T.C. TİCARET BAKANLIĞI

ESNAF, SANATKÂRLAR VE KOOPERATİFÇİLİK GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

1. CİLT

GELENEKSEL MESLEKLER ANSİKLOPEDİSİ

[1. 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: http://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.

TAKDİM

Kültürel miras, geçmiş kuşaklardan günümüze kalan ve korunarak gelecek nesillere aktarılan kıymetlerdir. Bunlar, bazen binyıllar içerisinde imar edilerek içerisinde bir medeniyet tarihini yaşatan İstanbul şehrindeki Tarihi Yarımada, bazen Mimar Sinan'ın ustalık eseri Selimiye Camii, bazen ise Anadolu'da küçük bir atölyede mesleğini ve sanatını kusursuzlaştırmaya ömrünü adamış bir çömlekçinin elinden çıkan bir testi ya da bir demirci ustasının çırağına öğrettiği incelikli bir mesleki bilgi olabilir.

İçinde bulunduğumuz dijital çağ, insanlar arasındaki mesafeyi kısaltırken, kültürler arasındaki farklılığı ve insanoğlunun dünyasındaki renk çeşitliliğini de azaltmıştır. Bu değişimin bir sonucu olarak günümüz modern insanı kendi kültürel kimliğini tanımlayamamakta ya da yeni tanımlama yolları seçmektedir.

Modern dünyada meydana gelen bütün değişim ve dönüşümlere rağmen bireyin ve toplumun estetik anlayışını, kültür ve birikimini canlı bir şekilde yansıtan geleneksel meslekler, ekonomik verimlilik ve karlılık yarışında her ne kadar geride kalmış olsalar da birer kültürel miras olmaları yönüyle medeniyetimiz için oldukça kıymetlidir.

Kültürel kimliğimizi muhafaza etmemize yardımcı olan ve bize kim olduğumuzu hatırlatan geleneksel meslekleri sadece üretim ve tüketim bağlamında düşünmek, eksik ve yanıltıcı olur. Seri üretimin olmadığı, el yapımıyla gerçekleştirilen, sermayeden çok nitelikli emeğe dayalı, öğrenimin yanı sıra el becerisi ve ustalık gerektiren geleneksel meslekler; halkbilimi çalışmalarında ve kültür tarihinin anlaşılmasında önemli ipuçları taşımaktadır.

Dünden bugüne belli bir öğretme ve öğrenme disiplini içerisinde icra edilen, toplumun hem bireysel hem de kolektif estetik algısını yansıtan geleneksel meslekler, kültürel aktarım sağlayarak geçmişten bugüne, bugünden geleceğe bir köprü niteliği taşımaktadır. Bu meslekler, kültürümüzü yeni kuşaklara aktarma görevinin yanı sıra, milletimizin kültürel benliğinin de en önemli, en canlı ve en anlamlı belgeleridir.

Sosyal, kültürel, teknolojik ve ekonomik gelişmeler neticesinde, geçmişte gözde olarak kabul edilen mesleklerden birçoğu zamanla önemini ve kendisine gösterilen ilgiyi kaybetmiş olsa da günümüzde bu meslekler hala varlıklarını sürdürmekte, bu meslekleri icra eden ustalar yaşayan insan hazineleri olarak nitelendirilmektedir.

Ticaret Bakanlığı olarak; ticaretle iştigal eden her bir sektörün, her bir mesleğin ticaret hayatını düzenleme, yatırım ve iş ortamını iyileştirme görevlerimizin yanı sıra geleneksel, kültürel ve sanatsal değeri olan mesleklerimizi yaşatmayı ve bu meslek kollarının ihtiva ettiği birikimi gelecek nesillere aktarmayı önemli ve değerli buluyor, bu alanda da çeşitli çalışmalar yürütüyoruz.

Medeniyetine ve kültürüne sahip çıkan devlet anlayışımızın tezahürlerinden biri olan Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi çalışmamızın, dünümüzden yarınımıza kurduğumuz köprünün güçlendirilmesine önemli katkı sağlayacağına inanıyor; bu eserin hazırlanmasında emeği geçen akademisyenlerimize, mesai arkadaşlarıma ve en önemlisi geleneksel meslekleri icra eden ustalarımıza teşekkür ediyorum.

Dr. Mehmet MUŞ
Ticaret Bakanı

ÖN SÖZ

Bir arada yaşayan insanları millet yapan geçmişten getirdikleri birikimleriyle oluşturdukları kültürleridir. Milletlerin varlığının korunmasındaki en önemli unsur olan kültür, toplumların gelenekten kopmadan geleceğe ulaşmasını sağlar. Küreselleşen dünyada kitlesel üretimin etkisiyle her şeyin tek tipleşmesi yerele özgü olan bu değerlerin korunmasını daha önemli hale getirmiştir. Ülkemiz köklü geçmişi, içerisinde birçok kültür unsurunu barındırmaktadır. Bu kültürel değerlerimizin başında Geleneksel Meslekler gelmektedir.

Geçmişten günümüze Ahilik kültürü ve düsturları ile şekillenen, usta-çırak ilişkisi ile sürdürülen, esnaf ve sanatkârın el mahareti, bilgi ve becerisine dayanan, ortaya çıktığı toplumun zevk ve estetik anlayışını yansıtan geleneksel meslekler, tarihimizle bağımızı kuvvetlendirip yarınlarımıza köprü vazifesi görmektedir. Bu öneme binaen Ülkemizde, geleneksel, kültürel, sanatsal değeri olan mesleklerin belirlenmesi görevi Bakanlığımıza verilmiştir. Bu amaçla ilgili kamu kurumları ile gerçekleştirilen toplantıların ve detaylı araştırmaların neticesinde kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerle ilgili bilimsel bir kaynak ihtiyacı olduğu tespit edilmiştir.

Sayın Cumhurbaşkanımızın tensipleri doğrultusunda Ahi Evran'ın doğumunun 850. yılı olması vesilesi ile 2021 yılının Ahi Evran Yılı olarak kutlanması kararlaştırılmıştır. Bu kapsamda Ahilik teşkilatının kurucusu Ahi Evran ile ticaretin ve sanatın ahlakla buluştuğu kadim Ahilik müessesesini dünya milletlerine en doğru şekilde anlatmak, bu kutsal emaneti sonraki nesillere aktarmak amacıyla pek çok sosyal, kültürel ve akademik faaliyet planlanmıştır.

Bu önemli çalışmalardan biri de "sanatın gelişmesini medeniyetin gelişmesi" olarak gören Ahilik kültürüne dayanan kaybolmaya yüz tutmuş meslekleri anlatan Geleneksel Meslekler Ansiklopedisinin hazırlanması ve yayımlanmasıdır.

Bu kıymetli eserde, el ustalığı isteyen, yerli üretime dayanan ve toplumumuzun estetik anlayışını yansıtan geleneksel mesleklerin tespitine ve bu mesleklerin tanımı ile üretim aşamalarına yer verilmiştir. Eser ile kaybolmaya yüz tutmuş geleneksel mesleklerimizin varlığının korunması ve gelecek kuşaklara aktarılmasının yanında, kamuoyunun ve bilim çevrelerinin istifadesine sunulacak doğru bilgi verici, eğitici ve tanıtıcı nitelikte, akademisyenler tarafından hazırlanmış bilimsel bir başvuru kaynağının oluşturulması amaçlanmıştır.

Böylesi önemli bir akademik eserin hazırlanması ve yayımlanmasında emeği geçen tüm akademisyenlerimiz ile katkı sağlayan çalışma arkadaşlarıma teşekkür ediyorum. Ayrıca geleneksel meslekleri tüm zorluklarına rağmen sürdüren ve aktaran Ahi ustalarımıza, bu mesleklerin gelecekteki temsilcileri olan çırak ve kalfalarımıza şükranlarımı sunuyor, ülkemizin kültür mirasını yansıtan, zanaatkârlık ve ustalık gerektiren mesleklerimizi anlatan iki ciltten oluşan eserin, kültürümüzün tanınması ve gelecek nesillere aktarılması noktasında faydalı olmasını temenni ediyorum.

Necmettin ERKAN
Esnaf, Sanatkârlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürü

SUNUŞ

1. GİRİŞ

Bu çalışmanın konusu Ticaret Bakanlığı öncülüğünde ve rehberliğinde geleneksel, kültürel veya sanatsal değeri olan kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerin tanımının yapıldığı, meslekler ve meslekleri icra edenlere ilişkin bilgilerin bulunduğu "Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi" isimli bir kitap yayınlamaktır.

Bu bağlamda sanatkârlık/zanaatkârlık mesleklerinin tespit edilmesi ve bu meslekler hakkında toplum ihtiyaçlarına yönelik doğru bilgi verici, eğitici, öğretici ve tanıtıcı nitelikte bilimsel bir kaynak oluşturulması amaçlanmıştır.

Ansiklopedide yer alan her bir mesleğe ilişkin genel olarak:

- Mesleğin İngilizce özeti,
- Meslek tanımı,
- Mesleki terimler ve tanımları,
- Mesleğin tarihi gelişim süreci,
- Mesleğin sınıflandırılması ve ürün çeşitleri,
- Mesleki üretim sürecinde kullanılan araç ve malzeme özellikleri,
- Mesleğin icrasında uygulanan teknik ve yöntemler,
- Mesleğin ürettiği eser ya da ürünlerin desen, renk ve süsleme özellikleri,
- Mesleğin geçmişte ve hâlihazırda icra edildiği bölgeler, icra eden kişiler ve varsa üslup özellikleri

içeriklerine yer verilmiştir.

1.1. Geleneksel Sanatkâr/Zanaatkâr Mesleklerinin Tanımı

Geleneksel Türk sanat/zanaatları milli kültürün hüner-beceri marifetiyle sanata taşınması ve görselleştirilmesi olarak tanımlanabilir. Bu kültürel miras dünyada Türk-İslam sanatları olarak bilinmektedir. Tarih boyunca Karahanlı, Gazneli, Selçuklu ve bütün Türk devletleri tarafından teşkilatlandırılmış ve desteklenmiştir. Osmanlı Devletinde de «Ehli Hiref» teşkilatı sarayda yerleştirilmiş ve devlet eliyle desteklenmiştir. Sarayda çalışan her sanatkâr/usta

grubu çırak, kalfa, usta ilişkisi ile üretim yapan bir teşkilattır. Bu saray nakkaşlarının kaleminden çıkan süslemelerle belgeleme ve devlet yazışmaları, ilmi ve dini kitapların yazılması ve çoğaltılması, dini ve resmi mimari süslemeleri ile tefrişatı da yapılmıştır.

Osmanlı Sarayı (Ehli Hiref) sanatkârlık işleri şöyle gruplanır;

El yazma kitap sanatları: Hüsn-ü hat, tezhip, minyatür, ebru, katı' ve cilt sanatları Kuran-ı Kerim'i en güzel şekilde yazma ve devletin belgeleme ve yazışma işleridir.

Mimari süsleme sanatları: Çini, taş, ahşap, metal, kalem işi, cam (revzen) işleri cami ve devlet binalarının süsleme işleridir.

Dokumacılık sanatları: Camilerin, devlet bina ve mekânlarının tefrişatında kullanılan halılar ve döşemelik kumaşlar ile devlet erkânının giyim-kuşamı ve başka devlet büyüklerine gönderilen hediyelik, görkemli ipek kumaşların dokunma işleridir.

Bunların yanında seferde kullanılan «Otağ-ı Hümayun» (çadır) ve gelinlik bindallı işlemeleri ve gelin başlarını süsleyen oyalar dahi kökeni Orta Asya'ya dayanan gelenekli Türk sanatları kapsamındadır.

Gelenekli zanaatlar «el sanatları» başlığı altında ele alınmaktadır. "El sanatları basit araçlar yardımı ve el emeği ile üretim işleridir. Geleneksel hayat tarzında bir ihtiyacı karşılayan bu ürünlerin yapımı zanaatkârlık kavramı ile ifade edilmektedir. "Zanaat altın bileziktir" atasözü ile anlatılmak istendiği gibi bir iş becerisi olan kişiye zanaatkâr denir. Zanaatkârların ürettiği ürünler toplum hayatındaki gelenek, örf ve adetlerde yeri olan ve kullandığı kişinin ihtiyacını karşılayan etnografik eserler/"ethnographic artifacts" olarak ifade edilir.

Halk arasında ahi ve lonca teşkilatlarına bağlı zanaat erbabının ürettiği, Türk etnografyasını meydana getiren eserler de milli kültür mirasımızdır. Bu zanaat işleri bakırcılıktan kuyumculuğa, sepetçilikten semerciliğe, urgancılıktan iplikçiliğe, kaytancılıktan kazazlığa, kavaflıktan yemeni/çarıkçılığa, dokumacılıktan yazma/basma/cılık ve işlemeciliğe daha birçok zanaat bu kapsam dâhilinde değerlendirilir.

Gelenekli zanaatlar dünyada önceleri ulusal kültürün "maddi" boyutu olarak algılanır ve halk ekonomisinin bir parçası olarak görülürken, günümüzde kültürel mirasın dünyaya en kolay sunulabilen görsel tanıtım ve ticari ürünleri olarak değerlendirilmekte, kurumlaşmalar buna göre gerçekleştirilmektedir. Hatta kimi ülkelerde zanaatlar bir bakanlığın adında bile yer alabilmektedir. Örneğin; Tunus'da «Ministere du Tourisme et de l'Artisanat» (Turizm ve El Sanatları Bakanlığı) bulunmaktadır (Oğuz, 2002: 5-10).

Amerika'nın 300 yıllık geçmişine ait zanaatları ve yaşam biçimi Henry Ford tarafından 1929'da kurulan Greenfield Village'de sergilenmektedir. Bu köyde endüstriyel gelişimin ilk basamaklarını sunan üretim yapabilir haldeki araç-gereçler, makine üretim bantları ile yaşayan bir müze köy olarak gelen ziyaretçilere gösteri yapmaktadır. Zanaatlar, yaşayan atölyeler halinde hem üretim yapan hem pazarlayan birimlerdir. Bu atölyeler içinde değirmen, kereste, matbaa, dokuma, örme vs. seramik-çömlek, yapma çiçek ve şapka, cam boncuk,

ipek çekme vb. sayılabilir. Buradaki üretim etkinliklerine ziyaretçilerden isteyen katılabilmekte, deneme yapabilmekte ve ürün satın alabilmektedir (Soysaldı, 2004: 141-146).

Türkiye'de 1000 yıllık geçmişe sahip Türk kültürü ve Anadolu kadim kültürlerinin de etkilerini taşıyan zanaatlar, her yönüyle somut ve somut olmayan kültürel mirastır. Zanaatlar aynı zamanda maddi ve manevi hayatı meydana getiren medeniyetimizin, gelenek/görenek/örf/adet ve ananelerimizin birer göstergesidir.

19. yüzyılda Türkleri etkilemeye başlayan endüstri devrimi Anadolu'yu 20.yüzyıl başında etkisi altına almıştır. Sanayileşme süreciyle unutulmaya başlayan geleneğe dayalı zanaatkârlık mesleklerinden tamamen unutulmuş olanların yanında 21.yüzyılın zevk ve ihtiyacına uyarak sürdürülmekte olanlar da vardır. Türk-İslam sanatları kapsamında ele alınan el yazması kitap sanatları hüsnü hat, tezhip, minyatür, ebru 21.yüzyılın şahlanışa geçen sanatları arasında sayılabilir. Bu sanatlar mecra değiştirerek tablolarda icra edilmekte, kalemişi (sıva üstü tezyinat) ve çini gibi meslekler de dini mimaride varlığını devam ettirmektedir. Bunda elbette sanatına felsefi anlamlar yükleyerek icra eden sanatkârların da etkisini unutmamak gerekir. Bunların yanında keçe, kilim, el dokuması yün ve ipek halıcılık, deri saraciye, işleme vb. de sürdürülmeye çalışılan zanaatlar arasında sayılabilir.

Bu zanaatkârlık işleri yerel hammaddelerin kullanıldığı, yerli malı ürünler olmasının yanında, insan sağlığına ve çevreye zarar vermeden, ekolojik dengenin sürdürülmesine katkı sağlamaktadır. Bugünün ihtiyaçlarına cevap veren, güncel tasarımlarla üretilen, zanaat ürünleri bilinçli çevreler tarafından aranan ve ekonomik değeri yüksek metalardır. Ancak kaliteli yerli ve doğal hammadde bulmakta zorluk çekilmekte ve üretim maliyetleri yükselmektedir. Ticaret Bakanlığı ile yapılan çalışmalarda her meslekte mutlaka doğal malzeme kullanılması prensip olarak kabul görmüştür. Bu sayede yerel hammadde üretimini desteklenmesi de önemsenmiştir. Sentetik malzemeler işin ruhunu yok ederek yapay hale getirmektedir. Türkiye'de üretilen bu hammaddelerin zamanla yok olmaması ve desteklenmesi için de doğal hammadde kullanılması çok önemlidir. Pazarlama için hedef kitle olan eğitimli ve ekolojik yaşama önem veren insanlar el sanatları ürünlerini doğal olduğu için alıp kullandığı için işin doğasını korumak gerekmektedir.

Üretilen eser veya ürün kimlik etiketine sahip olmalı, bu etikette; ürün/eser adı, malzeme, ebat, teknik, üretim yeri, kullanım özellikleri yazılmalıdır. Örneğin ipekle yapılan bir zanaat kolunun üretiminde hammadde olarak floş kullanılan ürünün ayırt edilerek etiketinde belirtilmesi gerekir.

Milli kültürümüzün sanat/zanaat ürünleri turizme yönelik hatıra ve hediyelik eşya pazarında satılmakta ve kolay ulaşılabilmektedir. Örneğin, hediyelik eşya olarak satılan çini işleri geleneksel Türk çinisi karakterinden oldukça uzaktır. Gerek İznik, gerekse Kütahya çinilerinin Türk süsleme motif, desen ve renk uyumu belirlidir. Türk çinileri mercan kırmızısı, turkuaz, kobalt mavi, zümrüt yeşili gibi doğal taş renkleri ve hatayî, rumi, geometrik ve natüralist Türk çiçekleri gibi Türk süsleme desen karakterine sahip olması beklenir. Her sanat dalında desen ve kalitesi korunmadığı takdirde gelecek nesillerimiz geleneği olan sanat/zanaatları tanımaktan mahrum kalacak, kendilerini Türk kültürüne ait hissedeme-

yecektir. Sanat/zanaat eseri olan her obje katma değer taşımalı, zaman geçtikçe değer kazanmalıdır.

"Alet işler el övünür" sözü gereğince el yapımı, gelenekli teknikle üretilmeye devam eden, doğal ve yerel malzemeli, model, tipoloji, bezeme bakımından etnografik ve karakteristik özellik taşıyan ürünlerin üretimi oldukça azalmıştır. Bazı zanaatlar büyük şehirlerimizden neredeyse tamamen silindiği için, günümüzde "kaybolmaya yüz tutmuş sanat/zanaatkârlık meslekleri" olarak kabul edilmektedir.

1.2. Geleneksel Sanatkâr/Zanaatkâr Mesleki Ölçütleri

Mesleki ölçütler bir sanat/zanaatın icrası ile ilgili ortam, üretim süreci, hammadde, mesleki aktarım, ürün özellikleri, kültürel ve etnografik özellikleri kapsamaktadır. Bu özellikler olmadığı takdirde geleneksel objede bozulma, yozlaşma, kültürel erozyon ortaya çıkarak milli kültür mirası olma özelliğini yitirmektedir. Bu ölçütler bakanlık uzmanları ve akademisyen katılımı ile ortak görüş alınarak oluşturulmuştur. Ölçütler a-s arası listelenmiş, 19 (on dokuz) maddeden oluşmaktadır.

a. Mesleğin geleneğe bağlı olması (etnografik değerinin olması)

b. Örf, adet ve ananelerimizde kullanım yeri olan eşyaları üreten bir meslek olması.

c. Geçmiş ve süregelen günlük yaşam kültürümüzde bir ihtiyacı karşılıyor olması.

d. Doğum, evlenme, ölüm, asker uğurlama, sünnet vb. törenlerle ilgili geleneğe dayalı eşyaları üreten bir meslek olması.

e. Belirli bir tarihi geçmişe sahip olması.

f. Mesleğin usta-çırak ilişkisi ile günümüze aktarılıyor olması.

g. Mesleğin geçimin sağlanacağı kadar ekonomik getirisinin olması.

h. Mesleğin sanat/zanaat özelliği taşıyor olması.

i. Geleneği olan süsleme motiflerini taşıyor olması.

j. Süsleme içeren üretim tekniğinin olması.

k. Geleneksel modele göre üretiliyor olması.

l. Kişiye özel tasarım ve üretimin yapılıyor olması.

m. Meslekte üretim ve satışın aynı ortamda gerçekleştiriliyor olması (mesleğin zanaat niteliği taşıması).

n. Üretimde yerli ve doğal malzeme kullanılıyor olması.

o. Meslekte gelenekli üretim tekniğine sadık kalınarak üretim yapılıyor olması (el işçiliği (basit araç gereçler) ile üretiliyor olması ve sadece makine üretimi olmaması).

p. Yabancı kültürden aktarılan bir meslek olmaması.

q. Mesleğin gerekliliklerine uygun koşullarda üretim yapılıyor olması.

r. Geleneksel kültüre bağlı kalınarak üretim yapılması.

s. Ürün yapımında kullanılan ana hammaddenin Türkiye içinde üretilen, kültürel ürün olması.

1.3. Sanatkâr/Zanaatkâr Ölçütleri

Bu ölçütlerin Bakanlığın zanaatkâr/sanatçı seçiminde mesleki yeterlik bakımından bir yol gösterici olması öngörülmektedir. Aşağıda listelenen şartların tamamının karşılanması güç olabilir, ancak en az 5 maddenin karşılanması gerektiği öngörülmektedir.

a. Ustalık Belgesine sahip olmak ve ibraz etmek.

b. Coğrafi işaret tescili yapılan bir ürün üretmek ve satışını yapmak.

c. Kültür Bakanlığı tarafından Somut Olmayan Kültürel Miras Taşıyıcı listesinde yer almak. Yani Geleneksel El Sanatları ve Türk Süsleme Sanatları alanlarında "Sanatçı Kimliği"ne sahip olmak.(URL 2.).

d. Üretim ve satışı aynı ortamda gerçekleştiren sanat/zanaatkâr olmak.

e. Mesleğinde usta olarak en az 10 yıl süre ile çalışmış olduğunu belgelendirmek.

f. Kendi meslek çevresince tanınıyor olmak.

g. Esnaf ve sanatkârlar siciline kayıtlı olmak.

h. Yerel Esnaf ve Sanatkârlar Odası tarafından verilen Onur Belgesi, resmi kurum veya kuruluşlardan alınmış ödül sahibi olmak.

1.4. Ansiklopedisinin Amacı, Kapsamı ve Sınırlılıkları

Bu çalışmanın amacı henüz geç kalmadan kaybolmakta olan veya hala devam eden gelenekli sanatkârlık/zanaatkârlık mesleklerinin tanıtılması ve gelecek nesillere kültür aktarımı yapmaktır. Bu sayede 2000'li yılların başında Türkiye'nin kültür mirasını yansıtan, zanaatkârlık ve ustalık gerektiren mesleklerin envanteri oluşturulmaya çalışılmıştır.

Sanatkârlık/zanaatkârlık meslekleri UNESCO tarafından belirlenmiş "Somut Olmayan Kültürel Miras" konuları arasında önemli bir yer tutmaktadır. "Somut Olmayan Kültürel Miras Taşıyıcıları" belirlenen gelenekli sanat/zanaat ustaları belgeleme/dokümantasyon çalışması T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı, Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü, Halk Kültürü Bilgi ve Belge Merkezi tarafından yapılmaktadır. Bu belgeleme "Sanatçı Tanıtım Kartı" verilerek "Somut Olmayan Kültürel Miras Taşıyıcıları Sanatçı Değerlendirme Kurulları" tarafından yapılmaktadır.

Bu meslekler;

"1. Geleneksel El Sanatçıları,

2. Türk Süsleme Sanatçıları,

3. Mahalli Sanatçılar,

4. Geleneksel Tiyatro Sanatçıları,

5. Halk Aşıkları/Ozanları-Şairler-Zakirler"

olarak beş grup halinde belgelenmektedir (URL 1).

Bu gruplardan ilk ikisi "Geleneksel El Sanatçıları ve Türk Süsleme Sanatçıları" icra olarak ticari meta üreten mesleklerdir. Bu mesleklerin birçoğu "3308 Sayılı Mesleki Eğitim Kanununun Kapsamı Dışında Kalan Sanatkârlık Meslekleri Listesi"nde yer almaktadır.

Ticaret Bakanlığı Esnaf, Sanatkârlar ve Kooperatifçilik Genel Müdürlüğü tarafından Bakanlığın rehberliğinde geleneksel, kültürel veya sanatsal değeri olan kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerin tanımının yapılması gerekliliği düşünülmüştür. 2020 yılı başında bu meslekler ve meslekleri icra edenlere ilişkin "Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi" isimli kitabın hazırlanmasına karar verilmiştir.

Bu çalışmadaki konuları belirlemede zanaatkârlık gerektiren, etnografik, maddi kültür değeri taşıyan, geleneğe dayalı üretim yöntemleri ile yerel ve doğal malzeme kullanarak tamamen yerli üretim yapan zanaatlar esas alınmış olup, mesleklerin belirlenmesinde 1.2. Sanat/Zanaat Mesleki Ölçütler başlığı altında yer alan ölçütlerden faydalanılmıştır.

Türk e*snaf*, *sanatkâr* teşkilatlarında kaydı bulunan geleneksel mesleklerin bazıları, örneğin; Sobacılık, Kıtıkçılık, Kedenecilik, Gramafon ve Saat Tamirciliği, Osmanlı Kilitçiliği, Pikoculuk gibi el becerisi gerektirmekle birlikte sanat/zanaat olarak kapsama alınmamıştır. Bu mesleklerden sobacılık yaygın olarak üretime devam etmekle birlikte sanayi faaliyetine dönüşmüş durumdadır. Kıtıkçılık bitki saplarıyla yapılan dolgu yastık işleri olarak işlevi tamamen ortadan kalkmış ve zanaat/sanat işi olarak kabul edilmemektedir. Kedenecilik de Semerciliğin yan işleri olduğundan ayrı bir meslek olarak değerlendirilmemiştir. Gramafon ve saat tamirciliği teknik meslek grubunda olduğundan bu çalışmaya alınmasa da meslek olarak tanınması gerektiği düşünülmektedir. Osmanlı Kilitçiliği yeni bir meslek ifadesi olarak karşımıza çıkmıştır. Geleneksel kilit yapımının bu şekilde ifade edilmemesi gerektiği kanaatine varılıştır. Ayrıca günümüzde icra edilmeyen bir meslek olduğu için ele alınmamıştır. Pikoculuğa gelince geleneği olmayan, makine işi olduğu için bu kapsama alınmamıştır. Ayrıca gıda üretim ve sunumla ilgili ayrı bir kategori olan, Örneğin "şerbetçilik" gibi meslekler de uzmanlarına bırakılmıştır.

Bu bağlamda "Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi" kitabında yer alması planlanan meslekler yukarıda belirtilen gerekçeler dikkate alınarak belirlenmiştir. Bu meslekler Bakanlık çalışanları ile Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü / El Sanatları Uygulama ve Araştırma Merkezi öğretim üyelerin-

den oluşan komisyon tarafından ele alınmış ve aşağıdaki Tablo 1.de listelenmiştir. Düzenlenen listede "**Meslek Adı**" sütununda verilen meslek adları söz konusu kitapta 12 sayfalık bölümler/makaleler halinde, alanında uzman akademisyen yazarlar tarafından kaleme alınmıştır. Bu listede yer almayan veya gözden kaçmış olan mesleklerin olabileceği de göz ardı edilmemelidir. Eklenmesi istenen meslek adı hakkında yerel ve etnografik özelliği bakımından kurulacak bir komisyon görüşü alınmasında yarar görülmüştür.

Tablo 1.4.1. Türkiye'de Geleneksel Sanatkârlık/Zanaatkârlık Meslekleri Listesi

BÖLÜM	Sıra	Meslek Adı
AHŞAP İŞLERİ	1	Oymacılık
	2	Kakmacılık
	3	Haratlık
	4	Külekçilik
	5	Şimşir Tarak ve Kaşık Yapımı
	6	Bastonculuk
	7	Kündekari Sanatkarlığı
	8	Çubukçuluk
	9	Yaylı Halk Çalgıları Yapımı
	10	Vurmalı Halk Çalgıları Yapımı
	11	Üflemeli Halk Çalgıları Yapımı
	12	Mizrapli Halk Çalgilari Yapımı
CAM İŞLERİ	13	Camaltı Resim Sanatkarlığı
	14	Çeşm-i Bülbül Yapımı
	15	Üfleme Sıcak Cam Sanatkarlığı
	16	Vitray ve Revzen Yapımı
	17	Cam Boncuk ve Nazar Boncuğu Yapımı
MADEN İŞLERİ	18	Bakırcılık
	19	Kalaycılık ve Tombakçılık
	20	Bıçakçılık, Bileyicilik
	21	Nalbantlık
	22	Telkâri Sanatkarlığı
	23	Kazazlık
	24	Mıhlayıcılık
	25	Sadekârlık, Kalemkârlık

BÖLÜM		Sıra	Meslek Adı
MADEN İŞLERİ		26	Savatlama
		27	Minecilik
		28	El İşi Gümüş Ev Eşyası (Ajur, Dövü, Kakma, Sıvama, Döküm, Savat ve Kalem İşçiliği Teknikleri ile) Yapımı
		29	Demircilik
		30	Geleneksel Ok, Yay, Zihgir Yapımı
		31	Çan Yapımı
		32	Alem Yapımı
TAŞ İŞLERİ		33	Yarı Değerli Taş (Oltu Taşı, Lüle ve Kehribar vb.) İşlemeciliği
		34	Oniks Mermer – Hacıbektaş Taşı İşlemeciliği
		35	Mimari Taş İşlemeciliği
		36	Tesbihçilik
TOPRAK İŞLERİ		37	Çömlekçilik-Çanakçılık
		38	Çinicilik
İPLİK/TESTİL (HAMMADDESİ LİF OLAN ZANAATLAR)	Kumaş Dokuma	39	Beledi Dokumacılığı
		40	Manusa Dokumacılığı
		41	Kutnu Dokumacılığı
	Pamuklu El Dokuma	42	Culha Dokumacılığı
		43	Havlu (Dastar, Örtme, Çember, Peşkir) El Dokumacılığı
		44	Peştamal Dokumacılığı
	Keten Dokuma	45	Keten Dokumacılığı (Şile Bezi-Rize-Fertiko ve Elpek)
	İpek Dokuma	46	İpek Dokumacılığı
	Yünlü Dokuma	47	Karacakılavuz Şayak Dokumacılığı
		48	Ehram Dokumacılığı
		49	Şal Şapik Dokumacılığı
		50	Kuşak Dokumacılığı
		51	Siirt Battaniye Dokumacılığı
		52	Savan Dokumacılığı
		53	Şal Dokumacılığı (Sivas-Gürün, Gaziantep Şalı)

BÖLÜM		Sıra	Meslek Adı
İPLİK/TESTİL (HAMMADDESİ LİF OLAN ZANAATLAR)	Lif-İplik İşleri	54	Tiftikçilik
		55	Yüncülük, Hallaçlık
		56	Koza ve İpek Üreticiliği
		57	Urgancılık
	Halı Kilim Dokuma, Keçe, Kolan Eşya Yapımı, Mutaf İşleri	58	Zili, Cicim ve Sumak Dokumacılığı
		59	Kilim Dokumacılığı
		60	Çözgü Yüzlü Dokumacılığı
		61	El Halısı Dokumacılığı
		62	Tülü, Hopan, Geve ve Filikli Dokumacılığı
		63	El Halısı Tamirciliği
		64	Keçecilik
		65	Kolan Eşya ve Yassı Kemer Dokumacılığı
		66	Mutaf (Kıl Çadır ve Çul) Dokumacılığı
	Örme İşleri	67	İğne Oyacılığı
		68	Mekik, Firkete ve Tığ Oyacılığı
		69	Dantel ve Çarşaf Bağı (Bağlama, Düğüm Danteli) İşlemeciliği
		70	Çorap, Çetik-Çedik-Patik ve Eldiven Örmeciliği
	Nakış-İşlemecilik ve Yorgancılık	71	Geleneksel Nakış (Türk İşi, Hesap İşi, Tel Kırma vb.) İşlemeciliği
		72	Suzeni İşlemeciliği
		73	Sim Sırma - Dival İşlemeciliği
		74	Antep İşi İşlemeciliği
		75	Yorgancılık
		76	Kırkpare - Kırkyama Yapımı
	Yazmacılık	77	Yazmacılık
El Yazması Kitap Sanatkârlığı / Nakkaşlık		78	Ciltçilik
		79	Tezhip Sanatkârlığı
		80	Hat Sanatkârlığı
		81	Minyatür - Tasvir Sanatkârlığı
		82	Ebru Sanatkârlığı
		83	Katı' Sanatkârlığı
		84	Kalemişi (Edirnekari ve Sıva Üstü Nakkaşlık) Sanatkârlığı

BÖLÜM	Sıra	Meslek Adı
DERİ İŞLERİ	85	Semercilik, Hamutçuluk, Kürtüncülük
	86	Saraçlık (Eyercilik, Koşumculuk)
	87	Debbağlık-Tabaklık-Sepicilik
	88	Köşkerlik (Yemenicilik, Çarıkçılık,)
	89	Kunduracılık Sayacılık, Kavaflık
	90	Körüklü Çizme Yapımı
	91	Kispetçilik
BİTKİ ZANAATLARI	92	Sepetçilik
	93	Hasırcılık, Hasır Dokumacılığı
	94	Süpürgecilik
DİĞER	95	At Arabası, Fayton Yapımı
	96	Folklorik Bebek Yapımı
	97	Gölge Oyunu Tiplemeleri Sanatkârlığı
	98	Boynuz, Kemik İşlemeciliği
	99	Doğal (Kök) Boyacılık

Kaynakça

Oğuz, (2002) M. Öcal "Ulusal Kalıtın Küreselleştirilmesi ve Türk El Sanatları" Milli Folklor, S.54, Ankara, s: 5-10.

Soysaldı, Aysen (2004) "ABD'de Greenfield Village Açıkhava müzesinde Yaşatılan Zanaatlar ve Gelenekler", Somut olmayan Kültürel Mirasın Müzelenmesi Sempozyum Bildirileri, GÜ. THBMER yay. Ankara, s:141-146

URL 1. https://aregem.ktb.gov.tr/TR-271762/halk-kulturu-bilgi-ve-belge-merkezi.html (Erişim Tarihi: 20.12.2020)

URL 2. https://aregem.ktb.gov.tr/TR-93482/sanatci-tanitma-karti.html (Erişim Tarihi: 20.12.2020)

Prof. Aysen SOYSALDI
Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi

İÇİNDEKİLER/CONTENTS

TAKDİM 9

ÖN SÖZ 11

SUNUŞ 13

ALEM YAPIMI 29
Alem Making

ANTEP İŞİ İŞLEMECİLİĞİ 39
The Antep Embroidery

AT ARABASI, FAYTON YAPIMI 51
Horse Carriage, Phaeton Making

BAKIRCILIK 65
Coppersmithing

BASTONCULUK 79
Walking Stick Making

BELEDİ DOKUMACILIĞI 93
Beledi Weaving

BIÇAKÇILIK 105
Knife Making

BOYNUZ, KEMİK İŞLEMECİLİĞİ (TARAK YAPIMI) 119
Horn, Bone Processing (Comb Making)

133 **CAM BONCUK VE NAZAR BONCUĞU YAPIMI**
Glass Bead And Eye Bead Making

145 **CAMALTI RESİM SANAATKÂRLIĞI**
Under Glass Painting Craftsmanship

155 **CİCİM, ZİLİ VE SUMAK DOKUMACILIĞI**
Cicim, Zili and Soumak Weaving

169 **CİLTÇİLİK**
Bookbinding

183 **CULHA DOKUMACILIĞI**
Culha Weaving

197 **ÇAN YAPIMI**
Bell Making

209 **ÇEŞMİBÜLBÜL YAPIMI**
Çeşmibülbül Making

225 **ÇİNİCİLİK**
Tile Art

237 **ÇORAP, ÇEDİK (PATİK), ELDİVEN ÖRMECİLİĞİ**
Socks, Çedik (Booties), Gloves Knitting

ÇÖMLEKÇİLİK (ÇANAKÇILIK) 251
Pottery

ÇÖZGÜ YÜZLÜ DOKUMACILIĞI 261
Warp-Faced Weavings

ÇUBUKÇULUK 275
The Art Of Mouthpiece

DANTEL VE ÇARŞAF BAĞI İŞLEMECİLİĞİ 293
Knitted Lace and Sheets Embroidery

DEBBAĞLIK 307
Tanning

DEMİRCİLİK 321
Blacksmithing

DOĞAL BOYACILIK 335
Natural Dyeing

EBRU SANATKÂRLIĞI 351
Marbling Craftsmanship

EHRAM DOKUMACILIĞI 361
Ehram Weaving

EL HALISI DOKUMACILIĞI 375
Handmade Carpet Weaving

387 **EL HALISI TAMİRCİLİĞİ**
Hand-Made Carpet Repair

401 **EL İŞİ GÜMÜŞ EV EŞYASI YAPIMI**
Handmade Silverware Making

415 **FOLKLORİK BEBEK YAPIMI**
Folkloric Doll Making

425 **GELENEKSEL NAKIŞ (TÜRK İŞİ, HESAP İŞİ, TEL KIRMA) İŞLEMECİLİĞİ**
Traditional Embroidery

439 **GELENEKSEL OK, YAY, ZİHGİR YAPIMI**
Traditional Arrow, Bow, Zihgir Making

451 **GÖLGE OYUNU TİPLEMELERİ SANATKARLIĞI**
The Art of Shadow Play

463 **HARATLIK (AHŞAP OYUNCAK)**
Haratlik (Wooden Toy)

475 **HARATLIK (TAKUNYA, MUTFAK EŞYASI)**
Haratlik (Clogs, Kitchen Utensils)

487 **HASIRCILIK, HASIR DOKUMACILIĞI**
Wickerwork, Wicker Weaving

HAT SANATKARLIĞI 501
Calligraphy

HAVLU EL DOKUMACILIĞI 517
Towel Weaving

İĞNE OYACILIĞI 529
Needlework

İPEK DOKUMACILIĞI 543
Silk Weaving

İPEK KUMAŞ DOKUMACILIĞI (BURSA) 559
Silk Fabric Weaving (Bursa)

KAKMACILIK (AHŞAP, SEDEF KAKMA) 573
Inlay (Wood, Mother Of Pearl)

KALAYCILIK VE TOMBAKÇILIK 583
Tinning And Gilt-Copper (Tombaking)

KALEMİŞİ 597
Kalemişi

KARACAKILAVUZ NAKIŞLI ŞAYAK DOKUMACILIĞI 609
Karacakılavuz Patterned Twill Weaving

621 **KATI' SANATKÂRLIĞI**
Katı' Craftsmanship

631 **KAZAZLIK**
Kazaz Craftsmanship

645 **KEÇECİLİK**
Felt Making

657 **KETEN DOKUMACILIĞI (ŞİLE BEZİ-RİZE-FERTİKO VE ELPEK)**
Linen Weaving in The Black Sea Region

670 **I. CİLTTE MADDESİ BULUNAN YAZARLAR**

A

ALEM YAPIMI

Alem Making

Günnur Aydoğdu*

Abstract

Alem placed on the minaret, flag and dome is the finishing element for aesthetic purposes as well as functional. It serves both to cover the openings at the junction in the domes and minarets, and to show the elements higher on which they are placed. Alem, the appearance of which dates back quite old, emerged with the aim of introducing themselves through the symbols of the communities, and gradually gained a spiritual meaning. Finally, metal materials were turned into art in the hands of skilled craftsmen.

Alem, which is traditional Turkish craft, can be classified as alem of flags, domes and minarets with a general classification. In the study, it was aimed to explain the construction of the minaret finial and its known last masters and to emphasize the concern about the future of alem.

In its simplest form, it consists of a base, which is narrowed from bottom to top, on a tubular vertical axis, and round elements such as cube/apple, bracelet, pear and a crescent motif that sits on the top.

The production of the dome/minaret finial made by hand without using machinery is about to lose its importance for various reasons. The main reasons for this are that the production takes more time than the machine, the cost is expensive and the income is not satisfiying. In the interviews with some of the last known masters (Hacı Süleyman Sallı, Mahmut Efeoğlu, Yaşar Kervancıoğlu), it was clearly stated that because of those reasons, this job is not considered as a winning one, and that there are no willing and talented apprentices to train.

Due to the low price, the use of machines in this craft, as in many fields, the mass production, the aging of the masters who continue the tradition and the lack of qualified personnel prevent the continuing profession of the realm, transferring it to the next generations and its development. If it is remembered that it is not possible for copy products having the same effect as works with art qualities, it will be important to speed up taking measures.

Keywords: Traditional Turkish Crafts, Alem, Alem's Masters.

* Dr. Öğretim Üyesi, Eskişehir Osmangazi Üniversitesi, gunnur.aydogdu@ogu.edu.tr

1. Alemin Tanımı

Arapça bir kelime olan 'alem, işaret, 'alâmet, minare tepesi, mâhçe[1] (Sami 2007: 1265; Ödekan ,1997: 60; Weil ,1978) ve belgi[2] (Arseven ,1983: 39) yani belli eden, bildiren (Erdem ,1989: 352) manalarını havi olup çoğulu 'a'lâmdır. Bayrak, sancak direklerinde, minber külahı ile cami, türbe, medrese, çarşı, imaret gibi dini, sivil ve resmi binaların kubbelerinde ve minare külahında en yüksek noktaya takılan madeni tepeliklerdir (Arseven ,1983: 40; Ödekan ,1997: 60; Hasol ,1979: 30; Sözen-Tanyeli ,1985: 17). Hem işlevsel hem de estetik amaçlı bitirme elemanıdır. Kubbelerin yatay görünümünü gidermeye ve kubbe ve minareleri, olduklarından daha uzun göstermeye yardımcı olur (Uluengin 2011: 28; Arseven ,1983: 41). Dolayısıyla kazandırılan görkem hissi kendiliğinden oluşur.

2. Alemin Tarihçesi

Oldukça eski devirlerden itibaren kullanımı söz konusu olan alemlerin, savaş, dini tören gibi durumlarda kişilerin kendi lider veya topluluklarını tanıyabilmek için alametler icat etmesiyle ortaya çıktığı ifade edilmektedir. Birlik ve beraberliği sağlama noktasında önemli rol üstlendikleri anlaşılmaktadır (Erdem ,1989: 352). Bu anlamda, giderek manevi bir değer kazanmıştır.

Resim sanatında karşılaşılanlar hariç tutulursa, arkeolojik bakiye olarak ele geçen ilk somut bulgu örnekleri Alacahöyük Hatti Güneş kursları (M.Ö. 3000 yılı sonları) ile Hun Pazırık Kurgan buluntuları arasında ele geçen ve gönder-çadır alemleri olduğu düşünülen geğik/keçi heykelleridir (Erdem ,1989: 352). Türklerin İslamiyet öncesi çadır ve sancak direklerinin tepesine mençuk/monçuk adı verilen ve küre şeklinde alemler taktıkları belirtilmektedir (Arseven ,1983: 41; Erdem ,1989: 353). İlerleyen dönemlerde hilal şeklinde olanlar, minyatürler vasıtasıyla teyit edilebilmektedir (Erdem ,1989: 353). Minyatürlerdeki alem detayı, kubbe, minare gibi mimari unsur betimlerinde ilginç bir şekilde titizlikle verilmeye çalışılmıştır (Önge 1979: 817).

Anadolu'da Selçuklular zamanında yekpare mermerden şekillendirilen alem örnekleri bilinmektedir. Bunlar bulunduğu yerle uyumlu boyutlarda hazırlanmışlardır. Taş alemler, kubbelerin kilit taşına veya merkezine ölçümler dahilinde demirden kenet/birleştirme çubuğu üzerine, eritilmiş kurşun vasıtasıyla kaide kısımlarına bağlanmıştır. Konya Sırçalı Mescid (13. yüzyıl), Kayseri/Develi Seyyid Şerif Türbesi (1295), Develi Hızır İlyas Türbesi (13. yüzyılın ikinci yarısı) kubbelerindeki mermer alemler, Selçuklu örnekleri arasındadır. 13.-15. yüzyıl Anadolu mimari eserlerinde madeni alem örneklerinin bulunup bulunmadığı ise bilinememektedir (Önge ,1979: 821-824). Erken devir Osmanlı yapılarından İznik Yeşil Camii'nin (1391) son cemaat yeri orta kubbesinde yer alan dekoratif başlıklı mermer alem, günümüze ulaşabilmiş ender örneklerdendir (Ülgen ,1938: 58; Önge ,1979: 818). (Fotoğraf 1). Yine Milas Firuz Bey Camii'nin (1394) kubbelerinde de benzer şekilde alemler bulunduğu belirtilmektedir

[1] Mâhçe: Minare, kubbe, sancak vesairin tepesine konulan hilal şekli (Sami 2007: 1265).

[2] Belgi: Alem.

