atma, havalandırma, ditme işlerine halen rastlanmaktadır (Fotoğraf 5).

Fotoğraf 5. Tiftik ditme, açma, havalandırma işleri, Ilgaz, Çankırı, 2008

Türkler hallaç yayını hem yün hem pamuk için kullanıyorlardı. Anadolu'da eski Türklerin yün ve pamuk kabartmak için kullandıkları ince çubuklar görülür. Yün çubuğu, çildirgi, atma çubuğu adları da verilir. Hallaç tokmağı Anadolu'da *atacak, kertik, köstek, ebce* gibi Türkçe adlar ile adlandırılır. *Hallaç yayının tahtası* yaygın olarak kuzu derisi ile sarılırdı. Anadolu'da *sağrı* adı verilen bu deri, tahta üzerine pamukların toplanmaması için sarılmıştı. Hallaç yayı da Anadolu'da, eski Türklerde olduğu gibi yay adı ile adlandırılıyordu (Ögel, 1985:152).

6.2. Hallaç Yayı ve Parçaları

Kırkım, yıkama, tarama işlemleri yün, tiftik gibi lifleri bir sonraki işlemler için hazırlarlar. Yıkama ve kırkım işlemlerinde yünün kir yoğunluğuna göre öncelik sıralaması değişebilir. Kırkım ile elde edilen yün (özellikle sonbahar yününde) ile dolgu malzemesi olarak kullanılmış yünde yay, hallaç yayı kullanılarak life kabartma işlemi uygulanabilir.

Yay kavisli, eğri bir ağaç ile iki ucu arasına gerilmiş bir kirişten oluşur ve Adana çevresinde çek ismi ile anılan bir tokmağı vardır. Atılacak yünler odanın bir köşesine yığılır. Sağ dizi üzerine oturan kadın veya erkek sol el ile yayı, sağ eli ile tokmağı tutar ve yığının kenarından yayın kirişini yünlere temas ettirirken tokmak ile kirişe vurur. Kirişin titreşimi ile yünler dağılmaya ve lifler ayrılmaya başlar, böylece atılmış olur. Bu yünlerden sümek veya kolçak yapılır. Atma işlemi, taramadan daha zahmetlidir (Eşberk, 1939: 44).

Seyirci ve Topbaş (1999), yayın parçalarını hallaç yayı, hallaç tokmağı, askı, yanbaş değneği olarak sıralamaktadır.

Hallaç yayı: Söğüt ağacından yapılır. Hayvan bağırsağından yapılmış ve kiriş (savraz da denir) adı verilen bir ip ile gerilmiştir,

yay genişliğini büyütmek için kalp şeklinde bir yay aynası ile kirişi tutan bir köstek kısmı bulunmaktadır. Kirişin sürtünmeden dolayı kopmalarını önleyen ve sağrılık adı verilen deriden bir parça ile yayın kirişinin ses vermesini sağlayan lame- name adlı parça bulunmaktadır. Bir tahta tokmak yardımı ile yünün atılması işleminde kullanılır.

Hallaç Tokmağı: Sert ağaçtan (şimşir-ceviz) yapılmış olup yaklaşık 1-1,5 kg ağırlığındadır. Yünün atılmasında, yayın kirişine vurarak hareket vermektedir.

Askı: Hallaç yayının ortasından bir ip ile bağlanarak asıldığı yay biçimli daldır. Meşe ağacından yaş iken eğilerek yapılan yay ince olup, 2-2,5 metre kadar uzunluktadır. Amacı yayın ağırlığının kolu yormamasıdır.

Yanbaş Değneği: Bir metreden az uzun olup orta parmak kalınlığındadır. Yapağının çırpılmasında, atılmış yünün toplanmasında, istif edilmesinde, eğrilecek yünün hazırlanmasında (kolçak yapılmasında) kullanılır.

Tağiyeva (2015)'ya göre hallaç yayında (Azerice hellaç yayı), 1,5 m uzunluğunda bir başı eğri dal, diğer ucu dikdörtgen şeklinde ve üzeri delikli tahta levha yaya tutturulur. Levhanın deliklerine geçirilmiş kirişin diğer ucu yayın eğri olan başına bağlanır. Kiriş yaya gerilerek çekilir ve yün parçalarının üzerinde gezdirilir, ağaç tokmak ile vurup yay hareket ettirilir. Hareket eden kiriş yün parçalarına dokundukça, yün çırpılır. Hallacın bu işlemi perdahlama olarak adlandırılır.