(Önge ,1979: 822). Osmanlı Dönemi'nde kubbe çaplarının büyümesine bağlı olarak taş alem uygulamasının güçlüğü nedeniyle, madenden ve büyük parçalar halinde alem yapımı oldukça yaygınlaşmıştır. Günümüze ulaşmış klasik dönem 16. yüzyıl yapılarının pek çoğunda örnekleri görülebilmektedir. Anadolu Selçuklu ve Anadolu Beylikler Dönemi'nde görülen taş/beyaz mermer alemlerin ardından, Osmanlı mimarisinde dikkat çeken madeni (tunç, bakır, pirinç) alemler, oranları, zarif görünüşleri ve altın yaldızlı kaplamaları ile vasıflı örneklerdir (Cantay ,1989: 354-355).[3]

Alem yapımı ve uygulanmasının, mimari unsur olarak bir gereklilik[4] olmasının yanında, gelenek ve göreneğin uygulanmasında kendiliğinden gelişen bir estetik arayışı şeklinde tezahür ettiği açıktır. Farklı bir açıdan bakılmak istenirse, egemenliğin ve vatanseverliğin sembolü olan bayrak, sancak unsuru olarak onlara aidiyetlik vasfı kazandıran alem, ait olduğu topluluk/örgütün meşruiyet, hâkimiyet gibi emellerine sembol bağlamında hizmet etmiş olmalıdır. Bu şekilde, sembollerle ifade ederek geleneğe dönüştürme noktasında alemlerin önemli rol oynadığı düşünülebilir. Pek çok uygulamayı sanata dönüştürme alışkanlığı olan bir millet, alem yapımını da, estetik kaygılarla yola çıkarak yetenekli ve istekli ustalar eliyle geleneksel el sanatına dönüştürmüştür. Hammaddenin yetenekli ve istekli ustalar elinde sanata dönüşmesiyle, alemler yapıldıkları dönemin -Barok, Ampir vb.- sanat akımlarından izler taşıyabilmişlerdir.

Fotoğraf 1. İznik Yeşil Camii, mermer alem (Cantay ,1989: 355).

3.Alem Çeşitleri ve Alemin Bölümleri

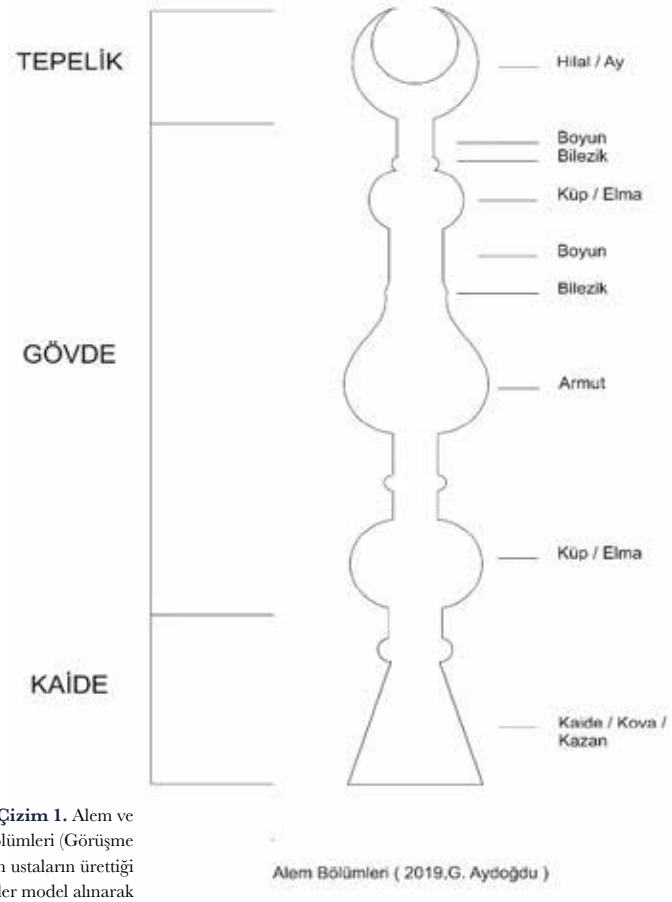
Türk Sanatında alemleri temel olarak, sancak/bayrak, kubbe ve minare alemleri olarak üç grupta toplamak mümkündür. Bayrak/sancak alemleri sap ve gövde olarak iki; kubbe, minare alemleri ise kaide, gövde, tepelikten oluşan üç bölüm halinde genellenebilir. Bu çalışmada daha çok, minare alemi yapımı ve bilinen son ustaları üzerinde durularak, el sanatı kapsamında alem yapımının geleceği hakkındaki endişenin vurgulanması amaçlanmıştır.

---

[3] Alemin tarihçesi ve geniş tanımı hususunda yayımlanmış çeşitli çalışmalar mevcuttur: Şapolyo 1969-1970: 30-31; Önge 1979: 418-838; Yücel 1966: 2908-2911; Yücel 1975: 34-37; Uluengin- Uluengin- Uluengin 2001; Arseven 1983: 39-44; Weil 1978: 297-298; Pakalın 1993: 47-49; Ödekan 1997: 60; Hasol 1979: 36-37; Sargon 1988: 103-117.

[4] Kubbe ve minare külahı tepelerinde, birleşme noktasındaki açıklıkları örtme ihtiyacı.

Kubbe/minare alemleri farklı zaman dilimi ve coğrafyalara göre değişiklik gösterseler de, genel itibarıyla, aşağıdan yukarıya doğru daralan boru şeklinde dikey bir eksen üzerine geçirilmiş kaide/kazan/kova ile küp, bilezik, armut gibi yuvarlak unsurlar ve en tepeye oturan bir hilal motifinden ibarettir. Kubbe/minare külahındaki alemlerde genel teamül, kıble (kabe) yönüne bakması yönündedir; hilalin/ayın bir yüzü kıbleye bakar (Uluengin 2011: 29). Alemin büyüklüğüne göre armut ve küp (elma olarak da ifade edilebilmektedir) sayısı değişebilmektedir. Büyük küp ile armut arasındaki geçiş, kalın halka şeklindeki alem bileziği ile sağlanmaktadır. Kubbe ve minare aleminin en altında kazan/kova bölümü yer almaktadır (Çizim 1). Standart bir boyutu bulunmayan alem unsurunda önemli olan yapıyla orantılı/uyumlu olmasıdır.



Çizim 1. Alem ve Bölümleri (Görüşme yapılan ustaların ürettiği alemler model alınarak hazırlanmıştır). G. Aydoğdu, 2019.

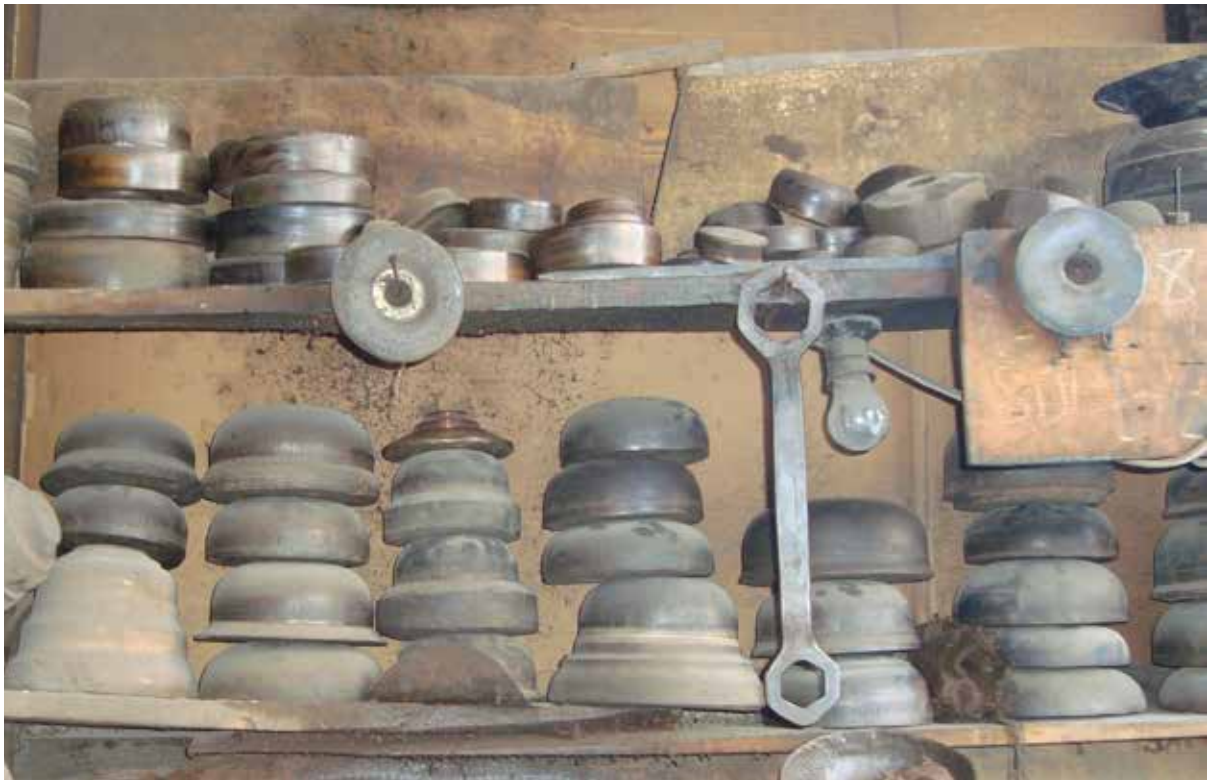
4.Alem Yapımı

Hammadde temini ile başlayan yapım süreci titizlik gerektirmektedir[5]. Umumiyetle bakır olarak tercih edilen hammaddenin yanı sıra tunç, pirinç, nadiren de altın, gümüş gibi farklı madenlerden ve taştan alem yapımı görülebilmektedir.

Bakır levhanın kalınlığı önemlidir. Ustaların tecrübeleri neticesinde alem yapımı için 3 mm. kalınlığındaki bakır levhanın en uygun tercih olduğu; daha incesinin kullanışsız, daha kalınının ise yapımın ve kullanımının zor olduğu görüşme yapılan ustaların ifadelerinden anlaşılmaktadır. Merhum Hacı Süleyman Sallı, bu hususu özellikle vurgulayarak levha kalınlığının "denk" (Sandıklı'da ayarlı, uygun, iyi anlamında kullanılıyor) olması gerektiğini, kendisinin 3 mm.lik bir kalınlığı tercih ettiğini belirtmiştir[6] (Duymaz-Aydoğdu 2008: 250). Günümüzde makinalarla yapılanların aksine, ustalık/el becerisi gerektiren alem yapımı için önceden hazırlanmış ahşap kalıplar gereklidir (Fotoğraf 2). Budaksız ceviz ağacından ustaların kendileri tarafından, yine deneyimler neticesinde belirlenmiş ölçülerde ve özenle hazırlanan bu kalıplar, bakır levhaların şekillendirilmesinde kullanılır.

[5] Süleyman Sallı bakır levha teminini önceleri Gaziantep, Bursa, Manisa illerinden sağlarken daha sonraları Denizli'den aldığını belirtmiştir (Duymaz-Aydoğdu 2008: 250).

[6] Alem yapım ustası Sandıklılı Merhum Hacı Süleyman Sallı ile 2008 yılında yapılan görüşme (G. Aydoğdu).



Fotoğraf 2. Ahşap Kalıplar (G. Aydoğdu, 2008).

İlk olarak, boy ölçüsü önceden belirlenen levhadan, aşağıdan yukarı doğru daralan içi boş boru şeklindeki dikey alt yapı bükülür. Bu parça ve diğer unsurlar birbiriyle orantılı/uyumlu olmalıdır. Hazırlanacak alemin de, uygulanacağı yerin ölçüleriyle orantılı olması beklenir. Bir kubbe aleminin uzunluğu, kubbe eteğinden başlayıp kubbeye teğet geçen doğruların kesiştiği nokta ile kubbe tepesi arasındaki mesafenin yaklaşık olarak hesaplanması ile bulunabilir (Uluengin 2011: 28). Ancak alem ustaları ile yapılan görüşmelerde, bu uzunluğu tecrübeler neticesinde göz kararı ile belirlediğini ifade eden –Süleyman Sallı gibi- ustalar da olmuştur.

Boru şeklinde bükülen alt yapı kaynakla birleştirilir. Kaynak yerine lehimle tutturulması, birleşme yerleri kısa zamanda açılma yapacağından, sağlam olmayacaktır. Ahşap kalıplar yardımıyla hazırlanan bilezik, armut, küp/elma parçaları, evvelce hazırlanan dikey alt yapının üzerine geçirilir. Bunlardan armut, küçük ebatlı olduğunda tek parça olabildiği gibi, umumiyetle tercih edildiği üzere, armut altlığı ve armut kısmı olmak üzere iki parça halinde de yapılabilmektedir. Bilezik, armut, küp/elma sayısı, üzerine geçirildikleri dikey alt yapının uzunluğunun gerektirdiği miktarda olacağından, parça ilavesi yapılabilmektedir. En son da hilal/ay -ve varsa/yapılmış ise yıldız- şeklinde hazırlanan tepelik kısmının eklenmesiyle alem yapımı tamamlanır[7].

Tamamlanan alemler, zımparalanıp fırçayla temizlendikten sonra, arzu edildiği takdirde altın yaldızla kaplanır (Fotoğraf 3). Ancak

[7] Hilal, gerek İslam öncesi (Pers/Sasani) gerekse İslam sonrası devirlerde dekoratif unsur olarak görülebilmektedir. İslam hukukunda ve sanatında önemli bir role sahip hilal ile ilgili detaylı bilgi için bakınız: Schacht - Ettinghausen, 1960-2007: 2 of 367.

ekonomik ve diğer sebepler nedeniyle imkânlar elverişli olmadığında, doğal haliyle bırakılmış veya kalaylanarak yapılmış örnekler de yoğunluktadır. Pirinç olanlar doğal haliyle kullanılmıştır.

Fotoğraf 3. Altın Yaldız (G. Aydoğdu, 2008).

5. Alem Yapımının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Geleneksel zanaatların pek çok dalının günümüzde artık yaşatılamadığı, unutulmaya yüz tuttuğu bilinen bir gerçektir. El emeği ile yapılan kubbe/minare alemlerinin üretimi de, kazanç kapısı olmadığı gerekçesiyle durma noktasına gelmiştir. Alem yapımıyla uğraşan ve zaten az sayıdaki ustaların yaşlarının hayli ilerlemesi, hatta vefat etmesi ya da eski ustalar kadar nitelikli ve el emeği göz nuru eserler üreten ustaların artık olmayışı ve neticede her alanda olduğu gibi kolay ve seri üretim isteğiyle bu işin makinalarla yapılıyor olması diğer gerekçelerdir.

Türkiye'nin pek çok bölgesinde (Bursa, İstanbul, Denizli, Gaziantep, Kahramanmaraş, Trabzon, Afyon, Amasya vbg) minare alemi yapımı mesleğini icra eden isim yapmış ustalar hala bulunmakla birlikte, sayıları oldukça az ve yaşları ilerlemiş durumdadır. Üstelik ardından yetişen yenileri de bulunmamaktadır. Bilinenler arasında Gaziantep'te Yaşar Kervancıoğlu, Tranzon'da Mahmut Efeoğlu, Denizli'de Ali Erbek, Bursa'da Ayhan Samut, Amasya'da Burhan Özbakır, Mudurnu'da Mehmet Arıbakır ustalar sayılabilir.

Kendisine 2008 yılının Ekim ve Kasım aylarında birden fazla yapılan ziyaretlerde alem yapım işinin inceliklerini aktaran Afyon/Sandıklılı Hacı Süleyman Sallı, bu işin en eski ustalarından olup, 25 Haziran 2016 tarihinde vefat etmiştir[8]. Görüşmelerde bu işin kendisiyle birlikte gömülüp gideceğinden, işi devam ettirebilecek kimsenin olmayışından endişe duyduğunu ifade etmiştir. Endişesinde haklı çıkan ustanın yanında çalışan ve yetiştirmeye çalıştığı torunu vefatının ardından Belediye'ye işe girmiştir. Ustanın1960 yılında açtığı Eski Sanayi Çarşısı No: 30 adresindeki küçük dükkânında bıraktığı mesleki bakiyeleri (alem yapım araç, gereç, malzeme vb.), vefatının ardından Sandıklı Esnaf ve Sanatkârlar Odası tarafından muhafaza edilmiştir. Sanayi sitesi ile anayol arasındaki Belediye'ye ait dükkânlardan 3 ve 4 no'lu işyerleri birleştirilerek, malzemelerin sergilenebilmesi için uygun hale getirilmiştir. Söz konusu bakiyeler, Sandıklı Esnaf ve Sanatkârlar Odası'nın görevlendirdiği bir personel yardımıyla gezilebilmektedir.[9]

İstanbul, Ankara, İzmir dâhil yaklaşık elli vilayete alem siparişi hazırlamış olan Hacı

[8] Bu görüşmenin detaylı anlatımı ve fotoğraflar için bakınız: (Duymaz-Aydoğdu 2008: 250-255).

[9] Bu hususta katkıları bulunan Sandıklı Esnaf ve Sanatkârlar Odası Eski Başkanı Ali Özeski ve diğerlerine minnettarız.

Süleyman Sallı'nın çalışmaları arasında Ankara TBMM Camii minare alemi, Ankara Maltepe Camii alemleri, İstanbul Maltepe Merkez Camii alemleri, İstanbul Sirkeci Garı Camii alemleri, İstanbul Büyükçekmece, Küçükçekmece ve Küçükyalı'da bulunan camilerin alemleri, İzmit Koca Ali Camii alemleri, Sandıklı Şaloğlu Müstecap Camii ve Kubbeli Camii alemleri, Denizli Bayramyeri Camii kubbe alemi örnek verilebilir. Ayrıca İsveç, Arabistan, Kırgızistan ve Kazakistan'a gönderdiği alem örnekleri de mevcuttur.[10]

Gaziantep'te yaşayan 84 yaşındaki Yaşar Kervancıoğlu, minare alemi ustası olarak bölgedeki son temsilci durumundadır.[11] On üç nesildir ailesinde devam eden bakırcılık mesleğini 73 yıldır sürdüren usta, Türkiye'nin bir çok iline kubbe/minber/minare alemleri gönderdiğini ifade etmektedir. İlerleyen yaşına rağmen, her gün olmasa da, sağlığı elverdiğince dükkanına gelerek mesleğini icra etmeye çalışan ustanın üzüntüsü, artık alem yapımı mesleğinin unutulmaya yüz tutmuş olmasıdır. Yetiştirecek eleman bulamadığını; meslek okulları olmadığı için yetenekli dahi olsa öğrencilerin zanaat/el sanatları yerine daha fazla kazandıracak işlere yöneldiğini belirten usta, evvelce hali vakti yerinde olanların dahi iş ahlakı, el becerisi kazanmaları için saygın bir usta yanına verilebildiklerini anlatmaktadır. Bu şekilde dedesinin yanına, o dönemde (yaklaşık yüz elli yıl önce) Antep'in meşhur ailelerinin çocuklarından olan, üç kalfa verilmiş olup bunların daha sonra kıymet verilen hocalar –Bülbülzade, Kanalcı Hafiz ve Altıncıoğlu Hocalar- olarak bilinmesi oldukça ilginç bir hatıradır. Kendisi de 8 yaşında işe başlayan usta, 12 yaşında işi iyi yapar hale gelmiştir. 1948 yılında Malatya Müftülüğü'nün isteği üzerine yaptığı bakır alemin çok beğenilmesi, mesleğine ve kendine olan inancını pekiştirdiğinden, işine olan sevgi ve bağlılığı daha da artmış ve bu güne kadar üretmeye devam etmiştir.

Fiyatı daha yüksek olmakla birlikte, "asıl ustalığın elle yapılan alemlerde kendini gösterdiğini" haklı olarak vurgulayan usta, şimdilerde ise bu işin makinalarla yapıldığını, fabrikasyon üretimler olduğunu üzülerek ifade etmektedir. Yanında birlikte çalıştığı bir yardımcısı bulunmakta ise de, onun da ne kadar dayanacağı veya kendisinin vefatının ardından mesleğe devam edip etmeyeceği hususunda tereddütlü olduğu, ustanın konuşmalarından anlaşılmaktadır (Fotoğraf 4-5).

Fotoğraf 4. Yaşar Kervancıoğlu, Gaziantep (G. Aydoğdu, 2019).

[10] Ekim-Kasım 2008 yılı görüşmelerinde Hacı Sallı ustanın ifadeleridir. (Duymaz-Aydoğdu 2008: 250).

[11] Yaşar Kervancıoğlu ile 1 Ekim 2019 tarihinde yapılan görüşme (G. Aydoğdu).

Fotoğraf 5. Yaşar Kervancıoğlu, Gaziantep (G. Aydoğdu, 2019).

Bir diğer bakır alem ustası Trabzon'da yaşayan 82 yaşındaki Mahmut Efeoğlu, Kültür ve Turizm Bakanlığı tarafından "Yaşayan İnsan Hazineleri Ulusal Envanteri"ne kaydedilmiştir.[12] Bu onurlandırmanın, mesleğin önemini vurgulamada farkındalık oluşturma ve mesleği icra edeni teşvik etme bağlamında önemli bir adım olduğu muhakkaktır.

Erken yaşlarda bakır ustası olarak işe başlayan Mahmut Usta, 1965 yılında bir minare ustasının kendisine minare alemi sipariş etmesiyle ilk alemini yapmıştır. Alemin her bir parçasını makina kullanmadan elinde şekillendirerek bir haftada tamamlamıştır. Minare ustası işçiliğini ve yaptığı alemi çok beğenince de piyasada adı duyulmaya başlar. Yaptığı bu ilk alemin Trabzon Karakaya Mahallesi'ndeki caminin minaresinde hala durduğunu gururla anlatan usta, Karadeniz Bölgesi'ndeki iller başta olmak üzere İstanbul, Ankara, İzmir, Ağrı, Malatya, Van, Şanlıurfa gibi pek çok vilayetine de alem gönderdiğini ilave etmektedir. Almanya, Hollanda ve Belçika'daki camiler için de alem yapıp gönderen Efeoğlu, 4 metre uzunluğa kadar alem yaptığını ifade etmektedir.

Oğlu ve torununun bu mesleği sürdüreceğini ümit eden Mahmut Efeoğlu, diğer ustaların aksine, İslam dini yaşadıkça alem yapımının da devam edeceğini, dolayısıyla bu mesleğin öyle kolay yok olmayacağını düşünüyor. Ancak bu işi yapan akranlarının vefat ettiğini, yaşayanların ise sağlıklarının çalışmaya elverişli olmadığını söylemesi, bu sanatın devam etmesi hususunda yeni tedbirlerin alınması gerektiğini hatırlatıyor. Mahmut Usta her şeye rağmen son söz olarak, kendisinin aslında sanat yaptığını ve sanatını da çok sevdiğini gururla ifade ediyor (Fotoğraf 6-7).

Fotoğraf 6. Mahmut Efeoğlu, Trabzon (G. Aydoğdu, 2019).

[12] Mahmut Efeoğlu ile 26 Eylül 2019 tarihinde yapılan görüşme (G. Aydoğdu)

Fotoğraf 7. Mahmut Efeoğlu, Trabzon (G. Aydoğdu, 2019).

İstidadı ve isteği olan çırakların nitelikli usta elinde eğitimi yöntemiyle devam edip gelişen zanaat kollarının her biri, değerli kültür mirası nev'indendir. Alem yapan ustalarla gerçekleştirilen görüşmelerde, sanat icra ettiklerinin bilincinde oldukları anlaşılmakla birlikte, ortak endişelerinin kendilerinden sonra bu mesleğin devam edip etmeyeceği yönünde olduğu ortaya çıkmaktadır. Yetiştirebilecekleri yetenekli ve istekli çırak olmayışı bu endişeye neden olmaktadır. El yapımı alem üretiminin pahalı, kazancının az olması gerekçesiyle istekli çırakların bulunamayışı, bu geleneksel usta-çırak ilişkisine dayanan eğitim anlayışının devam etmesinin önünde önemli bir engeldir.

Bir diğer husus ise, fiyat uygunluğu nedeniyle pek çok alanda olduğu gibi bu meslekte de makinaların devreye girmesi, fabrikasyon/seri üretime geçilmesidir. Makinalarla yapılması, fabrikasyon/seri üretim olması ise, yapılan işin sanata dönüşmesine mani olmaktadır. Estetik yönünün göz ardı edildiği ve ustasının/sanatçısının kendini yansıtmadığı kopya ürünlerin, sanat vasfını haiz eserlerle aynı etkiyi yapması mümkün değildir.

Alem yapım mesleğinin geleneksel zanaat kapsamında devam etmesi, gelecek nesillere aktarılması ve geliştirilmesi yönündeki tedbir çalışmaları/projeleri, mesleğin saygın ustaları henüz hayatta iken bir an evvel başlatılmalıdır. Ustaların ilerleyen yaşları ve sonrası için yetişmiş nitelikli elemanları olmayışı göz önünde bulundurulduğunda, deneyimlerinden faydalanmada ve meslek sırlarını paylaşmada ivedi davranmanın önemi takdir edilecektir.

Kaynaklar

Arseven, Celal Esad (1983), "Alem", *Sanat Ansiklopedisi*, C. I, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi, s. 39-44.

Cantay, Tanju (1989), "Alem", *TDV İslam Ansiklopedisi*, C. II., İstanbul: Diyanet Yayınları, s. 354-356.

Duymaz, A. Şevki- Aydoğdu, Günnur (2008), "Geleneksel Türk El Sanatı Alemin Son Ustalarından: Sandıklılı Hacı Süleyman Sallı", *SDÜ Fen Edebiyat Fakültesi Sosyal Bilimler Dergisi 18*, s. 247-256.

Erdem, Sargon (1989), "Alem", *TDV İslam Ansiklopedisi*, C. II., İstanbul: Diyanet Yayınları, s. 352-354.

Erdem, Sargon (1988), "Alemin Tarihçesi ve Monçuk, Hilal, Boynuz Alemlerin Menşeleri Üzerine", *STAD, I/3*, s. 103-117.

Hasol, Doğan (1979), "Alem", *Ansiklopedik Mimarlık Sözlüğü*, İstanbul: YEM Yayınları, s. 29-30.

Ödekan, Ayla (1997), "Alem", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*, C. 1, İstanbul: YEM Yayınları, s. 60.

Önge, Yılmaz (1979), "Anadolu'nun Bazı İslami Yapılarındaki Alemler Hakkında", *I. Türkoloji Kongresi*, İstanbul, s. 814-818.

Pakalın, Mehmet Zeki (1993), "Alem", *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü*, İstanbul, s. 47-49.

Schacht, J. - Ettinghausen, R. (1960-2007), "Hilāl", *Encyclopaedia of Islam*, Second Edition, Edited by: P. Bearman, Th. Bianquis, C.E. Bosworth, E. van Donzel, W.P. Heinrichs, s. 2 of 367. Erişim: Ankara Milli Kütüphane E-Kaynak Arşivi. 15 Kasım 2019.

Sami, Şemseddin (2007), *Kâmûs-ı Türkî*, İstanbul: Çağrı Yayınları.

Sözen, Metin-Tanyeli, Uğur (1985), "Alem", *Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü*, İstanbul: Remzi Kitabevi, s. 17.

Şapolyo, Enver Behnan (1969-70), "Alemler", Önasya *54*, İstanbul, s. 30-31.

Weil, (1978), "Alem", İslam Ansiklopedisi, C. 1, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi, s. 297-298.

Uluengin, Fatin- Uluengin, Bülent- Uluengin, Mehmet Bengü (2011), *Osmanlı Anıt Mimarisinde Klasik Yapı Detayları*, İstanbul: YEM Yayın.

Ülgen, A. Saim (1938), "İznik'te Türk Eserleri", *Vakıflar Dergisi I*, Ankara: Vakıflar Genel Müd. Yayınları, s. 53-70.

Yücel, Erdem (1966), "Türk Mimarisinde Alemler", *Tarih Konuşuyor*, C. 6, İstanbul, s. 2908-2911.

Yücel, Erdem (1975), "Türk Sanatında Alem", *Türkiyemiz 16*, İstanbul, s. 34-37.

Kaynak Kişiler

KK 1: Sallı, Süleyman, 1929, Sandıklı, Alem Yapımı ve Bakır Ustası (Ekim-Kasım 2008, Sandıklı). (25 Haziran 2016 yılında vefat etmiştir).

KK 2: Kervancıoğlu, Yaşar, 1936, Gaziantep, Alem Yapımı ve Bakır Ustası, (01.10.2019, Gaziantep)

KK 3: Efeoğlu, Mahmut, 1937, Trabzon, Alem Yapımı ve Bakır Ustası (26.09.2019, Trabzon).

ANTEP İŞİ İŞLEMECİLİĞİ

The Antep Embroidery

Suheyla Bilki Kale* - Emine Odabasi**

Abstract

The Antep embroideries, which is among the embroideries dating back to old times, is an embroidery style usually used around Gaziantep and named after the city. As the Antep work is done by cutting and pulling fabric threads, it is technically different from other embroideries. This embroidery technique is a part of the dowery tradition in the region and is of artistic value. It is used in adorning clothes and almost every kind of household furnitures. A variety of compositions are formed in the Antep work technique using plants, figures, geometry and objects.

The purpose of this study is to introduce the Antep embroideries, which has an important place in the traditional hand embroideries area and to hand this art down the next generations in order to sustain it. In this context the definition and history of the Antep embroideries, tools and equipments used, stages of the process and the places where it is applied, were discussed in detail, in terms of its present condition and photographs of the products were presented. In addition thread cutting and pulling procedures of the ajour techniques were shown with drawings in line with their technique. These drawings were made vectorially by the researcher Emine Odabasi in the Corel Draw program.

Keywords: Antep work, Embroidery, Technique, Gaziantep

* Emekli Eğitmen Gazi Universitesi skale@gazi.edu.tr

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

1. Antep İşi Tanımı

Antep işi, dokuma iplikleri sayılarak ve belli motif özellikleri dikkate alınıp bazı ipliklerin kesilip üzerine çeşitli ajurların işlendiği ve motif kenarlarının susmalarla zenginleştirildiği bir tekniktir (Köklü, 2002:180).

Bu teknik kasnak ve gergef yardımıyla, çeşitli ajur ve susmalarla, ipliği sayılabilen veya sayılamayan, beyaz ya da renkli kumaşlar üzerine, iplik kesilerek ve çekilerek, motif fonları hazırlanarak yapılan yöresel bir işlemedir (Sönmez, 2005:121).

Antep işi genel olarak Gaziantep vilayeti ve çevresinde, çeşitli susma ve ajurlarla yapılan, halen 110'a yakın iğnesi bulunan bir nakış işidir (Özbaş, 1964:3). Ayrıca Antep işi Türk Dil Kurumu Sözlüğünde, Gaziantep yöresine özgü, iplikleri çekilmiş ve kafes şeklini almış kumaş üzerine aynı renk iplikle verevine sarılarak yapılan bir çeşit el işlemesi, olarak tanımlanır (URL 1).

Adından da anlaşıldığı gibi kaynağı Antep yöresidir. Yörede genellikle çeyiz olarak yapılan Antep işi, civar köylerde giysileri süslemede kullanıldığı görülmektedir (Tazebay, 1960:17).

2. Antep İşi İşlemeciliğinin Tarihçesi

Türk süsleme sanatının, gerek İslamiyet öncesi, gerekse İslamiyet sonrası, Türklerin hâkimiyet kurduğu pek çok coğrafi bölgedeki, süsleme geleneklerinden etkilenmiştir. Somut olmayan kültürel mirasımızdan biri olan işlemeler, bir ulusun kültürel kimliğinin ve kişiliğinin en canlı ve anlamlı belgeleri özelliğini de taşımaktadır. İşlemeler yaşadıkları ve üretildikleri çağa ve olaylara tanıklık ederler.

"Türk süsleme sanatlarının şimdiye kadar bozulmamış olmasını, bugüne kadar tılsımı kaybolmayan sihirli sandıklar içinde bir gelenek olarak saklanan eski işleme örneklerinin mayalandığı işçilikte aramalıdır. Her Türk evinin en güzel eşyası arasında yer alan bu işlemeler; her parçasında yakın geçmişin hatırası canlanan bir aile müzesinin temelidir. Her Türk kadının yerinde bir kıskançlıkla üzerine titrediği bu sandık, köylü ile şehirlinin, varlıklı ile yoksulun içten kopan ilgisini üzerinde toplayan milli bir değer taşır" (Kale, 2001:2).

Kadınlarımız en büyük zevki, uğraşı nakışlarda bulmuş, duygularını iplik iplik, motif motif işlmelerle yansıtmıştır. 19. yüzyılın işleme türlerinden olan Antep işi de Anadolu işleme sanatının en naif örneklerinden biridir (Korkusuz, 1980: 324).

Antep işi işlemeciliği ilk kez köylerde gelin ve damat kıyafetlerinin süslenmesinde kullanıldığı rivayet edilmektedir. Buna ilişkin bir öykü şu şekildedir:

> "1850'li yıllarda Gaziantep'in köylerinde evlenecek erkekler, nişanlıları tarafından dikilen bir zıbını (elbise) evliliklerinin ilk günlerinde, el öpmelerde ve bayramlarda giymektedir. Uzunca bir zıbın ile şalvardan oluşan damat takımı hazin bir öykünün tanığıdır. Tılfar köyünde Hamide adlı genç kız amcasının oğlu Hasan ile nişanlanır. Genç kız, çeyiz olarak hazırladığı pamuk ipliğinden elle dokunmuş kalın bir kumaştan diktiği elbisenin eteği ile kollarını ve ayrıca şalvarın ayakuçlarını Antep işi antika, çitime ve ciğerdeldi ajurlar, susma ve muşabakla süslemiştir. Elbiseyi düğüne yetiştirmeye çalışan Hamide nakışları tamamlayamadan 1892 Yemen Savaşı nedeniyle nişanlısı askere alınır. 10-15 yıl askerliğin yapıldığı o dönemlerde Yemen'e gidenlerin büyük bölümü dönememektedir. Nitekim Hamide'nin nişanlısı Hasan'ında katıldığı bir savaşta şehit düşer. Nişanlısının ölüm

> haberini alan Hamide, zıbının yaka işlemesini yarım bırakır ve acı bir hatıranın göstergesi olarak sandığına kaldırır. Ölünceye kadar sakladığı elbisenin satılmamasını vasiyet eder. Söz konusu elbise 1892 yılından günümüze kadar Tılfarlıoğlu ailesi tarafından korunmuştur" (URL 2).

Teknik 1800'lü yılların ortalarında, kırsal kesimde erkek giysilerini süslemek, şehir merkezinde daha çok kadın giyim eşyalarını süslemek için yapıldığı bilinmektedir (Köylüoğlu, 2009:153). 1850'lerde ilk olarak Gaziantep'in köylerinde erkeklerin başlarına giydikleri takke motiflerinin, şehirde daha ince kumaşlara yapıldığı görülmektedir.

1880'lerin ikinci yarısında Antep işlerine yurt dışında da rastlanmaktadır. 1878'de Amerikan Hastanesi'nden Madam Shepard Antep işi işlemeli bir parça bulur ve merak ederek hastaneye götürür. Antep işini bilenler bunun yerli halkın kız çeyizi olarak hazırladığı eşyalara yaptığı bir tür işleme olarak anlatır. Antep işinin zarafeti Madam Shepard'ı hayran bırakır ve bu işlemeleri ticari olarak kullanmayı düşünür. Shepard kumaşı, ipliği, gergefi hazırlayıp atölyeyi kurmuş ancak nakışı işleyecek eleman bulamamıştır. Hemşire yetiştirme okulundaki çoğunluğu Mardin Süryani'si öğrencilere bu işlemeleri öğrenmeleri için talimat vermiş ancak yerli halk işlemeleri öğretmemiştir. Ustaca bir plan hazırlayıp, "Antep işi bilen kadın hastalar atölyede bu işi işleyerek borçlarını ödesin" diye bir yol göstermiştir. Bu arada da hemşire adaylarının bu işlemeyi öğrenmeleri sağlanmıştır. Antep halkı bu atölyede işlenen işlemeleri beğenmediği için "o işlemeler gereksiz, hastane işi" demişlerdir (Köylüoğlu, 2009:144).

19. yüzyılda yeni iğne çeşitlerinin artması ile Antep işleri bir hayli zenginleşmiştir. Beyaz kumaşlar üzerine, beyaz ipliklerle yapılan ve sarma sıraları (ajur), susma ve mercimek ajur çeşitlerinin birleşimleriyle oluşan Antep işi çeşitlemeleriyle bezenmiş parçalar ve insan, hayvan ve tabiat öğelerini işlemeyen desenlerle süslenmiş parçalar da sergilenmiştir. Bu özelliği ile geçme işi örnekleriyle biçimlendirme açısından benzerlik gösteren Antep işi çeşitlemelerinde ustalar teknik açıdan zirveye ulaşmışlardır (Barışta, 1995:66-68).

Antep işinin tarihi süreç içerisinde adını duyurduğu başka bir dönem ise 1947 yılına ait olmuştur. Atatürk, Latife Hanım ile evleneceği zaman Gaziantep Valiliği Antep işi işlemeli bir kıyafet işlettirir ve hediye olarak gönderir. 1947'de İsmet İnönü ailesiyle birlikte Gaziantep'e gelince elbiseyi işleyen Makbule Yıldırım Demir'i davet ederler, Makbule hanım yaptığı bu iş *için övgüler alır ve sonrasında İngiltere Kraliyet ailesine gönderilmek üzere İsmet Paşa'da*n sipariş alır (Köylüoğlu, 2009:142).

Teknik usta-çırak ilişkisi içerisinde veya anneden kıza olacak şekilde ilerlerken, bu kültür mirasları zamanla okullara da taşınmıştır. Antep işi öğretimi 1920-1942 tarihleri arasında açılan kız yurtlarında ve 1941-1942 tarihinde açılan Kız Enstitüsü bünyesinde başlamıştır (URL 3). Hacı Muzaffer Bakbak Kız Lisesi öğrencilerinin yaptığı Antep işi nakış, 13-23 Mart 1984 tarihlerinde Münih'te düzenlenen "36. Uluslararası El Sanatları Fuarında" altın madalya kazanarak önemli başarı sağlamıştır. Ünü tüm ülkeye yayılan Antep işi nakış, sadece Gaziantep'te değil ülkemizdeki birçok meslek lisesinde müfredata dahil edilmiştir (URL 2).

Bugün Gaziantep halkı tarafından yaygın olarak yapılan işlemelerin eski Türk işlemeleri karakteri taşıması, bu işlemenin

Antep'in yerli halkı tarafından yapıldığını göstermektedir (Anonim, 1997:135-136; Sönmez, 2005:122). Antep savunmasından önce ilde yaşayan azınlıklar özellikle de Ermeniler tarafından yerli halka kumaş, iplik gibi malzemeler verilerek işletilmiş, yapılan bu işleri kendileri teslim alarak ticaretini yapmışlardır. Antep işinin yurt dışına pazarlanması, Kurtuluş Savaşına kadar sürmüş savaşın bitmesi ve azınlıkların Antep'i terk etmesiyle ve bu işler Antep el sanatı olarak esas kimliğine kavuşmuştur (Kale, 2001:45-49).

3. Antep İşi Teknikleri

Antep işinin ilk aşamasında işlenecek kumaşın iplikleri kesilir ve çekilir. Yörede bu işleme 'tel çekme' adı verilmektedir. Bu işlem oldukça önemlidir. Çünkü iplikler yanlış kesilip, çekildiğinde model uygulanamaz. Gaziantep ilinde tekniği işleyen kişilerden farklı olarak sadece kumaşta 'tel çekme' işini, yapan nakışçılar bulunmaktadır. Telin iyi çekilmesi Antep işinin iyi işlenmesiyle paralellik göstermektedir. Bu doğrultuda, geçimini nakışla sağlayan ustaların bir bölümü sadece kumaşın 'tel çekme' işini üstlenmektedir. 'Tel çekme' işleminde kumaş ortalanmaktadır. Teli çekilen kumaş için ikinci işlem 'sarma' olmaktadır. Yörede sarma işine karşılık olarak 'alt dolama' adı da kullanılmaktadır. Teli çekilen kumaşın boşlukları sarılır böylelikle tellerin birbirine karışması engellenir ve kumaş üçüncü aşama olan ve yörede 'gül atma' olarak adlandırılan safha için hazırlanmış olur. Yörede 'gül atma' olarak kullanılan isim, işlenen kumaşa çıkarılacak olan her modeli temsil edebilmektedir. 'Gül atma' nakış iğnesiyle yapılır ve kumaşın iğneyle işleniş yönü verev olmaktadır. Gül atma işlemi içerisinde eğer zor bir model işlenmeyecekse kumaşa sadece 'dolama' işi yapılmaktadır. Bu işe 'kaba iş' adı da verilmektedir. Delik sayılarına göre modeller ve buna bağlı olarak model adları değişmektedir (Öner, 2017:241). Sarılan filtre üzerine sonradan mercimek iğnesi ile motifler oluşturulmaktadır. Bu tür çalışmaların hepsine de "fil işi" ya da "file işi" denmektedir. İşleme diğer iğne teknikleri ile meydana getirildiğinde "iğne işi", "inne işi" ya da "Antep işi" denilmektedir (Kale, 2001:48).

Antep işi bir kaynakta altı grupta toplanmaktadır. Birinci grupta basit ajurlar, ikinci grupta kesilen iplik sayısı az kalan iplik sayısı fazla olan ajurlar, üçüncü grupta kesilen iplik sayısı fazla kalan iplik sayısı az olan ajurlar gösterilir. Bu gruptaki bazı motiflerin işlenişinde fantezi iğnelerden yararlanılır. Dördüncü gruptaki motifin adı "çitime" dir. İplik çekme ve işleme yönünden diğer gruplardan farklıdır. Beşinci gruptaki motifler kartopu, örümcek ve badem iğnelerinin çeşitli şekilleridir. Altıncı gruptaki motifler tamamen fantezi iğnelerle yapılır (Korkusuz 1980:326; Özdiller 1990:81).

Diğer bir kaynakta ise Antep işleri üç grupta toplanmaktadır. Birinci grup, çekilen iplik sayısı çok kalan iplik sayısı az ajurlar (örümcek, kartopu). İkinci grup, çekilen ve bırakılan iplik sayısı eşit olan ajurlar (mercimek ve filtre). Üçüncü grup çekilen iplik sayısı az bırakılan iplik sayısı fazla olan ajurlardır (cemelyan, ciğerdeldi) (Özbaş, 1952:20).

Yöre özelliğini taşımayan, susmaların fazla kullanıldığında işlemelere susmalı denmektedir. Antep işinin en eski örnekleriyle karşılaştırıldığında yapılan işlemelerin aralarında büyük bir yakınlık görülür. Susmalar aynıdır. Ajurların kafes şeklindeki boşlukları şehir işlerinde bazı motiflerle doldurulmuş ve bir kısmı boş bırakılmıştır. Köy işlemelerindeki ajurların içleri boştur. Teknik

karşılaştırmada, susma ve kesmelerin köy işlemelerinde büyük bir üstünlüğü vardır. Ajurlar şehir işlemelerinde daha ince işlenmiş ve ajur çeşitlerine fazla yer verilmiştir. Köy işlemelerinin çoğunda ajurlar susmalar arasında boğulmuştur. Şehir işlemelerinde susmalar sadeleştirilmiş ve süslenecek eşyanın şekline göre tanzim edilmiştir. (Kale, 2001: 44).

Kenar temizleme tekniklerinde genelde köşe çevirme tekniği ve antika uygulanır, Bunların dışında kenar kıvırma, kenardaki ajura baskı, ajur yapılarak kumaşı kesme teknikleri uygulanır. Tek sıra halinde yapılan iğne oyası sıçandişi ve zürafa (zarife çalma), metelik, yarım metelik, dut yaprağı, külahlı gibi motiflerden oluşan iğne oyaları ve nadiren mekik oyası örtülerin dış çevresine yapılır.

4. Antep İşi İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Antep işi genelde gergef denilen özel tezgâhlar üzerine kumaş gerilerek bir el gergefin üzerinde diğeri altta olmak üzere işlenir. Kasnak kullanılarak da işlenebilir. Ancak büyük parçalarda çok kasnak değiştirmek gerektiğinden ve kumaş zedelendiğinden gergef tercih edilir. Gaziantep'te ipek işlerin hemen hemen hepsi gergefte, keten kumaşların genelde kasnakta işlenir. Çünkü gergefte çok gerilen keten kumaşın ipliklerinin birbirinden ayrılıma tehlikesi vardır. Bu nedenle işçiler kumaş cinsine göre gergef veya kasnak kullanırlar (Tokuz, 2015:154).

Ayrıca gergef etrafında birden çok kişinin işleme yapabilmesi açısından da kullanımı yaygındır.

İşlemede kullanılan bir diğer araç da nakış iğnesidir. Bu işleme için kullanılacak iğnenin ince uzun, iğne deliğinin ipeği tarazlandırmaması için pürüzsüz olması gerekir. İğne tekniklerinin yapımında iplik kesimi için ucu kıvrık, keskin ve cilalanmış iyi cins makas kullanılır.

a

b

c

Fotoğraf 1. Antep İşi İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar; **a.** Kasnak, **b.** Kasnak Üzerinde İşleme, **c.** Gergef (Aktürk, 2013:17).

4.1. Kumaşlar

En çok tercih edilen ipekli kumaşlar dökümlü ve zarif görünümüyle ipek birman, kalınlığı, ağır ve parlak görünümü dolayısıyla yatak takımı gibi büyük örtülerde ise mongol kullanılır. Krep demor, havıyan, ipek keten, markizit, poplin, akfil, Buldan bürümcük de kullanılır. Bunların dışında Ödemiş ipeği ve keten kumaşların seyrek dokunuşundan dolayı Antep işlemelerinde kullanılabilir. Bursa keteni, Panama keteni, Rize bezi ise meslek liselerindeki genellikle tercih edilen kumaştır. Pamuklu kumaşlar sık yıkanması gereken ürünlerin işlenmesinde kullanılır. Patiska ve daha ince, yumuşak ve apresiz olup iç çamaşırlarında ve bebek giyimlerinde kullanılan mermerşahi ve opaldir. Yörede kalın patiskalara hasa denilir bohça, mutfak ve yatak takımları bunlara yapılır.

Sentetik olarak sık olmamakla birlikte maliyeti düşük olduğu için Antep işlemlerinde

piyasa ismi terilen, tergal ve diolen olan kumaşlar kullanılırken, yöredeki ismi hac birmanı-kaçak birman olarak anılan viskoz ipeği görüntü olarak ipek birmana benzediğinden sıklıkla tercih edilir.

Antep işlemelerinde tercih edilen Birman ve Mongol adıyla anılan bu kumaşlar ipek olup, Gaziantep'ten gelen talebe göre sipariş olarak Bursa'da üretilmektedir (Kale, 2001:50).

4.2. İplikler

İşleme malzemesi olarak Bursa'dan temin edilen ipek ipliklerin işlemede kullanıldığı, yerlere göre kalınlıkları ve cinsleri değişmektedir. Örneğin: Filitre pürüzsüz, bükümlü, parlak sağlam ve yörede hakiki ibrişim olarak anılan iplikle sarılmaktadır. Tekniklerde; çitime, mercimek, badem, örümcek ve bunun gibi bütün ajur çeşitlerinde iplik kalınlığı değişmektedir. Ajur içinin doluluğu iplik kalınlığını etkileyen nedenlerdendir. Ayrıca işlemenin yapılacağı ürünün cinsi de önemlidir. Yatak örtüsü ile sehpa örtüsüne yapılacak ajur büyüklüğü farklı olacağından iplik seçimi de değişmektedir. İşlemenin kenarlarına yapılan susmalarda (ipek işi) ise daha az bükümlü, parlak, daha az sağlam olan iplikler kullanılır. Buna da ot ipek, ham ipek ya da çiğ ipek denilir. Halep'ten geldiği ve zamanla beyazladığı anlaşıldığından kaçak ibrişim daha az kullanılır.

Bursa'dan getirilen iplikler Antep'te önceleri sadece kuyumcular tarafından çileler (kelep) halinde satılmakta iken şimdi nakış malzemesi satılan yerlerden temin edilir (Kale, 2001:50). Bu konuda iyice uzmanlaşmış olan satıcılar söylenen tekniğe göre iplik vermektedirler.

5. Antep İşi İşlemeciliğinin Yapım Aşamaları

Antep işi yapımına başlanmadan önce bir takım hazırlık işlemleri yapılır. İşlemeye başlamadan önce kumaşın iyi seçilmesi gereklidir. Kumaş seçiminden sonra desen seçimi, çizimi ve desenin geçirilmesi işlemi uygulanmalıdır. Daha sonra ise motif fonu hazırlanır ve kumaş üzerindeki teller işlenecek ajura göre kesilir ve çekilir.

Antep ajurlarında kumaşın ipliklerini kesme işlemi Antep ve çevresinde yorgan iğnesi ve jilet kullanılarak yapılmaktadır. Yorgan iğnesi kumaşa geçirilerek üstten jiletle kesilir. Bu şekil uygulama iplik sayılarını doğru kesme ve pratik oluşu nedeniyle tercih edilir. Kesilen iplikler karşıdan çekilerek işlem tamamlanır (Kale, 2001:52).

Antep ajurlarında desen özelliğinden dolayı hesap antikası yapılamayan yerlere ve özelliklede tam vereve gelecekse susma tekniği ile düz iplik doğrultusunda sarma yapılır (Kale, 2001:57).

Antep ajuru yapıldıktan sonra kenarlara özellikle doldurulmak istenen boşluklara ve sivri uçlara yardımcı iğne olarak süsleme amacıyla yapılan esası sarma olan susmalar yapılır. Bu susma çeşitleri yörede ipek işi olarak adlandırılan, geometrik ve çiçek şeklindeki işlemelerdir. Tersi ile yüzünün görünümü aynıdır.

5.1. Desen Seçimi, Çizimi ve Desenin Geçirilmesi

Antep ajurlarında genellikle bitkisel, geometrik bezemeler uygulanmış, figürlü, nesneli bezemeler ve bunların birkaçının ortak kullanımı ile oluşan karışık bezemelere de

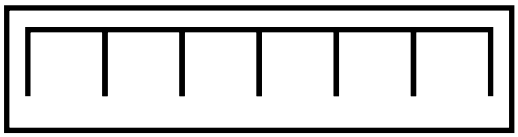
yer verilmiştir. Sayılarak işlenebilen halı ve kilim desenleri de uygulanmaktadır.

Yörede geleneksel olarak, kokan gül, güllü, melekli, bebekli, kelebekli, karanfilli, filiksiye (küpeli), yapraklı, kuşlu, geyikli, oğlaklı gibi bazı motif isimleri, yassı, çengel, yıldız, taç gibi göbek isimleri işlemelerde kullanılır (Kale, 2001:48)

Desen çiziminde ilk olarak ürüne ve kullanılacak tekniğe uygun olan desen seçilir. Daha sonra seçilen desen kareli kâğıda çizilir. Kareli kağıda hazırlanan desen ile kompozisyon düzenlenir. Hazırlanan kompozisyon üzerinde uygulanacak teknikler belirlenir ve desen üzerinde gösterilir. Böylelikle desenin kâğıt üzerinde çizimi tamamlanır.

5.2. Hesap İşi Antikası Yapımı

Antep işinde motif fonu oluşturmada kullanılan, kumaşın kesilen ve çekilen ipliklerin atmasını önlemek ve işi sağlamlaştırmak amacıyla yapılan bir işleme tekniğidir (Baykasoğlu ve Akpınarlı, 2017:2600).



Çizim 1: Antika Yapımı (Odabaşı, 2020).

5.3. Motif Fonu Hazırlama

Antep ajurlarının yapılabilmesi için önce fonun (zeminin) hazırlanması gereklidir. Hazırlanacak motif fonu işlemenin muntazamlığını ve tekniklerin uygulanışını etkileyeceği için dikkat edilmelidir. Yapılacak ajur çeşitleri antika sayıları ile ilişkilidir. Bu bağlamda antika sayıları ve kesilişleri önemlidir (Aktürk 2013:21). Fonda yapılacak ajurlara uygun olarak kumaş iplikleri kesilir. Antep işinde motifler yapılmadan önce kesilen kumaş ipliklerinin atmaması için kenarlarının pekiştirilmesi gereklidir. Bunun için; hesap işi antikası, susma, ince sarma ve rişliyö teknikleri kullanılabilir (Megep, 2008:22).

5.4. Yapılacak Ajur Çeşidine Göre Antika Sayıları ve Kesilişleri;

-Örümcek: Bu ajur tekniğinde kesilen iplik sayısı bırakılan iplik sayısından fazladır, desen özelliğine göre antika sayısı belirlenir. İplik kesildikten sonra filitre sarılır ve atkı ipleri atılır. Tek başına motif oluşturulabildiği gibi bazı desenlerde diğer ajurlarla beraber kullanılır (Megep, 2008:4).

-Kartopu: Kartopu ajurunda da kesilen iplik sayısı bırakılan iplik sayısından fazladır, desen özelliğine göre antika sayısı belirlenir. Filitre sarıldıktan sonra atkı iplikleri atılır ve kartopu ajuru çalışılır. Örümcek ajuruyla benzer bir tekniktir (Megep, 2008:4). Kartopu ajuru başlı başına kullanılacağı gibi başka iğne teknikleriyle, yörede özellikle çitime iğnesiyle kullanılır (Kale, 2001:57).

-Mercimek: İpliklerin eşit sayıda kesilip bırakılarak yapıldığı bir ajur çeşididir. Mercimek ajuru filitre sarılırken aynı anda yapılabildiği gibi filitre sarılıp tamamlandıktan sonrada yapılabilir. Sadece mercimek ajuru ile motif oluşturulup uygulama yapılabildiği gibi diğer ajurlar ve yardımcı tekniklerle beraber kullanılarak çeşitli uygulamalar yapılabilir (Megep, 2008:3). En basit Antep işi işleme tekniğidir. Aynı zamanda mercimek ajuru en yaygın olan Antep işi işleme tekniklerinden birisidir. Mercimek ajuru tek başına kullanıldığı gibi farklı tekniklerle birlikte de kullanılır (Aktürk, 2013:26).

-Filitre: Bazı Antep işlerinde uygulanacak tekniğe geçmeden önce filtre işleminin uygulanması gereklidir. Zemin işleme sırasında da sarılabilir, fakat zeminin ve işlemenin

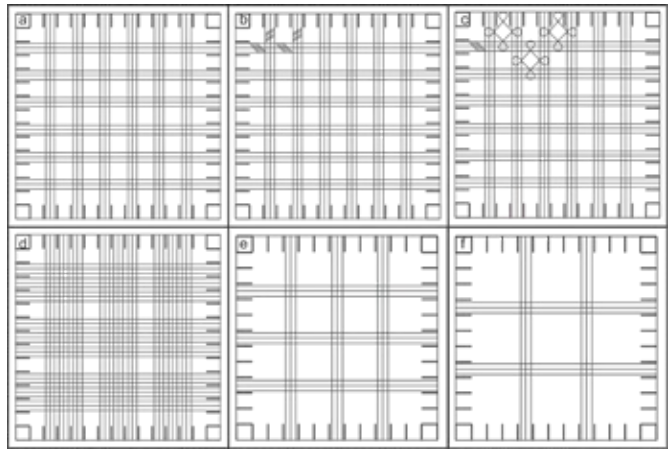
renklerinde değişiklik yapılmak isteniyorsa, önce zemini sarmak sonra işlemeyi yapmak gerekmektedir (Köklü, 2002:186). Filtre, kumaş üzerinde kesilip çekildikten sonra kalan ipliklerin, göze hoş görünmesi ve mercimek ajuruna temel oluşturması için merdiven basamağı şeklinde çalışılır. Filitre genellikle Antep işinde zemin sarmak için kullanılır. Sarılan dokuma ipliklerinin üzerine, yapılacak motif yerleştirilir ya da bu şekilde kullanılır. File işi denilen bu teknik bütün işlemelerin esas tekniğidir (Kale, 2001:57).

-Ciğerdeldi: Bu ajur çeşidinde bırakılan iplik sayısı kesilen iplik sayısından daha fazladır (Kale, 2001:57). Filitre sarılırken aynı anda verev olarak ciğerdeldi ajuru yapılır, geniş zeminlerde uygulanır. Sadece ciğerdeldi ajuruyla ürün oluşturulabildiği gibi diğer ajurlarla beraber de kullanılabilir (Megep, 2008:3).

-Cemelyan: Cemelyan ajurunda bırakılan iplik sayısı kesilen iplik sayısından daha fazladır (Kale, 2001:57). Yapılış özelliği ciğerdeldi ajurunda olduğu gibi verev olarak ve filitre ile aynı anda yapılır. Geniş alanlarda uygulanır (Megep, 2008:3).

-Çitime: Kumaş ipliklerinin çoğunluğu kesilip işleme ipliğinin değişik şekillerde atılması ve üzeri ilmikli iğne ile sarılmasıyla yapılan iğne tekniğidir. Bu ajurun genellikle diğer iğnelerle bir arada kullanılır (Kale, 2001:57).

-Badem: Bu teknikte kesilen iplik sayısı bırakılan iplik sayısından daha çok olup, filitre sarıldıktan sonra atkı iplikleri atılır ve ipliklerin üzerinin sarılmasıyla badem ajuru oluşur. Çitime ajuruyla beraber kullanıldığı gibi tek başına da kullanılabilir. Geniş zeminlerde ve geometrik desenlerde uygulanır (Megep, 2008:4).



Çizim 2: Antep İşi İşlemeciliğince Antika Sayıları ve Kesilişleri (Odabaşı, 2020).

a) Mercimek ve Filitre Ajuru İçin Motif Fonu (1 antika kes, 1 antika bırak),

b) Filitre Ajur Yapımı c) Mercimek Ajuru Yapımı d) Ciğerdeldi ve Cemelyan Ajuru İçin Motif Fonu (1 antika kes, 3 antika bırak) e) Kartopu ve Örümcek Ajuru İçin Motif Fonu (2 antika kes, 1 antika bırak) f) Çitime ve Badem Ajuru İçin Motif Fonu (3 antika kes, 2 antika bırak).

5.5. Susma (İpekişi)

Ajurların sağlamlaştırılması ve işin güzel görünmesi için antikanın kenarına yapılan bir işlemedir. Kumaşın ipliklerinin yan yana düz veya şekilli sarılmasıyla oluşur. Susma ayrıca Antep işinde süsleyici olarak da kullanılır.

5.6. Rişliyö

Antep işinde motif fonu oluştururken kullanılan bir tekniktir. Bir anlamda ilmek yapmadır. İplikleri kesmeden önce yapılabildiği gibi iplik kesildikten sonrada uygulanabilir. Rişliyö Antep işinde kenar temizleme yöntemi olarak da kullanılmaktadır.

6. Antep İşi İşlemeciliğinde Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar

- Antep işi yapımında kumaşın kasnakta gergin olması,
- Antika ilmeklerinin iç tarafta olması,
- Bir kes bir bırak ajurlarda antika sayısının daima tek olması,
- Karşılıklı kenarlarda yapılan antikaların aynı hizada olması,
- Antika iki ye bölünecekse, antikaların çift iplikler yapılması,
- Kumaş kesilirken kenar antikalarından sonra gelen antikaların mutlaka kesik olması,
- Kumaş ipliklerinin kumaşın tersinden kesilip çekilmesi,
- Kumaş ipliklerinin alttan verev, üstten düz olarak sarılması,
- Kesilen antika ipliklerinin atmaması için etrafına sarma, susma, muşabbak ve ya çift antika yapılması,
- Antika yaparken başlama ipliğinin antika arasında kalması gerekir (Özdiler, 1990: 12).

7. Uygulandığı Yerler

İşlemeler, oda takımları, yatak takımları, yemek takımları, mutfak takımları, dekoratif ev süslemelerinde, elbise, buluz, ceket, yelek gibi dış giyim süslemelerinde, gecelik, sabahlık, kombinezon gibi iç giyim süslemelerinde, erkek giyiminde gömleklerde ve çocuk giyim süslemelerinde uygulanır. Ayrıca giyim aksesuarlarında, eşarplarda, kravat, şal, kemer, çanta, cüzdan, gözlük kılıflarında kullanılır.

Gaziantep yöresinde bu işlemeler düğün kıyafetlerinde de görülür. Damat adayının mavi telli, gelin adaylarının bindallı veya al telli elbise giydiğini, ayrıca geline dış giyimlik beyaz ipek kumaş üzerine Antep işi işlemelerle süslü pelerinin giydirildiği ve ayakkabı olarak üzeri sırma işlemeli sarı edik dedikleri çizmeye benzer bir ayakkabı giydirildiği de bilinmektedir (Kale, 2001: 49).

8. Antep İşi İşlemeciliğinin İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Antep işi işlemeciliğinin günümüzdeki durumuna katkısı bulunan en büyük ve önemli gücün usta-çırak ilişkisidir. Bu durum el sanatlarının zaman içerisinde yok olmaktan kurtaran, kültürel mirası kuşaklar arası aktarılmasını sağlayan bir olgudur.

Bunun dışında Antep işini öğreten okullar, Gaziantep'in merkez mahalleleri içerisinde nakış evlerinde sipariş nakışlar yaparak geçimini sağlayan bayanlar vardır. Ayrıca mağaza açarak Antep işi işlemeciliğinin pazarını yaratan ticari müesseseler de bulunduğu bilinmektedir (Öner, 2017:244-245).

Çeyiz eşyaları arasında rastlanan nakışlar ihtiyaç olmadıkça elden çıkarılmazdı. Ancak elden çıkarılarak satılanlara artan talep ile bu işlemelerin siparişi ya da hazır olarak yapılıp satışa sunulması sonucu yapanlara geçim aracı olmuştur. Antep işi pazarı bu şekilde kendiliğinden oluşmuştur.

Antep İşi Tekniğinden Örnek Ürünler

Fotoğraf 2: Antep İşi Örneği (Kale, 2001)

Fotoğraf 3: Antep İşi Örneği (Kale, 2001)

Kaynaklar

Aktürk, Mehmet (2013). "Gaziantep İlinde Yaşayan El Sanatları". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Isparta: Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Anonim, (1997). *Gaziantep'97 Rehberi*, İstanbul: Gaziantep İl Turizm Müdürlüğü Yayınları,

Barışta, H. Örcün (1995). *Türk İşleme Sanatı Tarihi*, Ankara: Gazi Üniversitesi İletişim Fakültesi Basımevi, 2. Baskı.

Baykasoğlu, Nursel. Akpınarlı, H. Feriha (2017). "Kahramanmaraş Filesi ve Günümüz Uygulamalarından Örnekler". *İdil Dergisi*, 6.37: s.2595-2606.

Kale, B. Süheyla (2001). "Gaziantep Yöresinde Yapılan Ajurlu İşlemeler ve İşlemelerle Üretilebilecek Çağdaş Tasarımlar", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Bölümü.

Korkusuz, Yüksel, Süheyla (1980). *Nakış*, İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı Devlet Kitapları.

Köklü, Hülya (2002). *El İşlemeleri*, İstanbul: Yapa Yayın Pazarlama.

Köylüoğlu, Akten (2009). *Kadim Şehir Gaziantep*, İzmir: Neşa Ofset.

Megep, (2008). *Elde Antep İşine Hazırlık*, Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı, Mesleki Eğitim Öğretim ve Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, El Sanatları Teknolojisi Alanı, Eğitim Modülü.

Megep, (2008). *Elde Antep İşi*, Milli Eğitim Bakanlığı, Ankara: Mesleki Eğitim Öğretim ve Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, El Sanatları Teknolojisi Alanı, Eğitim Modülü.

Odabaşı, Emine (2020). Çizimler, Ankara.

Öner, Meltem (2017). "Türk El Sanatlarının Kültürel Belleği", El Emeği Göz Nuru Antep İşi", *Al-Farabi Uluslararası Sosyal Bilimler Dergisi*,1/2: s.233-272.

Özbaş, Muzaffer (1952). Çeşitli Antep Ajurları, İstanbul: Osmanbey Matbaası.

Özbaş, Muzaffer (1964). Çeşitli Antep Ajurları, Ankara: Öğretmen Matbaası.

Özdiler, Lütfiye Güler. (1990). *Geleneksel Türk İşlemelerinden Antep İşi Ajurlar*, Ankara: Lider Matbaası.

Özer, Abdullah (t.y). "Ünü Dünyaya Yayılan Bir El Sanatımız Antep İşi", Yöre Edebiyat Folklor ve Sanat Dergisi, 2.8/12.

Sönmez, Kezban (2005). "Gaziantep İli Nizip İlçesinde Bulunan Geleneksel Antep İşlemeleri", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Konya: Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Ana Sanat Dalı, El ve Makine Nakışları Eğitimi Sanat Dalı.

Tazebay, Nevzat (1960). "Antep İşinin Mahiyeti", Gaziantep: *Gaziantep Kültür Dergisi*, 34/3, Gaziantep Kültür Derneği.

Tokuz, Gonca (2015). "Antep İşinde Beslenme Kültürümüzden İzler", *Metro Gastro Dergisi*, 76 (Ocak-Şubat-Mart) s. 150-157. (Erişim Tarihi: 02 Şubat 2020 https://Catalogues.Metro-Group.Com/Metro-Gastro/Sayi-76-Ocak-Subat-Mart2015/Page/160-161).

URL 1:. http://tdkterim.gov.tr/bts/, (Erişim Tarihi:19.01.2020)

URL 2: "Gaziantep Ticaret Odası. (2010)". http://www.ipekyolununustalari.org.tr/index.php?option=com_content&view=article&id=124&Itemid=333&lang=tr (Erişim Tarihi:03.012.2019)

URL 3: http://mebk12.meb.gov.tr (Erişim Tarihi:19.04.2020)

AT ARABASI, FAYTON YAPIMI

Horse Carriage, Phaeton Making

Emine Nas*

Abstract

The horse-drawn carriage is a land vehicle developed in the first periods in history, starting with the power of human and animal, and moving on the wheels with the power of technology with the power of the engine, to be used in the transportation of people and animals and in events that are considered important for communities such as war, ceremony, hunting and racing. In the history of the world for nearly four thousand years, Turks, who are prominent in horse riding and riding, have been one of the first communities to use horse-drawn carriages due to their nomadic lives. The use of two-wheeled war and hunting carriages in horse-drawn carriages, which spread from Central Asia to the whole world BC. It is dated to the beginning of the 3000s. Horse carriage, which is in the group of folk professions shaped by traditional arts fed by cultural characteristics, is a cultural concrete example that has a carrier function with both its form and ornamental style features.In the study, which was prepared with the idea that it would contribute to the folk culture, the current situation of the local profiles in the field of horse carriage was determined and it was tried to reveal the roles by introducing the ongoing value of this folk profession to the developing world. The mobility of horse carriages has been a factor for the profession and the art to lose their commercial efficiency and started to be included in the profession group that is about to disappear over time.

Keywords: Horse-drawn carriage, craft, profession, traditional, art.

* Prof. Dr. Selçuk Üniversitesi, Mimarlık ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, eminenas@selcuk.edu.tr

1. At Arabacılığının Tanımı

Tarihte göçebe uygarlıkların gelişmesine, büyümesine katkı sağlayan ve araç kullanımı kadar etkili olan büyükbaş hayvanlardan biri "at" olmuştur. Göçebe topluluklar, yöresel yaşamlarında ürettikleri bilgiyi ve beceriyi atın seri hareketi ile birbirlerine taşımıştır (Ögel, 1979: 495, Sümer, 1995: 120, Belek, 2015:113). Merkezî Asya'da göçebe uygarlığın evcil hayvanları arasında yer alan at, bu bölgede yaşayan kavimlerin tarihinde önemli ve fonksiyonel bir rol oynamıştır. "Göçebe uygarlık" olarak ifade edilebilen İslam öncesi bozkır kültürü içindeki en önemli unsurun "at" olduğu söylenebilir. Tarihî süreç içinde kara ulaşımında insanoğlunun en temel sorunlarından biri; insan, yük ve eşyaların taşınması-nakli olmuştur. Bu bakımdan at, konar-göçer bir topluluğun yükselmesinde (siyasî ve iktisadi), onların bir yerden başka bir yere göç etmeleri ve yurt edinmelerinde önemli bir işleve sahip olmuştur. Bu bağlamda konar-göçer hayatta insanoğlu at ile bütünleşerek, bozkırlının ayrılmaz bir kardeşi hâline gelmiş ve Kâşgarlı Mahmud'un Dîvânu Lugâti't-Türk adlı eserinde "At Türkün kanadıdır" sözünden anlaşılacağı üzere, konar-göçer Türklerin yaşamının ayrılmaz bir parçası olmuştur (Sümer 1995: 1-2, Belek, 2015: 114). Tarih içinde insanların ihtiyaçları doğrultusunda atları hem binmek hem de et ve sütünden yararlanmak amacıyla evcilleştirilmeye başlaması Cambridge Üniversitesi'nden bir grup genetik bilim insanı tarafından yapılan araştırmaya göre günümüzden 6000 yıl önce Ukrayna otlakları, güneybatı Rusya ve batı Kazakistan bölgesine rastlamaktadır. PNAS dergisinde yayınlanan araştırmaya göre, evcilleştirilmiş atlar yol boyunca kısraklarla çiftleşerek Avrupa ve Asya'ya yayıldıkları belirtilmektedir. Dolayısı ile at, tarih içinde sürekli dolaşım gösteren bir kültür ögesi konumda olmuş özellikle dinamik yapısı itibarı insan veya eşya taşımak için kullanılan tekerlekli taşıtların işlevinde büyük rol oynamıştır. Bu kapsamda atlı araba/at arabası; tarihte ilk dönemlerde insan ve havyan gücüyle başlayarak, teknolojik gelişmelerle motor gücüyle tekerlekler üzerinde hareket eden yük, insan, hayvan taşımada ve savaş, tören, av, yarış gibi topluluklar için önemli sayılan olaylarda kullanılmak üzere geliştirilen kara taşıtıdır. "Bir hayvan koşma kültürü" (Ögel, 1979: 395) olarak da tanımlanabilen at arabaları, ulaşım ve taşıma işlerini kolaylaştırmak üzere ahşap ve demir aksamlar ile tasarlanmış tekerlekli araçlar olarak toplum hayatında önemli yer tutmuştur. Bu grupta; büyükbaş hayvanların çektiği kağnılar, tek veya çift atın koşulduğu arabalar, yaylı arabalar ve faytonlar yer almaktadır.

2. At Arabacılığının Tarihçesi

Tarih içindeki ilk taşıt betimlemelerine, Güney Mezopotamya'da M.Ö. 4000 sonlarına doğru arkeolojik kazılarla ele geçen kil tablet üzerindeki tasvirlerde rastlanmaktadır (Littauer Crouwel 1979, 13). Mezopotamya'dan ele geçen bu en erken taşıt betimlemeleri M.Ö. erken 3ooo'lerde yerini çok daha başarılı ve canlı anlatımlara bırakmıştır. Özellikle "Ur Standardı" ve "Akbaba Steli" olarak bilinen iki eser, tekerlekli taşıtların ortaya çıktığını göstermektedir. Bir savaş sahnesinde betimlenene bu arabalar gerek kasa yapıları, gerekse dört disk tekerleği ile daha gelişmiş bir görünüm sergilemektedir (Littauer-Crouwel 1979:15 vd.,Çetinkaya, 2002:1-2).

Dünya tarihinde, "dört bin yıla yakın geçmişleri içinde atçılık ve binicilikte önde gelen Türkler" (Sümer, 1983:1), konar göçer yaşamlarından dolayı atlı arabaları ilk kul-

lanan topluluklardan biri olmuştur. Orta Asya ve Çin'de çok eski çağlardan beri bilinen bir taşıma ve nakliye aracı olan arabalarının "tarihçiler ve Çin kaynakları tarafından M.Ö. 2000'de Asya'da icat edilmiş olduğu öne sürülmektedir" (Anonim, 1971:195,Akurgal, 1998: 136). Türklerin İslâmiyet'i kabulü ile beraber, ilk Müslüman Türk devletlerinde, Selçuklularda ve Osmanlılarda da at arabalarının kullanıldığı düşünülmektedir. Anadolu ve Rumeli'de yük taşımacılığında genellikle uzun mesafeler için deve, kısa mesafeler için araba tercih edildiği (Uzunçarşılı, 1944:197) ve Osmanlı İmparatorluğu'nda kırsal kesimde kullanılan arabanın öküzle çekilen *kağnı* olduğu bilinmektedir. Kent içinde araba kullanımının başlangıcı ise belirsizdir. Kanuni Sultan Süleyman'ın (1520-1566) Sigetvar Seferi'nde ölmesi üzerine cenazesinin arabayla getirilişini gösteren minyatür, "Osmanlılarda araba tarihi" açısından önemli bir belgedir. Minyatürdeki araba betimlemeleri arabanın 16. yüzyıldan başlayarak kullanıldığını, ancak yaygın olmadığını kanıtlamaktadır (Ödekan, 1997:121) (Fotoğraf 1).

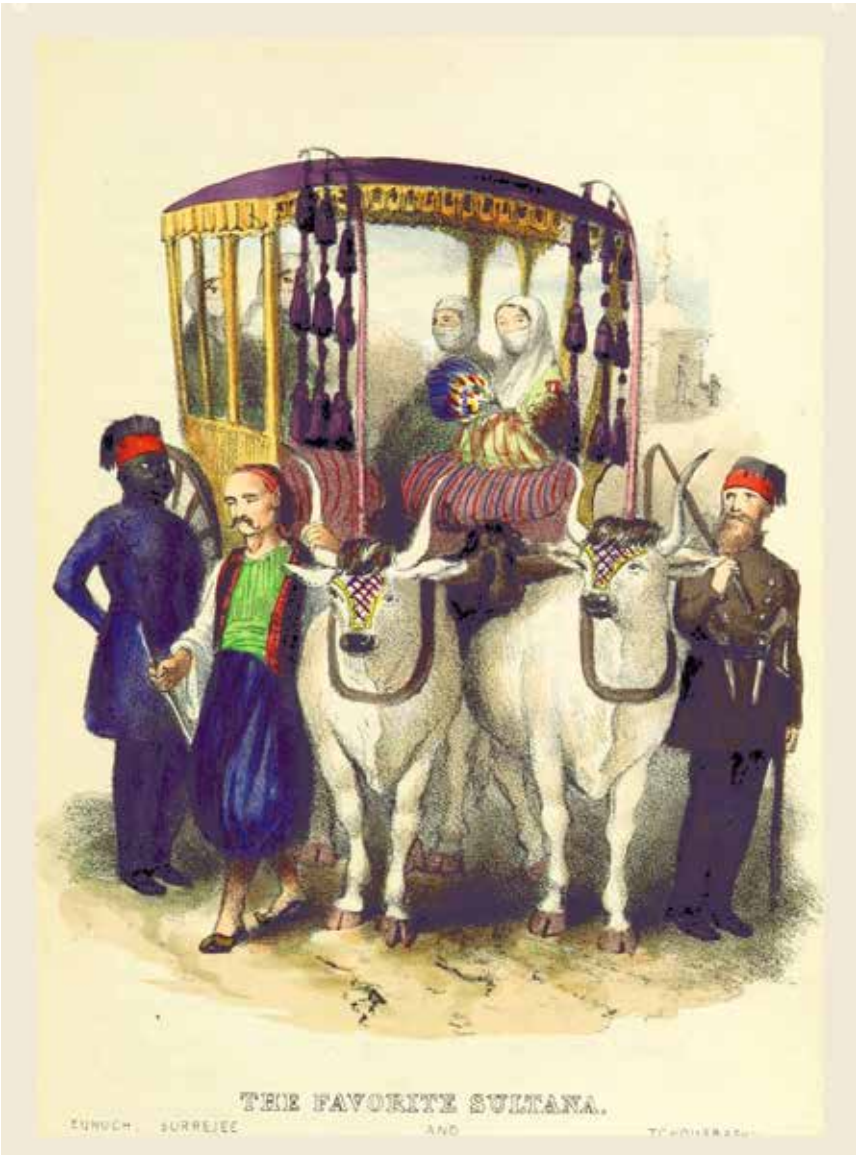
Fotoğraf 1. Kanûnî Sultan Süleyman'ın Sigetvar Seferinde 6-7 Eylül 1566 gecesi ölmesi üzerine Gizlenen Naaşının Yola Çıkarılması, Nüzhetü'l-ahbâr, 1569, TSMK, H.1339, vr. 103b-104a (Toraman, 2018:10).

16. yüzyılda Osmanlı İmparatorluğunda padişah, ailesi ve maiyeti tarafından kullanılan arabalar "saltanat arabaları" olarak değerlendirilmiş olup, cenaze, hasta taşıma-ambulans, sünnet törenleri, düğün ve şenliklerde gösteri amaçlı kullanılmıştır. Saltanat arabası olarak değerlendirilen vagon tipli bu arabalara *hanto-hinto* adı verilirdi (Miroğlu, 1997:250-251, Ödekan, 1997:121). 17. Yüzyıldan itibaren Osmanlı döneminin İstanbul'unun hayvan koşulu ilk arabası, iki öküzün veya atın çektiği *koçu* arabalarıdır. Bu tür arabalara *karoça* (İtal.< Lat.) ismi de verilirdi (OTDTS, 1993: 843). *Koçu* tipi üzeri örtülü aracın, 16. yüzyılın ilk yarısında Macaristan'ın *Koçs* kasabasından çıktığı tahmin edilmektedir. Bu arabalar daha çok sarayda ve devlet erkânının konaklarında kullanılmıştr. İstanbul›un dar ve dolambaçlı sokaklarında hızlı hareketi mümkün olmayan *koçu* arabaların çekicilerinde atlar ile birlikte öküzler de kullanılmaktadır. İstanbul'da özellikle taşımacılıkta kullanılan *koçu* arabalar zamanla halk tarafından talep görmüş ve kullanımı Anadolu'da yayılmıştır. *Öküz arabası* (Şencan, 2016:1) olarak da isimlendirilen *koçu* arabasının tekerlekleri büyük ve yüksek ahşap gövdeli, cepheleri oyma tekniğinde motiflerle süslenmiş bir biçime sahiptir (Fotoğraf 2. a, b, c).

a

b

c

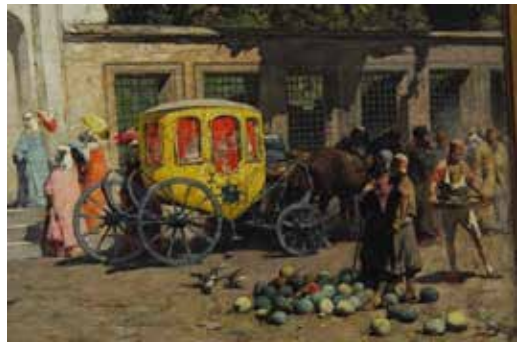


Fotoğraf 2. a. Yuşa Tepesi'nde Koçu Arabası 1865 Pascal Sebah, Albümin kağıt, (Guillaume Berggren, Voiture Turque, No. 67, 1880s, albumen print, Museum of East Asian Art, © RBA), Fotoğraf **b.** Türk Arabası (Turner, William, 1820: 480). Journal of a tour in the Levant, Vol:1, 480 pp.), Fotoğraf **c.** Sultanın Favorisi (Eeunuch Surrejee and Tchousbash11_published by Tyas & Paterposter Row, 1840).

18. yüzyıldan itibaren taşıma ve gezinti araçlarının yapısal ve tasarım özelliğinde bazı değişiklikler görülmüş olup insanların sarsılmadan rahat yolculuk yapabilmesi için yaylı arabalar yapılmaya başlanmıştır. 18.yy'ın sonunda altı kişilik *kâtip odası* olarak bilinen dingiller üzerine oturtulmuş, dört tarafı pencereli, renkleri daha rafine ve rokoko üslubundaki zengin süslemeleri ile bir oda şeklindeki arabalar ve dört kişilik *talika* denilen tek veya çift atla çekilen üzeri tenteli uzun arabalar ve yük taşımayı amaçlayan, tek veya çift atlı, kutu biçiminde *sandık* denilen halkın kullandığı arabalar görülmektedir (Gülersoy, 1993:289-290).

19. yüzyılın son çeyreğinde "Körüklü, açık binek arabası" anlamına gelen Fransızca kökenli *fayton* kelimesi ile anılan *faytonlar* Avrupa'dan ithal edilerek sosyal hayata girmiş olup oldukça popüler hale gelmiştir. *Faytonlar* dört veya iki atla çekilen ön tekerlekleri küçük, arka tekerlekleri büyük, tek oklu ve çift at koşulu taşıtlardı. Pek çok çeşidi bulunan faytonlar; *lando-landon* (dört kişilik, karşılıklı iki kanepeli ve ön ile arkadan iki körüklü, üstü kapanan fayton), *kupa* (haline tamamen ahşap malzemeli, iki kişilik, üstü kapalı, yan pencereleri camlı, kutu biçimindeki fayton), *kaleş-kaleska* (yarım karoserli küçük boyutlu fayton), *briçka* (üstü tente ile kapalı, tek atla çekilen ve gece yolculuğu için her iki yanında lambalar bulunan fayton) *bato* (tekerlekleri lastikli, zarif ve estetik gövdeli fayton), *brik* (sayfiye yerlerinde kullanılan tam ve yarım hasır kaplamalı iki tekerlekli fayton), *kabriyole* (parlak metalik renkli karoserli, tek at koşulu, yan yana iki kişi alabilen fayton), *kap* (gösterişli renk ve süslemelerden oluşan tasarıma sahip fayton) Osmanlıda yaygın kullanım alanı bulmuştur (İpşirli, 1991:244; Tepeyran,1998: 46; Gülersoy 1993: 289-290) (Fotoğraf 3. a, b).

a



b

Fotoğraf 3. a. Pazar Sahnesi Alberto Pasini, 1880 (http://circasvoices.blogspot.com/2014/07/alberto-pasi nis-circassian-paintings.html), Fotoğraf **b.** Sultan Sarayı'nın hanımları gezinti yerinde (Brindesi, Jean. Souvenirs de Constantinople, Paris, [Imp. Lemercier, 1845]).

İstanbul dışında taşra illerinde kullanılan arabalar ise başlıca iki tipleme şeklindeydi. Bunlardan biri, üzeri meşin kaplı binek arabalarıydı ki, bunlara *yaylı* denirdi. Diğeri de *Tatar arabası* veya *vurgun* denilen yük arabalarıydı. Sivas taraflarında, dört at ile çekilen büyük vurgunlara *barhana* adı verilmekteydi. Dört atla çekilen ve genelde Rumeli'de yaygın olan arabaya da *boğdan* arabası denilirdi. Türk tarihi içinde özellikle 17-19. Yüzyıllarda kullanımı artan at arabaları gerek halk gerekse saray çevresinde rağbet gören bir teknoloji simgesi olmuştur. Özellikle Avrupa ülkelerinden ithal edilen örneklerden esinlenilerek imal edilen saltanat arabaları zengin malzeme ve süsleme özellikleri ile fotoğraflar, çizimler, minyatürlerdeki betimlemeler ve günümüzde Müzelerde sergilenen örnekleri ile Osmanlı dönemi sanat üslubu ve estetik zevkini yansıtan birer sanat nesnesi konumundadır. At arabalarının halk ta-

rafından taşımacılıkta kullanılan türleri 19 ve 20. Yüzyıllarda Balkan muhacirlerinden öğrenilen bir halk mesleği olarak devam etmiş olup paralel olarak marangozluk, demircilik, nalbantlık, semercilik, saraçlık, boyacılık gibi zanaat dallarının de gelişmesine katkıda bulunmuştur.

3. At Arabacılığında Kullanılan Malzemeler

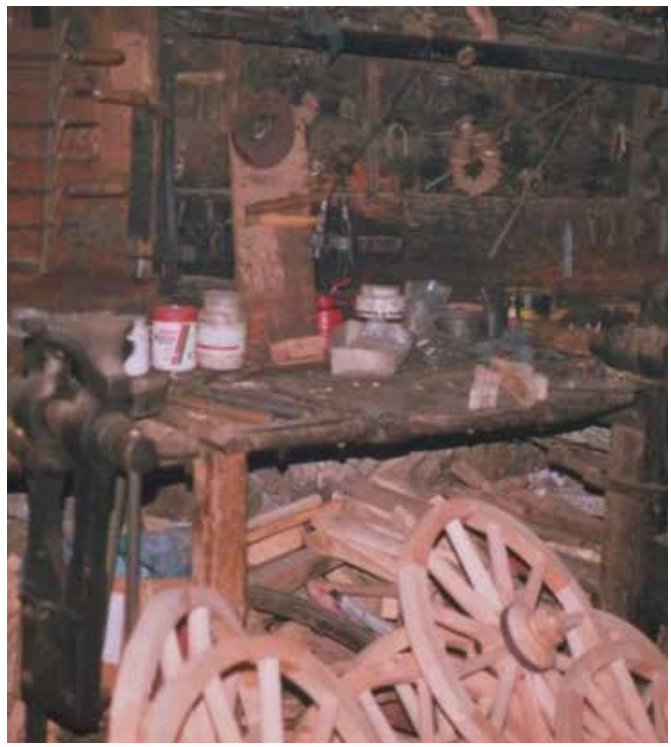
3.1. Hammadde

At arabası yapımında ağaç ve demir olmak üzere iki temel hammadde kullanılmaktadır. Ana hammaddeyi oluşturan ağaçlar; Adapazarı, Bolu-Düzce, Bursa-İnegöl, Antalya ve Alanya'dan temin edilen gürgen, çam ve Konya'dan temin edilen dişbudak olmuştur. Sağlam ve dayanıklı olmaları açısından tercih edilen bu ağaçlardan; gürgen ağacı araba oku, ön düzen yastığı, dingil takozu, alt ve üst kasaların yapımında, çam ağacı arabanın alt taban bölümü (oturma tahtası) ve yan kasa bölümlerinin yapımında, dişbudak ağacı ise tekerlek yapımında kullanılır. Ağaçların iyi kurutulmuş olması araba iskeletinin kalitesindeki önemli göstergelerdendir. Arabayı meydana getiren ağaç parçalar birleştirme işlerinde ve araba alt aksamında yer alan parçalarda demir kullanılmaktadır. Yardımcı hammaddeler boyamada; macun, zımpara, astar boyası, yağlı boya, boyaları inceltmede gaz ve benzin, kerestedeki çatlak ve budakların kapatılmasında üstübeç tozu ile bezir yağından hazırlanan macun kullanılır (Nas, 2005: 71-72).

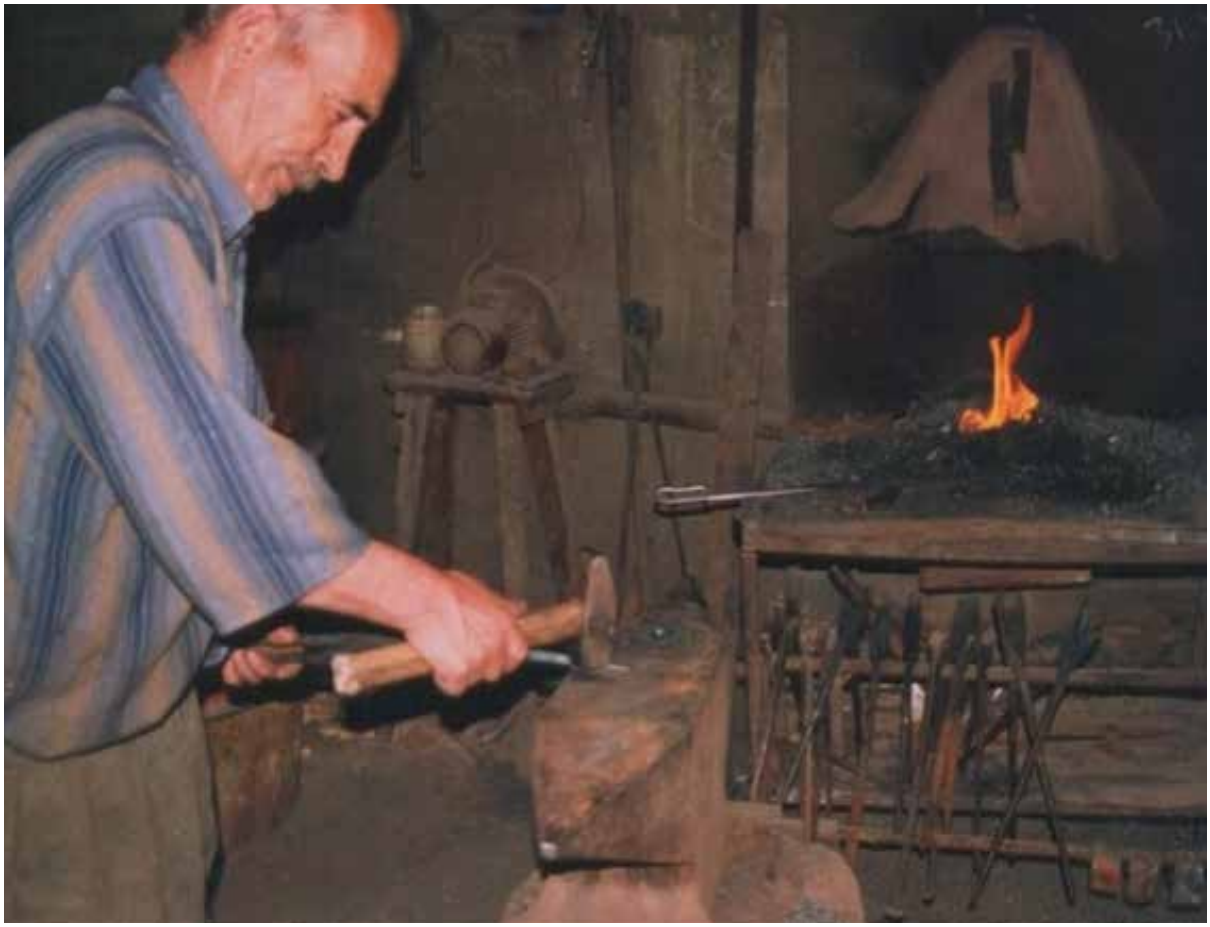
3.2. Hammadde Alet ve Makineler

Kullanılan makine ve aletler sırası ile; kesim işlerinde hızar, yüzey ve kenar düzeltme, traşlama işlerinde planya, el rendesi (el planyası), kalınlık eşitleme işlerinde kalınlık makinesi, delik delme ve şekilli olarak oyma, yontma işlerinde torna makinesi, kepçe, kavale-kavela topu, yüzeydeki pürüzleri düzeltme işlerinde titreşimli zımpara makinesi, törpü ve eğe takımları, delik delme işlerinde matkap, zımba, sıkıştırma işlerinde işkence , mengene, pafta takımları, mil, yüzey düzeltme ve tıraşlama işlerinde el planyası (el rendesi), çivi çakma, birleştirme, demir dövme, şekil verme işlerinde çekiç ve balyoz takımları, baskı takımları, ispit kalıpları, takoz kalıpları, yontma, ayırma ve parçalama işlerinde keser, birleştirme ve sökme işlerinde pense ve kerpeten, ince kesim işlerinde testere (bıçkı) ve ışkı, ölçü alma ve eşitleme işlerinde gönye, kumpas, metre, pergel, şerit, dingil mastarı ağaç oyma işlerinde oluklu kalemler, sıvama ve boya işlerinde spatula ve çeşitli fırçalar, sıcak demir işlerinde ocak, örs, soğutma havuzu, kıskaç, metal bileme işlerinde çapraz verme makinesi'dir (Nas, 2005: 72-74) (Fotoğraf 4. a, b).

a



Fotoğraf 4. a. - b. Üretimde kullanılan ağaç tezgahı ve demir işleri alet-ekipmanları Konya (Nas, 2005:72-74).



b

4. Yapım Tekniği

Teknolojik gelişmelerin pozitif etkisi ile ebazı pafrçalar elde, bazırları ise makinede hazırlanmakta olup, her biri, at arabasının farklı bölümlerini oluşturmaktadır. Tek bir usta tarafından aynı atölyede, el işçiliği ile birleştirilen araba imalatı disiplinlerarası bir üretim süreci gerektirir ve usta, hem ağaç işçiliğinde marangoz hem de demir işçiliğinde bir demircinin bilmesi gereken işleri uygular. At arabaları üst yapı ve alt yapı olarak iki kısımdan oluşmakta oluşur. Ustalar üst yapıyı "ağaç işleri", alt yapıyı "demir işleri" olarak birbirinden ayırmışlardır. Bu şekilde iki bölüme ayrılan arabaların ağaç ve demir işleri aynı atölyede yapılmaktadır.