Fotoğraf 6. Denizli'de yayı ile pamuk atan bir hallaç (Aslankara, 2008: 220)

Fotoğraf 7. Hallaç yayı, tokmaklar, kırkım makası, Envanter no:2036, Bakü Halı Müzesi (Yanar, 2018).

Ankara'nın Keçiören, Pursaklar, Çubuk ilçelerinde bazı yorgancılar, yün ve pamuk kabartmak için geçmişte hallaç yayı kullandıklarını, bu işi Ankara'nın Altındağ ilçesi Kale mahallesinde bulunan yün, pamuk, sentetik dolgu malzemeleri satanların sürdürdüklerini, yün-pamuk tarama hizmetini buradan sağladıklarını ifade etmişlerdir. Kale mahallesinde bu satıcılar hallaç yayı yerine hallaç makinesi ile kullanmaktadırlar. Hallaç yayına ise bir eski eşya satan mağazasında rastlanmıştır.

Hallaç, yatak, yorgan ve yastıklarda kullanılan pamuk ve yünü bir yay veya tokmak yardımıyla kabartan kimsedir. Dolayısıyla yorgancı aynı zamanda hallaç'tır. Dikiş yüksüğü, makas, dikiş ipliği, mezura, yay, tokmak yorgancıların kullandığı malzemelerden bazılarıdır. Toplu halde duran bir nesneyi darmadağın etmek anlamına gelen "hallaç pamuğu gibi atmak" deyimine de bu meslek ile ilişkilidir (URL 2).

7. Sonuç

Dünya nüfusun hızla artışına bağlı olarak doğal lif gereksinimi artmıştır. Doğal lifler nüfusun ihtiyacını karşılamada yetersiz kalmış ve tekstil endüstrisi alternatif arayışlar içine girmiş doğal liflere alternatif yapay lifleri kullanmaya başlamıştır. Yapay lif kullanımı maliyeti ve zaman kullanımı açısından endüstriye katkı sağlasa da bu durum insan sağlığı açısından özellikle alerji problemleri gibi olumsuzlukların yaşanmasına neden olmuştur. Petrol türevi liflerin giysilerde kullanımı yoluyla cilde teması insan sağlığı açısından zararlıdır. Her şeye rağmen doğal lif üretiminin en azından kırsal kesimlerde sürdürülmesi desteklenmeli ve geleneksel el sanatlarında kullanımının eski dönemlerde olduğu gibi yaygınlaştırılması sağlanmalıdır. Yün önemli bir tekstil hammaddesidir ve yorgancılık, keçecilik, halı ve kilim dokumacılığı, yün dokumacılık, bitkisel boyacılık, örücülük gibi birçok mesleği de içinde barındıran ve destekleyen başlı başına önemli bir meslek dalı olarak düşünülmelidir. Hallaçlık, kaybolmak üzere olan el sanatlarından biridir. Bazı kaynaklara göre geçmişten bugüne Türklerin zanaatlarından biri olduğu anlaşılmaktadır. Hallaçlık mesleğini sürdüren ustalara, pamuk, yün üretiminin sürdürüldüğü yörelerde rastlama olasılığı, büyük kentlerin kenar mahallerinde ve kırsal yerleşimlerde rastlama olasılığına göre daha fazla olduğu anlaşılmaktadır. Hallaç yayı, yay el sanatları araçlarının yeniden birleştirilebilme, taşınabilme özelliğine sahiptir. Ustalar, hallaç yayını yanlarında taşırlar. Kadınlar kış mevsimi sonrasında ilkbahar ve yaz aylarında yatak, yorgan, yastıklarında yün ve pamuğu havalandırmak amacıyla hallaçlara ihtiyaç duydukları kanaati hâkimdir. Günümüzde bu uğraşının azaldığı yerini giderek elektrikli hallaç makinelerine bıraktığını söylemek mümkündür. Sonuç olarak geleneksel sanatların sürdürülebilirliği adına el sanatı ustalarının desteklenmesi ve kültürel miras olan el sanatlarının korunması adına somut ve somut olmayan kültürel mirasın birlikte ele alındığı projelerin üretilmesi ve kırsal alanın kalkınması sağlanmalıdır.