At arabasını oluşturan bu iki ana bölümün pek çok ayrıntılı parçası bulunmaktadır. Bu parçalar Anadolu'da temel olarak aynı isimlerle adlandırılmış olmakla birlikte yöresel bazı detaylarda farklı isimler de alabilmektedir. Arabayı oluşturan ağaç parçalar sırası ile; *ok-mil* (hayvanlarla araba gövdesi arasındaki ilişkiyi kuran ve arabanın gidiş yönünü belirleyen ağaç), *ara ağacı* (yaylı arabalarda ön ve arka dingili birbirine bağlayan uzun ağaç parça), *boyunduruk* (hayvanların birlikte yürümesini sağlamak için boyunlarına geçirilen ağaç), *falaka* (araba okunun dibinde ve yanlarında bulunan ucuna koşum kayışlarının tutturulduğu ağaç, arabaya iki at koşulması halinde gürgen ağacından yapılmış falaka

oka geçirilir), *eğri ağaç - eğilim - eylim* (arabada iki okun ortasında bulunur ve tek koşulan atın üzerine geçer), *takoz* (alt yapıdaki demir parçaların oynamaması ve aşınmaması için kullanılan ağaç tutucu parçalar), *şasi* (arabada alt yapı üzerinde bulunan ana gövde ve iskeleti taşıyan ağaç bölüm), *taban tahtası* (alt kasanın tabanını oluşturan, ağaç parça), *üst kasa-sandık* (tekerlekler üstünde oturma yeri ya da yük koymaya yarayan ağaç araba gövdesi), arabayı hareket ettiren ağaç *tekerlek* (arabanın alt yapısındaki en önemli parçadır. Önde ve arkada iki adet olmak üzere toplam dört adettir. Bir tekerlek içten dışa doğru; *göbek*, *parmak* ve *ispit* olarak üç ayrı bölümden meydana gelmektedir), *alt kasa* (şasi üzerinde bulunan ağaçtan yapılmış dikdörtgen, kenarları yüksek bölümdür), *makas* (özellikle yük çeken ağır yük arabalarının alt yapısında önde ve arkada olmak üzere iki adet halinde bulunan makas biçimli kenarlarına ince demir şeritler çakılarak çevrelenmiş ağaç parçalardır. Arabada dönüşler ön makastan olur), *üst kasa-sandık* (alt kasa üzerinde yer alan, ağaçtan yapılmış kenarları 10-15 cm yükseltilmiş bölümdür), *çekmece* (arabanın ön tarafında, ağaçtan yapılmış kutuya benzer çıkıntılı bölümdür. Arabayı süren kişi, üzerine oturup arabayı sürmek ve arabada ihtiyaç duyulan eşyaları koymak ve için kullanır), *yemlik -yoncalık* (çekmecenin önünde atın yiyeceği yonca, saman v.b. gibi bitki ve otları koymaya yarayan ağaç bölüm)'tır. Arabanın demir parçaları ise; *çark* (yaylı arabaların ön düzeninde dönüşleri sağlayan ve ortada yer alan demir parça), *ön düzen demiri* (arabanın ön düzeninde çarka bağlı bulunan, uç kısımları kıvrımlı yarım daire şeklindeki iki adet demir parça), *yay* (tekerleğin yarattığı sarsıntıyı azaltmak ve sallanmayı önlemek için bir çift ya da daha fazla sıcak demir işçiliğinde hazırlanan yay biçimli demir parça), *dingil* (arabanın alt düzeninde, tekerleklerin bağlantısı olan dingil, araba genişliğine göre demirden yapılan ve teker göbeklerine bağlı olan uzun bir parça)'dir (Nas, 2005: 74-86) (Fotoğraf 5a-5b-5c).

Fotoğraf 5. a. Alt yapıda bulunan demir ön düzen, **b.** Alt yapının tamamlanmış hali, **c.** Konya yaylısı, Konya (Nas, 2005: 74-86).

a

b

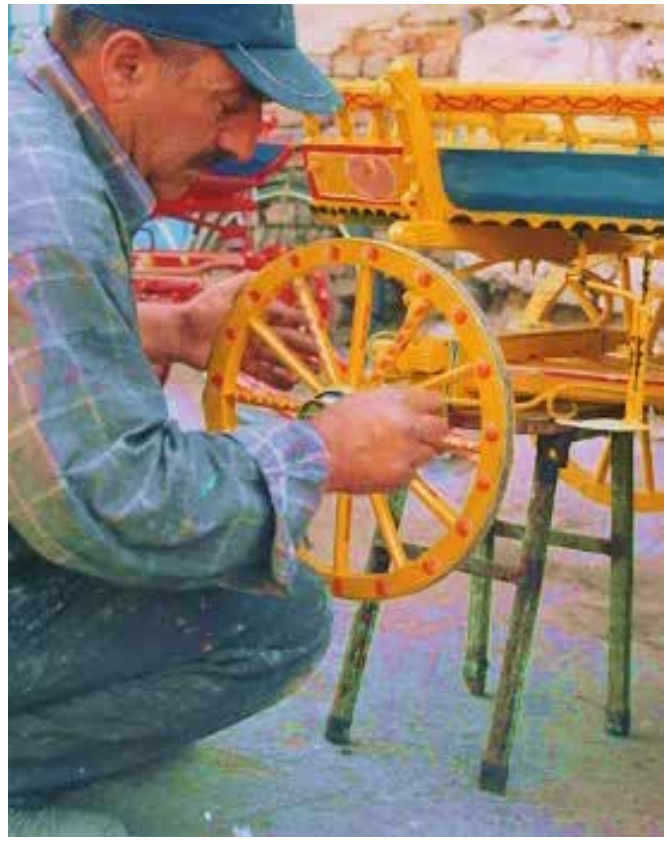
c

Ağaç ve demir işçiliği biten ve tüm parçaların montajı yapılan at arabasında süsleme aşaması olan "çiçekleme-resimleme" ye geçilir. Ağaç gövde ve diğer parçalar üzerindeki çatlakların giderilmesi ve yüzeye tam bir netlik sağlamak için; üstübeç ve beziryağı karışımından hazırlanan macun tekerlekler de dahil olmak üzere arabanın ince bir tabaka halinde sürülür. Macun yaz mevsimi ise 1-2 gün, kış mevsimi ise 3-4 gün kadar bekletilip kuruduktan sonra, zımparalanır ve üzerine astar boyası ve zemin rengi oluşturan zemin kat boyası sürülür. Yağlı boya kullanılarak boyanan zemin kat rengi kuruduktan sonra boyasında çiçekleme işlemine geçilir.

a

Kullanılacak renkteki yağlı boyalar benzinle inceltilir sonra da, boyalar renk tonlaması yapmak için belli oranlarda gazyağı ile karıştırılır. Boyacı ustasının kendi özgün motifleri ve kompozisyonunu önceden belirlemeksizin doğaçlama bir şekilde ve araba yüzeyine eskiz yapılmadan direkt olarak boyamaya başlar. Süslemelerde kullanılan motifler konuları bakımından *bitkisel, geometrik, nesneli, figürlü ve yazılı* olarak gruplandırılmaktadır. Belli bir kalıp/şablon kullanmadan çiçekleme yapan ustalar, tasarladıkları süsleme kompozisyonuna göre araba kasasını ünitelere ayırmaktadır. Özgün tasarımlarda belirlenen renkler tonlama sırasına göre seçilerek belirlenir ve usta tasarladığı motife uygun rengi fırçasına alarak arabanın yüzeyinde yer alan seçili motif ve renkteki tüm ögeleri bir seferde boyar. Örneğin; önce fırçaya aldığı mavi renkle bulutlar, su, dere, göl, deniz gibi birimleri boyamakta, ikinci dönüşünde bulutların veya gölün üzerinde beyaz renkle ikinci bir bulut ya da köpük, dalga, ördek, üçüncü dönüşünde yeşil renkle ağaçlar, çimler, dördüncüde ise siyah renkle ağaçlara gölge vererek, bulutlardaki kuşları ve göldeki ördeklerin ayrıntılarını boyamaktadır. Bitkisel süslemenin ağırlıklı olduğu komposizyondaki çiçeklerin yapımında da fırçanın bir yarısı seçili renk diğer yarısı da o rengin bir ton açığı ya da koyusuna batırılmış olup, bir vuruşta ve dairesel hareketlerle çiçeğin biçimi ve hareketi tamamlanmaktadır. Bir at arabasının çiçeklemesi 2-4 saatte bitmektedir. Süsleme tasarımı biten arabanın belirli yerlerine maniler, iyi dilek ve temenniler, yapan ve boyayan usta yada atölyelerin isimleri yazılacak ise; kartondan hazırlanan şablonlar yardımı ile boyanmaktadır. Arabanın üst

Fotoğraf 6. a. Çiçekleme işlemi, Konya (Nas, 2005: 87-90), **b.** Çiçeklemede şablon ile harf boyama işlemi, Konya (Nas, 2005: 87-90), **c.** Süsleme kompozisyonu detay görünüm, Konya (Nas, 2005: 87-90).



b

kasası boyandıktan sonra tekerlekler arabaya monte edilmeden tek tek veya araba üzerinde elle çevrilerek boyanmaktadır. Ustalar dekoratif amaçlı kullanılan minyatür boyutlardaki maket at arabalarının üst kasasının tabanına da isteğe göre manzara resmi boyamaktadırlar. Arabanın boya işlemi tamamlandıktan sonra 1-2 gün kurumaya bırakılmaktadır (Nas, 2005: 88-91) (Fotoğraf 6 a, b, c, Fotoğraf 7. a, b, c).

c

a

b

c

Fotoğraf 7. a. Konya yaylısı önden görünüm, Konya (Nas, 2005: 87-90), **b.** Konya yaylısı yandan görünüm, Konya (Nas, 2005: 87-90), **c.** Minyatür at arabası Konya (Nas, 2005: 87-90).

5. Türkiyede At Arabacılığı ve Faytonculuğun Durumu, İcra Edilen Yöreler, Ustalar

Günümüzde, kendine özgü formu, yapım ve süsleme teknikleri ile tekerleğinden kasasına kadar bir kültür varlığı haline dönüşmüştür. İşlevi azalsa da dekoratif amaçlı bir kültür ve sanat nesnesi olarak mekanlarda varlık bulmaya devam etmektedir. Sanatın kültürel zenginliğin içindeki dinamik yapısı düşünüldüğünde, *at arabacılığı-faytonculuk* hem bir meslek hem de bir sanat olarak çok yönlü düşünülmesi ve devamlılığın sağlanması konusunda çaba gösterilmesi gereken bir alandır. Özellikle işlevsel anlamda değerini yitiren bir obje konumunda olan at arabaları dünyadaki yapısal değişime ayak uyduramamaktadır. Bu kapsam içinde turizme yönelik hareket ve yenilikler çerçevesinde özellikle faytonlar değerlendirilmeye devam etmekte olup, hayvan hakları düşünüldüğünde ise toplumda gereksiz ve antipatik bir etki de yaratmış olmaktadır. Çözüm olarak değerlendirilebilecek öneri niteliğindeki düşüncelerden en önemlisi; *at arabacılığı-faytonculuk* alanındaki daralmanın farklı tasarım ve sanat yorumları ile güncele taşınmasını sağlamak ve işlevsel anlamda yeni bakış açıları geliştirmektir. Ülke genelinde el sanatı-zanaatı araştırmaları ile ilgili destinasyonlar, temsilciler, ürünler, üslup özellikleri ve etki alanlarının belirlenerek belgelenmesi büyük önem taşımaktadır. Bu çerçevede son yıllarda kültürel mirasın önemli bir bölümün oluşturan halk meslekleri/zanaatlara yönelik faaliyet ve araştırmalar ile toplumda ortaya çıkan farkındalık umut verici bir hal almıştır. Yapılan çalışmalar ile kültürel miras yelpazesi içinde değerlendirilen sanat ve zanaatların hem ticari hem de sanatsal sürdürülebilirliği zaman içinde olumlu toplumsal ve ekonomik değerlerin kazanılmasını sağlayacaktır. Kültürün küreselleşmesi düşüncesinin giderek yaygınlaştığı çağımızda geleneksel değerlerimizin yalnızlaştırılarak ötekileştirilmesi Türk tarih ve kültürü açısından düşünülmesi gereken önemli bir konudur. Bu noktada bilimsel araştırmalar ile elde edilen bulguların sanat etkinliklerinin yarattığı toplumsal etki ile birleştirilmesi ve tarih içinde kültürel belleğin oluşmasında temel görevi olan halk mesleklerinin yeni tasarım özellikleri ile topluma entegre edilmesi mümkündür.

Günümüzde Afyonkarahisar (Salih Yılmaz Beytür, Ahmet Manga, Mehmet Manga), Akşehir (Süleyman Çekiç,) Aksaray (Osman Öcal), Balıkesir-Havran-Edremit (Ahmet Büken, İbrahim Örs), Bursa (Mehmet Dalçın), Isparta-Yalvaç (Zafer Erdal, Yaşar Küçüker), İnegöl (Mustafa Pesen), Karaman (Abdurrahman Özer), Konya (Resul Uzun, Hasan Hüseyin Bahadır, Musa Ünal, Hüseyin Ertavukçu, Erol Tartan), Manisa-Akhisar-Turgutlu (Faik Ünaler, Mehmet Ateşcan, Sami Özkarkın, Hikmet Baki, Ali Çam, İlhan Şafak, Ercan Sertoğlu, Selçuk Sertoğlu, Şefik Güneş, Bülent Güneş-Şehzade Fayton, Murat Kabasakal-Güneş Fayton), Nevşehir (Ali Kocatürk) illerinde 2. ve 3. nesil olarak mesleği icra etmeye çalışan az sayıda usta ve atölyeler[1] tarafından geleneksel at arabası ve fayton üretimi devam etmektedir. Bu usta ve atölyelere ilaveten minyatür at arabası ve fayton yapımına hobi olarak başlayan ve devam eden kişiler de mevcuttur.

[1] Manisa'nın Akhisar ilçesinde Güneş Fayton ve Şehzade Fayton tarafından aslına uygun fayton imalatı yapılmaktadır. Bkz. https://www.sehzadefayton.com.tr/, http://gunesfayton.com.tr/

Kaynaklar

Akurgal, Ekrem (1998). Anadolu Kültür Tarihi, Ankara.

Anonim, (1971). "Araba", *Türk Ansiklopedisi*, Cilt:. 3, İstanbul, 1971.

Belek, Kayrat (2015). *Eski Türklerde At ve At Kültürü*, Gazi Türkiyat, Bahar/16, Ankara, s. 111-128.

Brindesi, Jean (1845). *Souvenirs de Constantinople*, Paris.

Cresswell Donald. H., Hitchings Sinclair.H (1975). *The American Revolution in drawings and prints*, U.S. Govt. Print. Off, Washington.

Çetinkaya, Göknur (2012). M.Ö. 3. Binyıl Başlarından M.Ö. 1. Bin Ortalarına Kadar Anadolu Arabaları, *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Aydın: Adnan Menderes Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Diyarbekirli, Nejat (1972). *Hun Sanatı*, İstanbul, 1972.

Gamm, Niki (2014). "Getting around Ottoman İstanbul", 30 August 2014, https://www.hurriyetda ilyne ws.com/getting-around-ottoman-istanbul-71066, Erişim Tarihi 08.12.2020.

Gülersoy, Çelik (1993). "Arabalar" *Dünden Bugüne İstanbul Ansiklopedisi*, C.1, İstanbul.

Littauer Mary Aiken, Crouwel, J. H (1979). *Wheeled vehicles and ridden animals in the Ancient Near East*. Leiden: Brill.

Miroğlu, İsmet (1997). "*Osmanlı Yol Sistemine* Dair, *İ.Ü.E.F. Tarih Enstitüsü Dergisi*, 15, İstanbul, s. 241-252.

İpşirli, M (1991). "Araba", *Türkiye Diyanet Vakfı İslam Ansiklopedisi*, C. 3, İstanbul.

Nas, Emine (2005). Günümüz Konya'sında Yaşayan Bazı Sanatlar, Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat tarihi ABD, Doktora Tezi, Konya.

Noyan, Mustafa. "Tarih Boyunca İstanbul Faytonları", https://www.zdergisi.istanbul/makale/tarihbo yunca-istanbul-faytonlari-190.

OTDTS (1993). *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü*. Haz. M.Zeki Pakalın, İstanbul.

Ögel, Bahaeddin, (1979). *Türk Kültür Tarihine Giriş 1, Göktürkler'den Osmanlılar'a Türk'lerde Köy ve Şehir Hayatı*, Ankara.

Ödekan, Ayla (1997). "Araba", *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi*, C.1, YEM Yayınları, İstanbul.

Sümer, Faruk (1983). *Türk'lerde Atçılık ve Binicilik*, Ankara, 1983.

Tepeyran, Ebubekir Hazim (1998). *Hatıralar*, Haz. Faruk Ilıkan, Pera Turizm ve Ticaret A.Ş., İstanbul,

Toraman Burcugül (2018). *Kanûnî'nin Son Seferini Konu Alan Bazı Tasvirlerdeki Sembolik Dil Üzerine*. Osmanlı Araştırmaları/The Journal of Ottoman Studies, LII, 1-40.

Turner, William (1820). *Journal of a tour in the Levant : In Three Volumes*, Vol:1., London : John Murray Albemarle Street.

Uzunçarşılı, İsmail Hakkı (1944). *Osmanlı Devleti Teşkilatından Kapıkulu Ocakları, II. Cebeci, Topçu, Top Arabacıları, Humbaracı, Lağımcı Ocakları ve Kapıkulu Süvarileri*, TTK Basımevi, Ankara.

İnternet Kaynakları

URL1:http://www.hunersencan.com/uretim/makaleler/0_okuz_arabasi.pdf, Erişim Tarihi 10.12.2020.

URL2:http://circasvoices.blogspot.com/2014/07/alberto-pasinis-circassian-paintings.html Erişim Tarihi 07.12.2020.

B

BAKIRCILIK

Coppersmithing

Emine Karpuz*

Abstract

Coppersmithing is an art of producing housewares whose raw material is copper. The production of kitchenwares has been continued for centuries, particularly in Anatolia. In this research, after being in the centres of the coppersmithing in Anatolia, the data collected about copper ware from some museums and houses and also about copper ware production in the workshops are analyzed and given. The research methods such as literature review, field research, observation and interview were used for data collection.

In this research, the data about the history of coppersmithing, the centres of the coppersmithing in Anatolia, the techniques of production-connection and decoration and the tools used in coppersmithing are stated. Commonly used copper kitchenwares substantially vary by production materials and their functions. In this research, copper wares are classified by their functions. Accordingly, they are analyzed as food preparing and cooking vessels, service and presentation utensils, keeping and carrying containers and water vessels. Furthermore, the types are briefly defined in terms of their shapes and functions in each class.

Decorations are seen on a great deal of copper presentation, service and container utensils of Anatolia used with the purpose of prestige. These decorations are similar to the other decorations of this period. The decoration concept and motifs are stated in terms of their types. It is recommended to study throughout the country only to register the coppersmiths.

The works in the museums and houses of Anatolia clearly demonstrate that coppersmithing is an art that has been lasting for centuries. The use of the utensils from materials such as aluminium, glass, steel and enamel as a result of technological developments and the requirement of tinning process for copper use have decreased the interest in coppersmithing. Therefore, it is probable to state that the number of representatives of this craft has been decreasing in recent years. The young should be directed and encouraged to the education of art and the copper works that come until today should be in the museums and special collections. Precautions should be taken against the degeneracy of decorations on copper works and support should be taken from experts on design.

Keywords: Coppersmithing, Anatolia, techniques, decoration, types of vessels.

* Dr. Emekli Öğretim Üyesi, eminekarpuz01@gmail.com

1. Bakırcılığın Tanımı

Hammaddesi bakır olan madenin levha haline getirilmesi ve elde işlenmesi sonucu bir eşyaya dönüştürme sanatıdır. Geleneksel olarak yüzyıllardır sürdürülen bu sanatın ortaya koyduğu eserler en çok Türk evinin mutfağında geniş bir kullanım yeri bulmuştur.

Mutfakta kullanılan eşyalar yapım malzemeleri ve fonksiyonlarına göre büyük çeşitlilik gösterir. Bu kapların en büyük grubunu tür ve fonksiyon bakımından madeni eşyalar oluşturur. Demir, pirinç, tunç yanında çoğunluğu bakır malzemeden yapılan bu kapların süsleme özellikleri motif ve kompozisyon bakımından dönemin diğer el sanatları ile paralellik gösterir. Bu araştırmada ulaşılan veriler ve değerlendirmeler, araştırmacının Anadolu'da maden sanatları ve de özellikle bakırcılık konusundaki son 25-30 yılı kapsayan bilimsel araştırma ve gözlemlerine dayanır. Ayrıca geniş bir literatür taraması yapılmıştır. Bu konuda pek çok merkezde alan araştırma yapılmıştır. Bu merkezler arasında Anadolu bakırcılığı açasından da önem taşıyan başta Konya olmak üzere, İstanbul müzeleri (Sadberk Hanım Müzesi, Topkapı Sarayı, Türk İslam Eserleri Müzesi), Ankara, Edirne, Tokat, Kayseri, Kırşehir, Çankırı, Sivas, Gaziantep, Şanlıurfa, Rize, Trabzon, Afyonkarahisar, Erzurum, Erzincan müze ve özel koleksiyonlardaki bakır eserler görülmüş, incelemeler yapılmıştır. Adı geçen yörelerdeki bakırcı atölyelerinde ustalarla mülakat gerçekleştirilmiştir[1].

Araştırma konumuzla ilgili teknik konusunda kapsamlı bilgiler içeren yayınlar arasında; Arlı, Mustafa (1984). *Beypazarında Dövme Bakırcılık*, Ankara; Erginsoy, Ülker (1978). İslam Maden Sanatının Gelişmesi, İstanbul; Kayaoğlu, İ.Gündağ (1984). "Bakır Kap Yapım Teknikleri- Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları*, s. 215-265 adlı eserler sayılabilir.

Anadolu'nun geleneksel evleri, saray ve tekke-dergâh yapılarının planı içerisinde kısmen de olsa mutfakların incelendiği yayınlar bulunmaktadır. Ayrıca saray, dergâh ve tekkeler ile müze evlerde de zengin bakır eserlerle karşılaşılmaktadır.

Bakır kapların yöresel olarak incelendiği, form, fonksiyon ve süslemeleri konusunda bilgi veren yayınlardan bazıları; Bilget, Burhan (1974). "Sivas Müzesindeki Etnografik Eserler", *Sivas Folkloru*, S.XII; Çetin, Perihan (1956). "Etnografya Müzesindeki Bakır Eserler Üzerine Araştırma", Ankara, *TED*, S.1, s. 96-101; Kayaoğlu, İ.G (1982). "Buckets(Bakraçlar)", İstanbul, *Turing Belleten,* S. 69/348, s. 72-79; Aynı yazarın, (1980), "Copper Cauldrons", *Turing Belleten,* S.66/345, s. 49-56; (1979)."Copper Ewers", *Turing Belleten*, S.63/343, s. 52-61; (1975). "Copper Jugs", *Turing Belleten,* S.65/344, s. 48-55; (1984). Anadolu'da Yaşayan Bakır İbrik Biçimleri", *I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri*, İzmir, s.263-266; Koşay, H.Z (1957). "Türkiye Halkının Maddi Kültürüne Dair Araştırmalar", *TED*, S.II, s.7-28; Özergin, M.K (1968). "Afyon'da Dövme Bakırcılık", *TFA,* C.11, S.224, s.4683-4685.

2. Bakır Madeninin Üretim Tarihçesi ve Bakırcılık Merkezleri

Bakır, tabiatta filiz halinde ve serbest olarak bulunan bir madendir. Değişik madenlerle birleşip ortaya tunç, pirinç gibi çok farklı

[1] Araştırmalarımıza destek veren, yardımcı olan tüm müzecilere, ustalara, kaynak kişilere sonsuz teşekkür ediyor, hayatta olanlara sağlık ve uzun ömür, vefat edenlere rahmet diliyorum.

bir maden çıkabilir. Bakırın insanoğlu tarafından keşfedilip çinko ve kalay ile karıştırılarak tunç elde edilmesi uygarlık tarihinde yeni bir çağın başlamasına yol açmıştır. Neolitik çağ yerleşmesi Çatalhöyük maden işçiliğinin ilk örneklerinin görülmeye başladığı yerdir. Kurşun ve bakırdan yapılmış bazı boncuk ve iğne gibi küçük süs eşyaları metalürjinin ilk örnekleri olması bakımından önemlidir (Dinçol, 1982: 13).

Yalnız Çatalhöyük değil, Diyarbakır yakınındaki Çayönü Tepesi kazılarında bakır malakitten dövülerek yapılmış bız parçaları, telden dövülmüş iğneler, boncuklar Neolitik çağda başka yerlerde de insanların maden kullanmaya geçmiş olduklarını kanıtlamaktadır (Erginsoy, 1978: 11). Bu madenin işlenmesinde dövme ve ısıtma gibi basit yapım tekniklerinden yararlanılmıştır. Kalkolitik çağın ardından Tunç devrinde Anadolu'da M.Ö. 3500'lerde tunç üretilmeye başlanmıştır. Kazılarda Anadolu'nun zengin maden kültürünü en iyi temsil eden Alacahöyük, Truva başta olmak üzere birçok merkezde tunç silahların yanı sıra ev eşyaları da üretilmeye başlandı. İlk çağlarda madencilik alanında ulaşım ve teknolojiye bağlı olarak yeni gelişmeler olmuştur. Çok değerli silahlar, süs eşyaları, takılar ile kap-kacak üretildiğini kazılarda ele geçen arkeolojik buluntular doğrulamaktadır. Özellikle Doğu Anadolu'da Urartuların zengin bir maden sanatı geliştirdiklerini görüyoruz. Yine Urartu krallığı döneminde çıkarılan madenlerden silah, dini amaçla kullanılan kült eşyaları ve kadın takıları gibi eşyaların yapıldığını, kazılardan elde edilen buluntular doğrulamaktadır (Kayaoğlu 1994: 58).

Anadolu'da özellikle Doğu, Güneydoğu ve Karadeniz bölgesinde bulunan zengin bakır yatakları bulunmaktadır. Orta Çağda Muş, Siirt-Madenköy, Bitlis, Murgul, Erzincan, Maden(Ergani), Küre gibi zengin maden yataklarının var olduğunu ve işletildiğini biliyoruz (Belli-Kayaoğlu 1993: 22-23).

Selçuklu ve Beylikler döneminde Küre bakır yataklarının işletildiği ve yüksek gelirler getirdiği tarihçilerin aktardığı bilgiler arasındadır. Yine bu dönemde bakır ticaretini artırmak için yurt dışından ithal edilen bakırdan, düşük oranda vergi alınması konusunda kanunlar çıkarılmıştır (Belli ve Kayaoğlu 1993: 75). Selçuklu döneminde maden işletilen merkezlerin yanı sıra Erzurum, Sivas, Kayseri, Konya gibi ticaret merkezlerinde bakırcılık sanatının önemli bir zanaat dalı olduğu bilinmektedir (Bayram 1991: 153).

Osmanlı döneminde hem sarayın hem de halkın bakır eşya kullanımına itibar etmesi bakırcılık merkezlerinin oluşmasını sağlamıştır. Bu dönemde Tokat, Sivas, Amasya, Kastamonu, İstanbul, Afyonkarahisar, Muğla, Konya, Küre, Trabzon, Erzincan, Elâzığ, Diyarbakır, Siirt, Gaziantep, Maraş, Mardin gibi bazı önemli merkezlerde ham bakırı, toplumun ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde biçimlendiren atölyeler vardı (Faroqhi 1993: 211-231). Bakırın kalaylı kullanılmasının bir gereği olarak bu merkezlerde kalaycılık ta bir ticaret ve zanaat kolu olarak varlığını sürdürmüştür. Sürname-i Humayun'da bakırcıların geçişini gösteren minyatürlerin bulunması, Osmanlı dönemi bakırcılığı hakkında fikir verir (Resim:1).

Bugün müzelerimizde ve bazı özel koleksiyonlarda farklı madenlerden, çeşitli tekniklerle yapılmış ve süslenmiş eserlerle karşılaşıyoruz. Bu eserler arasında; kazan, tas, ibrik, bakraç, sini, leğen, maşrapa, tepsi, havan v,d. mutfak kullanım eşyaları, mangal, şamdan, kandil, buhurdan gibi ısıtma ve aydınlatma araçları ile takılar, silahlar, kapı tokmağı gibi muhtelif eşyalar sayılabilir.

3. Kullanılan Teknikler

Külçe halindeki bakıra bazı teknikler uygulanarak, kullanılabilecek eşya haline dönüştürülmektedir. Anadolu'da incelediğimiz bakırcı atölyelerinde üretim için gerekli bütün araç gereçler bulunmaktadır (Görsel 1).

Görsel 1: Bakırcı Atölyesi (Kayaoğlu'ndan)

3.1. Yapım Teknikleri

Dövme Tekniği (Görsel 2) Doğal madenlerin keşfedilmesiyle birlikte kullanılmaya başlanan en eski yapım tekniğidir. Bu teknikte bakır külçeleri kalhanelerde eritilerek hazırlanan kalıplara dökülmekte ve ağır çekiçlerle dövülerek levha haline getirilmektedir. 20. yüzyıl başlarına kadar kullanılan bu yöntem, bundan sonra şahmerdan denen otomatik çekiçlerle dövülerek şekillendirilmeye başlanmıştır. Dövülerek levha haline getirilen bakırın istenilen kalınlığa getirilmesi için silindirlerden geçirilmesi gerekmektedir. Günümüzde atölyelere bakır levhalar istenilen kalınlıkta hazır halde gelmekte, onlar döverek biçim vermektedirler. Dövme tekniğinde "çökertme" veya "yükseltme" usulleri uygulanır. Çökertmede, kaba içten vurularak dışarı doğru taşması sağlanır. Bu teknik genellikle sini, sahan, tepsi tabak gibi sığ ve ağzı geniş kaplara uygulanır. Çekiçlemede bakır esner ve incelir. Çekiçlemeye kabın orta kısmından başlanır ve kenara doğru gidilir. Yükseltme usulü ise; Yüksek ve derin kaplara uygulanır ve dıştan çekiçleyerek kaba form verilir.

Döküm Tekniği: Kalhanelerde eritilen madenin önceden hazırlanan kalıplara dökülerek dondurulması ile kap elde edilmesine dö-

Görsel 2: Surname-i Humayun, bakırcılar

küm tekniği denmektedir. Bu teknikte aynı zamanda çok sayıda eşya elde etmek mümkün olmaktadır. Kalkolitik çağdan bu yana kullanılan teknik zaman içinde gelişmeler göstermiş, havan, mangal, buhurdan, ayna gibi eserler genellikle bu teknikle yapılmıştır (Erginsoy 1978: 25). Müze ve özel koleksiyonlarda bakır mutfak kaplarında da bu teknikle yapılmış kaplar görülmüştür. Ayrıca bakır kapların, sap, tutamak, kapak gibi kısımlarına da uygulanmıştır.

Döküm tekniğinin içi dolu(masif) döküm, içi boş döküm ve balmumu tekniği gibi farklı uygulamaları vardır (Erginsoy 1978: 25-27).

Tornada Çekme ve Perdahlama (Fotoğraf 1-3): Dökülen ya da dövülerek biçim verilen kaba çarkta form vermek için yapılan işleme tornada çekme denir. Bu yöntemle daha çok daire gövdeli, içi boş kaplar yapılmaktadır. Bu yöntem torna tezgâhlarında ve çarkta gerçekleştirilmektedir. Bu teknikte önceden hazırlanan ağaç kalıplar (kütük) torna tezgâhına yerleştirilir ve maden levha kalıba sabitlenir. Çalıştırılan torna tezgâhı

ile kalıbın hızla dönmesi sağlanır. Bu dönmede hazırlanan madeni levhaya bastırılır ve levhanın kalıbın şeklini alması sağlanır. Yüzeyi düzeltilen kabın içindeki tahta kalıp çıkarılır. Bu işlemde bir miktar maden kaybedileceğinden yumuşak bakır tercih edilmektedir. Perdahlama ise kabın güzel görünmesi ve yüzeyindeki pürüzlerin giderilmesi işlemidir. Tornada düzeltilen kabın yüzeyinin zımparalanması ve parlatılmasıdır. Bu iş için günümüzde keçe, ince zımpara taşı veya kumaş parçaları kullanılmaktadır. Daha çok seri imalatta kullanılan torna ve perdah, kabı alıcıya güzel göstermek için uygulanan bir yöntemdir.

Bazı eşyalar yekparedir. Yekpare eşya yapmak ayrıca bir sanattır. Ancak günümüzde birçok eşya farklı parçaların birleştirilmesi ile meydana gelmektedir. Günümüzde "kaynak", "kenet", "lehim", "perçin" gibi birleştirme teknikleri uygulanmaktadır.

Fotoğraf 2. Tokmakla düzeltme (Gaziantep Bakırcılar çarşısı)

Fotoğraf 1. Çekiçle bakırın dövülmesi (Konya-Osman Şahin)

Fotoğraf 4. Çelik kalemle kazıma tekniği (Gaziantep Bakırcılar Çarşısı)

Fotoğraf 3. Bakırın tornada perdahlanması. Konya

3.2. Süsleme Teknikleri

Kazıma- Çalma Tekniği: Madeni eserlerin süslenmesinde geçmişte olduğu gibi günümüzde de en yaygın kullanılan tekniktir. Ucu keskin çelik kalemlerle açılan yivlerdeki madenin kesilerek çıkarılması ile gerçekleştirilen süsleme tekniğidir (Fotoğraf 4).

Kabartma tekniği: Çeşitli çekiç ve diğer aletler kullanılarak ya zemin çökertilerek hazırlanan motifin yüksekte kalması ile kabartma(röliyef) yapılmış olur, ya da hazırlanan motiflere tersten vurarak istenilen şekilde kabartılması sağlanır.

Kakma: Maden üzerine açılan yiv veya yuvalara istenilen cins ve renkteki başka madenlerin kakılması ile yapılan süslemeye denir.

Savatlama: Maden üzerine açılan yivlere, kükürt ve maden karışımı olan niello(savat) adı verilen karışımın doldurulması ile yapılan süsleme tekniğidir.

Mineli süsleme: Maden üzerine açılan yuvalara değerli bir taş, renkli cam veya mine ile doldurularak yapılan süslemedir. Mineli süslemede toz cam ve maden oksidinden yapılan karışım kullanılmaktadır.

Kaplama ve yaldız: Maden yüzeyin ya da istenilen kısımların mekanik veya kimyasal usüllerle kaplanması ve parlatılması uygulamasıdır. Civa, altın karışımı kullanılabilir.

Kalıp baskı tekniği (stampa): Çelik kalemler üzerindeki desenlere çekiç yardımıyla vurularak, çelik kalemdeki desenin çıkması sağlanır. Döküm veya kalıpla hazırlanan desen, istenen kompozisyona göre kap üzerine aktarılır. Bu süsleme açısından zahmetsiz bir uygulamadır. Aynı desen aynı kap ya da başka kaplarda istendiği kadar aktarılabilir.

Ajur (delikişi) Tekniği: Kesici, delici aletler kullanılarak metal zeminin veya desenin ortadan kaldırıldığı tekniğe, "delik-işi", "kesme" veya "ajur" tekniği denilmektedir. Bu teknikte dantel gibi görüntü elde edilir. Eşyaya son şeklini vermek için kesilen kenarlar törpülenerek pürüzleri giderilir.

3.3. Kullanılan Araç ve Gereçler

Bakırcılık sanatında kap formlarında olduğu gibi, kullanılan araç ve gereçler yöresel olarak farklı isim veya söylenişler alırlar. Burada, bu sanatın yapılmasında gerekli olan araç gereçlere genel isimleriyle yer vereceğiz.

Ocak: Bakırı tavlamanın yanında, parçaların birleştirilmesinde kullanılan kaynak yapımında ve kalay işlerinde kullanılır.

Örs: Üzerinde bakırı dövmeye ve şekillendirmeye yarayan alettir. Uygulanacak yüzeye göre çeşitli biçimlerde örsler bulunur. Yuvarlak başlı örsler, "L" örsleri, "T" örsleri gibi adları vardır. Ayrıca kabın uygulanacak yüzeyine göre de adlar alırlar. Kaide, dip, etek, boğaz, emzik, dirsek örsleri gibi. Örslerin yüzeyinde çizik, oyuk bulunmamalıdır. Çünkü eşyanın kalitesi örsün yüzeyinin kalitesine bağlıdır. Bu nedenle örsün yüzeyi pürüzsüz olmalıdır.

Kütük: Dövme kütüğü kalın bir ağacın gövdesinden elde edilir. Kütük için seçilen ağaç sert olmalıdır. Genellikle karaağaç tercih edilir. Kütüğün üzerinde değişik boy ve derinlikte dairevi çökertme çukurları, kenarında da bir çökertme oluğu bulunur (Erginsoy 1978: 19).

Çekiç: Değişik boy ve biçimlerdedir. Malzemesi metaldir. Kaba örs üzerinde form verildikten sonra çekiçlerle uygulanacak yüzeye göre biçim verilir. Çekiçler değişik ağırlıkta, büyüklükte ve farklı formdadır. Düzeltme çekici, çökertme, yükseltme, perdah, tel çekici, nallama, nare(Arlı 1984: 26) gibi çekiç türleri bulunmaktadır.

Kalem: Bakırcılıkta, uç kısımlarında kabartma motifler bulunan ve üzerine çekiçle vurulmak suretiyle bu motifleri bakır eşya üzerine basan çelik çubuklara ''kalem'',''nakış kalemi'' denilmektedir.

Tokmak: Ahşap dövme aletidir. Dövülen parçaları düzeltmek amacıyla dut ve gürgen gibi sert ağaçlardan tokmaklar yapılır. Tokmakla işin kabası yapılıp sonra çekiç kullanılır. Yuvarlak tokmak, çukur tokmağı ve düz tokmak gibi çeşitleri vardır (Kayaoğlu 1984: 232-233).

Makas: Bakır levhanın kesilmesinde kullanılır. Düz makas, inceburun makas, tel makası ve diş makası gibi çeşitleri vardır.

Kıskaç-Maşa: Tavlama ve kalaylama sırasında bakırı ateş üzerinde tutmaya ve çevirmeye yarayan demir alettir. Kalaycı kıskacı, ibrik kıskacı, tav kıskacı gibi çeşitleri vardır.

Diğer araçlar ise pergel, ateş körüğü, eğe, yuvarlak delik açmak için zımba ve keski, polisaj makinası sayılabilir.

3.4. Fonksiyonlarına Göre Kap Türleri

3.4.1. Pişirme ve Hazırlama Kapları

Aşırma: Halk ağzında "aşurma" olarak adlandırılan kap bir çeşit kazan olup, üstten hareketli kulpludur. Boylarına göre büyük, küçük aşırma gibi adlarla anılır. Ocak içine asılarak kullanılmaktadır. Eskiden çorba ve hoşaf gibi sulu içecekler pişirilirken, günümüzde düğün yemeklerinin hazırlanmasında kullanılmaktadır.

Cezve: Kahve pişirmek amacıyla kullanılan saplı ve pişen kahveyi kolayca dökmeye yarayan ağızlı mutfak eşyasıdır.

Çaydanlık-Demlik: Geç dönemlerde mutfak kapları arasında görülmektedir. Zira daha önceleri kahvaltıda çay değil, çorba içilmekteydi. Günümüzde evlerimizde yaygın olarak kullanılmaktadır. Emaye, çelik, alüminyum çaydanlıkların öncesinde bakır çaydanlıklar yaygındı. Bakırdan, düz dipli, üstten hareketli tek kulpludur.

Havan ve Eli: Yiyecek dövmek, ufalamak için kullanılır. Anadolu örnekleri genellikle döküm ve pirinç malzemedendir. Bakır havanlar da vardır

Kazan: Çok miktarda yiyecek pişirmek veya su ısıtmak için kullanılan kapların geneline verilen addır. Türklerin sosyal yaşantısında ve kültüründe ayrı bir yeri olan kazanlar genellikle bulgur, pekmez, aşure kaynatmak, yemek pişirmek, et kavurmak ve çamaşır suyu ısıtmak için kullanılmıştır. Araştırmalarda günlük yaşamda ve düğün yemeklerinde farklı boyutlardaki kazanların kullanıldığı tespit edilmiştir.

Anadolu müze ve evlerinden incelenen kazanların bir kısmı ocakta kullanılmayıp, kulpsuz, yiyecek ve içecek maddelerini taşımak veya dağıtmak-servis etmek için kullanılan prestij kaplarıdır. Ayrıca hamamda su taşımak için kullanılan kulpsuz kazanlarla da karşılaşılmıştır. Bu tür kazanlarda süsleme görülmektedir.

Kepçe: Yemek karıştırmak, almak ve dağıtmak için kullanılan bir mutfak eşyasıdır. Uzunca bir sap ve kepçe kısmından meydana gelmiştir. Kepçe kısmı kaşıktan daha derindir. Kepçenin bakır örneklerinin yanı sıra ahşaptan yapılanları ile de karşılaşılmıştır.

Kevgir kaşık: Kazanlar içinde pişen çok miktardaki yemekleri karıştırmak için kullanılan, uzun saplı ve delikli gövdeden oluşan mutfak eşyasıdır. Tören yemeklerinde daha büyükleri kullanılırken evlerde küçük boyutta olanları kullanılmıştır.

Kulaklı: Sahandan daha derin olan, kapaklı ve yanlarda tutamakları olan kaplardır. İçe-

risinde yemek ısıtmak veya yemek bulundurmak için kullanılmaktadır. Boyutlarına göre büyük, orta, küçük olarak adlandırılır.

Kuşhana: Sahan ve tencere arası olan, derin ve kapaklı kaplardır. Yemek ısıtmak ve bulundurmak için kullanılmıştır.

Leğen: Anadolu'nun birçok yöresinde ileğen şeklinde söylenir. Düğün, cenaze gibi kalabalık insan topluluklarına yemek pişirmek için kullanılmaktadır. Bazı yörelerde ölü için hazırlanan ve "can yemekleri" olarak hazırlanan yemeklerde kullanılan leğenler hayrat olarak bırakılırdı. Süt, çamaşır, çörek leğenleri gibi çeşitleri vardır.

Leğençe(ileğençe): İçinde yöresel yemeklerin pişirildiği küçük leğenlere denilmektedir. Hamamda kullanılan ve kulpsuz küçük kazanlara çamaşır leğeni denilmektedir.

Saplı: Düz dipli, derin gövdeli ve tek kulplu bir kaptır. Kazanda pişen sulu yemekleri veya taneleri çokça almak için kullanılmıştır. Sivas yöresi saplıları ölçü birimi olarak da kullanılmaktadır. Genellikle derin gövdeli kepçe kısmı bir buçuk litre hacmindedir.

Kevgir: Anadolu'da yaygın olarak süzgeç olarak kullanılan kaba yörede kevgir denmektedir. Aslı Farsça kef(köpük), gir(tutan)dır Bakırdan sulu yiyecekleri süzmek ve büyük kazanlardan taneli yiyecekleri almak için kullanılır.

Tava: Ateş üzerinde bir şey kavurmak ya da kızartmak için kullanılan daire gövdeli, derin, bir veya iki saplı bir kaptır. Bazı yörelerde "sokarıç tavası" adı verilen çorbalara dökmek amacıyla sadeyağ, soğan ve naneden oluşan ve sokarıç denilen malzemeyi pişirmek için kullanılan örneklerle de karşılaşılmıştır. Kızartma tavası, helva tavası gibi içinde pişen yiyeceğe göre isimler verilmiştir.

Tencere: Yemek pişirmek amacıyla kullanılan daire dipli, derin, kulplu veya kulpsuz, kapaklı kaptır. Bazı yörelerde "kuşana" olarak adlandırılır. Anadolu mutfağında en yaygın kullanılan ve halen bulundurulan kaplardandır. İçinde pişen yemeğe göre kuzu tenceresi, çorba tenceresi, pilav tenceresi, süt tenceresi gibi farklı türleri vardır.

3.4.2. Servis-Sunum Kapları

Kaşık: Tas ya da sahandaki yiyecekleri almak için kullanılan mutfak eşyaları arasındadır. Eskiden günlük yaşamda ahşap kaşıklar, biraz daha geç dönemde ise bakır kaşıkların kullanıldığı tespit edilmesine karşın, günümüzde yemek yemede çelik kaşıklar yaygın olarak kullanılmaktadır. Modernleşme sürecinde Türk mutfak kültürüne çatallar da dâhil olmuştur. Günümüz mutfak kültüründe teflon, çelik, seramik tencerelere metalin temas etmesi istenmediğinden karıştırma ve pişirmede ahşap kaşıklar kullanılmaya devam etmektedir.

Lenger: Bakırdan, daire gövdeli, yayvan ve derinliği az, kenarları geniş olan, içine pilav, et gibi susuz yemeklerin konduğu servis kabıdır. Anadolu'nun farklı şehirlerindeki müze ve evlerinde lengerlerin farklı boyutta olanları ile karşılaşılmıştır. Anadolu'da büyük boyutlu lengerler "kuzu lengeri" olarak adlandırılmaktadır.

Fotoğraf 5. Bakır Lenger – Kaşık, Konya

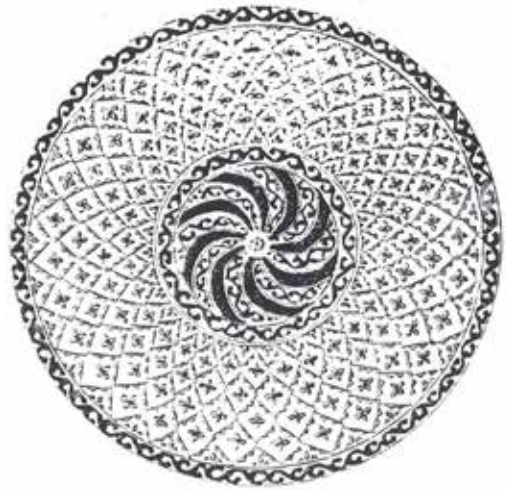
Sahan (Fotoğraf 5): Çoğunlukla bakırdan yapılan, derinliği fazla olmayan, daire gövdeli, kenarları yayvan yemek kabıdır. Sahanların kapaklı ve kapaksız örnekleri ile karşılaşılmıştır. Bazı sahanlarının kenarları genellikle kertikli-dilimli (yöresel olarak değişmekle birlikte yaygın kullanılış kırtişli-kirtişli-tırtıklı)'dir. Sadece bakır malzemeden değil, tunçtan döküm tekniğinde yapılmış örnekleri de vardır.

Sini (Fotoğraf 6): Üstüne yerleştirilen yemek sahan ya da taslarıyla aynı anda birçok kişinin oturarak yemek yiyebildiği, daire gövdeli, ince kenarlıdır. Oldukça büyük olan ve fazla sayıda insanın (yaklaşık 20 kişi)aynı anda yemek yiyebileceği sinilere "divan" ya da "meydan" sinisi denir.

Fotoğraf 6. Sini detay (Konya Etnografya Müz. Env.No. 5050.

Tas: İçine sulu yiyecekler konulan, yuvarlak ve derin gövdeli kapaklı veya kapaksız kaplardır. Yörelere göre üsküre veya kuşaklı gibi adlar verilmiştir. İçine konulan içeceklere göre su tası, hoşaf tası, ayran tası gibi adlarla anılır. Yörelere göre form açısından değişiklik gösterir. Kaideli veya düz dipli, kapaklı ya da kapaksız örneklerle karşılaşılmıştır. Bazı tasların ağız kenarları kertiklidir. Taslar şekillerine göre ayaklı tas, karınlı tas, karpuz tas, kirpikli tas, kulplu tas, sivri tas, top tas gibi adlar alırlar.

Tepsi: Çay, kahve sunmak için veya baklava, börek pişirmek için kullanılan dairevi kaplardandır (Çizim 1). Siniden küçük, kenarları biraz daha kalkıktır.



Çizim 1. Kahve Tepesi (Ankara Etn. Müzesi Env. No.7180)

3.4.3. Saklama ve Taşıma Kapları

Bakraç: Bakırdan yapılmış olup, düz ve geniş dipli, boyna doğru daralıp, ağız kenarına doğru genişleyen, derin, üstten hareketli yarım daire biçimli kulplu, genellikle kapaklı taşıma kaplarıdır. Bazı yörelerde farklı büyüklük ve biçimde olan bakraçlara "sitil, satıl, çingil" şeklinde söylenmektedir. Bu kaplarda süt, yoğurt, yağ, hoşaf, bal, pekmez gibi yiyecek maddeleri bulundurulur veya taşınır.

Depme: Bakırdan yapılan yoğurt taşıma veya yağ basılıp saklama kabıdır. Anadolu'nun farklı yörelerinde depni (Çankırı), debbe (Erzurum, Erzincan) gibi adlarla anılır. Kaidesiz düz dipli, daire gövdeli, ağza doğru daralan boyunlu, iki kulplu kaptır. Boyundaki kulplara geçirilen zincirle asılmakta veya taşınmaktadır.

Helke-Helki: Bakraçlardan daha büyük ve kapaksız kaplardır. Süt sağmak, süt, yoğurt, ayran saklamak veya taşımak amacıyla kullanılan kaplardır.

Sefer Tası: Tarlaya, bağa-bahçeye yemek götürmek veya yolculukta kullanılan birden fazla yemeğin taşındığı kaplardır. Yörede bakır örneklerin yanı sıra pirinçten yapılanlarla da karşılaşılmıştır. Daire veya oval gövdeli olabilmektedir.

3.4.4. Su Kapları

- *Güğüm*: İçerisine su, süt, salep, pekmez, koymaya ve taşımaya yarayan çok fonksiyonlu bir kap türüdür. Yörelere göre form açısından farklılıklar gösterir. Güğümler genellikle alçak kaideli-kaidesiz, ayaklı, yukarı doğru daralan silindir karınlı, dar boyunlu, tek kuplu ve kapaklıdır.
- *İbrik:* Türk evinin ve dolayısıyla Türk mutfağının en çok kullanılan eşyalarındandır. Su taşıma, bulundurma ibrikler kaideli, geniş gövdeli, dar boyunlu, emzikli ve gövdeye ve boyna birleşen tek kulpludur. Anadolu'da el yıkamak için leğen ve ibrikler birlikte yaygın olarak kullanılmıştır. Konya yöresinde "bardak" olarak adlandırılır.

3.5. Süsleme

Türk mutfağında kullanılan kapların büyük bölümü bezemelidir. Bezeme kompozisyonları genellikle merkezi kompozisyonlar şeklinde düzenlenmiştir. Bir merkez etrafında veya kabın esas görünen yüzeyi üzerinde yer alan bezeme kuşakları değişik bordürlerle sınırlandırılmıştır. Belirli motiflerle oluşturulan bitkisel, geometrik, yazı, figür ve nesneli bezeme kompozisyonları farklı yoğunluklar gösterir. Bütün yüzeyi girift olarak bezemeli kaplar olduğu gibi, süsleme alanına değişik aralıklarla motiflerin sıralanışı ile gerçekleştirilen kompozisyonlarda bulunmaktadır.

Kaplar üzerindeki bezeme programlarını bu bakımdan üç başlık altında toplayabiliriz.

- *Bütün yüzeyi bezemeli olanlar:* Bu kaplar üzerinde değişik motiflerden oluşan bezeme bütün yüzeye dağılmıştır. Bazı sini, tepsi ve lengerlerin iç yüzeyi, tas, bakraç, ibrik gibi kapların karın ve gövdeleri bütünüyle tamamen süslemeli örnekler vardır.
- *Yüzeyi belirli aralıklarla bezemeli olanlar:* Bu tür kaplarda süsleme yüzeyi bordürlü veya bordürsüz olarak belirlenen motif veya motifler, kabın belirli yüzeyine işlenmiştir. Çoğunlukla sini, lenger ve tepsilerde şemseler arasında selvi, meyveli nar dalları veya lale motifleri bulunmaktadır. Bunların yanı sıra vazoda çiçekler, meyveler ve şal motifleri(buta) karşımıza çıkmaktadır.
- *Tek bir motifle (kartuşla) – yazı ile süslemeli kaplar:* Sadece kabın görünen bir yüzeyinde tek bir motif veya yazıya sahip olan örnekler de bulunmaktadır. Bunlar sayıca azdır.

Bezeme düzeninde gerek ana süsleme kuşakları ve gerekse bordürlerde bitkisel motifler çoğunluktadır. Bunların en çok görülenleri; çoğu yaprak şekline dönüştürülmüş şemseler, lale, selvi, nar, karanfil, yaprak, hurma, palmiye gibi çeşitli ağaçlar, palmet, ve rumilerdir. Bazı çiçek ve yapraklar Hatayi üslupta yapılmıştır. Bitkisel bezemelerde natüralist üslup az görülür. Genellikle stilize olarak işlenmiştir.

Geometrik bordürler bitkisel bezeme ile birlikte kullanılmış ve çoğu yüzey üzerindeki motifleri sınırlandırmış veya bordür şeklinde dolanmıştır. En çok kullanılan geometrik motifler Mühr-ü Süleyman, yıldız, daire, şemse, daire, üçgen, eşkenar dörtgen, zigzag, meandr, ters V(şevron), verev-dikey çizgiler, madalyon, çarkıfelek, yıldızlar ve tığdır. Bordürlerde ise sarmal ve zencerektir.

Bezeme kompozisyonlarında yazı ve figürler de önemli bir yer tutar. Yazılar genellikle dini yazılar, şiir, beyit, sahip ya da usta adı şeklindedir. Kaplarda yer alan yazılarda nesih, sülüs ve ta'liyk'dir. Selçuklu ve erken Osmanlı dönemi kapları üzerinde yazıya daha çok yer verilmiştir. 18. Ve 19. Yüzyıl örneklerinde ise yazılı bezeme azalmıştır.

Figür bezemeli eserler az sayıdadır. İnsan ve hayvan tasvirleri, insan veya hayvan maskları, stilize olarak ata binmiş, elinde ok, mızrak ve yatağan tutan süvari figürü görülmektedir.

Hayvan figürleri arasında mask şeklinde aslan, tek başına veya bir ağaca tünemiş olarak kuş figürü, köpek, eşek, madalyonlar içerisine yerleştirilmiş ceylan, balık, tavşan figürleri karşımıza çıkar.

Ana süsleme kuşakları içerisinde sıralı olarak yer alan ve süsleme programı içerisinde en az rastlanan motifler nesneli bezeme grubudur. Bunlar arasında en çok görülenler çadır-köşk, vazo ve ibrik motifleridir.

Çadır-köşk tasvirleri stilize olarak, iki veya üç katlı olarak yapılmıştır. Vazolar genellikle çift kulplu ve uzun boyunludur. Kulpsuz örnekler de vardır. İçlerinde meyveli nar dalları ve çiçekler bulunmaktadır.

Vazoda çiçek ve ibrik kompozisyonları 17. ve 18. yüzyıl Lale devrinin en çok sevilen süsleme ögeleridir. Diğer el sanatlarında olduğu gibi (ahşap, alçı, taş, kalemişi, çini) bakırcılık sanatında da karşımıza çıkmaktadır.

4. Bakırcılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Bakırcılık sanatı belirli bir bölgeye ya da yöreye özgü bir sanat değildir. Bütün Anadolu'da karşımıza çıkan sanatlarımızdandır. Geçmiş dönemlerde neredeyse her merkezde bu sanatı icra eden ustaların bulunduğu bir bakırcılar çarşısı vardı. Bugün de Gaziantep, Erzurum, Erzincan, Kahramanmaraş gibi merkezlerde, çoğunluğunu bakırcıların oluşturduğu bakırcılar çarşısı yer almaktadır. Burada elde üretilen çoğu geleneksel eşyalar hem iç turizmde hem de dış turizmde canlanmaya imkân vermektedir.

Bakırcılık sanatına ait ürünler geçmişte olduğu gibi bugün de ülke çapında yüzlerce bakırcı ustası tarafından gerçekleştirilmektedir. Bunların tamamını bilmek ve burada zikretmek mümkün değildir. Ancak; araştırmacının uzun zamandır sürdürdüğü bakır kaplar üzerine yaptığı bilimsel çalışmalarının alan araştırması sırasında karşılaştığı ve mülakat yaptığı ustalara yer vermeyi uygun buluyoruz. Adını zikredemediğimiz tüm sanatçılara bu sanata katkılarından dolayı şükran borçluyuz. Kaybettiklerimize Allah'tan rahmet diliyoruz.

Bakırcı ustalarından bazıları; Geredeli Mustafa Başbuğ, Kayseri'den Tevfik Sarsal, Tokat'lı usta Sabahattin Bingöl, Konya'dan Kemal Aslan (Fotoğraf 7) (Karpuz ve Karpuz 2018: 22) (Bu araştırma sırasında kendisiyle görüşmek istedim, ancak önemli bir sağlık sorunu yaşadığını ve işini bıraktığını öğrendim), Mustafa Balon, Sivas çarşısındaki bakırcı ustalar Mehmet Eyice, Adem Eyice , Halil Meran, Yunus Şevran, Hacı Korkmaz, İbrahim Ödül, Ziya Durak (Karpuz, 2014, 439), Erzincan bakırcılık sanatının son ustası Latif Küçük (Naldan 2014: 791), Gaziantep bakırcı ustalarından rahmetli Yaşar Kervancı, günümüzde bu sanatı sürdüren yeğeni Ayhan Kervancı ile Bakırcılar Odası Başkanı ve bakırcı ustası Celal Açık (Rıdvan Fadıloğlu, Mülakat, 22.05.2020). Erzurumlu bakırcı ustalardan Rahmetli Eşref Lokmacı, yaşar Hızardere, Haydar Kavgacı, hacı Muzaffer Öznülü ile,

Eskiden bakırcılık yapan ve şimdi kalay işiyle uğraşan 1944 doğumlu Fahrettin Çelik, Ömer Hasan Usta, Hamit Usta ve Münir Usta (Zerrin Köşklü, Mülakat, 28.05.2020) isimlerini burada zikredebiliriz. Günümüzde mahalli idarelerin ve Milli Eğitimin açtığı kurslarda birçok yeni usta yetiştirilmeye çalışılmaktadır. Gaziantep Mutfak Kültürüne ait tüm bakır maddi kültür eşyalarının sergilendiği ve Ali Atalar tarafından açılan "Saklı Konak Ali Atalar Koleksiyonu", hem Gaziantep ve tüm Anadolu'ya ait bakır eserlerin bir bütünlük oluşturacak şekilde sergilenmesi, ayrıca Türk mutfak etnografyasının tanıtılması açısından önemli bir katkıdır.

Bakırcılık sanatının geleneksel kap yapımında azalan talep karşısında bazı ustalar yeni arayışlara girmiştir. Özellikle dekoratif eşya üretimi bunların başında gelmektedir. Bakır malzemeden amblem, portre, yazı veya cami tasvirli levhalar yapmaya başlamışlardır. Erzincan'daki Osman Parlar ile ressam Turan Turgay bu tür çalışmalar yapmaktadır (Naldan 2014: 794).

Sonuç olarak; son yıllardaki şehirleşme, sosyo-kültürel değişmeler ve teknolojik yenilikler, yeni üretim ve tasarımlar, tarihi geçmişi çok eskiye dayanan mekân olarak mutfağı, mutfak eşyalarını ve mutfak kültürümüzü bütünüyle yok etmiştir. Bu kültürel değişim ve süreç içinde artık apartman dairelerinde, modern hayat tarzı ile birlikte geleneksel mutfak mimarisi de terk edilmiş, insanlar yeni mekanlarda modern dolapları, rafları ve kap-kacağı bulunan mutfaklarda yaşamaya başlamıştır. Zengin mutfak kültürümüzün etnografik eşyaları, müzelerde ya da bazı evlerin bir köşesinde nostaljik, süs ögesi olarak yaşatılmaya çalışılmaktadır.

Fotoğraf 7. Konya, Bakırcı Ustası Kemal Aslan

Kaynaklar

Arlı, Mustafa (1984). *Beypazarında Dövme Bakırcılık*, Ankara.

Bayram, Mikail,(1991). *Ahi Evran ve Ahi Teşkilatının Kuruluşu*, Konya, 1991, s.153.

Belli, Oktay ve Kayaoğlu, İ.Gündağ (1993) *Anadolu'da Bakırcılık Sanatının Gelişmesi*, İstanbul, s. 22-23.

Bilget, Burhan (1974). "Sivas Müzesindeki Etnografik Eserler", *Sivas Folkloru*, S.XII;

Çetin, Perihan (1956). "Etnografya Müzesindeki Bakır Eserler Üzerine Araştırma", Ankara, *TED 1*, s. 96-101.

Dinçol, M.Ali.(1982). "Hititler Öncesinde Anadolu", *Anadolu Uygarlıkları I*, s.13.

Erginsoy, Ülker (1978). İslam Maden Sanatının Gelişmesi, İstanbul.

Faroqhı, Suraıya (1993). *Osmanlı'da Kentler ve Kentliler*, İstanbul, s.211-231.

Karpuz, Emine (2014). "Sivas Bakırcılığı ve Sivas bakır Kaplardan Örnekler", *XVI. Ortaçağ-Türk Dönemi Kazıları ve Sanat Tarihi Araştırmaları Sempozyum Bildirileri,* C.1, (18-20 Ekim), Sivas.

Karpuz, Emine ve Karpuz. Haşim (2018). *Konya'nın Kırk Sanatı-Zenaatı,* Konya.

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1975). "Copper Ewers", *Turing Belleten 63/343*, s. 52-61.

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1980). "Copper Cauldrons", *Turing Belleten 66/345*, s. 49-56

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1982). "Buckets(Bakraçlar)", İstanbul, *Turing Belleten 69/348*, s. 72-79.

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1984). "Copper Jugs", *Turing Belleten 65/344*, s. 48-55.

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1984). Anadolu'da Yaşayan Bakır İbrik Biçimleri", *I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri*, İzmir, s.263-266;

Kayaoğlu, İ. Gündağ (1994). "Erzincan Bakırcılığı", *Tarih ve Medeniyet 6,* s.58.

Kayaoğlu, İ.Gündağ (1984). "Bakır Kap Yapım Teknikleri- Dövme Tekniği", *Folklor ve Etnografya Araştırmaları*, s. 215-265.

Koşay, Hamit, Z (1957). "Türkiye Halkının Maddi Kültürüne Dair Araştırmalar", *TED*, S.II, s.7-28;

Naldan, Funda, (2014). "Erzincan Bakırcılığı", *Turkish Studies, International Periodical For The Languages*, *Literature and History of Turkish or Turkic 9/10 Fall*, p. 775-796, Ankara.

Özergin, M. Kemal (1968). "Afyon'da Dövme Bakırcılık", *TEA 224*, s.4683-4685.

BASTONCULUK

Walking Stick Making

Ferah Şavkar*

Abstract

Culture is the most important civilization that societies have accumulated. Handicrafts are also an integral part of this culture. First of all, handicrafts, which aim to meet the needs of people, have gained visual value with the development of culture and people always looking for the better. These visual and functional products have been used in all areas of life. Each region has created different handicraft products according to its geography, living conditions and traditions.

The arts, whose raw material is wood, are generally developed in areas with wooded geography. Walking Stick making, which is one of these fields, has come to the fore with its artistic features in Zonguldak-Devrek, Bitlis-Ahlat, Adilcevaz and Gaziantep, although it is carried out in many regions today and has become a local product.

The walking stick, which has survived from father to son, from master to apprentice; It was originally built as a support for patients and elderly people to stand and walk, but later gained an artistic identity with the decorations made on it.

Keywords: Walking Stick, Wood Art, Wood Ornament, Devrek, Ahlat, Adilcevaz, Gaziantep

* Öğr. Gör., Zonguldak Bülent Ecevit Üniversitesi, Devrek Meslek Yüksekokulu, ferahsavkar@hotmail.com

1. Bastonculuk

Önceleri hasta ve yaşlıların ayakta durmasında ve yürümesinde destek sağlayan bir araç olarak yapılmış baston; günümüzde bu özelliğinin yanı sıra dekoratif bir ürün, asalet sembolü veya giyimi ya da şark köşesi gibi mekânları tamamlayan bir aksesuar olarak görülmektedir.

Çağlar boyu yalnızca dayanak olarak değil; dinsel, büyüsel, siyasal, güç, sembol ve statü belirleyici olarak kullanılmıştır (Anonim, 2005). Baston çoğu kez asa ile karıştırılmış ve her ikisi de eş anlamda kullanılmıştır (Şavkar, 2013:311). Asanın bastondan farkı baş tarafının bir topuzla bitmiş olması ve uzun olmasıdır. Uzunluğu kullananın omuz boyu hizasında olup asa topuzundan tutulduğunda el de o hizada kalkmış olur, asa ile yürürken genellikle baston gibi bitiminden değil, üst kısmında göğüs hizasına denk gelen yerinden tutulmaktadır (Koçu, 1967: 17). Asa dayanak olmaktan çok peygamber, kral, filozof, asker gibi kişiler tarafından bir kuvvet, bilgelik ve asalet simgesi olarak kullanılmıştır. Din kitapları peygamberlerin; mitolojiler ise tanrıların asalarından, bastonlarından uzun uzun söz etmektedir. Baston ve asa, geçmişten günümüze değin dini, siyasi ve idari bir kuvveti temsil etmektedir (Başaran, 2008:243).

Bastonlar insan ruhundaki süsleme duygusuyla çeşitli motiflerle bezenmekte; üzerinde kullanılan kemik, gümüş, sedef gibi süsleyici malzemelerle bastonların görünümü zenginleştirilmekte ve değeri arttırılmaktadır. Böylelikle baston yalnızca düz, sap gövde olmaktan çıkarak estetik ve emeğin birleşmesiyle sanata dönüşmektedir.

Ülkemizde geleneksel Anadolu sanatlarından olan el yapımı baston imalatı Zonguldak-Devrek, Bitlis–Ahlat ve Adilcevaz, Sakarya–Taraklı ve Akyazı, Gaziantep, İstanbul–Beykoz ve Ordu'da hala devam etmektedir (URL 1). Bu yerlerden sanatsal özellikleriyle ön plana çıkan Devrek bastonlarının coğrafi işaret belgesi (2005), Ahlat (2017) ve Adilcevaz'ın (2019) ise mahreç belgesi bulunmaktadır (URL 2).

Baston yapımı bilgi ve becerinin yanı sıra büyük sabır istemektedir. İmalat el işi olduğu için sınırlı sayıda ve her biri birbirinden farklı olmaktadır. Ayrıca yapılış itibariyle sağlam ve dayanıklı olduğundan ustasından çok yaşaması sebebiyle antika özelliği de taşımaktadır. Baston boyları kişinin boyuna göre belirlenmekle birlikte genellikle 75-95 cm, gövde çapıysa 1,5-3 cm arasında değişmektedir. Bastonların yere basan ucu incedir (Şavkar, 2019: 48).

2. Bastonculuğun Tarihçesi

2005 yılında Van - Yoncatepe'de yapılan Urartu dönemi kazı çalışmaları neticesinde dünyanın bilinen ilk ağaç bastonuna ulaşılmıştır (Belli ve Belli, 2011: 39). Üçte ikisinden fazlası sağlam olan baston; meşe ağacından yapılma, ortalama 1,5-2 cm çapında ve 43 cm uzunluğundadır. Ayrıca baston oldukça sade yapılmış olup üzerinde herhangi bir motife de rastlanılmamıştır (Turoğlu ve Belli, 2006: 107-110). 2700-2800 yıldan beri bu yörede baston üretildiğini kanıtlayan Yoncatepe bastonu, günümüzde Van Müzesi'nde sergilenmektedir (Belli ve Belli, 2011: 40).

Geçmiş uygarlıkların ve ulusların kendilerine özgü biçimde yaşattığı baston geleneğini Osmanlılarda sürdürmüştür. Kanuni Sultan Süleyman döneminde, Ahlat'da giriştiği imar faaliyetleri sırasında, Koca Zal Paşa'ya sunulan hediyeler arasında değerli taşlarla süslenmiş bir asanın da olduğu bilinmektedir. Söz konusu asa, bir İngiliz konsolosu tarafından yurt dışına kaçırılmış olup halen British Museum'da sergilenmektedir (Arınç, 1995:6).

Devrek bastonu hakkında en eski yazılı belge 1833 Kastamonu Salnamesinde yer almaktadır. Kastamonu'nun bir kazası olan Devrek'in sosyal ve siyasi yapısından sonra ekonomisi açıklanırken, ormanlık olan Devrek ve çevresinde elişi yapımı sigaralık, sandık ve benzeri ürünlerin yanında kızılcık dalından yapılma bastondan övgüyle bahsedilmiş ve uzun bir geçmişe sahip olduğu anlatılmıştır (Bakka, 2014:5).

Sultan 2. Mahmut'un (1808-1839) başlattığı Batılılaşma hareketi giyim kuşamda da kendisini göstermiş ve Türklerde asayı bırakıp ilk defa baston kullanan Sultan 2. Mahmut, daha sonraları ulema sınıfından ilk baston kullananda Kethüzade Mehmet Akif Efendi olmuştur (Koçu, 1967: 26-27).

Miladi 1892 tarihli Kastamonu Salnamesi'nin "Hamidiye Kazası" ile ilgili bölümünde, (Masnuat; Sanatlı yapılmış eserler) başlığı altında "*Devrek kasabasında ceviz ağacından yapılan sandık, masa, konsol, sigara ağızlığı ve baston gibi şeyler şayanı memnuniyet bir suret olup*" denilerek, ağaç işçiliği ve baston yapımından bahsedilmiştir (Bakka, 2014:5). 1892-1893 ve 1898-1899 Bitlis Vilayet Salnamelerinde ise "*Dahil-i vilayetde ... sigaralık, baston, … vesair malzeme nesc ve imal olunur*" şeklinde geçmektedir (Azap, 2017: 30).

Dönemin şarkılarında, kantolarında sözü edilen Osmanlı bastonu 2. Abdülhamit devrinde dayanak olmaktan çıkıp yaşlı genç tüm memurlarda şıklık göstergesi olarak kullanılmıştır. Yeniçeri ağası, büyük rütbeli zabitler, Divan-ı Hümayunda görevli büyük memurlar, sadrazam, vezir, şeyhülislam, ulema ve tarikat şeyhleri mevkilerine uygun olarak asa kullanmışlardır. Baston Atatürk'ün elinde de her zaman şık bir aksesuar olarak yer almıştır. 1918 mütarekesinden sonra İstanbul gençleri arasında bambu-kamış bastonlar moda olmuş, o devrin mizah dergilerindeki karikatürlerde şık İstanbul beyleri hep kamış bastonlu çizilmiştir (Koçu, 1967: 26-27). 2. Dünya Savaşıyla ekonomik bir kriz içine düşülen 1939 yıllarından sonra ustalar geçimlerini sağlamak için başka işler edinmek zorunda kalmış, zamanla bastonculuk hobi gibi görülmeye başlanmıştır.

Baston üretimiyle tanınan merkezlerdeki ustaların ataları, bastonu gövdesine nakışlar işleyerek; sedef, gümüş, bakır gibi değişik değerli metal ve taşlarla bezeyerek klasik baston anlayışının dışına çıkarmışlardır. Bugün bu merkezlerde baston sanatsal bir anlam kazanmıştır.

3 .Baston Çeşitleri

Baston üretiminin, ev ve atölye tipi sanayi şeklinde geliştiği gözlenmektedir. Bastonlar üç tip olarak üretilmektedir. Birincisi, yaşlı ve hastaların kullanımına yönelik üretilen bastonlardır. Bu bastonlar kalın, insan ağırlığını kaldırabilecek dayanıklılıktadır. İkincisi hediyelik, dekoratif ve turistik amaçlı küçük boyutlarda üretilen minyatür bastonlardır. Üçüncüsü ise yine hediyelik, dekoratif ve turistik amaçla üretilen estetik, sanat ağırlıklı, el emeği ile yapılan özel tasarımlardır.

Görünüşlerine göre ise bastonlar; sap şekillerine, gövde şekillerine ve uç kısmında kullanılan malzemeye göre üçe ayrılmaktadır.

3.1. Sap Şekillerine Göre

Takma Saplılar: Gümüş, ceviz, kemik, ortopedik, yuvarlak, dağ keçisi ayaklı, manda boynuzlu, hayvan başlı olanlardan oluşmaktadır.

Kendinden Saplılar: Dalı ıslatarak ellik kısmını yarım ay şeklinde gövdeye bükerek bağlayıp kururken sap şeklini alması sağlanarak oluşturulmaktadır. Bazen de direkt sapa uygun olacak şekilde baston yapılacak dal bulunup bu şekilde işlemlerden geçirilmektedir.

Fotoğraf 1. Dağ keçisi Ayaklı, Gümüş ve Kendinden Saplı Baston Örnekleri. Devrek-Zonguldak (Şavkar, 2013).

3.2. Gövde Şekillerine Göre

Çoban Çentiği: Çoban çentiği tekniği Devrek yöresine ait bir terimdir. Kızılcık ağacı dalları kesilmeden önce üzerine belirli aralıklarla bıçak yardımıyla parmak kalınlığında çizilmektedir. Ağaç yaralarını kapatmak için kabartılar oluşturmaktadır. Çıkıntılı bu görünüm çoban çentiği olarak nitelendirilmektedir.

Budaklı: Ağacın var olan budaklarının belli olduğu modeldir.

Oyma: Genellikle geometrik motiflerden olan baklava motifi ile bitkisel motiflerden çiçek motifleri kullanılmaktadır. Burma şeklinde oyulan yılan motifi ise özellikle Devrek bastonlarının vazgeçilmezidir.

Kakma: Kıymetli taşların bastona monte edilmiş şeklidir.

Fotoğraf 2. Çoban Çentiği, Budaklı, Yılanlı, Baklavalı ve Kakma Baston Örnekleri, Devrek-Zonguldak (Şavkar, 2013).

3.3. Ucunda Kullanılan Malzemeye Göre

Doğal Malzeme: Manda boynuzu en çok kullanılan çeşididir.

Plastik Malzeme: Polyamit en çok kullanılan çeşididir.

Fotoğraf 3. Manda Boynuzu ve Polyamit uç (Şavkar, 2013).

4. Bastonculukta Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

4.1. Kullanılan Hammaddeler

4.1.1. Sap Kısmında Kullanılan Hammaddeler

Baston yapımında sap kısmında esnek ağaç yerine sert ağaçlar tercih edilmektedir. Aksi halde gövde ve sapın esnek olması durumunda kullanım esnasında esnemeyi artırarak sap kısmının bastondan çıkabilmektedir. Ceviz, diş budak, gürgen, maun, şimşir, kayın, dut gibi sert ağaçların yanı sıra gümüş, sedef, pirinç gibi metal; manda boynuzu, dağ keçisi ayağı gibi kemik saplar da kullanılmaktadır (Özcan, 2016: 12).

Bastonun sap kısmı ağaç saplı olacaksa genellikle ceviz ağacı tercih edilmektedir. Ancak Beykoz'da üretildiği gibi kendinden saplı şekilde üretilen kestane ağacının da kullanıldığı örnekler mevcuttur. Devrek'te de Kızılcık dalını ıslatıp ellik kısmını yarım ay şeklinde gövdeye bükerek bağlanmakta, kururken sap şeklini alması sağlanarak kendinden saplı bastonlar oluşturulmaktadır.

4.1.2. Gövde Kısmında Kullanılan Hammaddeler

Bastonun, yürürken üzerine uygulanan baskı ve yük dolayısıyla, sağlam yapıda olması ve zamanla rutubet etkisiyle eğilmemesi gerekmektedir. Bu yüzden kullanılacak ağacın tamamen kuru olmasına dikkat edilmektedir. Ancak kuru ve sağlam yapılı ağaçların şekillendirilmesi de bir o kadar zor ve zahmetlidir (Başaran, 2008:245). Gövde kısmında kiraz, kestane gibi ağaçların nadiren kullanıldığı görülse de bastonların gövdesinde daha çok ceviz ve kızılcık tercih edilmektedir.

Ceviz Ağacı: Ahlat ve Adilcevaz bastonlarının hammaddesidir. Devrek bastonunda da sap kısmında kullanılmaktadır. Kolay ve düzgün şekilde işlenebilmekte, pürüzsüz yüzeyler oluşturulabilmektedir. Çivi ve vida tutma kabiliyeti iyi olan bu ağaç cilayı çok iyi kabul etmektedir.

T.C. Türk Patent ve Marka Kurumu göre (2019: 18), Ceviz ağacı yaşken direkt güneş ışığına maruz kaldığında, ağaç gövdesinde eğilmeler ve çatlamalar meydana gelmektedir. Bu yüzden ceviz ağacı içindeki su dışarıya çıkıncaya kadar en az 2 yıl güneş görmeyen yerde kurutulmalıdır 110 cm boyunda,

6 cm eninde ve 2.5 cm genişliğinde kesilen biçilmiş halde ham ağaç baston için uygun bulunmaktadır (URL 3).

Adilcevaz'da doğal ortamında yetişen ceviz ağaçlarının sürümü ve sulaması sistematik olarak yapılmaktadır. Bu sebeple sürgü uzunlukları fazla, budak sayısı az ve sürgün atması yok denecek kadar azdır (No:428-Mahreç İşareti. Adilcevaz Bastonu: 2).

Kızılcık Ağacı: Devrek bastonunun ana hammaddesidir. Batı Karadeniz Bölgesinde, Bolu ilinin Mengen ilçesi ve Karabük'ün Yenice ilçesi arasındaki 70 km'lik bir orman alanında yetişen bir tür maki olan, meyveleri de sağlık açısından son derece faydalı olan kızılcık ağacının dallarından yapılmaktadır. Ağacın yaklaşık 7-8 yaş civarındaki dalları, sadece Kasım ve Aralık aylarında kesilerek 2 yıl kurutulmaktadır. Son derece esnek, sağlam, beyaz bir ağaç olması sebebiyle bastonu istenilen incelikte işlemeye elverişli bir ağaçtır. Özgül ağırlığı ile elastiklik özelliği yüksek olan kızılcığın elastiklik istenen el sanatlarında, sandalye ve baston yapımında kullanılmaktadır (Özcan, 2016: 11).

4.1.3. Uç kısmında Kullanılan Malzemeler

Uç kısmında ise koçboynuzu, manda boynuzu veya polyamit kullanılmaktadır. Manda boynuzunun kullanılmasının sebebi; ağacın aşınmasını engellemek ve kaymayı azaltmaktır. Ayrıca manda boynuzunun steril ve hijyenik bir organ olması, sokaktaki mikrobu eve taşımaması da bu malzemeyi kullanmakta etkili olmuştur. Ancak son zamanlarda manda yetiştiriciliğinin azalmasıyla birlikte nadir bulunur hale gelen manda boynuzunu sadece özel isteklerde kullanmaya başlamışlardır. Bunun yerine sert plastik olan polyamit kullanılmaktadır (Şavkar, 2013: 314).

4.2. Baston Yapımında Kullanılan Araçlar

Isıtma düzeneği: Baston dalları ısıtılması için kullanılan ısıtma düzeneği; tüp, ocak, buhar kazanı ve su tenekesi olarak dört parçadan oluşmaktadır. Buhar kazanı uzunluğu 110 cm, çapı 25 cm olan, 2 mm kalınlıkta silindirik şekle sahip tenekeden yapılmış bir düzenektir.

Baston tezgâhı: Baston imalatında; doğrulama ve düzeltme, sap ve pabuç kısmına kavela deliği açılması ve törpü yapım aşamasında kullanılan ustanın oturabildiği el yapımı düzenektir (Fotoğraf 4. a.)

Doğrultma-düzeltme tahtası: Ağaç bastonun sap kısmının düzeltilmesi için kullanılan malzemedir (Fotoğraf 4. b.)

Torna Makinası: Torna makinasına takılan ağacın torna bıçağı kullanılarak kabuğundan ayrılabilmesi için kullanılmaktadır. Geçmişte bu işlem tamamen el işçiliğiyle yapılmasına karşın günümüzde elektrikli tornalar da kullanılmaktadır (Fotoğraf 4. c.)

Fotoğraf 4. a. Baston Tezgâhı (Şavkar, 2020).

Fotoğraf 4. b. Doğrultma Tahtası (Şavkar, 2020).

Fotoğraf 4. c. Torna Makinası (Şavkar, 2020).

Rende: Çelik bıçağı bulunan ahşap kesici-delici bir malzemedir. Tornalama yapılırken tornanın yuvasına sığmayan dalların rendelenerek inceltilmesi için kullanılmaktadır.

Şerit testere: Tornalanmamış dalların uç kısımları kesilip düzeltilerek sap kısmının yapılmasında kullanılmaktadır. Uzunluğu 75 cm, yüksekliği 120 cm, genişliği 45 cm olan bir malzemedir.

Kıl testere: Baston ile sap kısmının tam birleşmesini önleyen pürüzlerin düzeltilmesi için kullanılan küçük çelik dişli bir testeredir.

Dişçi frezesi: diş hekimlerinin kullandığı bir asma motor olan bu elektrikli alet, ucuna ufak uçlar takılarak bastona verilen desenin yüzeysel oymasında kullanılmaktadır.

Mengene: Materyalleri sabitlemek ve sıkıştırmakta kullanılan bir alettir. Baston yapımında sapı sabitleyerek kavela deliği açılmasında da kullanılmaktadır.

Düz törpü: Aşındırıcı özellik kazandırılmış kalın baklava şeklinde dişleri olan çelik bir alettir. Bastona verilen figürü belirginleştirmek, derin kanalları açmak ve diş izlerini gidermek için kullanılmaktadır.

Balıksırtı törpü: Bir yüzeyi düz, diğer yüzeyi oval aşındırıcı özelliğe sahip dişleri olan üçgen görünümlü bir alettir. Bastona şekil vermede kullanılmaktadır.

Düz eğe: Törpüye göre daha küçük dişlere sahip, kenarları küt ve keskin olmayan çelik bir el alettir. Bastona uygulanan figürün belirginleştirilmesi ve diş izlerinin yok edilmesi için kullanılmaktadır.

Balıksırtı eğe: Üzerindeki çok sayıda kesici dişleri ile parçaları talaş kaldırarak işlemeye yarayan üçgen görünümde bir yüzeyi düz, diğer yüzeyi oval bir alettir. Bastondaki verilen figürü belirginleştirmek ve diş izlerini gidermek için kullanılmaktadır.

*Sistire: E*ğenin oluşturduğu pürüz ve izleri düzeltmeye yarayan çelikten yapılmış bir alettir.

Dik freze makinesi: Baston imalatında sap kısmındaki kavisin düzeltilmesinde kullanılan makinedir.

Tutkal: Bastonların sap ve uç gibi parçalarının birleştirilmesinde kullanılan ağaç tutkalıdır.

Oyma bıçakları: Yarım ay, düz, dik gibi türleri bulunan çelikten yapılmış bıçaklardır.

Zımpara: Boyama işlemine hazır düz bir yüzey elde edilmesi için kullanılan 80-100-120-220 numaralı pütürlü kâğıtlardır.

Yakı kalemi: Elektrikli ısı ayarı olan bu aletle baston üzerine motiflerin işlenmesinde ve isim yazımında kullanılmaktadır.

Çinko: Renklendirmede sıklıkla kullanılan kezzaba sarı rengi vermesi için kullanılmaktadır.

Çini Mürekkebi: Baston süslemelerinde kullanılmaktadır.

Vernik borusu: Çapı 5,5 cm, boyu 100 cm, altı kapalı galvanizden yapılmış borudur. Baston gövdesinin verniklenmesinde kullanılmaktadır.

Vernikleme kovası: Çapı 30 cm, boyu 50 cm olan metal kovadır. Baston sapının verniklenmesinde kullanılmaktadır.

Vernik: Bastonun sağlamlaşmasını ve parlamasını sağlamak için kullanılan selülozik dolgu verniğidir.

Boya: Bastona renk vermek amacıyla kullanılmaktadır.

Tiner: Verniğe akışkanlık kazandırmak için selülozik vernikle kullanılmaktadır (Özcan, 2016: 12-20).

5. Baston Üretim Aşamaları ve Pazarlama

Ağaç bastonların kalitesini ve maliyetini kullanılan ana malzemeyle birlikte asıl olarak bastonların üzerine yapılan süsleme işçiliği, süslemelerde kullanılan malzeme ve teknik belirlemektedir. Bastonların ince olanı daha çok tercih edilmektedir. Baston üretiminin birçok aşaması el işi olduğu için aşamaların zaman alması nedeniyle bir baston ustası haftada ancak yirmi baston üretebilmektedir.

5.1. Bastonun Yapım Aşamaları

Öncelikle kullanılacak her türlü ağacın kesiminde önemli olan ağaç liflerine su yürümediği zamanın seçilmesidir. Bu zaman kızılcık ağacı için aralık ve şubat aylarıdır. Zamanında kesilmeyen ağaçlarda kurtçuklara rastlanmaktadır (Cengiz, 1990: 70). Kesicilerden belli bir ücret karşılığı satın alınan dalların kabukları ayıklanmakta ve elde edilen parçalar iki yıl sonra kullanılmak üzere istiflenmektedir. Hammaddesinde Kızılcık kullanılan bastonlarda kurutulan bu dallar genellikle çok düzgün olmamaktadır bu nedenle ağaçlar 10-15 adet gruplar halinde 180-240°C sıcaklığındaki buhar kazanına atılmaktadır. 30 dakika boyunca ısıtılan dalların lifleri yumuşayacak düzeye gelmektedir. Fırınlanmış dallar kazandan çıkartılarak düzgün olmayan dalların tek tek düzeltme tahtasındaki deliğe sokularak eğik kısmın tersine esneterek istenilen şekilde düzeltilmektedir (Şavkar, 2013: 314-315).

Hammaddesinde ceviz kullanılan bastonlarda ceviz ağaçlarının kerestesi kullanılmaktadır. Hammaddenin temininde dikkat edilmesi gereken en önemli husus, yeni kesilen yaş ceviz ağacının direkt güneşte kurutulmamasıdır. Ceviz ağacı yaşken direkt güneş ışığına maruz kaldığında, ağaç gövdesinde eğilmeler ve çatlamalar meydana gelmektedir. Bu yüzden ceviz ağacı içindeki su dışarıya çıkıncaya kadar (en az 1 yıl) güneş görmeyen yerde kurutulmalıdır. Devam eden 1 yıllık süreçte de güneşte doğal yollarla kurumaya bırakılmalıdır. Böylece en az 2 yıl kurutulmuş olmalıdır (Ahlat Bastonu Mahçet Belgesi, 2017:2).

5.1.1. Baston Sap İşlemleri

Saplar isteğe göre değişebilmekte birlikte gümüş, ceviz, kemik, ortopedik, yuvarlak,

dağ keçisi ayaklı, manda boynuzlu, hayvan başlı, pirinç kaplı, asa saplı gibi çeşitleri bulunmaktadır (Şavkar, 2013:317). Gövdedeki şekle en uygun sap modeli seçilip kullanılacak tahta şerit kalıp yardımıyla biçilmektedir. Sap mengene aletine sıkıştırılarak sabitlenmekte ve törpü ile her kenarı yuvarlak hal alıncaya kadar bu işleme devam edilmektedir. Sap, üzerindeki pürüzleşmeleri düzeltmek için zımparalandıktan sonra gövde ile birleşeceği kısmın içi derin bir şekilde oyularak kavela deliği açılmaktadır. Bu delik daha önce bastona yapılan kavelaya uygun olacak şekilde yaklaşık 1 cm çapında ve 4 cm derinliğinde yapılmaktadır. Daha sonra sap kısmı gövdeye ahşap tutkalıyla monte edilmektedir.

5.1.2. Baston Gövde İşlemleri

Kurutulmuş malzeme tüm kullanıcılara hitap etmesi için farklı boylarda yapılmaktadır. Bu uzunluğu belirleyen özellik baston kullanıcının ayakları ile paralel durumda iken omuzun normal halinde duruşuna göre dirseklerin 15/20 derece bükük olmasıdır (URL 4).

Tornalama işleminde kızılcık dalı tornanın yuvasına sokularak sabitleme koluyla sabitlenmektedir. Konik olan torna bıçağı, elektrik motoru yardımıyla döndürülen dala hafif hafif temas ettirilerek tornalamaya başlanmaktadır. Ceviz ağacının kerestesinden seçilenler, hızar atölyesinde baston ebatlarında biçilmektedir. Tek parça halinde kesilen bastonlar el rendesi ile yuvarlanarak üst kısmı kalın alt kısmı ince hale getirilmektedir. Gövdenin uç kısmına birleştirme işleminde kullanılmak üzere kavela[1] yapılmaktadır.

Fotoğraf 5. Tornalama İşlemi ve Kavela Deliği (Şavkar, 2013).

Tornalama işleminden çıkan dallar pürüzsüz, kalından inceye doğru düzgün formdadır. Bu işlemden sonra dallar 25-30'luk paketler halinde etrafı kapalı şekilde kuru ortamda en az üç ay dinlendirilmektedir. Dinlenme sonunda deformasyona uğrayan dallar tekrar düzeltmeye giderek üç ay bekletilmektedir. Böylece bastonun gövdesi motif işlenmesi için hazır hale getirilmiş olacaktır (Megep, 2013: 29).

5.1.3. Baston Uç İşlemleri

Yere temas eden ucunun, kullanım esnasında çabuk deforme olmaması için sağlamlaştırılması gerekmektedir. Bu amaçla pirinç, manda, sığır veya koç kemiğinden yapılan uçlar kullanılabilmektedir. Ancak son yıllarda daha çok kauçuk malzemeden yapılmış uçlar kullanmaktadır. Bu uçlar daha önce

[1] *Kavela*: baston olacak dalın ucuna ve sapına bağlanması için gövdedeki gövdeye göre daha ince olan uzantısıdır. Kavela takılacak olan sap ve pabuca göre değişmekle birlikte sap için 2,5-4 cm arasında, uç/pabuç için olanı ise 1-2 cm arasındadır (Şavkar, 2013:315).

bastonun gövdesinin ucuna açılmış kavelaya tutkalla sıkıca yerleştirmektedir. Oldukça sağlam oturduğundan, baston kullanıldığı sürece düşmesi veya çıkması pek mümkün değildir. Takılan bu parça aynı zamanda ıslak ve buzlu zeminlerde kaymayı da önleyerek emniyet sağlamaktadır.

Bir bütün haline gelen baston ince zımpara ile son zımparalama işleminden geçirilmektedir. Bu aşama oldukça dikkatli yapılmakta, rende ve törpüleme işlemlerinde oluşan izler yok edilmeye çalışılmaktadır (URL 5).