Kaynaklar

Barber, E. J. W (1992). *Prehistoric Textiles.* Princeton University Press. Third printing, USA. p. 471

Başaran, Fatma Nur (1999) . "Çanakkale İli Biga İlçesi Pomak El Dokumaları". *Erdem Dergisi*, Halı Özel Sayısı I; Cilt 10, Sayı 28.s; 49- 52.

Bayraktar, N (1961). *Merinos Yünlü Sanayii Müessesesi.* Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi. Teknoloji Bölümü Lisans Mezuniyet Tezi. 41s.

Çeliker, Deniz, Ölmez, Filiz (2013). "Burdur İlinde Yorgancılık Sanatı". *Art-e Sanat Dergisi*, 5 (10), 122-138."

Davaslıgil, Şevket (1960). *Yün ve İpek İplik Teknolojisi*. Kutulmuş Matbaası, İstanbul, 688 s.

Dellal, Gürsel, Söylemezoğlu, Feryal., Etikan, Sema., Erdoğan, Zeynep (2000). "Anadolu Merinosu koyunlarının bazı yapağı özellikleri üzerine bir araştırma". *Tarım Bilimleri Dergisi*, 6(2), 48-53.

Dellal, Gürsel (2002). "Ile de France (IF) X Akkaraman (AK) (Gı) Erkek Kuzularına Ait Yapağıların Tekstil Sanayiinde Kullanım Yönünden Bazı Özellikleri". *Tarım Bilimleri Dergisi*, 7 (4) 48-51.

Dellal, Gürsel (2020). *Dünyada ve Türkiye'de Hayvansal Lif Üretimi Ders Notları*. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Zootekni Bölümü.

Erdoğan, Zeynep. Dellal, Gürsel., Etikan, Sema., Söylemezoğlu, Feryal (1999). "Akkaraman koyunlarının yapağı özellikleri". *Tarım Bilimleri Dergisi*, 5(3), 93-98.

Daruga, Deniz (2013). "İzmir Tire 'de Keçecilik". *Akdeniz Sanat*, 6 (12) ,40-52.

Ergüder, Ayşe Aslıhan (2011). "Erzurum ve Bayburt Ehramları". *Akdeniz Sanat* , 4 (7),141-143.

Eşberk, Tevfik. 1939. *Türkiye'de Köylü El Sanatlarının Mahiyeti ve Ehemmiyeti*. Ankara Yüksek Ziraat Enstitüsü çalışmalarından sayı: 44. Recep Ulusoğlu Basımevi, Ankara 79 s.

Halıcı, İbrahim (2009). *Eskişehir Yöresinde Halk Elinde Yetiştirilen Anadolu Merinoslarının İlk Kırkım Yapağı Verimi ve Kalitesi.* Selçuk Üniversitesi Sağlık Bilimleri Enstitüsü Zootekni Ana Bilim Dalı. Yüksek Lisans Tezi, Konya.

Harmancıoğlu, Mustafa (1974). *Lif Teknolojisi (yün ve diğer deri ürünü lifler).* Ege Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları No: 224. Ege Üniversitesi Matbaası, İzmir. 311s.

Kaya Firdevs, Yazıcıoğlu Yahşi (1992). Lif Teknolojisi. Seçkin ofset, Ankara.

Koçu, Reşat Ekrem (1967). *Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü* [Turkish Dictioanry of Dressing Up] Yayınevi: Sümerbank, Ankara.

Kömürcü, Gülhan (2005). *Konya İli Yorgan İşçiliğinin Bugünkü Durumu*. Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Konya.

Ögel, Bahaeddin (1985). *Türk dokumacılığı. Türk Kültür tarihine giriş V (Türklerde giyecek ve süslenme)*. Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları:638. Kültür Eserleri Dizisi: 46. 2. Baskı, IX. Bölüm, 137-188.

Örkiz, Mehmet, Kaya, Fehmi, Çalta, Hikmet (1984). "Kangal Tipi Akkaraman Koyunlarının Bazı Önemli Verim Özellikleri". *Lalahan Hayvancılık Araştırma Enstitüsü Dergisi*, 24 (1-4), 15-33.