5.1.4. Vernikleme

Boyama ve süsleme işlemi bitmiş olan ağaç bastonun üzerindeki küçük gözenekleri kapatmak, parlatmak; yağmur, toz, tahtakurusu gibi dış etkenlerden korumak ve bastonun uzun ömürlü olması için bastona vernikleme işlemi yapılmaktadır. Vernikleme işlemi fırça yardımıyla sürmek, kompresörle püskürtmek ve daldırma borusuna sokmak olarak üç farklı şekilde yapılmaktadır. Sıklıkla yapılan yöntem ise daldırma borusuna sokarak dolgu verniği yapılması, ardından fırçayla parlak vernik uygulanmasıdır.

5.2. Pazarlama

Ağaç bastonlar yıllardır babadan oğula, ustadan çırağa geçmekte; ev veya atölyelerde, çeşitli süsleme teknikleriyle üretilmektedir. Önceleri hasta ve yaşlıların ayakta durmasında ve yürümesinde destek sağlayan bir eşya olarak yapan bastoncular son zamanlarda, yeni tasarımlarla sanatsal bir objeye dönüşerek pazarındaki payını arttırmaya çalışmaktadır. Bastoncular yerel pazarda ve yurtiçi fuarlarda tanıtım çalışmaları yapmaktadırlar. Üretimin yapıldığı bölgelerde folklorik bir anlam kazanan bastonlar, yerli ve yabancı turistler tarafından hediyelik eşya olarak da talep görmektedir.

Devrek'te baston üretimi özel atölyelerde yapıldığı gibi, Belediye tarafından inşa edilen ve sadece bu işin ustalarına tahsis edilen Bastoncular Çarşısında da çeşitli boy ve karakterde yapılmaktadır.

Devrek'te 1995 yılında ilk kez bir dernek kurulmuş ve farklı yıllarda ismi değişmiştir. Bu dernek Coğrafi İşaretlerin Korunmasına İlişkin Tescil talebinde bulunmuş ve 9 Ocak 2004 tarihli 25341 sayılı resmi gazetede de yayınlanarak Devrek Bastonlarının Devrek'e özgü bir coğrafi işaret olduğunu tescillendirmişlerdir (*Çelikdönmez*, Yılmaz ve Korum, 2009:145-146). Diğer yandan Devrekli bastoncular 1998'de kooperatifleşme yoluna gitmişlerdir. 2007 yılında "Devrek Baston ve El Sanatları Küçük Sanayi Kooperatifi" olarak adı değiştirilen bu kooperatif, 7.12 2007 tarihinde de Türk Patent Enstitüsü'ne başvurarak "Baskop" adıyla marka tescili yaptırmıştır (Bakka, 2014: 7). Ayrıca ilçede her yıl düzenlenen ve 2019 yılında 30.sunun düzenlendiği 'Uluslararası Devrek Baston ve Kültür Festivali'nin baston tanınırlığı ve pazarlamasına katkısı büyüktür.

Bakka tarafından desteklenen ve Zonguldak İl Özel İdaresi tarafından yürütülen "Devrek Baston Satış Merkezi, Müzesi ve Doğa Kültür Parkı" projesi gerçekleştirilmiş ve Zonguldak'ın Devrek ilçesinde 2019 yılında ziyarete açılmıştır. Devrek bastonlarının tanıtılmasında önemli bir rol oynayan bu müze ayrıca ülkemizin yöresel kimlikli diğer bastonlarına da yer vererek geleneğin korunmasına da katkı sağlamaktadır. Müzede farklı boy ve tasarımlarda bastonlar sergilenmekte ayrıca geçmişten bugüne ünlü baston ustalarının fotoğrafları ve biyografileri yer almaktadır.

Ahlat'da üretilen bastonların en önemli alıcısı da kenti ziyaret eden yabancı turistler-

Fotoğraf 6. Devrek Bastoncular Çarşısı ve Baston Müzesi (Şavkar, 2020).

dir. Ancak bölgeye yönelen yabancı turist akımı, uzun bir süreden beri devam eden bölücü terör hareketleri nedeniyle son derece azalmıştır. Bu nedenle daha çok ihracat yoluyla satışlarını gerçekleştirmektedir (Arınç, 1995: 12).

6. Baston Süsleme ve Renk Özellikleri

6.1. Baston Süsleme Özellikleri

Çoban Çentiği: Baston süslemede çoban çentiğinin ayrı bir yeri bulunmaktadır. Çoban çentiği ağaç üzerine çakı veya bıçak yardımıyla aynı doğrultuda çentik atılarak 2-3 yıl beklenmesiyle oluşmaktadır. Ağacın kendisini onarmak için kabuk bağlamasıyla dallardaki çentikler kabarık desenler oluşturmaktadır.

Budaklı: Ağacın üzerinde bulunan budakların çıkıntılarını yok etmeden bırakılarak yapılan bir çeşididir.

Oyma: Bu teknikte yapılacak süslemelerde ağaç baston üzerine çizilen desen oyma bıçaklarıyla oyulmaktadır. Derin oyma, yüzeysel oyma, burma, baklava kesim, kozalak kesim, kezzap boyalı klasik yılanlı kesim, dişçi freze ile oyma olmak üzere yedi çeşittir. Oyma çeşidinde en önemli motif yılan ve baklava modelidir (Özcan, 2016: 25).

Fotoğraf 7. Devrek Yılanlı Baston Örnekleri (Şavkar, 2019).

Kakma: Bastonlar üzerinde delikler veya yivler açılıp maden veya sedef kakılarak elde edilen süsleme tekniğidir. Kakma tekniğinde en çok kullanılan malzeme sedeftir (Megep, 2014: 25). Kakma tekniği en çok Gaziantep baston örneklerinde görülmektedir.

Kalem İşi Tekniği: Bastonların saplarını süslemek amacıyla genellikle gümüşten yapılmış saplar üzerine kalem işi yapılmaktadır. Kalemkârlık tekniğinde 6-8 cm uzunluğunda, ucu keskin, çelik kalemler veya keskiler kullanılmaktadır. Bu kalemlerle gümüş ve altın üzerine kanallar açılarak motifler oluşturulur (Megep, 2014: 27).

Yakma Tekniği: Yüzey sistire yapılarak düzeltilip zımparalandıktan sonra elektrikli yakı aleti kullanılarak yeri ve şekli belirlenen motifin yakılarak bastona işlenmesidir (Megep, 2014: 34).

Fotoğraf 8. Yakı İşlemi ve Boyama İşlemi (Şavkar, 2013).

6.2. Baston Renk Özellikleri

Ustalar kullandığı ağacın doğal rengini bozmayı tercih etmediğinden genellikle bastonlarda boyama yapmamaktadır. Eskiden siyah ve kahverenginin çok kullanıldığı bastonlarda son yıllarda zevke göre farklı pek çok renk kullanılmaktadır. Baston renklendirmede en rahat ve kalıcı boyama tekniği çini mürekkebi ile boyama ve saf nitrik asit (kezzap) ile yakılarak boyamadır. Kezzabın kullanılması yalnızca renk vermek için değil aynı zamanda bastonda ağaç kurdu oluşmasını engellemek içinde uygulanmaktadır. Nitrik asit bastona el değdirmeden dikkatlice sürülmekte ve tüp ateşinin üzerinde iyice yakılarak renk alması sağlanmaktadır. Nitrik asitle renk değişimi yeşilden kahverengiye kadar uzanmaktadır. Nitrik asit içine atılan katkı maddeleri: su, demir, çinko ve bakırdır.

7. Bastonculuğun İcra Edildiği Yerler ve İcra Eden Kişiler

Ulusal ve yerel basın araştırmalarına göre Türkiye'de baston denilince bazı yerlerin ön plana çıkmasının sebebi bastonculuğun belirli bir tarihsel süreç içinde gelişmesi, belirli bir geçmişinin olması, bastonculuğun sanatsal anlamda bir değer olarak düşünülmesi ve geleneksel anlamda hem Türkiye hem de dünya çapında ün yapmış olmasıdır (Çelik, 2019: 488). Devrek, Ahlat, Gaziantep bastonu sadece işlevsel olarak değil sanatsal olaraktan farklılık göstermiş bastonlardır.

Ahlat'ta 1990'lı yıllarda baston üretimi yapan 9 atölye mevcutken şuanda faaliyet gösteren Selçuklu Baston, Ahlat Baston, Aras Baston ve Karakuzu Baston atölyeleri bulunmaktadır. Günümüzde Refa Gökbulak Ahlat bastonlarının tanıtımı için gayret gösteren ustalar arasında en bilinenidir. Adilcevaz'da Cumali Birol, Gaziantep Mustafa Bozkuroğlu bilinen baston ustalarıdır.

Günümüzde Devrek'te 20 kadar atölye baston üretimi işi yapmaktadır. Ayrıca Devrek Halk Eğitim Müdürlüğü kurslarında baston yapımı kursu verilmektedir. Devrek'i baston kültürünün yaşamasına emeği geçen/geçmeye devam eden ustalardan bazıları şöyledir; Ahmet Bastoncu, Hasan Salman, Hakkı Salman, Abdullah Salman, Abdülaziz Salman, Hüseyin Salman, Abdullah Karaöz, Abdulbaki Bastoncu, Mustafa Rahmi Dilek, İsmail Hakkı Salman, Cemal Salman, Akif Atilla, Fehmi Işık, Münteka Çelebi, Tansel Işık, Mürvet Okur, Raşit Korum, Bülent Korum, Ayşegül Korum Yurdadur, Aysel Korum, Tülay Korum, Ayfer Korum, Cemile Korum, Hikmet İncirci, Birol Demir, Gönül Demir, Erdoğdu Özcan, Rüştü Çelebi, Dilek Çelebi, Kadriye Cicibaş, Abdullah Çakan, Ali Akçasu… (URL 6) Devrek'te herhangi atölyede çalışmayıp ev ortamında baston üretenlerin sayısı da oldukça yüksektir.

Kaynakça

Anonim. (2005). "Devrek Bastonu", *Batı Karadeniz Milli Gazete,* 22 Nisan 2005

Arınç, Kenan (1995). "Ahlat'da Baston Ustalığı ve Üretimi", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi 2*.

Azap, Eralp Yaşar (2017). *Bitlis Salnameleri*, İstanbul: Betav Yayın,

Bakka (2014). "Orman'dan İnsan Eline Bastona Hayat Veren Ustalarımız" İlkin Medya

Başaran, Fatma Nur (2008). "Çanakkale İli Biga İlçesinde Yasayan İki El Sanatı Ustası", *Biga Değerleri Sempozyumu,* Olay Matbaası, Çanakkale. s.243-258.

Belli, Oktay ve Belli, Vedat (2011). "Anadolu ve Dünyanın En Eski Ağaç Bastonu ve Urartu Mühürcülük Sanatında Baston Sahneleri". *IV. Uluslararası Van Gölü Havzası Sempozyumu*, 17-21 Haziran 2008-Ahlat, Aksav, Ankara. s.35-41.

Çelik Coşkun, Betül (2019). "Ahlat Bastonu Süslemeleri ve Ahlat Baston Ustası Refa Usta", Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi 62, s.480-489.

Çelikdönmez Ömür, Yılmaz Ömer ve Korum Raşit (2009), *Baston Tarihi Devrek'ten Bastonla Tarihe Bakış.* Ankara: Kalkan Matbaacılık, Ankara.

Koçu, Reşat Ekrem (1967). "Türk Giyim Kuşam ve Süsleme Sözlüğü", Ankara: Sümerbank Kültür Yayınları.

Megep (2013). *Ağaç Baston Yapımı*. Ankara.

Megep (2014). *Ağaç Baston Süsleme*. Ankara.

No:298- Mahreç İşareti. Ahlat Bastonu.

No:428-Mahreç İşareti. Adilcevaz Bastonu.

Özcan, Sevil (2016). "Coğrafi İşaret Kavramı ve Devrek Bastonu Örneği." *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Bartın: Bartın Üniversitesi.

Sökmen, Sultan ve Balkanal, Zeynep (2018). "Anadolu'da Önemli Bir Simge Olan Şahmeran'ın Halk İnanışındaki Yeri". *Bingöl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi 15,* s.282-296.

Şavkar, Ferah (2013). "Devrek Bastonunun Var Olma Süreci". *2. Yöresel Ürünler Sempozyumu ve Uluslararası Kültür Sanat Etkinlikleri*, s.311-322.

Şavkar, Ferah (2019). "Devrek Bastonunda Kullanılan Yılan Motifinin Türk Mitolojisi Açısından İncelenmesi", *XII. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi ve Folkloru Kongresi*, s. 47-52.

T.C. Türk Patent ve Marka Kurumu (2019). *Resmi Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı Bülteni.*

Turoğlu, Hüseyin ve Belli, Oktay (2006). "Urartuların Araziden Faydalanma Yöntemleri: Van-Yoncatepe Sarayı ve Yakın Çevresi", *I. Van Gölü Havzası Sempozyumu,* İstanbul, s.81-112.

URL1:https://aregem.ktb.gov.tr/TR-12753/hammaddesi-agac-ahsap-olan-geleneksel-el-sanatlari.html (Erişim Tarihi: 13.04.2020)

URL2:https://www.ci.gov.tr/cografi-isaretler/liste?il=&tur=&urunGrubu=&adi=baston, (Erişim Tarihi: 23.04.2020).

URL3:http://ekitap.kulturturizm.gov.tr/TR-81027/baston-yapimi.html (Erişim Tarihi: 18.08.2020).

URL4:https://www.devrekbastonevi.com/ozel-seri/91-ortapedik-sap-helezon-yilan-islemeli-baston-ozl15.html (Erişim Tarihi: 18.08.2020).

URL5: www.bastonimalati.com (Erişim Tarihi: 23.04.2020).

URL6:https://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/zonguldak/kulturatlasi/baston (Erişim Tarihi: 12.07.2020).

BELEDİ DOKUMACILIĞI

Beledi Weaving

Ebru Çatalkaya Gök*

Abstract

Beledi weavings have an important place in the history of weaving due to the fact that they have a double layer structure and there is no other type of fabric woven with this technique among Ottoman fabrics.

This loom, which is woven with the most advanced double-layer fabric in folk production, has become an indicator of the superiority of Turkish weaving art in the world, considering the width of the pattern capacity.

In written sources, Beledi looms are classified as almond, butterfly, hedik and Süleymaniye. The Beledi counter used today is the Süleymanlı counter. Cotton and silk have been used for centuries as the raw material for the yarn of Beledi fabrics. However, today cotton yarn colored with chemical dyes is used in warp, while weft orlon and rayon yarn are used. The motifs used are called Süleyman, Sepet, Altıparmak, Düzbastı, Bademli, Kutulu, Celepiş, Tireiş, Aynalı, Yıldız. Saim Bayri, who continued weaving until 2004, is the last master who has grown from profession. Later, he raised Ethem Tipirdik, with the cooperation of the Municipality. However, the last trained master died in 2019. Beledi weaving is carried on today by the daughter and granddaughter of Saim Bayri.

Keywords: Beledi weaving, double layer weaving, İzmir-Tire, fabric analysis.

* 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. Beledi Dokumacılığının Tanımı

Arapça (بلدی) kökenli olan Beledi, Bursa Salnamesinde iplikten mamul bir nevi dokuma olarak yorumlanmaktadır. Beledi dokumacılığı, XVI. yüzyılda özel tezgahlarda genellikle pamuktan dokunmuş ancak ipek örnekleri de bulunan motiften bağlantılı yerli kumaş şeklinde tanımlanabilir (Toparlı, 2000:48, Ayverdi, 2011:130, Ergür, 2002:25).

Tarihi kayıtlara göre Beledi dokumalara Tire'den sonra en çok Bursa bölgesinde rastlanılmıştır. Bu dokuma türüne Konya'da "Veledi", Tire ve Manisa'da "Beledi", diğer bölgelerde de "Karaoğlan Dimisi" gibi adlar verilmiştir (Özen, 1982: 304). Ayrıca gümrük kayıtlarından Merzifon'da da "beledi alaca yastık" olarak isimlendirildiği görülmektedir (İnalcık, 2008:81).

2. Beledi Dokumacılığının Tarihçesi

Türk kumaşları gerek dokunuş, gerek malzeme ve gerekse desen zenginliği bakımından dünya kumaşçılığı içinde çok önemli bir yere sahiptir (Altay, 1974:12). Bu çeşitli desen ve motiflerin kumaşlara dokunması için, o dönemlerde çeşitli tezgahlar geliştirilmiştir (Özbel, 1945:13). Çekmeli (â la Tire) tezgâh olarak Orta-Doğu'ya geldiği Beledi dokumalarına, bu konudaki birikimin oldukça ileri bir düzeye gelmesinden sonra XVI. yüzyılda, İzmir'in Güney Doğusunda bulunan Tire ilçesinde rastlanmıştır (Özbel, 1949: 3). Geçmişte önemli pamuk sanayi merkezlerinden birisi olan Tire, ince pamuk ipliği için (rîşte-i Tire) "tire" kelimesi ile sembol olmuştur (İnalcık, 2008: 80-81). Tire, ana yollar üzerinde bulunmayışı nedeniyle Türk kültürünün değişik alanlarını kapsayan özelliklerini koruyabilmiştir.

Desen kapasitesinin genişliği göz önünde bulundurulduğunda Beledi tezgahı Türk dokuma sanatının dünya üzerindeki üstünlüğünün bir göstergesi olmuştur. Ancak Fransa ve İngiltere' de olduğu gibi endüstri devrimi ile bütünleşememiştir. Bunun en büyük nedeni, Batı yapılanmasından çok farklılık gösteren köklü ve iyi bir örgütlenmeye ve öz denetime sahip Ahi (esnaf) teşkilatlarıdır. Bu teşkilatların amacı; becerinin belirli kimseler arasında kalmasını sağlamak ve yaygınlaşmasını engelleyerek o esnaf topluluğunun hayat standartlarını yükseltmektir. Bu amaca uygun olarak çırak alınması, yetiştirilmesi, malların satışı, kurallara uymayanların cezalanması, meslek sahiplerinin birbirine ve yanında çalıştırdıklarına karşı davranışları, her türlü tören vb. ayrıntılı işleyiş kurallarına sahiptir. Tire ve Bursa'da bu biçimde örgütlenmiş olan dokumacılar için kaliteyi düşürme, kötü boya kullanma vb. gibi hilelere karşı katı cezalar uygulandığı yazılı kaynaklarda bahsedilmektedir. Bunların yanı sıra Beledi dokuma ustaları sanatın başka yöreler tarafından öğrenilmemesi konusunda da katı davranmışlardır. Bu yüzden gerekli araştırmaları yapmadan çırak alanları cezalandırmışlardır (Hekimoğlu, 1980:5-6).

Ancak daha sonraki yıllarda gelişen batı teknolojisi, diğer tüm alanlarda olduğu gibi dokumacılıkta da gelenekseli yıkarak ilerlemiştir. Bu yeni sanayi ürünlerinin çıkmasıyla, esnaf kaliteyi düşürmüş ve Beledi tezgah sayıları yıllar içerisinde giderek azalmıştır. Günümüzde ise sadece İzmir'in Tire ilçesinde dokunmaya devam etmektedir.

Bu çalışmada Beledi dokumaları, alan araştırması sonucunda elde edilen bilgiler doğrultusunda açıklanmıştır. Çalışmanın amacı, Beledi dokumalarının genel ve teknik özelliklerinin saptanması, belgelenmesidir. Çalışma Özbel koleksiyonunda bulunan

Beledi dokumaları ve Tıpırdık Tarafından dokunmuş olan kumaş örnekleri ile sınırlandırılmıştır.

3. Beledi Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Saim Bayrı'dan elde edilen bilgilere göre Beledi tezgâhının Süleymaniye, Bademli, Kelebekli ve Hedik olarak, verdiği desene göre dört çeşidi bulunmaktadır. En çok desen kapasitesine sahip olanı ise Süleymaniye tezgahıdır. Tire ilçesinde halen dokuma yapılan bu Süleymaniye tezgâhı 3-3,5 m. uzunluğunda, 2-2,5 metre boyundadır. Jakarlı dokuma tezgahlarında olduğu gibi dokumayı yöneten hareket tavandan başlayıp, pedallarda sonuçlanmaktadır. Kumaş dokunurken deseni oluşturan örgüler 13 pedal ile yönetilen 24 çerçeve ile sağlanır. Dokuyucu 2 ayağıyla pedalları yönetmektedir. İsmail Öztürk'ün 1979 yılında İzmir Tire'de Salih Kısık ile yaptığı görüşmeye göre; "Günümüzde kullanılan Beledi tezgâhı Süleymanlı tezgâhının bozulmuşudur. Zaman içinde 17 pedal ile çalışan Süleymanlı tezgahının 4 pedalı iptal edilmiş ve Beledi tezgahında 13 pedal kullanılmıştır" (Öztürk ve Kavcı, 2000:38). Beledi dokumaları ile ilgili yapılan birçoğu araştırmada Beledi tezgâhlarının (Fotoğraf 1) her zaman 24 çerçeveden oluştuğu ele alınmıştır. Ancak sadece fotoğraflarına ulaşılabilen örnekler incelendiğinde bile 24 çerçeveden daha fazla çerçeve gerektiren tezgahların olduğu düşünülmektedir.

Keşken (Çerçeve): Gürgen ağacından yapılan iki çubuktan ve bunların arasına gerilmiş gücü tellerinden meydana gelmektedir. Beledi tezgahında 24 çerçeve bulunmaktadır (Fotoğraf 2).

Mekik: Boynuzdan yapılmaktadır. Orta kısmında masurun takılması için demir bir tığ bulunmaktadır (Fotoğraf 3).

Masur: Mekiklere takılan ipliğin sarılı olduğu silindir biçimindeki araca verilen addır.

Tefe: Tarağı taşıyan dokuma tezgahı elemanıdır. Tefenin bağlantı noktaları dişli yuvaları ile kolayca değiştirilebilmektedir. Böylelikle tefe arkaya alınarak kumaşı sık sık selmine sarmaya gerek kalmadan dokumaya devam edilebilmektedir (Fotoğraf 1).

Tarak (dem): Tefenin ileri geri hareket edebilen parçasına takılı bulunur ve çözgü ipliklerini düzenli aralıklarda tutmaya yarar. Beledi dokuma tarağı iki ahşap arasında düzgünce kesilmiş sazlardan hazırlanmıştır. Zamanla eskiyen taraklar usta tarafından yenilenmektedir (Fotoğraf 1).

Cımbar: Dokuma tezgahında dokunmakta olan kumaşı gergin tutan ve dokumanın enine daralmamasını sağlan araçtır (Fotoğraf 1).

Selmin (kumaş levendi): Tezgahta dokunan kumaşın sarıldığı leventtir. Her 35-40 cm'de bir, dokunan kumaş sarılmaktadır.

Pedal: Tezgahın altında yer alan ayaklara verilen isimdir. Tezgahta hareket, çerçevelerin altına orta noktadan bağlanmış olan "perdahta" olarak adlandırılan pedallara basılarak sağlanmaktadır. Beledi dokuma tezgahı 13 ayaklıdır. Bu ayaklar ipleri hareket ettirmeye yaramaktadır (Fotoğraf 2).

Maymuncuk: Beledi tezgahlarının iskeletini oluşturan bölümdür. Pedallar ile senkronize çalışarak 24 keşkenin hareket sistemini sağlar. Yerel adıyla saz da denilmektedir. Sazların keşkenlere ve pedallara bağlanmasında kenevir ipi kullanılmıştır (Fotoğraf 2).

Geçmiş dönemlerde Beledi dokumaları kullanım alanına göre farklı hammaddeler ile dokunmuştur. Genellikle dokumanın ön yüzü yani üst çözgü ipliklerinde ipek kullanılmıştır (Gürçay, 1969:57). Böylelikle kumaşın en çok kullanılan yeri daha parlak gözükmektedir. Günümüzde halen çözgüde pamuk kullanılmaya devam edilmekte, atkıda ise pamuk, orlon ve ipek yerine floş kullanılmaktadır.

Fotoğraf 1. Ethem Tıpırdık ve Saim Bayrı (URL 3), Süleymaniye tipi Beledi Tezgâhı, cımbar, tefe, tarak (Gök, 2011, Tire)

Fotoğraf 2. Maymuncuk, Keşkenler, Pedallar (Gök, 2011, Tire)

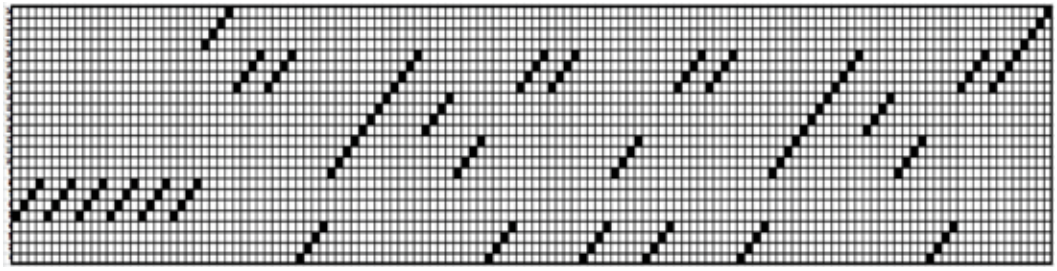
Fotoğraf 3. Eskiden çözgü hazırlamada kullanılan bobinler (kalemler) ve mekik ve masur (Aytaç, 2002:10-11)

4. Beledi Dokumaların Hazırlık İşlemleri

Önceki dönemlerde çile halindeki çözgü iplikleri boyandıktan sonra un ile haşıllanıp dayanıklılığı arttırılmıştır. Haşıllama işlemi için yaklaşık 500-750 gr un, 10 litre kullanılmaktadır (Fotoğraf 4) (Ertekin, 2006:19-21). Haşıllanan iplikler sıkılıp çırpılarak temizlendikten sonra nemli halde 40 (20 beyaz + 20 siyah) bobine (kaleme) aktarılmakta ve 100-200 m arasındaki çözgü iplikleri düzgün yumaklar halinde sarılmaktadır. Saim Bayrı usta dönemine kadar çözgüler bu şekilde hazırlanırken, Ethem Tıpırdık döneminde ise tezgaha çözgü levendi ilave edilmesiyle İstanbul'dan hazır çözgü levendi alınmaktadır. Yumak halindeki veya hazır leventteki çözgüler eski çözgü ipliklerinin uçlarına bükülerek eklenmektedir. Bu ekleme olayına "pedris" denilmektedir (KK 1).

Günümüzde hala dokuma yapılan Süleymaniye tipi tezgahın tahar planı Şekil'1 deki gibidir. Tahar raporu çerçeve sayısını oluşturan 24 sıradan ve 1 rapordaki çözgü teli sayısını oluşturan 132 sütundan oluşmaktadır. Bu 132 çözgüden oluşan tahar raporu kumaş boyunca 10 defa yan yana tekrarlanmaktadır. Böylelikle Beledi dokumaları toplamda 1320 adet çözgü teli içermektedir. Çözgü renk raporları 1 siyah, 1 beyaz, 1 siyah, 1 beyaz şeklinde devam etmektedir. Her tarak dişinden ise 2 siyah ve 2 beyaz olmak üzere toplam 4 çözgü teli geçmektedir. Çözgü iplikleri gücü ve tarak taharı yapıldıktan sonra dokuma levendine bağlanarak tezgâh hazır hale getirilmektedir.

Fotoğraf 4. Haşıllama, çerçeveye (keşken) iplerin bağlanışı, perdah hazırlanması (Ertekin, 2006:17-21).



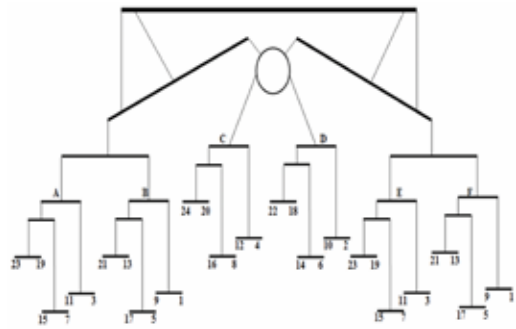
Şekil 1. Beledi dokumalarının tahar raporu

5. Beledi Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Beledi tezgahında kumaş dokunurken deseni oluşturan örgüler 13 pedal ile yönetilen 24 çerçeve ile sağlanır. En basit dört çerçeveli el dokuma tezgahlarında her çerçeveyi bağımsız bir pedal komuta ederken, Beledi dokuma tezgahlarında bir pedal 2, 4, 6, 8 çerçeve komuta edebilmektedir. Tezgahta hareket, tezgahın iskeletini oluşturan maymuncuk ve pedalların senkronize çalışması ile sağlanmaktadır. Beledi tezgahının düzenek sisteminde maymuncuklar ipler ile çerçevelere, çerçeveler de yine ipler ile pedallara bağlıdır (Şekil 2-3). Böylelikle tek bir pedal, tüm sistemi kontrol edebilmektedir. Yani herhangi iki pedala basıldığında, o pedallara bağlı olan çerçeveler aşağı inmekte ve ağızlık oluşmaktadır. Çerçevelerin dengeli kalması için "A ile F" ve "B ile E bağlantıları çerçevelerin iki ucuna bağlanmıştır. "C ile D" bağlantıları ise çerçevenin orta noktalarına bağlanmıştır (Şekil 2-3).

PEDAL NO	DELİK NO					
	I	II	III	IV	V	VI
1	1		9	13	17	21
2	2		10	14	18	22
3	3		11	15	19	23
4	4		12	16	20	24
5	2-4					22-24
6	1-3					21-23
7		6-8	10-12	14-16	18-20	
8			9-11			21-23
9	2-4	6-8		14-16	18-20	
10						21-23
11	2-4	6-8	10-12		18-20	
12					17-19	21-23
13	2-4	6-8	10-12	14-16		

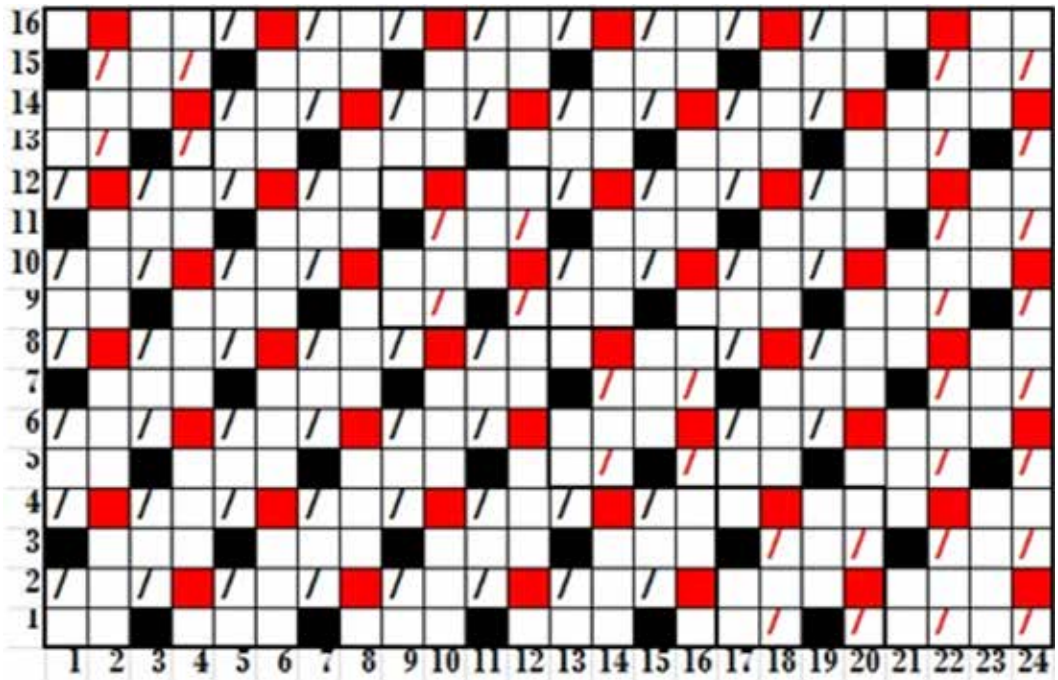
Şekil 2. Beledi tezgahının pedal – çerçeve bağlantı düzeni



Şekil 3. Beledi tezgahının düzenek sistemi

Beledi dokumaları; atkı ve çözgüsü hareketli değişen yüzlü çift katlı dokumalar grubuna girmektedirler. Bu nedenle kumaşların ön ve arka yüzünde aynı desen görünmektedir. Ön yüzdeki zemin rengi; arka yüzdeki motif rengini oluştururken, arka yüzdeki zemin rengi de; ön yüzdeki motif rengini oluşturur. Şekil 2'de yer alan Beledi tezgahının pedal – çerçeve bağlantı düzeninde, 7 – 9 – 11 ve 13 numaralı pedalların, II numaralı deliğe bağlı olan 6 ve 8 numaralı çerçeveleri sabittir ve bunlar kumaşın ön yüzündeki zeminini oluşturur. 6 – 8 – 10 ve 12 numaralı pedallar da ise VI numaralı deliğine bağlı olan 21 ve 23 numaralı çerçeveler sabittir. Bu çerçevelerde arka yüzün zemin motifini oluşturmaktadır. Buradan yola çıkarak oluşturulan örnek bir beledi dokuması, armür sistemi ile birlikte Fotoğraf 5'deki gibidir.

Fotoğraf 5. Örgü analizi yapılan kumaş (Gök, 2019)



Fotoğraf 5. Örgü analizi yapılan kumaş (Gök, 2019)

Armür raporundaki tek numaralı rakamlar kumaşın ön yüzünü oluşturan üst çözgü ile üst atkıyı temsil ederken, çift numaralı rakamlar kumaşın arka yüzünü oluşturan alt çözgü ile alt atkıyı temsil etmektedir. Fotoğraf 5'deki armür planın birinci atkı sırasına bakıldığında dokuyucu tarafından aynı anda basılan 1 numaralı pedalın komuta ettiği; 1 – 5 – 9 – 13 – 17 – 21 numaralı çerçeveler ile, 13 numaralı pedalın komuta ettiği; 2 – 4 – 6 – 8 – 10 – 12 – 14 – 16 numaralı çerçeveler aşağı inmiş ve otomatik olarak çerçevelerin tümü yukarı kalmıştır. Böylelikle 1 numaralı kumaşın ilk atkı sırası oluşumu tamamlanmıştır. Aynı şekilde boş olarak ifade edilen atkıların, ikinci atkı sırasında 2 numaralı pedalın komuta ettiği; 2 – 6 – 10 – 14 – 18 – 22 numaralı çerçeveler ile 12 numaralı pedalın komuta ettiği; 17 – 19 – 21 – 23 numaralı çerçeveler aşağı inerek ağızlığı oluşturmuş ve böylelikle iki numaralı atkı sırası tamamlanmıştır. Desen raporu 16 atkıdan oluşan kumaşın (Fotoğraf 5) armür raporuna ilişkin olarak pedal basış raporu Tablo 1'de sunulmuştur.

Tablo 1. Numaralı Kumaş pedal basış raporu (Gök, 2012)

Atkı No	İnen Çerçeveler	Çalışan Pedallar
1	1,2,4,5,6,8,9,10,12,13,14,16,17,21	1 ve 13
2	2,6,10,14,17,18,19,21,22,23	2 ve 12
3	2,3,4,6,7,8,10,11,12,14,15,16,19,23	3 ve 13
4	4,8,12,16,17,19,20,21,23,24	4 ve 12
5	1,2,4,5,6,8,9,10,12,13,17,18,20,21	1 ve 11
6	2,6,10,13,14,15,18,21,22,23	2 ve 10
7	2,3,4,6,7,8,10,11,12,15,18,19,20,23	3 ve 11
8	4,8,12,13,15,16,20,21,23,24	4 ve 10
9	1,2,4,5,6,8,9,13,14,16,17,18,20,21	1 ve 9
10	2,6,9,10,11,14,18,21,22,23	2 ve 8
11	2,3,4,6,7,8,11,14,15,16,18,19,20,23	3 ve 9
12	4,8,9,11,12,16,20,21,23,24	4 ve 8
13	1,5,6,8,9,10,12,13,14,16,17,18,20,21	1 ve 7
14	1,2,3,6,10,14,18,21,22,23	2 ve 6
15	3,6,7,8,10,11,12,14,15,16,18,19,20,23	3 ve 7
16	1,3,4,8,12,16,20,21,23,24	4 ve 6

Tezgahın mevcut kuruluş düzeni sabit olduğu için Beledi dokumalarında desenler aynı tahar planı ve armür sistemine bağlı olarak üretilmektedir. Bu nedenle de desenlerde benzerliklerin görülmesi kaçınılmazdır. Ancak tezgahın iskeletinin bağlı olduğu armür sistemine bağlı kalınarak geliştirilen yeni tahar planları ile farklı desenler oluşturmak mümkündür.

6. Beledi Dokumalarının Teknik Özellikleri

Merhum Ethem Tıpırdık tarafından dokunmuş 21 adet kumaşın teknik analizleri yapılmıştır (Fotoğraf 6). Bu kumaş örnekleri çözgüsü ve atkısı hareketli değişen yüzlü çift katlı kumaş tekniği ile dokunmuştur. Dokunan kumaşların enleri 60 – 62 cm arasındadır. Boyları ise talebe göre değişmektedir. Örgü analizi de yapılan bu kumaşların çözgü renk raporları tahar planından dolayı sabittir, atkı raporu ise dokunacak desene göre değişmektedir. 21 kumaş örneğinde de aynı iplikler kullanıldığı için (Çatalkaya, 2012: 27-80) teknik bilgileri Tablo 2'deki gibi özetlenmiştir.

Tablo 2. Beledi dokumalarının teknik analizi

İplik Cinsi:	Çözgü	Pamuk
	Atkı	Akrilik ve Pamuk
İplik Büküm Yönü ve Adedi	Çözgü	S (sol yönlü) ve 2 katlı
	Atkı	Akrilikler; S ve 2 katlı Pamuk; S ve 2 katlı Pamuk: 8 katlı
İplik Numarası: (Ne)	Çözgü	Ne 30
	Atkı	Akrilik; Nm 6 - Nm 10 Pamuk; Ne 10 - Ne 20
İplik Sıklığı: (adet/cm)	Çözgü Sıklığı	22Tel
	Atkı Sıklığı	16 Tel
İplik Kısalması: (%)	Çözgü çekmesi	%5
	Atkı çekmesi	Akrilik; %8 -%11 Pamuk; % 5
Faydalı Tarak Eni: (cm)	60 cm	
TÇTS	1320	
Tarak Numarası:	55 (TGTA = 4)	

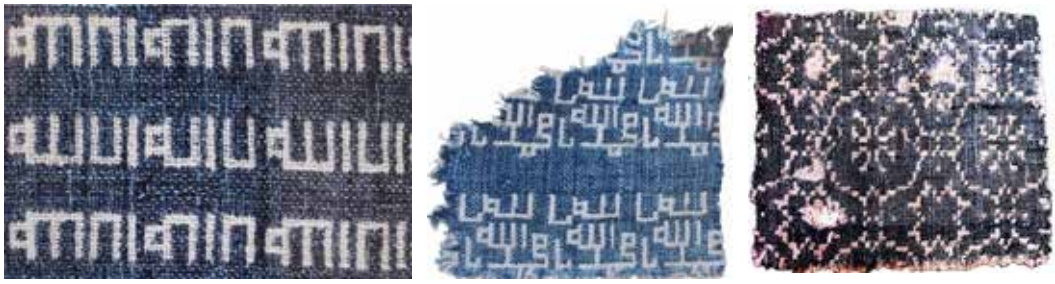
7. Beledi Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Beledi dokumaları diğer Türk kumaş ve dokumaları gibi "âlâ" ve "ednâ" olmak üzere iki sınıfa ayrılmıştır. Bu iki sınıftan âlâlar malzeme ve dokuma bakımından güzel ve daha pahalıları teşkil ederken, ednâlar daha kaba kaliteli kumaşları temsil etmektedir (Özbel, 1949:3). Fakat bugün bu tip sınıflamalar yapılmamaktadır.

Beledi dokuma örneklerinin yeni (Fotoğraf 6) ve eski (Fotoğraf 7-8) örneklerine bakıldığında genellikle geometrik motifler görülmektedir. Bununla birlikte eski örneklerinde yazılı bezemeler de bulunmaktadır. Bunlar daha çok esnaf bayrağı olarak kullanılmıştır. Fotoğraf 8'de yer alan ilk kumaşta kûfi harflerle "Lâ ilahe illallah", ikinci kumaşta ise "Ya allah ya allah ya muhammed ya muhammed" yazılıdır (Gök, 2019:7-8). Günümüzde Süleymaniye tipi tezgahta ise en çok kullanılan motif "yıldız"'dır. Bunun dışında Ertekin'e (2006:23) göre Beledi esnafı arasında "düzbastı, altıparmak, evsat, sepet, halüp" isimli desenler ile isimlendirilmiş kumaşlar bulunmaktadır. Yazılı kaynaklarda ayrıca eski örneklerin "rozet, gülbezek, Tire iş, celebis, kutulu, aynalı, bademli, naâşlı" olarak isimlendirildiği görülmektedir (Özen, 1982: 304, Öztürk, 2007:90, Salman, 2011:201). Beledi dokumalarında bir motifin yan yana ve üst üste tekrarlanmasıyla oluşturulan yüzey düzenlemeleri ile sınırlı yüzey içinde özel biçimlerle bir ya da birkaç motifin birlikte kullanıldığı görülmektedir. Dokuma tekniğinin genel yapısı olarak motif rapor boyunca tezgâh enince 10 tekrar yapmaktadır. Beledi dokumalarında genel olarak kullanılan renkler; mavi, beyaz, kırmızı, sarı, yeşil ve siyahtır.

Fotoğraf 6. Ethem Tıpırdık tarafından dokunmuş Beledi Kumaş örneklerinin ön ve arka yüz görüntüleri (Çatalkaya, 2012:28-82)

Fotoğraf 7. Kenan Özbel koleksiyonu AHBV Ülker Muncuk Müzesi (Gök,2018).



Fotoğraf 8. Kenan Özbel koleksiyonu (Bakırcı, 2012: 102-103)

Beledi dokumalarının 1640 Narh defterlerinde "İstanbul belediesinin döşekliği, Belediden yastık, Belediden yorgan, Tire Belediesinden yastık, Urla belediesinden döşeklik, yastık, yorgan" şeklinde ikiyüzlü döşemelik kumaş olarak kullanıldığı görülmektedir (Kütükoğlu, 1983:172-177). O dönemlerde Ahilik bayraklarının da Beledi dokumadan üretildiği, bunun dışında yastık, yorgan, sedir yüzü, peştamal, tabut örtüsü ve perdelik kumaş olarak üretildiği kaynaklarda yer alan bilgiler arasındadır. Ancak turizm ile birlikte Beledi kumaşlarının kullanış tarzlarında yenilikler yapılmış; atkı heybe, çanta gibi turistik amaçlı yeni ürünler üretilmeye başlanmıştır. Merhum Tıpırdık, kravat, terlik, cüzdan, ayakkabı, masa örtüsü gibi ürünler için de dokuma yapmaya devam etmiştir (KK1). Günümüzde Yaykal ve öğrencileri tarafından ise bebek yelekleri, şallar, salon takımları, kırlentler ve sehpa örtüleri yapılmaktadır.

8. Beledi Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Daha önce belirtildiği gibi Beledi dokumanın geçmişte Bursa, Konya, Manisa, Merzifon gibi çeşitli şehirlerde dokunduğu bilinmektedir. Ancak günümüzde ise sadece İzmir'in Tire ilçesinde dokunmaktadır.

Beledi tezgahının günümüze ulaşmasını sağlayan çekirdekten yetişen son usta Saim Bayrı'dır. Bayrı 2004 yılına kadar dokumaya faaliyetine devam etmiştir. Ancak kendisinden sonra bu dokumayı devam ettirmesi amacıyla belediye ile birlikte işbirliğinde bulunmuştur. Tire Ticaret odası yetkilileri Beledi tezgahını satın alarak Mesleki Eğitim Merkezi'ne bağışlamışlardır. Ancak üretilmesi zaman, güç ve sabır isteyen Beledi dokumaları öğrenciler tarafından zor bulunmuştur. Tire Belediyesi'nin gazetedeki ilanı ile Ethem Tıpırdık, 2004 yılının Eylül ayında Saim ustanın yanına çırak olarak işe başlamıştır. Tıpırdık, 2009 ve 2010 döneminden itibaren ilk defa resmi olarak Tire Mesleki Eğitim Merkezinde ders vermeye başlamış ve tasarladığı yeni hediyelik ürünler ile birlikte, Kültür Bakanlığının düzenlemiş olduğu geleneksel el sanatları fuarlarına katılarak Beledi dokumalarını tanıtmaya ve yaşatmaya devam etmiştir (Yılmaz ve Çatalkaya, 2012:264-265).

Beledi dokumalarını yaşatması için yetiştirilen son usta Tıpırdık 2019'da hayatını kaybetmiştir (URL 1). Bunun üzerine Saim Bayrı dokuma sanatını kızı ve torununa öğretmiştir. Günümüzde Bayrı'nın kızı Gülnur Yaykal tarafından Tire Kadın Danışma Merkezi'ndeki atölyede Tireli kadınlara Beledi dokuması öğretilmektedir. Yaykal basılı yayında "şimdiye kadar 13 çırak yetiştirdiğini" (URL 2) söylemiştir.

Kaynaklar

Aytaç, Ahmet (2002). ”Beledi Dokumaları”, İlgi Dergisi *103,* s. 11.

Ayverdi, İlhan (2011). *Misalli* Büyük Türkçe Sözlük, İstanbul: Kubbealtı Lugatı.

Altay, Fikret (1974), “Türk Kumaşları”, *Sanat Dünyamız 1*, Yapı ve Kredi Bankası Yayını. s. 12-19.

Çatalkaya, Ebru (2012). “Beledi Dokumalarının Teknik Analizi ve Yeni Öneriler”. *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Ergür, Atila (2002). *Tekstil Terimleri Sözlüğü*, Boğaziçi Üniversitesi Yayınevi.