Özkavruk,Adanır, Elvan (2015). *Tekstil Lifleri*. Özellikleri ve Kullanım Alanları. Mungan Kavram Yayınevi, İzmir.

Polatoğlu, Mehmet Gökhan (2019). "Cumhuriyet Dönemi'nde Hayvancılığın Sanayiye Tatbikine Bir Örnek: Merinos Yetiştiriciliği". *Atatürk Araştırma Merkezi Dergisi*, S 100, 585-620.

Pehlivan, Erkan (2007). *Türkiye'de hayvansal lifler üzerine yapılan çalışmaların değerlendirilmesi*. Tezsiz Yüksek Lisans Dönem Projesi. Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Zootekni Ana Bilim Dalı, 236 s.

Rjaj, A.S.M; Shakyawar, D. B.;Parthsarthy, S (2008). "Manufacturing of blanket (Kambali) by traditional methods using Coimbatore sheep wool at Kalangal Village". *Indian Journal of Traditional Knowledge,* 7(1): 79-82.

Salman, Fikri, Kırkıncıoğlu, Zeynep (2014). "Geçmişten Günümüze Erzurum'da Ehram (İhram) Dokumacılığı". *Arış Dergisi*, (10) , 42-51.

Semerci, Arif, Çelik, Ahmet (2016). "Türkiye'de Küçükbaş Hayvan Yetiştiriciliğinin Genel Durumu". *Mustafa Kemal Üniversitesi Ziraat Fakültesi Dergisi*, 21 (2). s;182-196.

Seyirci, Musa, Topbaş, Ahmet (1999). "Anadolu'da Keçecilik." *Erdem Dergisi*, Atatürk Kültür Merkezi, Halı Özel Sayısı-III, 10(30), 577-597.

Sharma, Tika Prasad; Ordhakur, S.K (2010). "Traditional handloom and handicrafts of Sıkkım". *Journal of Indian Traditional Knowledge*, 9(2): 375-377.

Soysaldı, Aysen (2008). "Toros Türkmenlerinde Keçecilik". *Türk Arkeoloji ve Etnografya Dergisi*. 8(118), 71-78.

Simpson, S. W.; Crawshaw, H.G (2002). *Wool: Science and technology*. UK: Woodhead Publishing Ltd and CRC Press LLC.

Tağıyeva,Rüya (2015). *Azerbaycan Xalçası Ensiklopediyası II*. [Azerbaycan Halısı Ansiklopedisi]. Azerbaycan Cumhuriyeti Medeniyyet ve Turizm Nazirliyi. JTİ yayıncılık

Yarkın, İbrahim (1959). *Koyunculuk.* Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları: 37. Ders Kitabı: 18. Ankara Üniversitesi Basımevi, ikinci bası. 278 s.

Yüce, Nazik (1994). *Geleneksel Türk halk giysileri terminolojisi.* Yüksek Lisans Tezi (basılmamış). İstanbul Teknik Üniversitesi, İstanbul.

URL1: FOAST, www.faostat.org , (Erişim tarihi: 27.09.2020)

URL2: Hallaçlık. http://www.unutulmussanatlar.com/2012/07/yorganclk-hallaclk_98.html. Erişim tarihi: 25.08.2020.

Görsel kaynakları

Barber (1992: 34) Başlıca tekstil liflerinin tarih öncesi dönemde (3. bin yılda) kullanıldığı coğrafyayı gösteren harita-Fotoğraf 1

Yanar (2017). Anadolu Merinosu, Kızılcahamam-Fotoğraf 2

Bayraktar (1961).Bursa Sümerbank Yünlü Sanayii Müessesesinde yünden tops elde edilmesi-Fotoğraf 3

Erdoğan (2007). Tiftiği kurutma, havalandırma, Ilgaz, Çankırı- Fotoğraf 4

Erdoğan (1988). Fengere ile tiftik eğirme, Kıbrıscık, Bolu- Fotoğraf 5

Erdoğan (2007). Tiftik ditme, açma, havalandırma işleri, Ilgaz, Çankırı- Fotoğraf 6