Ertekin, A.Levent (2006). *Beledi Dokuması,* İzmir: Tülov Yayınları.

Esiner, Özer, Mine (1982). “Türkçede Kumaş Adları”, İstanbul Üniversitesi Edebiyat Fakültesi *Tarih Dergisi 33,* s. 291 – 340.

Gök, Çatalkaya Ebru (2019). “Özbel Koleksiyonunda Bulunan Yazılı Kumaşlar” *Tokat: I. Uluslararası Türk-İslam Sanatlarında Epigrafik Çalışmalar Sempozyumu 10.10.2019 -12.10.2019*, s.1-13.

Gürçay, Hikmet (1969). “Beledi Dokumaları”, *T*ürk Etnografya Dergisi *XII*, s.53-68.

Hekimoğlu, Levent (1980). “Beledi Tezgahlarında Yapılan Kumaşlarla Günümüz Armürlü Tezgahlarında Yapılan Kumaşların Karşılaştırmalı Bir İncelemesi”, *Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi,* İzmir: Ege Üniversitesi.

İnalcık, Halil (2008). *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Yayınları.

Kütükoğlu, Mübahat (1983). *Osmanlılarda Narh Müessesesi ve 1640 Tarihli Narh Defteri,* İstanbul: Enderun Kitabevi.

Özbel, Kenan (1949). *Beledi Dokumaları*, *Kılavuz Kitaplar XXV, El Sanatları XIV* Ankara: Ulus Basımevi.

Özbel, Kenan., (1945), *Eski Türk Kumaşları, Kılavuz Kitaplar XI, El Sanatları III,* Ankara: Ulus Basımevi.

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

Öztürk, İsmail ve Kavcı, Esra (2000). “Beledi ve Ehram Dokumalarının Özellikleri ve günümüzde Kazandığı Yeni İşlevler”, *Motif Dergisi 23*, s.38.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı.* Erzurum: Atatürk Üniversitesi Rektörlüğü Bilimsel Araştırma Projeleri Birim Amirliği Bap:2010-312 Nolu Proje Desteği.

Toparlı, Recep (2000). *Ahmet Vefik Paşa Lehce-i Osmânî,* Ankara: Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Türk Dil Kurumu Yayınları:743, Türkiye Türkçesi Sözlükleri Projesi: 1, Eski Sözlükler Dizisi: 3.

Yılmaz, Nuray ve Çatalkaya, Ebru (2012). “Beledi Dokumalarının Son Temsilcisi Ethem Tıpırdık”. İstanbul: *I. Uluslararası Yöresel Bez Kongresi 26-29 Eylül 2012*, s.263-269.

URL 1: “Ethem Usta Hayatını Kaybetti” http://www.habertire.com/kultur-sanat/ethem-usta-hayatini-kaybetti-h41590.html (Erişim Tarihi: 20.02.2020)

URL 2: “Tire Belediyesi, 500 Yıllık Geleneksel Dokuma Sanatına Sahip Çıkıyor” https://tire.bel.tr/haberDetay.php?id=117 (Erişim Tarihi:12.03.2020)

URL 3: “Ethem Tıpırdık ve Saim Bayrı” http://wowturkey.com/t.php?p=/tr80/oderman_BelediTezgah1.jpg (Erişim Tarihi: 05.05.2020)

Kaynak Kişiler

KK 1: Tıpırdık, Ethem, 1974 – 2019, Tire, 2004 yılından beri Belediyenin desteği ile Beledi dokumaları devam ettirmiş usta (2011-2012, Tire).

BIÇAKÇILIK

Knife Making

Abdullah Doğtekin*

Abstract

Traditional handicrafts, which carry the past into the future, constitute one of the important areas of folk culture and are one of the most important material cultural assets that need to be preserved. In this production system, where the use of machinery is minimal or not at all, using simple hand tools, knowledge and experience are transferred from generation to generation in a master-apprentice relationship. In this context, one of the most important material cultural assets of our country is the traditional knife production, which has managed to come from the past to the present. The tradition of knife making in our country is the continuation of a deep-rooted culture dating back centuries.

In the historical process, there are a few traditional knife production centers in Anatolia. Among these, major settlements such as Bursa, Yatağan, Sivas, Sürmene, Afyon, Ankara, Antalya and Tosya can be counted. Depending on the developments in technology, fabrication production started to replace traditional knife manufacturing in time. However, in our country, knife production is also carried out by traditional methods within the relationship of master apprentice in home and workshop type production places. Knifemakers, descendants of Blacksmith craftsmen who used to produce weapons, continue this art and culture by making knives, even though they do not make weapons today. However, due to the difficult conditions of competition with modern production, the number of masters doing this work is gradually decreasing and the limited number of masters are trying to survive in various parts of our country. However, while some of the knife masters continue their existence by turning to the production of gifts and ornaments, some of them try to survive by competing with modern industrial products. This study has been prepared in the light of research works and academic publications on traditional knife art in our country, and includes the analysis of knifing as a profession with its cultural and traditional dimensions. In this study, the history and development of traditional knife manufacturing in our country, whose origins date back to the Seljuks and the Ottomans, and the places where it is performed today and the way of production are tried to be revealed.

Keywords: Turkey, Knife, Knife Production, Knife Master, Traditional Handicraft.

* Dr. Öğretim Görevlisi, Celal Bayar Üniversitesi Atatürk İlkeleri ve İnkılap Tarihi Bölümü, abdullahdogtekin@hotmail.com

1. Bıçak ve Bıçakçılığın Tanımı

Türkler arasında en çok kullanılan kesici aletlerden biri olan bıçak, genel anlamıyla "Bir sap ve çelik bölümünden oluşan kesici araç ya da çeşitli kesme işlerinde kullanılan keskin ağızlı araç" olarak tanımlanmaktadır (Göksu, 2008: 248-255, TDK, 1998:284). Bıçak sözcüğü, Divanü Lügati't-Türk ve Kutadgu Bilig gibi Selçuklu dönemi kaynaklarında "biçek" şeklinde geçmekte ve bu dönem kültüründe önemli bir yer tutmaktadır (Karpuz, 1992: 117). Bunun yanı sıra biçeklemek "bıçaklamak, bıçakla vurmak" ve biçeklenmek "bıçak sahibi olmak" gibi kullanımlar da söz konusu eserde yer almaktadır (Kaya ve Mesci, 2002: 12)

Eski taş çağında kesme ve delme amaçlı olarak aletler kullanılmış olmasına rağmen sapları olmadığı için bunlar bıçak olarak değerlendirilmemektedir. "İ.Ö. 4 binli yıllarda yeni aletler bulunmuştur: Balta, keser, daha sonra da taştan orak ve çapa" (Tanilli,1994:22). "Kesici ve delici silah ve alet grubuna giren bıçak, bir sap ve bir namludan oluşmaktadır. Namlu çok değişik formlarda olabilmektedir. En ayırt edici özellik tek ağızlı namlunun kalın sırtlı ve keskin ağızlı olmasıdır" (Biber, 2005:12-13).

Geleneksel bir meslek ve zanaat olan bıçakçılık, hammaddesi maden olan el sanatları içerisinde yer almakta olup, demir veya çeliği yüksek ateşte ısıtarak basit el aletleri yardımıyla işleme ve şekil vermeye dayanmaktadır. Her ne kadar ayrı bir meslek dalı olarak görülse de demircilikle iç içe geçmiş bir özelliğe sahiptir. Bıçakçıları, bıçak yapımı konusunda uzmanlaşmış demirci ustaları olarak nitelemek doğru olacaktır. Bunun en önemli nedeni her iki mesleğin de aynı teknik bilgi ve gelenek üzerinden yürütülmesidir (Davulcu, 2015: 34). Bıçak, çelikten yapılmakta ve bıçak imalatında pas tutan ve pas tutmayan olmak üzere iki çeşit çelik kullanılmaktaydı. Özellikle ev bıçaklarında pas tutmayan çelikler tercih edilirken örste dövme şeklinde yapılan bıçaklar, daha iyi kestiği için pas tuttuğu halde daha çok tercih edilmekteydi (Ögel, 2000: 79-105)

Günümüzde bıçağın her bir parçası hazır halde tedarik edilmektedir. Çelik eskiden geleneksel üretim sistemlerinde olduğu gibi yoğun bir şekilde dövmek suretiyle inceltilmeye ihtiyaç duyulmadan hazır bir şekilde gelmekte, çark elle değil motor gücüyle çevrilmekte, tahta saplar bıçağa takılmak üzere biçilmiş hazır hale getirilmiş bir şekilde elde edilmektedir. Tüm bunlara rağmen bıçak ustaları, ürettikleri bıçaklara ustalıklarını ve sanatlarının tüm inceliklerini nakşederek oldukça değerli ürünler meydana getirmektedirler (Kaya ve Mesci, 2003: 18-19).

Bıçakları, savunma bıçakları ve mesleki bıçaklar olmak üzere başlıca iki bölümde ele alabiliriz (Fotoğraf 1). Savunma bıçakları içerisinde kılıç, hançer, yatağan, kama, oluklu kama ve koltuk altı gibi bazı çeşitler yer almaktadır. İkinci grupta yer alan mesleki bıçaklar arasında ise daha çok hayvancılık ve hayvancılığa dayalı meslek dallarının gelişmesine paralel olarak ortaya çıkmış olan mutfak bıçakları, aşçı bıçakları, kasap bıçakları ve çakılar bulunmaktadır.

Fotoğraf 1. Soldan sağa: Oluklu hançer, mutfak bıçağı, bel bıçağı, oluklu kama, mutfak bıçağı, mutfak bıçağı, kama, kasap bıçağı (Küçükkurt, 2019: 335)

2. Türklerde Bıçağın ve Bıçakçılık Mesleğinin Tarihçesi

Hem yazılı kaynaklar hem de arkeolojik bulgular demircilik mesleği ile bıçak ve kılıç gibi kesici alet ve silahların imalatının Türklerde kadim bir sanat olduğunu ortaya koymaktadır. Zira yapılan arkeolojik kazılarda Hun çağından kalma çeşitli demir silahların yanı sıra saban demirleri ve oraklar da gün yüzüne çıkarılmıştır (Ögel, 1991:89. Demir, demirci ve demirci aletleri insanlık tarihindeki çeşitli mitolojilerde kutsallaştırıldığı gibi, Türk mitolojisi ve kültüründe de kutsallaştırılmış (Eliade, 2003:29-30) ve her aletin koruyucu bir ruhu olduğuna inanılmıştır (İnan, 1995: 84). Ordos'ta Hunlara ait ince, hafif eğik kabzası çoğunlukla ince işlenmiş geyik kafası ile biten Minusinsk ve Tagar bıçakları bulunmuştur (Göksu, 2008: 248-255). Bu bölgede rastlanan bronz satırlar, Türk kılıcının prototipini oluşturmaktadır (Ögel, 1948 ss. 431-460).

Geleneksel el sanatlarımızdan birisi olan demircilik ve kendisine kutsiyet atfedilen demircinin önemi hakkında Ergenekon destanında da oldukça kıymetli bilgiler bulunmaktadır. Demir bir dağı eritmek suretiyle kendilerine geçecek kadar yol açan ve geniş topraklara yayılma imkânı bulan Türkler, o günü kutsal saymışlardır. Göktürk dönemi Balballarında beyler, belindeki bıçak ve kılıçları ile tasvir edilmişlerdir. Bu tasvirlerden bıçak ve kılıcın Göktürklerde kahramanlık ve hakimiyet sembolü olarak görüldüğünü anlamaktayız (Karpuz, 1992: 117, Taşağıl, 2003: 17).

Tarihi kaynaklardan Anadolu Selçuklu hükümdarı Alaeddîn Keykubâd'ın bıçakçılık sanatında oldukça maharetli olduğunu öğrenmekteyiz. Onun zamanında şehirlerin güvenliğini sağlayan ahilerin bellerinde bıçaklar bulunmaktaydı. Bu dönemde Kayseri, Konya, Sivas ve Erzurum gibi şehirler bıçakçılık sanatının önde gelen merkezleri arasında yer almaktaydılar (Karpuz, 1992: 117). Osmanlı döneminde de bıçak, erkeklerin gündelik kıyafetlerinin bir parçası olarak kullanılmaktaydı. Anadolu coğrafyasını gezen seyyahlar bu duruma işaret etmekte ve geleneksel kıyafetleri içerisindeki Türklerin bellerinde taşıdıkları süslü bıçakları ayrıntılarıyla tasvir etmektedirler (Karpuz, 1992: 117). Evliya Çelebi, Seyahatname isimli eserinde demirci, nalcı, kılıççı, zırhçı, kalkancı, bıçakçı, mızrakçı, tüfekçi, tabancacı, demir kaynakçı gibi hammaddesi demir olan birçok meslek erbabının pirinin Davud Aleyhisselam olduğunu kaydetmekte ve *"demir, kömür, örs ve çekiç tutan sanat ehlinin hepsi Hz. Davud'dan yakarlar çerâgı."* Şeklinde bir beyanatta bulunmaktadır (Davulcu, 2015: 24-25). Osmanlılar döneminde Anadolu'da birçok bıçak yapım merkezinin ortaya çıktığını görmekteyiz. Günümüze kadar en azından bazılarının önemlerini korumayı başardığı bu merkezleri arasında Bursa, Balıkesir, Yatağan, Afyon, Ankara, Kastamonu ve Sürmene gibi şehirler yer almaktadır (Karpuz, 1992: 117).

3. Bıçak Üretiminde Kullanılan Malzemeler ve Üretim Aşamaları

Eskiden geleneksel yöntemlerle bıçak üretiminin yapıldığı atölyelerde bulunan alet ve malzemelerin belli başlıları Şunlardır: Tezgâh, ocak, örs, körük, mengene, makas, çekiç, keser, balyoz, maşa, kösüre taşı/körse-zımpara taşı-keçe, bileği taşı, çark, iv, aşkı takımı, delgi, keski, törpü, tel, pense, kıskaç, matkap, testere, eğe, mühür, zımba, yan keski, tığ, tornavida, kemane, kalıp aletleri vb.

Demirin yüksek ateşte ısıtılarak şekil vermek için yumuşatıldığı yere *demirci ocağı* denilmektedir. Genellikle tuğladan yapılan ocak-

ların üzerinde bir davlumbaz yer almaktadır. Ocağın hemen yakınında örs bulunmaktadır.

Örs, yaklaşık elli kilogram ağırlığında olan büyük madeni bir obje olup, ocakta ısıtılarak kıvamına gelen demiri dövmek ve ona şekil vermek için kullanılmaktadır. İki kenarında boynuz adı verilen fonksiyonel çıkıntıların yer aldığı örs üzerinde dövme, şekil verme ve doğrultma gibi işlemler gerçekleştirilir. Bunların yanı sıra perçinleme işi de örs aracılığıyla yapılmaktadır.

Körük, ocağın ateşini kuvvetlendirmek için ocağa hava üfleyen, ahşap ve ham deriden yapılmış olan bir objedir (Davulcu, 2015: 26).

Makas, Bıçak yapılacak çeliği ebadına göre kesmeye yarayan alettir.

Mengene, bıçağı sabit halde tutup üzerinde işleme yapılmasını sağlayan alettir (Karpuz, 1992: 121). Bıçakçılık mesleğinde genellikle ayaklı demirci mengeneleri kullanılmaktadır. Görevi, bıçağı üzerine bağlayarak eğelemek, saplarını törpü ile törpülemek ve perçinleri kesmek gibi işlemlerdir (Bıçakçı, 1963: 105).

Kösüre taşı/körse- bileği taşı-zımpara taşı-keçe: Eski Türklerde "bileği demiri" olarak da adlandırılan bu alet, kırk elli santimetre çapında özel bir bileme taşıdır (Ögel, 2000: 106). Bir kol aracılığıyla çevrilen silindir kesitli özel bir taş olup, bıçakların yüzeylerinin parlatılmasında kullanılmaktadır. Bıçak yapımında kullanılan küçük el aletlerini de şöyle sıralayabiliriz: çekiç, keskiler, kıskaç, maşa, iv (oluk açma aleti), dalduz (kının içini boşaltan alet), dipçik, pervaz, kalıp aletleri, yazı aleti, kaplama takma kerpeteni, zımba demirleri ve altlıkları, havya, eğe, testere ve değişik bıçaklar (Karpuz, 1992: 121).

Bıçak, sap ve namlu olmak üzere iki bölümden oluşmaktadır ve bıçak yapımında en önemli hammadde çeliktir. Bıçağın kesen kısmı olan namlunun yapımında paslanır ve paslanmaz çelik olmak üzere iki tür çelik kullanılmaktadır. Sap olarak adlandırılan bölüm bıçağın elle tutulduğu kısımdır. Bıçak ustaları, boynuz, madeni ve ahşap olarak üç grupta ele alabileceğimiz sapları bizzat kendileri hazırlamaktadırlar. Sap imalatında, geleneksel yöntemlerle yapılan üretimde eskiden daha çok kemik ve boynuz kullanılırken (Fotoğraf 2), günümüzde genellikle plastik, tahta ve fiber gibi malzemeler tercih edilmektedir (Fotoğraf 3). Önceleri manda, sığır ve keçi gibi hayvanların boynuzları hem ucuz hem de çok daha kolay bulunabildiği için üretimde kullanılırken, şimdilerde hem işlemesi daha zahmetli bulunduğundan hem de artık temin edilmesi çok daha zor olduğundan kullanım alanları turistik eşya ve süs eşyaları gibi mamullerin imalatıyla sınırlı kalmıştır (Birinci ve Camcı, 2016: 499-501, Karpuz, 1992: 120-121).

Fotoğraf 2. Hayvan boynuzlarından imal edilen kemik sap üretim aşamaları (Birinci ve Camcı, 2016: 501)

Fotoğraf 3. Ahşap ve fiber bıçak sapı örnekleri (Doğanay ve Çavuş, 2013: 62)

Bıçağın yapım safhasına gelindiğinde ise şu aşamalar takip edilir: Öncelikli olarak ham şekilde temin edilen çelik, ustalar tarafından odun kömüründe yakılan ocakta elle çalışan körükle, yüksek ateşte ısıtılıp çekiçlerle dövülmek suretiyle inceltilir. Buna ilk taslak denilmektedir. İstenilen incelik elde edildikten sonra makasla yarılan çelik, ocakta bir kez daha ısıtılarak dövülür. Tavlama adı verilen bu işlemin amacı çeliği sertleştirerek sağlamlığını artırmaktır (Davulcu, 2015: 28, Doğanay ve Çavuş, 2013: 56). Geleneksel üretimde kestane kömürü makbul olan ve çoğunlukla tercih edilen bir enerji kaynağı olarak karşımıza çıkmaktadır (Bıçakçı, 1963: 102). Bununla birlikte kestane ve çam gibi çok is çıkarmayan kömürlerin yanı sıra kok kömürü de kullanılmaktadır (Küçükkurt, 2019: 338). Daha sonra bıçak tam şeklini alıncaya kadar taşta veya eğe yardımıyla şekillendirilir (Fotoğraf 4). İkinci işlem elde edilen objenin su vermek için ocağa sokularak ısıtılmasıdır. Çeliğin sertlik ve çekme dayanımını, biçim değiştirmemesi için yapılan ısı işlemine "Su verme" işlemi denilmektedir. Su vermek suretiyle sertleştirme de soğutma maddesi olarak daha çok su ve don yağı kullanılır (Fotoğraf 4) (Bıçakçı, 1963: 106).

Fotoğraf 4. Geleneksel bıçak üretim aşamaları (Doğanay ve Çavuş, 2013: 58), Bıçağa su verilmesi (Davulcu, 2015: 54)

Pratikte bıçağın tavlanma derecesi daha ziyade göz ile takip edilir. Bıçak ocağa sürülüp et rengine geldiğinde su verilir. Bu işlem bittikten sonra sıra taşlamaya gelmektedir. Taşta bıçağın üzeri tesviye edilir. Taşın bıçak gövdesi üzerinde bırakmış olduğu izleri kaybetmek için kaba, orta, ince keçelerden geçirilmek suretiyle bıçağın yüzeyi parlatılır (Bıçakçı, 1963: 106-107). Bıçağın ağzı ve ucu kösre taşında inceltilir. Böylece parlatma işlemi tamamlanır (Karpuz, 1992: 122). Bıçağın namlu adı verilen keskin kısmı böylece tamamlandıktan sonra sap takılmak suretiyle bıçağın üretimi tamamlanır.

4. Türkiye'de Geleneksel Yöntemlerle Bıçak Üretiminin Yapıldığı Belli Başlı Merkezler

4.1. Yatağan Bıçakçılığı

Denizli'nin Serinhisar İlçesine bağlı ve belediye örgütüne sahip Yatağan Kasabası'ndaki, kökenleri yerleşmenin kuruluş tarihine kadar dayanan ve bugün ev tipi imalat sanayi olarak önem kazanmış olan bıçakçılık ve el aletleri imalatı, beldedeki en önemli ekonomik faaliyet olarak yer almaktadır (Fotoğraf 5), (Koca ve Çetin, 2005: 181).

Fotoğraf 5. Serinhisar-Yatağan Bıçakçılığı (Okca, 2016: 213)

Fotoğraf 5. Serinhisar-Yatağan Bıçakçılığı (Okca, 2016: 213)

Yatağan kasabasında, bıçakçılık sanatının ortaya çıkmasında ve gelişiminde daha çok beşerî ve tarihi faktörlerin etkili olduğu görülmektedir. Belde, 11. ve 13. yüzyıllar arasında Türkler tarafından bir yerleşim bölgesi olarak seçildiğinde yöreye yerleşen Türk boylarının bıçakçılık sanatıyla iştigal ediyor olmaları, Yatağan'da ev tipi bıçak sanayinin başlamasında başat rolü oynamıştır. Bununla birlikte söz konusu dönemde yapılan üretim, daha çok savunmaya ve gündelik ihtiyaçları karşılamaya yönelik kesici silahlar ve tarım aletlerinden müteşekkil olup, köy iktisadiyatı içerisinde değerlendirilmekteydi. Bir başka ifadeyle elde edilen ürünler ya Yatağan içerisinde ya da kasabaya komşu yakın çevredeki yerleşim birimlerinde satışa çıkarılmaktaydılar (Baykara, 1984: 114).

Bugün Denizli'nin Serinhisar ilçesine bağlı Yatağan kasabasında Yatağan Baba isminde bir Türbe bulunmaktadır. Bu türbe Denizli yöresindeki fetihlerde, Anadolu Selçuklu

Sultanı Giyaseddin Keyhüsrev tarafından yöreye gönderilmiş olan Osman Bey'e aittir (Denizli Kültür Envanteri, 2014: 92-93). Tarihi kaynak ve belgelerde kılıçların yatağan kasabasında yapıldığına dair yazılı bilgiler bulunmaktadır (Eralp,1993: 71). Yatağan adı ile anılan palalar, Yatağan bıçakçılık geleneğinin adını dünyaya duyurmasını sağlamıştır (Okca, 2016: 212). Bu durum, bıçakçılık sanatının Yatağan'da 16.yüzyıl ile 19. yüzyıllar arasında gelişme gösterdiğine de işaret etmektedir. Fakat 19. yüzyılın sonlarından itibaren kesici silahların önemini yitirmesiyle birlikte Yatağan kılıçları yerini daha çok özel bir el becerisi ve ustalık isteyen Yatağan bıçak, makas ve tarım aletlerine bırakacaktır.

Ustalığın babadan oğula devrettiği, hane halkından başka işgücünün çalıştırılmadığı ve imalathanelerin genellikle evlerin içerisinde veya bitişiğinde yer aldığı bu üretim tarzı ev tipi imalat olarak adlandırılmış olup, günümüzde de aynı şekilde devam etmektedir (Koca ve Çetin, 2005: 183). Öncelikli olarak kesilen bıçak kalıpları 970 derecelik fırına çelikleme işlemi için verilmektedir. Çelikleşmiş bıçaklar, sonrasında soğumaları için yağa atılmaktadırlar. Yağdan çıkartılan ve biraz soğumaya bırakılan bıçaklar, çeliğin sertleşmesini sağlamak amacıyla sulama işlemine tabi tutulurlar. Sertleşen bıçak çeliğinin bir tarafı inceltilerek yüzeyi parlatılır ve böylece bıçağa son hali verilir. Bundan sonra sap yapımı aşamasına geçilir. Bu aşamada önceleri çoğunlukla kemik ve boynuz kullanılmaktayken, şimdilerde ise daha çok tahta ve plastik saplar tercih edilmektedir. Ahşap sap yapımında daha çok ceviz ve gül ağacı kullanılmaktadır. Sap yapımının sonrasında bıçaklar önce perçinlenir, ardından sulu bantla pürüzü alınarak düzeltilir. En son safhada ise bıçağın ağzı açılarak sapları takılmak suretiyle üretim tamamlanır (Geka, 2009: 11). Günümüzde ise Yatağan Bıçakçılığı hem günlük ihtiyaçların karşılanması hem de turistik amaçla faaliyet gösteren, hatta bazı dönem filmlerine savaş silahı üretimi yapan bir meslek olarak varlığını sürdürmektedir (Denizli Kültür Envanteri, 2014: 157). Günümüzde ise geleneksel yöntemlerle üretim yapmaya devam eden Ali Ulukuş, 86 yaşında olmasına rağmen baba mesleği olan bıçakçılık sanatını 78 yıldır devam ettiren iki ustadan birisidir (URL 1).

4.2. Bursa'da Bıçakçılık

Şehrin 1326 yılında fethiyle birlikte Bursa, siyasi bir başkent olmasının yanı sıra, demircilik sanatının da önemli bir merkezi haline gelmiştir. Osmanlı ordusunun Bursa'da büyük bir pazar oluşturması kılıç ve kama gibi silahlara olan talebi ve üretim miktarını artırmıştır (Erdal, 2016: 28). Bıçakçılık sanatıyla ilgili çalışmalarıyla tanınan Yusuf Ziya Bıçakçı'nın tespitlerine göre Bursa'ya bu sanat 93 Harbinden sonra muhacirler aracılığıyla Vidin'den gelmiştir (Bıçakçı, 1963: 110). Balkanlardan Bursa'ya gelen göçmenler arasında çok sayıda bıçak ustası da yer almaktadır. Gelen ustalar, kılıç ile kama arasında bir silah görünümünde olan Bursa bıçağının ergonomik yapısında bazı yenilikler yaparak yeni bir tipoloji kazanmasına neden olmuşlardır. Bununla birlikte Türk kılıcına ait bazı tipolojik özelliklerin günümüzde bile hala kullanılmaya devam edildiğini görülmektedir. "Söğüt dili, yılan dili, bel bıçakları ve kulaklı olarak adlandırılan bıçak türleri bu duruma örnek olarak gösterilebilir" (Kavaklı, 2007:65).

Bugünün Bursa'sında tarihi ticaret merkezinde var olan çarşılar içerisinde ise Okçular Çarşısı bulunmaktadır. Zaman içerisinde işlevsel yapısı çok fazla değişen bu çarşıda; ok, bıçak ve kılıç imalatının yanı sıra çıkrıkçılık ta yapılmaktadır. Günümüz-

de ise durum oldukça farklıdır. Okçular Çarşısı'ndaki bıçakçılar, 1970'li yıllardan sonra çarşıyı terk etmeye başlamışlardır. Bugün çarşıda sadece iki bıçakçı mesleklerini devam ettirmektedirler (Eriçok, 2014: 179). Günümüz Bursa'sında bıçakçı dükkanlarının büyük bir kısmı bıçakçılar çarşısı olarak bilinen Tuz Pazarı caddesinde faaliyet göstermektedirler (Bıçakçı, 1963: 110, Eriçok, 2014: 176). Cumhuriyet döneminde ise demircilikle ilgili diğer mesleklerle beraber bıçakçılar da Dağıstan Çarşısı'nda toplu olarak mesleklerini icra etmişlerdir (Kavaklı, 2007: 32). Ancak Cumhuriyet'in ilanıyla birlikte silahın kullanım alanı da azalmaya başlayınca bıçak yapım tekniğinde birtakım yeniliklere gidilmiş ve ekmek bıçağı, sofra bıçağı, meyve bıçağı gibi bıçak türleri ilk defa Bursa'da Okçular Çarşısı'nın altında bulunan Dağıstan Çarşısı'nda üretilmeye başlanmıştır (Prusa, 2016: 21).

Bursa bıçağının tipolojisini temelden etkileyen gelişmelerin ilki 93 Harbi sonrasında gerçekleşirken, ikincisi ise 1953 yılında yapılan yasa değişikliğiyle meydana gelmiştir. Bu tarihte 6136 sayılı Ateşli Silahlar ve Bıçaklar Yasasında birtakım değişiklikler gerçekleştirilerek oluklu (kama), yivli bıçak ve benzeri aletlerin yapılması ve satılması yasaklanmıştır. Bu durum doğal olarak 1953 yılından sonra, özgün Bursa bıçağı üretiminin tamamen sona ermesine neden olmuştur (Taş, 2014: 23, Erdal, 2016: 29). Bu gelişme Bursa bıçağının namlusunu da etkilemiş ve silah olma özelliğinden kaynaklanan sert namlu yerini çok daha esnek ve keskin bir namluya bırakmıştır (Fotoğraf 6) (Erdal, 2018: 303).

Çeliğe sertlik kazandırma aşaması ve su verme aşaması çok önemli olup, Bursa bıçağı keskinliğini, çeliğinin kendine has bir yöntemle işlenmesi sonucunda kazanmaktadır. Geleneksel bıçak üretiminde, kestane kabuğu kömürüyle uygulanan sertlik ayarında tamamen ustalık ön plana çıkmaktadır. Bu zamana kadar bir "v" li veya iki "v"li olarak yapıla gelen ağıza, göçmen ustalar tarafından üçüncü bir "v" eklenmek suretiyle hem bıçağın keskinliği arttırılmış hem de Bursa bıçağına kendine özgü bir karakter kazandırılmıştır (Erdal, 2016: 29).

Fotoğraf 6. Bursa Bıçağı örnekleri (Erdal, 2016: 30)

Bursa bıçakçılığı denilince akla gelen önemli hususlardan birisi de Arnavut çakılarıdır. Göçmen ustalar tarafından bıçakçılık sanatına kazandırılmış olan bu çakıların en önemli özelliği paslanmamaları ve saplarının hafif olmasıdır. Bu çakının üretimine devam eden ustaların ifadelerine göre *"Arnavut çakısının aslı dövme çelikle yapılan kulplu çakıdır. Namlunun sonunda delikli bir minik kulp bulunur. Bu çakının orijinal olduğunun alamettir. Bu kulpu çobanlar daha çok koyun güderken çan telini bükmek için kullanırlar"* (Taş, 2014: 24). Sap kısmı genellikle koç boynuzundan yapılan bu çakıların bıçak kısmında ise Karabük çeliği kullanılmaktadır (Prusa, 2016: 23).

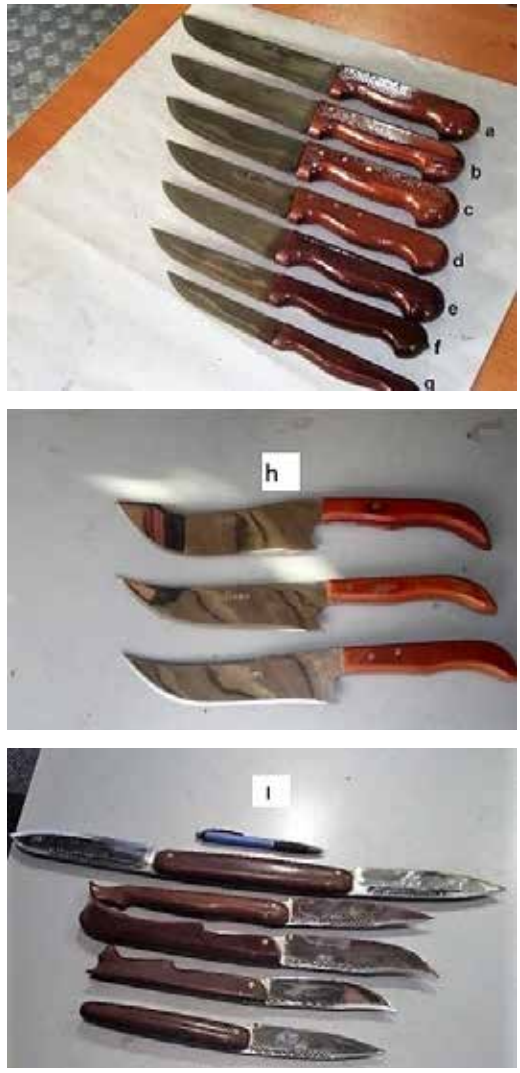
Bursalı bıçak ustalarının üretmiş oldukları bıçaklar arasında ise bel bıçağı, kasap bıçağı, ekmek bıçağı, av bıçağı, börekçi bıçağı, döner bıçağı, muşamba bıçağı, satır, koltuk bıçağı, teke bıçağı, meyve bıçağı, sebze bıçağı, sofra bıçağı, kulaklı bel bıçağı, saldırmalar, kamalar ve yüzme bıçakları gibi daha birçok çeşidin yer aldığı bıçaklar bulunmaktadır (Fotoğraf 7) (Bıçakçı, 1963: 110). Fakat günümüzde fabrikasyon üretim-

le karşılaştırdığımızda Bursa'da geleneksel yöntemlerle üretim yapan bıçakçıların giderek azalmakta olduğu da bir gerçektir. Günümüzde ise, 1958 yılında ailesiyle birlikte 5 yaşında Makedonya'nın Kumanova kentinden Bursa'ya göç etmiş olan Mülazım Gülşen isimli usta, 50 yılı aşkın bir süredir bu mesleği icra etmeye devam etmektedir (URL 2).

4.3. Sivas'ta Bıçakçılık

Tarihi geçmişi Selçuklular zamanına kadar giden bu sanat dalı günümüze kadar gelerek varlığını sürdürmeyi başarmıştır. Eskiden kılıç ve kama gibi kesici aletleriyle ünlü olan Sivas ili, bugün de bıçakçılığı ile ünlüdür (Acun, 1988: 192). Osmanlılar döneminde ise şehirde "Bıçakçılar" isminde bir mahalle yer almaktadır (Yüksel ve Karademir, 2018: 44). Bu durum aslında Bıçakçılık sanatının Sivas'ta ne kadar önemli bir yer edindiğinin de kanıtıdır.

Tahmini olarak 1890'lı yılların başlarında Sivas'a uğramış olan Fransız gezgin Vital Cuinet, yazdığı seyahatnamesinde Sivas'tan ihraç edilen ürünler arasında bıçakların da bulunduğunu ifade etmektedir. Bu durum söz konusu tarihlerde bıçak üretiminin Sivas ekonomisi için oldukça önemli bir uğraşı alanı olduğunu göstermektedir (Birinci ve Camcı, 2016: 498). 1950'li yıllarda altmış civarında demirci dükkanının faaliyet gösterdiği anlaşılmaktadır. İmal edilen aletler arasında; bıçak, çakı, satır, makas gibi kesici aletlerden tutunda kazma, balta, bel, orak, tırpan örsü, nal ve çift demiri gibi tarım aletlerine kadar birçok çeşidin üretildiği görülmektedir (Çerikan, 2014: 617). Bıçakçılık mesleği Sivas'ta bugün dahi önemini korumakta olup, şehir merkezinde bu sanatla ilgili faaliyet gösteren 25'i aşkın esnaf bulunmaktadır. Farklı türlerde bıçak ve kesici aletlerin imal edildiği bu işletmelerde saplar genellikle boynuz ve kemikten yapılmaktaysa da son zamanlarda işlemesi daha kolay olduğu için plastik malzemeler de tercih edilmektedir (Acun, 1988: 192). Yörenin özellikle kara saplı bıçakları ünlüdür. Fakat bununla birlikte çakı ve bıçak imalatı günümüzde eski önem ve yaygınlığını yitirmiştir. Şimdilerde Sivas'ta faaliyet gösteren bıçak atölyelerinde genellikle kılıç tipi bıçaklar, bağ bıçakları, büyük ekmek bıçakları, bir, iki, üç ağızlı ya da ustura tipi bıçakların üretimi yapılmaktadır (Fotoğraf 7) (Üzümcü, 1999: 175).



Fotoğraf 7. Sivas'ta imal edilen bıçak çeşitlerinin bir bölümü a-Kesim Bıçağı (Kurban), b-Kasap Bıçağı, c-Kıyma Bıçağı, d-Ekmek Bıçağı, e- Yüzme Bıçağı, f- Salata Bıçağı, g- Meyve Bıçağı, h-av bıçağı ve ı-cep bıçakları (Birinci ve Camcı, 2016: 505)

Sivas bıçakçılık sanatının en temel ve en önemli malzemesi ise boynuzdur. Daha çok

geleneksel imalatta kullanılan bir malzeme olup, sığır, manda ve keçi gibi hayvanların boynuzları kullanılarak yapılmaktadır (Kaya ve Mesci, 2002: 24-25). Şimdilerde kullanım alanı daha sınırlı kalmış olup, sadece özel olarak istek üzerine üretilen hançer ve kılıçlarla cep bıçaklarının imalatında tercih edilmektedir. Kentte bıçak imalatında kullanılan bir diğer malzeme ise tahtadır. Tahta sap üretiminde ise genellikle gül ağacı, venge ağacı ve ceviz ağacı tercih edilen ağaçlar arasında bulunmaktadır (Birinci ve Camcı, 2016: 499-501). Günümüzde ise geleneksel üretimi devam ettiren ustalar arasında bu sanatın kılıç ustalığına dayandığını ifade eden Mustafa Argut usta yer almaktadır (URL 3).

4.4. Sürmene Bıçakçılığı

Sürmene'de bıçakçılık sanatının varlığının 18. Yüzyılın sonlarına doğru geliştiğini ve bütün bölgede adını duyurmaya başladığını söyleyebiliriz. Yöreye ait 19. Yüzyıl Türk kıyafetleri incelendiğinde bu durum daha açık bir şekilde görülebilmektedir. Nitekim bu kıyafetlerde Trabzon ve Sürmene'deki erkeklerin bellerinde silahlık içerisinde çifte bıçak, kama, saldırma ve kara kulak gibi kesici silahlar taşıdıkları görülmektedir (Karpuz, 1992: 119). 20. Yüzyılın başlarına gelindiğinde Sürmene merkeze bağlı Soğuksu (Gölonsa) mahallesindeki birçok evde küçük atölyelerde bıçak imalatı yapılmaktadır. Bu sayı 1950'li yıllarda 200 civarındadır (Karpuz, 1992: 119). Soğuksu Mahallesi, beldedeki bıçakçılık sanatının merkezi durumunda olup, Kayalı ve Orta Mahalle ise imalatın yapıldığı diğer yerler arasında bulunmaktadır (Doğanay-Çavuş, 2013: 55). Yusuf Ziya Bıçakçı'nın yöre bıçakçılarından olan Ergün Baki'den aktardığına göre de bu sayı 1960'lı yıllarda yaklaşık olarak 250 civarındadır (Bıçakçı, 1963: 114).

Fakat sivri Sürmene bıçakları, üzerinde kan olukları bulunduğu için, öldürücü olduğu gerekçesiyle 1933 ve 1953 yıllarında çıkarılan 6136 sayılı ateşli silahlar kanunuyla yasaklanmıştır. Kanunun yayınlandığı tarihten itibaren bu sanatla iştigal eden usta sayısı gittikçe azalmıştır. Üretim faaliyeti zayıflamış ve neredeyse durma noktasına gelmiştir. Nitekim, bu tarihten önce yaklaşık 50 ev tipi atölyede imalat yapılırken yasaktan sonra bu mesleği icra eden ustaların çoğu İstanbul, Bursa ve Kocaeli gibi şehirlere göç etmek zorunda kalmışlardır (Karpuz, 1992: 120, Doğanay ve Çavuş, 2013: 55). Bu imalat tarzının en önemli özelliği, üretimin tüm aşamalarında el işçiliği ve ustalığın başat rolü oynamasıdır. Fakat, babadan oğula aktarılan bu sanat, ne yazık ki günümüzde aynı şekilde devam ettirilememektedir. Zamanla tek kişinin sürdürdüğü bir uğraş haline gelmiştir (Doğanay ve Çavuş, 2013: 55).

Sürmene bıçağı kullanım amaçlarına göre 15 ile 25 cm. arasında değişen uzunluklarda olup, sivri uçlu, tek ağızlı, namlusu oluklu, sap ile kesici bölüm arası süslü olarak imal edilmiş olan bir bıçaktır. Tekli, çiftli veya üçlü olarak da üretilen bu bıçak, aynı zamanda kınında muhafaza edilen bir el sanatı ürünüdür. Tekli sivri bıçak, çiftli bıçak, üçlü bıçak, kama, saldırma ve karakulak (hançer), Sürmene bıçaklarından bazılarına verilen isimlerdir (Fotoğraf 8) (Sümerkan, 1998: 134-135, Karpuz, 1992: 120).

Fotoğraf 8. El yapımı bazı Sürmene bıçağı türleri (Doğanay ve Çavuş, 2013: 59)

Fotoğraf 8. El yapımı bazı Sürmene bıçağı türleri (Doğanay ve Çavuş, 2013: 59)

Günümüz Sürmene'sinde imalat için gerekli olan odun kömürü yakın çevreden tedarik edilmektedir. Bıçak sapı yapımında ise hayvan boynuzu, manda ve ineklerin ayak kemikleri ile plastik ve ahşap malzemeler kullanılmaktadır. Bu malzemelerin büyük bir bölümü bölgeden tedarik edilmektedir (Doğanay ve Çavuş, 2013: 56, Karpuz, 1992: 120-121). Kullanım amacına göre kesilen şerit çelikler, körükle ısıtıldıktan sonra, çekiçlerle dövülmek suretiyle sertleştirilmektedir. Sertleştirme işleminde sadece Sürmene'deki bıçak imalatına mahsus bir yöntem uygulanmaktadır. Çeliğe su verme işlemi yunus balığı yağı içerisine batırılmak suretiyle gerçekleştirilmektedir. Bu yöntemle bıçağın keskinliğinin artırılması amaçlanmaktadır. Sertleşen bıçak çeliğinin bir tarafı inceltilerek yüzeyi parlatılır ve böylece bıçağa son hali verilir. Bu aşamadan sonra bıçağa sap takma işlemine başlanılmaktadır (Fotoğraf 8) (Doğanay ve Çavuş, 2013: 56, Bıçakçı, 1963: 114). Günümüzde bu mesleği geleneksel şekilde devam ettiren çok az sayıdaki ustalardan biri de Serdar Morçoloğlu'dur (URL 4). Bu çalışmada birer alt başlık olarak ele aldığımız Yatağan, Bursa, Sivas ve Sürmene'nin haricinde ülkemizde bıçakçılık faaliyetlerinin yapıldığı başka merkezler de bulunmakta olup, bunlar arasında Balıkesir, Afyon, Ankara, Tosya ve Antalya gibi yerleşim merkezleri yer almaktadır. Ancak çalışmamızın kapsamını çok aşacağından dolayı bunlar hakkında ayrıntıya girilmemiş olup, sadece isimleri zikredilmiştir.

Kaynaklar

Acun, Hakkı (1988). "Sivas ve Çevresi Tarihi Eserlerinin Listesi ve Turistik Değerleri", *Vakıflar Dergisi 20*, s. 183-220.

Baykara, Tuncer (1984). "Yatağan Her Şeyi ile Tarihi Yaşatma Denemesi". *Studia Culturae Islamiace No: 21, Institute for the Study of Languages and Cultures of Asia and Africa, Tokyo University of Foreign Studies. Tokyo-Japan.*

Biber, Hanifi (2005). "Urartu Silahları: Kılıç, Hançer ve Bıçaklar". *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Birinci, Salih ve Camcı, Aykut (2016). "Korunması Gereken Geleneksel El Sanatlarına Bir Örnek: Sivas Bıçağı Üretimi" *Marmara Coğrafya Dergisi, 33(1)*, s. 493-509.

Çerikan, Uğur Fidan (2014). "Türk Kültüründe Demir". *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Denizli: Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Davulcu, Mahmut (2015). "Antalya'da Demircilik ve Bıçakçılık Mesleklerine Dair Tespit ve Değerlendirmeler", *Sanat ve Dil Araştırmaları Enstitüsü Kalemişi Dergisi, 3(6)*, s. 17-57.

Denizli Kültür Envanteri (2014). Denizli: Denizli Büyük Şehir Belediyesi yayınları.

Doğanay, Hayati ve Çavuş, Ahmet (2013). "Geleneksel El Sanatlarına Bir Örnek: Sürmene Bıçağı Üretimi", *Erzurum Atatürk Üniversitesi Doğu Coğrafya Dergisi 18(29)*, s. 51-64.

Eliade, Mircea (2003). *Demirciler ve Simyacılar*, İstanbul: Kabalcı Yayınevi.

Eralp, Nejat (1993). *Tarih Boyunca Türk Toplumunda Silah Kavramı ve Osmanlı İmparatorluğunda Kullanılan Silahlar*, Ankara: Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Atatürk Kültür Merkezi Yayını.

Erdal, Gültekin (2016). "Bıçak ve Bıçakta Bursa Markası", *İnternational Journal of Humanıtıes And Art Researches 6*, s. 27-34.

Erdal, Gültekin (2018). "Bursa Bıçağının Tipolojisi", *TÜRÜK Uluslararası Dil, Edebiyat ve Halkbilimi Araştırmaları Dergisi, 6(12)*, s. 300-314.

Eriçok, Keleş Ayşegül (2014). "Bursa Tarihi Ticaret Merkezinde 16. Yüzyıldan Günümüze Ticari Fonksiyonların Değişimi", *TMMOB Şehir Plancıları Odası Planlama 24 (3)*, s. 173-181.

Geka (2009). *Yatağan Bıçakları*, Denizli.