Aslankara, M.S (2008). Usta Eller. Novartis Kültür Yayınları No: 19. Onur Matbaacılık, birinci basım, İstanbul, 220-223- Fotoğraf 7

Yanar (2018). Hallaç yayı ve tokmaklar, kırkım makası, Env. no:2036, Bakü Halı Müzesi- Fotoğraf 8

II. CİLTTE
MADDESİ BULUNAN YAZARLAR

Yazar Soyadı, Adı	Unvanı
AKPINARLI, H. Feriha	Prof. Dr.
AKSAKAL, Agah Barış Can	Araştırma Görevlisi
ALPARSLAN, Ebru	Doç. Dr.
ALTINKILIÇ, Arzu Emel	Sanatta Yeterlik Mezunu
ASLANKILIÇ, Mustafa	Teknik Öğretmen
BAŞARAN, Fatma Nur	Prof. Dr.
BAYKASOĞLU, Nursel	(Emekli) Dr. Öğr. Üyesi
ÇOLAK, Adem	Doç. Dr.
ÇATALKAYA GÖK, Ebru	Dr. Öğretim Üyesi
ÇELİKER, Deniz	Dr. Öğretim Üyesi
DOĞAN, Can	Dr. Öğretim Üyesi
ELVER, Hatice	Arş. Gör. Dr.
ERDOĞAN, Zeynep	Prof. Dr.
ERKAPLAN, Emel	Dr. Öğretim Üyesi
EŞİGÜL, Timur	Dr. Öğretim Üyesi
GÖKSEL, Meltem	Araştırma Görevlisi
GÜL, Seyfullah	Dr. Öğretim Üyesi
GÜNDEŞLİ, Ali	Öğretim Görevlisi
GÜZEL, Cavit	Dr. Öğretim Üyesi
HİDAYETOĞLU, Hafize Melek	Prof. Dr.
İYİOĞLU, Muhammed Tahir	Öğretim Görevlisi
KABALCI, Oğuzhan	Araştırma Görevlisi
KAMİLOĞLU, İlknur	Dr. Öğretim Görevlisi

KARAÖZ, S. Bilge	Dr. Öğretim Üyesi
KARASU, Yunus Emre	Arş. Gör. Dr.
KARTAL, Mustafa	Öğretim Görevlisi
KASAPLI, Hülya	Doç. Dr.
KAYA, Sedat	Öğretim Görevlisi
KAYADİBİ, Pakize	Dr. Öğretim Üyesi
KEMER GÜRSOY, Gözde	Araştırma Görevlisi
KURT, Gülten	Doç. Dr.
NABİOĞLU, Emine	Öğretim Görevlisi
ODABAŞI, Emine	Araştırma Görevlisi
ORTAÇ, Hülya Serpil	Dr. Öğretim Üyesi
ÖZCAN, Nazan	Öğretim Görevlisi
ÖZDEMİR, Mehmet Fatih	Öğretim Görevlisi
ÖZDEMİR, Melda	Prof. Dr.
ÖZKUL FINDIK, Nurşen	Prof. Dr.
SOYSALDI, Aysen	Prof. Dr.
SOMÇAĞ, Hatice	Öğretim Görevlisi
SÖĞÜTLÜ, Cevdet	Prof. Dr.
SÖYLEMEZ, Mehmet	Doç. Dr.
SÖYLEMEZOĞLU, Feryal	Dr. Öğretim Üyesi
ŞANLI, Hürrem Sinem	Prof. Dr.
ÖZKAN TAĞI, Sema	Prof. Dr.
TANYER, Semay	Öğretim Görevlisi
TOKTAŞ, Pınar	Doç. Dr.
EKBER ÜN, Ali	Öğretim Görevlisi
ÜNER, İbrahim	Araştırma Görevlisi
YANAR, Ayşem	Doç. Dr.
GÜNEŞ YARMACI, Hanife	Öğretim Görevlisi
YILMAZ, Cevdet	Prof. Dr.

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

T.C. TİCARET BAKANLIĞI
ESNAF, SANATKÂRLAR VE KOOPERATİFÇİLİK GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

T.C. TİCARET BAKANLIĞI

ESNAF, SANATKÂRLAR VE KOOPERATİFÇİLİK GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

ISBN 978-605-7612-05-2

9 786057 612052 >