Göksu, Erhan (2008). *Türk Kültüründe Silah*, İstanbul: Ötüken Yayınları.

İnan, Abdülkadir (1995). *Şamanizm*, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Karpuz, Haşim (1992). "Sürmene Bıçakçılığı ve Bugünü". *Ankara: IV. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi Bildirileri Ayrı Basım*, s.117-132.

Kavaklı, Murat (2007). *Bursa Bıçakçılık Tarihi*, Bursa: Osmangazi Belediye Başkanlığı Yay.

Kaya, Doğan ve Mesci, Uğur (2002). *Sivasta Bıçakçılık*, Sivas: Siskav Yayınları.

Koca, Halil ve Çetin, Bayram (2005). "Yatağan Kasabasında (Denizli-Serinhisar) Ev Tipi İmalat Sanayinin Coğrafi Özellikleri", *Erzurum Atatürk Üniversitesi Doğu Coğrafya Dergisi 10(14)*, s. 179-207.

Küçükkurt, Ülkü (2019). "Afyonkarahisar'da Geleneksel Bıçak Üretimi", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi 12(64)*, s. 329-340.

Okca, Koyuncu Ayşegül (2016). "Denizli'de Kaybolmaya Yüz Tutmuş Kimi Geleneksel Meslekler", *Akademik Bakış Dergisi 12(58)*, s. 201-223.

Ögel, Bahaeddin (1948). "Türk Kılıcının Menşei ve Tekâmülü", *DTCF, C.6, 4 (5)*, s. 431-460.

Ögel, Bahaeddin (1991). *İslamiyet'ten Önce Türk Kültür Tarihi, Orta Asya Kaynak ve Buluntularına Göre*, Ankara: TTK Yayınları.

Ögel, Bahaeddin (2000). *Türk Kültür Tarihine Giriş C.IV*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yay.

Prusa, (2016). 2 (7), Cihan Matbaası, Bursa

Sümerkan, Mustafa Reşat (1998). *Trabzon Yöresi Geleneksel El Sanatları*, Trabzon: Trabzon Valiliği İl Kültür Müdürlüğü Yayınları.

Tanilli, Server (1994). *Yüzyılların Gerçeği ve Mirası, İnsanlık Tarihine Giriş*, İstanbul: Cem Yayınevi.

Taş, Hülya (2014). "Bursa'da Bıçakçılık", *Prusa, 1(1)*, s.23-25.

Taşağıl, Ahmet (2003). *Göktürkler I*, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

TDK (1998). Türkçe Sözlük, Ankara: Türk Tarih Kurumu Basımevi.

Üzümcü, Âdem (1999). "Sivas El Sanatları ve Ekonomik Katkıları", *Sivas Ekonomisi*, Doğan Gazetecilik ve Matbaacılık. s. 175.

Yüksel, Ahmet ve Karademir, Zafer (2018). *Osmanlı Döneminde Sivas'ta Ahilik ve Esnaf Teşkilatı*, Sivas: Sivas Esnaf ve Sanatkârlar Odaları Birliği Kültür Yayını.

URL1:"Üç çeyrek asırdır ürettiği bıçak ve çakılarla Türkiye'deki her eve girdi" http://www.denizlibulten.com/yasayan-denizli/uc-ceyrek-asirdir-urettigi-bicak-ve-cakilarla-turkiye-deki-h26662.html (Erişim Tarihi: 23.12.2020)

URL2:"700 yıllık mirası yaşatan ustalar" https://www.bursahakimiyet.com.tr/yazarlar/namik-goz-76/700-yillik-mirasi-yasatan-ustalar-11802.html (Erişim Tarihi: 23.12.2020)

URL3:"Bıçak ustasından acı itiraf: 10 seneye bıçak imalatı sona erer" http://www.bizimsivas.com.tr/haber/bicak_ustasindan_aci_itiraf__10_seneye_bicak_imalati_sona_erer-2082.html (Erişim Tarihi: 23.12.2020)

URL4:"Sürmene bıçağını keskin yapan alın teridir, emektir'" https://www.aa.com.tr/tr/yasam/surmene-bicagini-keskin-yapan-alin-teridir-emektir/1459497 (Erişim Tarihi: 23.12.2020)

BOYNUZ, KEMİK İŞLEMECİLİĞİ (TARAK YAPIMI)

Horn, Bone Processing (Comb Making)

Emine Tonus*

Abstract

Horn comb production is among the major handcrafts because that process supports recycling of animal remainings. In Turkey, some of the traditional comb are produced from the horns of such animal as goat, cow, bull and ram. These combs are produced particularly from the broad side of the horns. As a preliminary phase, internal fillings of horns are removed and horns are left to dry in natural conditions. The horns which are ready for processing are subjected to some successive steps; blunting, incision, softening, pressing, leveling, threading, polishing, respectively. Following, scratching, rasping and sandpapering steps are also applied. The combs are marketed as cosmetic products for females and males and they also have ornamental values.

The number of comb craftsman have dramatically decreased in Turkey in recent decades. Refa Gökbulak living in Bitlis-Ahlat, Hüseyin Merttürk living in Denizli- Serinhisar-Yatağan, Derya Yarımtepe living in Afyonkarahisar and Zeki Kutluca (Kutluca Family) living in Sivas are amongs the last represantators of comb craftmanship.

Keywords: Horn, Bone, Comb, Comb Production

* Öğretim Görevlisi, Sivas Cumhuriyet Üniversitesi, Sivas Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü, Halıcılık ve Kilimcilik Programı, eminetonus@cumhuriyet.edu.tr

1.Tarağın Tanımı ve Tarihçesi

Türkiye, büyük ve küçükbaş hayvan yetiştiriciliği bakımından dünyadaki önemli ülkelerden biridir. Geçmişte, toprağın işlenebilmesi için manda, öküz, sığır gibi büyükbaş hayvanların gücünden yararlanılmıştır. Bu hayvanlar, tarımsal verimliliklerini kaybettiklerinde etinden, boynuzundan, deri, kemik ve tırnaklarından yararlanılmak üzere kesimhanelere gönderilmiştir. Tarak ustaları, hayvan boynuzlarının ağız kısımlarını değerlendirirken, arta kalan orta ve sivri uç kısımları ise bıçak-kılıç kabzası, kerata, bıçak sapı ve baston yapımı gibi el sanatlarının diğer alanlarında kullanılmıştır. Bu esnada ortaya çıkan talaşlar, tarım alanlarında gübre olarak değerlendirilmiştir.

"Tarağın tarihlendirilmesi için verilebilecek tarih, Friglerin yıkılışından sonra Perslerin bölgeye hakim olduğu ve diğer sanat geleneklerinin de devam ettiği M.Ö. 6. yüzyılın son çeyreği olarak düşünülmelidir" (Arslan vd., 2010:219).

> Türkçede tarak demek olan "targak" sözü "saç taradı" sözünden gelmiştir. Taraklar "targakçı" denilen ustalar tarafından boynuz, ağaç veya metalden yapılmıştır. Tarak kelimesinin kökeni olan "tarı-" sözü "dağıtmak, yaymak, ayırmak" anlamına gelmektedir. Ayna ve tarak Türklerin en azından milâttan önce II. binli yıllardan beri kullandıkları araçlardandır. Orta Asya'da milâttan önce II. binli yıllara ait kurganlarda aynalara, Hun kültürünü temsil eden Pazırık kurganlarında ise taraklara ve aynalara rastlanması o devrin hayat tarzı ve ölüm sonrası anlayışı hakkında fikir vermektedir (Aydemir, 2012: 332-334).

> Eski Mısır'dan başlayarak bütün kültürlerden çok güzel taraklar kalmıştır. Hint Avrupa dillerinde tarağın kökü diş anlamındaki "gombhos" sözcüğüne bağlanır. Türkçe tarakkargak'ın kökü ise tarım ve darının da kökü olan "tarımak, taramak"tır. Abdülmecid kız kardeşi Atiye Sultan'ı 1840'da evlendirirken, damat Ahmet Fethi Paşa'ya altın üzerine elmaslı, süslü mine tuğralı ve "müzika çalar" sakal tarağı hediye etmiştir (URL 1).

> Türkiye'de Sanatlar ve Zanaatlar adlı eserin sahibi Pretextat - Lecomte, 19. yüzyılda yapılmış olan Türk tarakları için şöyle demiştir: "Tarak imalcileri İstanbul'da Mahmutpaşa ile Kapalıçarşı arasındaki caddede toplanmışlardır. Bu imalat Avrupa'da geliştirilmiştir. Bununla beraber Türk zanaatkârlarının tatbik ettikleri basit metotlar incelenmeye değer". Türk zanaatkârının meydana getirdiği mal Avrupa'daki kadar mükemmel ve düzgündür. Türk işçisinin bölücüsü başparmağıdır. Ne mezura kullanır, ne yükseklik, ne en ölçer; buna rağmen dişler kusursuz derecede muntazamdır (Özen, 2008: 223).

İnsan derisine en uygun yapıda olan boynuz hammaddenin kullanılması ise savaş yıllarında olmuştur. Bedensel temizliğini yapamayan insanların saçlarında oluşan bitler, sık dişli boynuz tarakların kullanılmasıyla temizlenebilmiştir "(KK 1)".

> El sanatları ürünlerinin yapımında lif, ağaç, maden, toprak ve hayvansal atık gibi pek çok hammaddeden yararlanılmaktadır. Türkiye'nin farklı bölgelerinde bu hammaddeler kullanılarak yapılmış sanat değeri olan ürünlerle karşılaşmak mümkündür. Özellikle boynuzlardan yapılan taraklar, gerek çeyizlerde gerekse günlük kullanım ve hediyelik eşya olarak özelliğini hiçbir dönem kaybetmemiştir. Başlangıçta tamamen camız ve öküz boynuzu ile yapılan taraklar, son zamanlarda yabani dağ keçisi, öküz, inek ve koçboynuzları ile devam ettirilmektedir. Ancak sayıları gün geçtikçe azalan tarak ustaları ile Anadolu'nun bazı yörelerinde bu sanat devam ettirilmeye çalışılmaktadır (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 333).

Araştırmanın materyalini Anadolu'nun bazı il, ilçe ve köylerinde devam etmekte olan boynuz tarak yapımcılığı, tarak yapımında kullanılan hammadde, araç - gereçler, üretim aşamaları, tarak çeşitleri ve meslekte yaşanılan zorluklar oluşturmaktadır.

Bu araştırmada, Türkiye'deki boynuz tarak yapımcılığı ile ilgili kaynak taraması yapılarak, tarak yapım merkezleri belirlenmiştir. Bunlardan, Bitlis ili Ahlat İlçesi'nde yaşayan tarak ustası Refa Gökbulak, Denizli ili Serinhisar ilçesine bağlı Yatağan Beldesi'nden Hüseyin Merttürk ve Afyonkarahisar'dan Derya Yarımtepe ile iletişim kurularak, röportaj yapılmış ve gerekli bilgiler toplanmıştır. Ayrıca, boynuz tarak yapımcılığında kullanılan araç-gereçler, hammaddenin mamul maddeye dönüşme süreci ve meydana gelen tarak çeşitleri ile ilgili bilgiler Sivas'lı tarak ustası Zeki Kutluca'dan alınmış, fotoğraflar çekilerek belgelenmiş ve kayıt altına alınmıştır.

2. Boynuz Tarak Yapımında Kullanılan Hammaddeler

İnsan derisine uygun yapı gösteren boynuz ve hayvan kemikleri, tarak yapımcılığının ana hammaddesidir. Tarak yapımında erkek manda boynuzları küçük olduğu için, 70 cm. ile 1 metre arasında uzama kabiliyeti olan dişi manda boynuzları tercih edilmektedir. Tarak yapımı için en az 40-50 cm. uzunluğunda olması arzu edilen boynuzlar, günümüzde manda ve sığırların doğaya çıkartılmaması nedeniyle yeterince gelişememektedir. Bu durum, kaliteli hammadde konusunda sıkıntı yaratmaktadır. Bitlis ili Ahlat ilçesinde koçların doğaya çıkartılması nedeniyle bu sorun, koçboynuzlarında yaşanmamaktadır. Manda ve sığır boynuzları ise bu yöre ustalarına Erzurum, Balıkesir ve İstanbul'daki mezbahalardan getirtilmektedir "(KK 2)". Denizli ili Yatağan Beldesi'nde hayvan boynuzları Adana, Gaziantep, Iğdır ve Bitlis illerinden temin edilmekte olup, boynuzlar Batı Anadolu'dan temin edilenlere göre daha kaliteli ve büyüktür "(KK 1)". Afyonkarahisar'da boynuz bulunamadığı için Denizli ve Diyarbakır'dan getirtilen koçboynuzları, narin olan manda boynuzlarına göre daha çok tercih edilmektedir "(KK 3)". Sivas boynuz tarak yapımcılığında ise uzun yıllar boyunca öncelikli olarak camız ve öküz boynuzları tercih edilmiştir. Ancak günümüzde camız ve öküz boynuzu bulmakta yaşanılan zorluk nedeniyle ustalar dağ keçisi, koç, inek ve tosun boynuzları ile mesleklerini yaşatmaya çalışmaktadır "(KK 4)".

> Geçmişte tarım ve hayvancılık faaliyetlerinin yoğun olarak sürdürüldüğü Anadolu'da, günümüz teknolojik imkânlarının çeşit ve kalitelerinin artması, üretim çıktılarının kolay ve ucuza temin edilebilmeleri nedeniyle büyükbaş hayvan yetiştiriciliği birçok merkezde terk edilmiş durumdadır. Bu nedenle boynuz tarak yapımcılığını sürdüren merkezlerde ortak sorunlardan biri hammadde temini konusunda yaşanmaktadır (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 334). Kurban bayramında yapılan stoklar da ihtiyacı karşılama konusunda yetersiz kalmaktadır.

3. Boynuz Tarak Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

Mezbahalardan işlenmek üzere alınan manda, sığır, camız ve koçboynuzlarından (Fotoğraf 1), büyük ve küçük çarklı hızar (Fotoğraf 1), kok kömürü ocağı, kömür, kıskaç, mengene (Fotoğraf 2), cilâlama – zımpara makinesi (Fotoğraf 3), diş açma makinesi (Fotoğraf 3), metal kazıyıcılar (Fotoğraf 3), zımpara kâğıtları ve eye ile kullanıma hazır taraklar yapılmaktadır.

Fotoğraf 1. Boynuzlar, Büyük ve Küçük Çarklı Hızar (Emine Tonus,2008)

Fotoğraf 2. Kok Kömürü Ocağı, Kıskaç ve Mengene (Emine Tonus,2008)

Fotoğraf 3. Cilâlama – Zımpara, Diş Açma Makinesi ve Metal Kazıyıcı (Emine Tonus,2008)

4. Tarak Yapımı

Boynuz tarak yapımcılığı ön, ara ve son işlemler olmak üzere üç kısımda ele alınmaktadır. Mezbahalardan alınan boynuzlar ön işlem olarak kireçlenip, kurutulmak suretiyle içleri temizlenmektedir. Ara işlemlerde sırasıyla kütleştirme, yarma, yumuşatma, presleme, tesviyeleme, diş açma ve cilâlaması yapılan boynuzlar, kazıma, eyeleme ve zımparalamanın yapıldığı son işlemler ile de kullanıma hazır taraklar haline gelmektedir.

4.1. Ön İşlemler

4.1.1. Kurutma- Temizleme

Tarak yapımcılığında öncelikle boynuz içindeki yumuşak dokunun, kurutularak temizlenmesi gerekmektedir. Boynuz kurutma ve iç dolgularının boşaltılma işlemleri tarak yapım merkezlerinin iklim koşullarına bağlı olarak farklılık gösterir.

Boynuz iç dolguları, yaz aylarında 10–15 gün içerisinde çatı, tavan arası gibi kuru ve havadar yerlerde kurtlandırılırken, kış aylarında suda kaynatılmak suretiyle temizlenmektedir. Boynuzlar, Sivas iklim koşullarında yaklaşık 2 yıl, Yatağan'da en az 1 yıl süreyle kireçlenmiş olarak kurumaya bırakılmaktadır. Afyonkarahisar'da ise toprak altında 8 ay ile 1,5 yıl arasında kurtlandırma ve iç dolgunun temizlenmesi işlemi gerçekleştirilip, bu süre sonunda, ala gölgeli bir yerde kuruması sağlanmaktadır. Tarak yapımında kullanılacak olan boynuzların gölgeli bir yerde kurumaya bırakılması gerekmektedir. Aksi hale Güneş, boynuzun boydan çekmesine neden olmaktadır "(KK 4, KK 1 ve KK 3)".

Yeterince kurumamış boynuzlar, işlenmeye hazır olmadığından yapılacak olan taraklarda büyük oranda şekil bozuklukları meydana gelmektedir.

4.2. Ara İşlemler

4.2.1. Kütleştirme

Boyut ve şekillerine göre farklılık gösteren boynuzların ağız, orta ve uç kısımları değişik alanlarda değerlendirilmektedir. Ağız, hayvan başına yakın olan geniş kısım olup, tarak bu bölümden yapılmaktadır. Boynuzun orta kısmı bıçak ve kılıç kabzası yapımında kullanılırken sivri olan uç kısmı da bıçak sapı yapımı için uygundur "(KK 1)".

Boynuzların sivri uçları, doğal görünümü muhafaza edecek şekilde, uygun yerlerinden kesilmektedir. Kütleştirme adı verilen bu işlem, büyük çarklı hızarda gerçekleştirilir. Kötü kokularından arındırılmak üzere, çeşitli şekillerde dezenfekte edilen boynuzlar, yarma işlemine uygun hale getirilmiş olur (Fotoğraf 4).

4.2.2. Yarma

Ucu kütleştirilen boynuza, kömür ateşinde plaka formunu alabilmesi için, boyuna kesikler atılmaktadır. Yarma adı verilen bu işlem için küçük çarklı hızar kullanılmaktadır (Fotoğraf 4).

4.2.3. Yumuşatma

Geçmiş yıllarda boynuzların yumuşatılma işlemi, dumanı ve kokusu az, yanma ısısı yüksek olan kok kömürü ile yapılırken, günümüzde kok kömürünün bulunamaması nedeniyle meşe ağacının kömürü kullanılmaktadır. Ocak üstüne alınan boynuz, kıskaç yardımıyla sürekli kendi etrafında döndürülerek hamur kıvamına gelinceye kadar ısıtılmaktadır (Fotoğraf 4). Bu esnada, yardımcı bir kıskaç ile de yarık uçtan tutularak, plaka haline getirilmektedir (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 337).

4.2.4. Presleme

Kömür ocağında ısıtılarak yumuşatılan boynuzlar, hemen sertleşecekleri için vakit kaybedilmeden sıkıştırılması gerekmektedir. Presleme işlemi, yumuşayan boynuzun yaklaşık 5–10 dk. boyunca mengenede bekletilmesi işlemidir (Fotoğraf 5). Preslenen boynuzlar, küçük çarklı hızarda kenar düzgünlüğü verilerek, bir sonraki tesviyeleme işlemine hazır hale getirilmektedir (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 337).

4.2.5. Tesviyeleme

"Mengenede preslenerek plaka haline getirilen, küçük çarklı hızar ile de kenarları düzeltilen boynuzlar, bu işlemler esnasında yüzeyi pürüzlü bir görünüm almaktadır. Bu pürüzler ile kenar çapaklarının temizlenmesi için zımpara taşı kullanılarak boynuzlar tesviyelenir ve diş açma işlemine hazır hale getirilir" (Fotoğraf 5) (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 337)

4.2.6. Diş Açma

Düzgün hale getirilen plaka üzerine, açılacak olan dişin derinliği belirlenerek, kurşun kalem ile çizilmektedir. Bu derinlik, plakanın büyüklüğüne bağlı olarak, ustanın göz kararı ile ayarlanmakta olup ortalama 12–20 mm arasında değişmektedir (Fotoğraf 5).

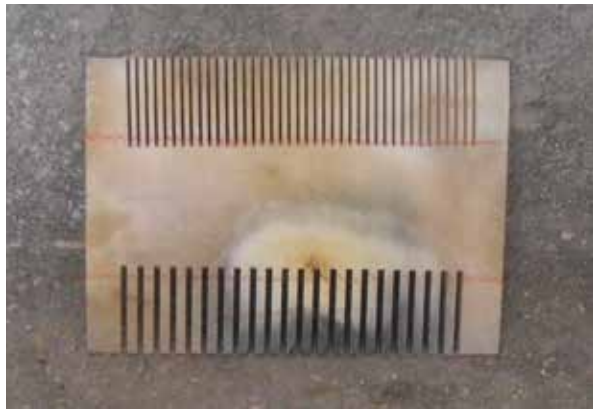
"Makine üzerindeki kolun ucuna dikkatli bir şekilde yerleştirilen plaka için, seyrek diş açılacak ise 3 manivela, sık diş açılacak ise 1–2 manivela yapılarak istenilen sıklıkta taraklar elde edilmektedir. Her bir manivela hareketi ise dişler arasında 1–1,5 mm. boşluk bırakmaktadır" (Fotoğraf 6) (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 338).

4.2.7. Cilâlama

"Diş açma esnasında oluşan çapaklar, tesviyelemede kullanılandan daha ince olan başka bir zımpara taşı ile muamele görerek temizlenmekte ve bu işleme cilâlama denilmektedir" (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 338). Cilâlama işlemi ile yapımı tamamlanan tarak son işlemlere hazır hale gelir (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 4.
Kütleştirme, Yarma ve Yumuşatma İşlemi (Emine Tonus,2008)

Fotoğraf 5.
Presleme, Tesviyeleme ve Diş Açma İşlemi (Emine Tonus,2008)



Fotoğraf 6. Cilâlama İşlemi ve Yapımı Tamamlanmış Tarak (Emine Tonus,2008).

4.3. Son İşlemler

4.3.1. Kazıma

Kazıma işlemi, cilâlama sırasında yeterince giderilmemiş olan pürüzlerin metal kazıyıcılarla temizlenerek, tarağa parlak bir görünüm kazandırılması için yapılmaktadır (Fotoğraf 7).

4.3.2. Eyeleme

Yüzeyi kazınan tarakların diş uçlarının eye ile sivrileştirilmesi işlemidir (Fotoğraf 7).

4.3.3. Zımparalama

Zımparalama, kazıma ve eyeleme işlemleri sırasında meydana gelen pürüzlerin sıfır (0) zımpara kâğıdı ile temizlenmesi işlemidir. Kendi öz rengi ortaya çıkıp, doğal parlaklığa ulaşıncaya kadar bu işlem devam eder. Son bir kez makine ile de zımparalanan boynuz tarak, kullanıma hazır hale gelmiş olur (Fotoğraf 7). Boynuz taraklarda, kesinlikle kimyasal parlatma işlemi uygulanmaz.

Fotoğraf 7. Kazıma, Eyeleme ve Zımparalama İşlemi (Emine Tonus, 2008)

5. Boynuz Tarak Çeşitleri

Kesimhanelerden alınan boynuzlar, ön işlemlerden sonra ortalama 45 dakika süren ara ve son işlemler ile kullanıma hazır hale gelmektedir. Boyut ve geometrik özellikler bakımından farklılıklar gösteren bu taraklar, başlangıçta bit tarağı olarak tasarlansa da günümüzde kadın tarağı, erkek tarağı ve süs tarakları olarak kullanıma sunulmaktadır.

5.1. Kadın Tarağı

Arzuya göre her boyut ve sıklıklarda hazırlanabilen bu taraklar, çanta tipi ve ev tipi klasik tarak olarak, saplı ve sapsız şekilde tasarlanmaktadır. Saplı taraklar, tek yönlü olup tamamı sık veya tamamı seyrek dişlidir. Sapsız taraklar ise tek veya çift yönlü olup, tek yönlü olanlar tamamı sık veya tamamı seyrek olabileceği gibi yarısı sık, yarısı seyrek dişli de olabilmektedir. Çift yönlü olan taraklar ise bir tarafı sık, bir tarafı seyrek dişlidir (Fotoğraf 8).

5.2. Erkek Tarağı

İsteğe bağlı her boyut ve sıklıkta olabilen erkek tarakları saç, sakal ve bıyık tarağı olarak tasarlanmaktadır. Saç tarağı, tek yönlü olup yarısı sık, yarısı seyrek dişli olurken, sakal ve bıyık tarakları da tek yönlü ve tamamı sık dişlidir (Fotoğraf 8).

5.3. Süs Tarağı

"Doğal boynuz görünümüne müdahale edilmeden, orijinal form üzerine diş açılarak elde edilen taraklardır. Bunlar tarama amaçlı kullanılabileceği gibi, vitrin içi, duvar veya çeşitli yüzeylere dekor olarak da kullanılabilmektedir" (Fotoğraf 8) (Tonus ve Kayabaşı, 2012: 338-339).

Fotoğraf 8. Kadın, Erkek ve Süs Tarakları (Emine Tonus, 2019)

6. Türkiye'de Tarak Yapımı Sürdürülen Bazı Merkezler ve Bilinen Ustaları

Manda, sığır ve koçboynuzları kullanılarak yapılan, bir kültür mirası olarak da günümüze kadar gelen boynuz taraklar, kaliteli hammadde temini, çırak bulma - usta yetiştirme ve ürün pazarlama konularında yaşanılan sorunlar nedeniyle yok olma sürecine girmiştir. Tarak yapım sürecinin zor ve zahmetli olmasına karşılık gelir getiren bir meslek olmaması ve özellikle ortama yayılan kötü koku genç kuşağın bu sanat dalına olan ilgisini azaltmıştır. Ayrıca üretilen tarakların pazarlanamaması, boynuz tarakların insan sağlığına olumlu katkılarının halka yeterince anlatılamamış olması da meslekte yaşanılan diğer sorunlardır.

Geçmişte yoğun olarak yapılan, ancak zamanın teknolojik olanakları karşısında yaşam mücadelesi içinde olan boynuz tarak yapımcılığı, Anadolu'nun bazı merkezlerinde sürdürülmektedir. Bu merkezler; İstanbul (URL 2), Ordu ili Aybastı ilçesine bağlı Toygar Köyü (URL 3), Antalya ili Döşemealtı ilçesi (URL 4), Yalova merkeze bağlı Güneyköy (URL 5), Bolu ili Gerede ilçesi Çayören Köyü (URL 6), Şanlıurfa (URL 7), Afyonkarahisar, Bitlis ili Ahlat ilçesi, Denizli ili Serinhisar ilçesine bağlı Yatağan Beldesi ve Sivas'tır. Mesleği yaşatmaya çalışan bu ustalardan Bitlis ili Ahlat İlçesi'nde yaşayan Refa Gökbulak, Denizli ili Yatağan Beldesi'nden Hüseyin Merttürk, Afyonkarahisar'dan Derya Yarımtepe ve Sivas'tan Zeki Kutluca ile iletişim kurulmuştur.

Bitlis ili Ahlat İlçesi'nde yaşayan tarak ustası Refa Gökbulak, mesleği baston ustası olan babasından öğrenmiştir. 20-25 yıldır Refa Gökbulak tarafından icra edilen bu meslek, kendisinden sonra 1976 doğumlu kardeşi İbrahim Gökbulak tarafından yaşatılacaktır (KK 2).

Denizli ili Serinhisar ilçesine bağlı Yatağan Beldesi'nden tarak ustası Hüseyin Merttürk, mesleğe çok küçük yaşlarda bıçak ustası olan dede ve babasının yanında başlamıştır. 25 yıldır mesleği icra eden Hüseyin Merttürk, dedeleri zamanında 100'ün üzerinde tarak ustasının olduğunu ancak 15 yıl öncesine kadar tarak yapımının bittiğini ifade etmiştir. Tarak satmakta zorlanan ustalar yörede yılda bir iki ay tarak, geri kalan aylarda da bıçak yapımı ile uğraşmaktadır. Bu meslek Hüseyin Merttürk'ten sonra, kardeşi Aziz Merttürk tarafından yaşatılacaktır (KK 1).

Afyonkarahisar'da yaşayan Türkiye'nin tek kadın tarak ustası Derya Yarımtepe, 2014 yılında, belediye bünyesinde açılan kursta, kursiyer olarak mesleğe başlamıştır. 2015 yılında aynı kursun eğitmeni olarak devam eden Derya Yarımtepe, 6 yıldır bu mesleğin içindedir. Kendisinden sonra ise yetiştirilen kursiyerlerin devam etmesi umulmaktadır (KK 3).

Kutluca ailesi boynuz tarak yapımcılığında Sivas'ta söylenebilecek tek ailedir. Baba Kadir Kutluca'dan sonra oğulları Mehmet ve Mustafa Kutluca tarafından yürütülen bu meslek, günümüzde Mustafa Kutluca'nın oğlu Zeki Kutluca tarafından yaşatılmaktadır. 50 yıldır bu mesleği icra eden Zeki Kutluca, kamu kurumlarınca açılan kurslarda pek çok çırak yetiştirmiştir. Günümüzde Kutluca ailesi dışında mesleği devam ettiren başka kimse bulunmamaktadır.

Kaynaklar

Arslan, Melih - Akalın, Mehmet - Talaakar, Aynur (2010). "Roma Hamamı Sütunlu Cadde 2010 Yılı Kazı Çalışmaları" *Ankara: 20. Müze Çalışmaları ve Kurtarma Kazıları Sempozyumu 25.04.2011 - 29.04.2011*, s.215-230.

Aydemir, Adem (2012). "Kutadgu Bilig ve Divanü Lugati't Türk'e Göre 'Saç-Sakal' Kültürü Üzerine", *Turkish Studies - International Periodical For The Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 7/3*, s. 329-350.

Özen, Kutlu (2008). *Sivas Yöresi Geleneksel El Sanatları*, İstanbul: Kitabevi 347.

Tonus, Emine - Kayabaşı, Nuran (2012). "Türkiye'de Boynuzdan Tarak Yapımı" İtalya: *VI. Uluslararası Türk Kültürü, Sanatı ve Kültürel Mirası Sempozyumu/Sanat Etkinlikleri 17.09.2012 - 21.09.2012*, s.333-339.

URL 1: "Tarağı Kim Buldu"

https://www.ilkkimbuldu.com/taragi-kim-buldu (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 2: "53 Yıldır Kemik Tarak Yapıyor"

https://www.aa.com.tr/tr/yasam/53-yildir-kemik-tarak-yapiyor/853720 (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 3: "Kıbrıs Gazisi Yarım Asırdır Kemik Tarak Yapıyor"

https://www.aa.com.tr/tr/yasam/kibris-gazisi-yarim-asirdir-kemik-tarak-yapiyor-/1274861 (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 4: "Yarım Asırdır Yonttuğu Boynuzdan Tarak Yapıyor"

https://www.milliyet.com.tr/yerel-haberler/antalya/yarim-asirdir-yonttugu-boynuzdan-tarak-yapiyor-11777739 (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 5: "Sığır ve Manda Boynuzundan Takı Yapıp, New York'a Gönderiyor"

https://www.haberler.com/sigir-ve-manda-boynuzundan-taki-yapip-new-york-a-4416428-haberi/ (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 6: "Ellerin Türküsü"

https://www.facebook.com/watch/?v=101067113241012 (Erişim tarihi: 30.08.2019)

URL 7: "Boynuzlar usta ellerde kemik tarağına dönüşüyor"

https://www.hurriyet.com.tr/yerel-haberler/sanliurfa/boynuzlar-usta-ellerde-kemik-taragina-donusuyor-41248650 (Erişim tarihi: 30.08.2019)

Kaynak Kişiler

KK 1: Merttürk, Hüseyin, 1981, Yatağan/Serinhisar/Denizli, Boynuz Tarak Ustası (2019, Telefon Görüşmesi).

KK 2: Gökbulak, Refa, 1969, Ahlat/Bitlis, Boynuz Tarak Ustası (2019, Telefon Görüşmesi).

KK 3: Yarımtepe, Derya, 1991, Afyonkarahisar, Boynuz Tarak Ustası (2019, Telefon Görüşmesi).

KK 4: Kutluca, Zeki, 1959, Sivas, Boynuz Tarak Ustası (2008, Sivas).

C

CAM BONCUK VE NAZAR BONCUĞU YAPIMI

Glass Bead And Eye Bead Making

Emel Erkaplan*

Abstract

Glass, which is as old as the civilization, is a very functional material with a very broad range of use. It has a transparent, colored and fragile structure. As time has passed throughout history, it has been a significant material for humanity and has become more prominent and, even it has become an indispensable tool in our lives today.

In the archeological diggings in almost everywhere in Anatolia, it is possible to come across glass materials belonging to each civilization taken place in that district during the historical period of that area. Today, glass beads dating different periods among glass materials are exhibited in a plethora of museums. In the early times, glass beads are thought to have been produced as an alternative to precious stones. It can be seen that glass beads which have been as important as half-precious stones at least vary in terms of their range and technical specifications according to their respective culture and civilizations. Produced in different shapes and colors, carrying the era in which they were produced, these beads are known to have been produced as a result of high craftsmanship and skill.

The eye bead is one of the most important symbols symbolizing bead culture in Anatolia. This bead which has been admiringly and faithfully worn by Turkish society for years is believed to protect from bad looks and negative feelings. Eye beads, which take an important place in the thousand-age Anatolian glass bead culture, are available thanks to the craftsmen who continue this job with great sacrifice and effort to produce beads.

Keywords: Glass bead, eye bead, glass craftsmen, eye bead craftsmen.

* Dr. Öğr.Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, emelerkaplan@gmail.com, emel.erkaplan@hbv.edu.tr.

1. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun Tanımı

Cam: Soda veya potas katılmış silisli kumun ateşte eritilmesiyle yapılan sert, saydam ve çabuk kırılabilen bir maddedir (URL 1).

Boncuk: Değişik malzemelerle çok farklı renk ve biçimlerde üretilen her kültürde var olan bazen dinsel anlamlar taşıyan, süslenmeyi, zenginliği, gücü dolayısıyla sosyal statüyü yada belli bir gruba aidiyeti gösteren objelerdir (Yağcı,2007:276).

Cam Boncuk: Soda veya potas katılmış silisli kumun ateşte eritilerek basit metal el aletleri yardımı ile farklı renk, boy ve biçimlerde üretilmesi sonucu ortaya çıkan bir mamüldür.

Nazar Boncuğu: Nazar değmesin diye takılan mavi boncuk veya bunun yerini tutan başka şey, göz boncuğu olarak da adlandırılmaktadır (URL 1). Nazarla ve boncuğun üretim süreciyle ilgili geleneklerle örülmüş somut olmayan bir kültürel miras unsurudur (Ekici ve Fedakar,2014:41).

Camdan çeşitli boy, biçim ve renkte yapılan bir süs gereci olarak tanımlanan cam boncuk işi ile ilgili meslek "boncukçuluk" olarak adlandırılmakta (Barışta,2005: 148), bu işle uğraşanlara da "cam boncuk ustası- nazar boncuğu ustası" denilmektedir.

2. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun Tarihçesi

Antik dönemde pahalı bir malzeme olan cam, altın kadar pahalıydı. Camın M.Ö.III. bin sonlarında madde olarak üretildikten sonra, uzun süre boncuk ve benzeri küçük şeylerin yapımında kullanıldığı bilinmektedir. Asur ticaret kolonileri çağının sonlarına M.Ö.1700 yıllara tarihlenen dikdörtgen biçimli bir boncuk Anadolu' da bulunan en erken tarihli cam boncuk olma özelliğini taşımaktadır. Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi' nde yeralan bu boncuk, cam tarihi içinde M.Ö.II. binde çok bilinen bu tür cam boncukların Anadolu' da da tanındığını göstermektedir. Boğazköy kazılarında bulunan en erken tarihli cam boncukların benzerlerine Alişar' da da rastlanmıştır (Atik,2007:10,11).

Anadolu'nun camla, boncuklar aracılığıyla tanıştığı söylenebilir. Afyon, Kusura, Alişar ile Gordion kazılarında M.Ö. II. bin yıllarına tarihlenen cam boncukların yanı sıra, son yıllarda bu listeye Gaziantep, Şaraga Höyük'de yapılan kurtarma kazılarında saptanan M.Ö. II. bin yıllarına ait cam boncuklar da eklenmiştir. Dikdörtgen biçimli ve uzunlamasına paralel yivli cam boncuk tipi özellikle ilgi çekici olup M.Ö. 16. yüzyıl ile 13. yüzyıl arasında sıkça üretilmekte ve geniş coğrafi yayılım (Ön Asya, Anadolu, Yunanistan) göstermektedir. Bu bakımdan, çağın cam yapıtlarının dağılımı konusunda önemli bilgiler sağlanmaktadır. Ancak, Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi envanterinde bulunan aynı dikdörtgen boncuk tipinin bir örneğinin de (ve hatta bu tip boncuk üretmekte kullanılmış bir taş kalıbın da) Boğazköy'de ele geçmiş olması; Mitanni camcılığından kaynaklanan bir tipin, geleneğin Anadolu içlerine kadar ulaştığının açık bir göstergesidir (Erten,2010:61). Urartu dönemine ait çeşitli biçimlerde değişik renk camlardan yapılmış boncuklardan oluşan gerdanlıklar ve cam boncukların buluntu yerleri tam olarak bilinmemektedir (Muslubaş,1983:2). Tunç çağı ile birlikte gelişen ticaret ve artan takas mallar ile yapılan alışveriş sonucu Akdeniz' de gelişen ticarette önemli rol oynayan Fenikeliler değerli bir çok mal arasında boncukların da ticaretini üstlenmişler ve ticaretin yaygınlaşmasıyla kültürler arası etkileşimi de artırmışlardır (Atik,2007:12).

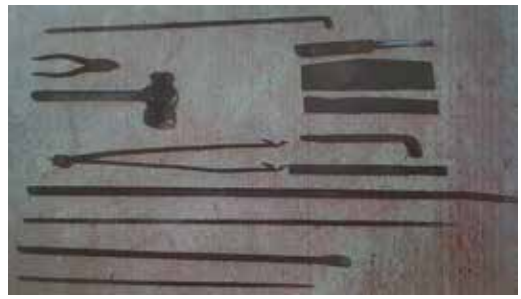
Her çağda çeşitli malzemelerden ve çeşitli tiplerde yapılan boncuklar özellikle Helenistik ve Roma dönemlerinde altın tellerle bağlanarak takılarda sıklıkla kullanılmıştır. Altın,gümüş, tunç, fayans ve cam boncuklar üçgen, silindirik, konik, küre vb. çok çeşitli biçimlerde yaygın olarak kullanılmıştır (Bingöl,1999:33). Helenistik Dönemde takılarda renkli cam kullanımı önemli bir aşamadır (Meriçboyu,1983:7). Erken Bizans Dönemi' nde gösterişli takılarla karşılaşılmakta, değerli-yarı değerli taşların yanı sıra inci ve cam boncuk eklenerek takılar daha da gösterişli hale getirilmiştir. Bu dönemde değerli-yarı değerli taşlar ve değişik biçimlerde şekillendirilmiş cam boncuklardan oluşan kolyelerin pek çok sıra halinde Bizans hanımlarının boyunlarını süslediği bilinmektedir (Köroğlu,2010:370,371).

Günümüzde hala koruyucu olduklarına inanılan "göz boncukları" Batı Asya' da M.Ö.III. yıldan itibaren kem gözleri uzak tutmak zararlı etkilerini azaltmak için kulanılmaktaydı. Kem gözle ilgili belgeler M.Ö. III. yılda ortaya çıkmış Sümer tabletleridir (Yağcı,2007:276). Bilinen anlamda göz boncuklarının kullanımı basit benekli göz boncuklarıyla başlamış, "Sarı, beyaz ve mavi renklerde, kırmızı gözlü cam boncuklar" olarak tanımlanmıştır. Mısır' da M.Ö. 2494-1786 yıllarında "Udjat" olarak isimlendirilen, Horos' un gözü olarak da bilinen boncuk nazarlıklar-tılsım/muska sıklıkla kullanılmaktaydı. Bu nazarlıklarla Mısır mezarlarında da çok sık karşılaşılması ne denli önemli olduklarını ortaya koymaktadır. Bu tipdeki göz boncukları Roma döneminde de ortaya çıkmıştır. Anadolu'da bulunan en erken göz boncuklarından birisi Sardes kazısında M.Ö. IX-VIII. Yüzyıl tabakasında bulunmuştur. Üç köşeli göz boncuklarının en erken örneklerinden olan bu boncuklarla ilgili konunun uzmanları Mısır ve yakın doğuda bulunan benzerleriyle karşılaştırıldığında M.Ö.VIII-VII yıllara tarihlenmesinin uygun olduğunu ortaya koymuşlardır (Atik,2007:200-201).

Boncuklar tarihsel süreçte toplumlar tarafında süslenmek, statü sembolü, zenginlik ve güç göstergesi, dinsel ve hatta kötülüklerden korunma gibi bir çok amaç için kullanılmıştır.

3. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğu Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

Geleneksel cam boncuk ve nazar boncuğu yapımında kullanılan aletler uzaktan tutma denilen türdeki aletlerdir.



a

b

Fotograf 1. a. Cam boncuk ve nazar boncuğu yapımında kulanılan araçlar (Küçükerman, 1987:70,71), **b.** Nazar Köy' de ocak adı verilen bir boncuk fırını, ustalar çalışırken (URL 2)

3.1. Araçlar

Cam boncuk ve nazar boncuğu yapımında aynı araçlar kullanılmaktadır. Bunlar;

Asabe, kazaki, merdan, gecek, dibek, medleke (merteke), le"e, sıdır, keler taşı, su daharı, ray demiri, boncuk kalıpları, boncuk tasları, çıkrık, kanca, karıştırma çubuğu, merten, pencere, soğutma kapları, şekillendirici, toplama demiri, cam fırınları.

3.2. Gereçler

Cam boncuk ve nazar boncuğu yapımında kullanılan gereçler araçlar gibi aynıdır. Bunlar; cam (silis, soda ve kalker), renklendiriciler (Bakır, demir, kobalt, magnezyum vb.)(bkz Tablo 1), çam odunu.

Günümüz modern cam boncuk üretiminde kullanılan araç ve gereçler;

Temel Araçlar: Şalümo, propan tüpü, oksijen tüpü, ateş (Didyma) gözlüğü.

Yardımcı Araçlar: Mandrel, pensler, Poker tungsten, grafit plakalar, grafit boncuk kalıpları, cam makası, cam çubuk ve mandrel dayama plakası.

Gereçler: Cam çubuklar, soğutma kumu (mantar tozu), boncuk soğutma elyafı, mandrel sıvısı.

4. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun İşlem Basamakları

Bir cam boncuğu yapabilmek için sadece basit el aletlerine, cam fırınına ve bilgiye sahip olmak yeterlidir, nazar boncukları ise, cam boncuğun tarihi gelişimi içersindeki bir çok işlemin bir araya gelmesiyle ortaya çıkmıştır. Önce sadece bir boncuk yapılmış daha sonra bunun üzerine diğer renklerin sıcak işlemle tek tek yerleştirilmesiyle nazar boncuğu oluşturulmuştur (Küçükerman,2008:211).

Geleneksel cam boncuk ve nazar boncuğu yapımının, diğer cam işleme ve biçimlendirme yöntemlerinden en önemli farkı biçimlendirmede herhangi bir kalıbın kullanılmamasıdır (Küçükerman,1987:61).

Cam boncuk ve nazar boncuğu üretiminde en çok kullanılan ezme ve serbest cam şekillendirme tekniğidir.

1- Çelikten yapılmış asabenin ucunu fırında erimiş camın içine daldırıp biçimlendireceği kadar bir miktar cam alınarak çubuğun ucuna sarılır (Fotoğraf 2a).

2- Ucuna sıcak cam sarılan asabe iki paralel destek üzerinde ileri geri döndürülerek ve üstünden de uygun bir madeni kalıpla ya da medleke ile biçimlendirilir (Fotoğraf 2b,2c). Böylelikle cam boncuk elde edilmiş olur.

a

b

Fotoğraf 2. a. Erimiş camın fırından alınması, **b.** Erimiş camın şekillendirilmesi, **c.** Medleke ile cam boncuğun düzeltilmesi (Demir, 2009:71-72).

c

a

Fotoğraf 3. a. Cam boncuğa renk eklenmesi (göz takma) (Demir,2009:73)
b. Cam boncuğun son aşamada kontrol edilmesi,
c. Cam boncuğun asabeden çıkartılması için beklenilmesi (Demir,2009:75).

b

c

3- Eğer nazar boncuğu üretilmek istenirse biçimlendirilen cam üzerine, merdan adı verilen çubuğun ucuyla potadan erimiş cam alınıp diğer camın üzerine eklenir. Cam boncuk ustaları bu işleme göz takma (Göz koyma) adını vermişlerdir (Fotoğraf 3a).

Bu iş yapılırken cam soğursa, yeniden çubukla birlikte fırının içine uzatılıp ısıtılabilir ve yeniden yumuşatılıp biçimlendirilebilir. Boncuk ustaları kendi yeteneğine ve yaratıcılığına bağlı olarak bir takım araçlar yardımı ile çok değişik biçimler ortaya çıkartmaktadırlar.

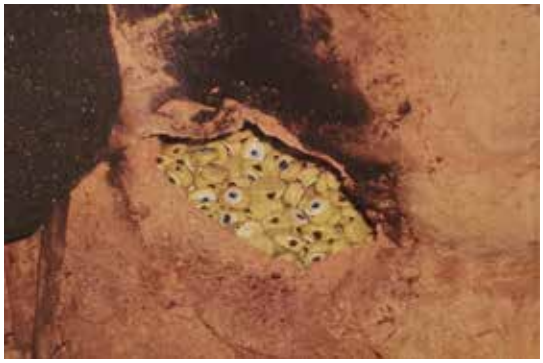
4- Biçimlendirme işi bir anlamda camı soğutmadır. Bu soğutma ve yeniden ısıtma işlemleri sonunda biçimlenen cam, fırında bütünüyle ısıtılarak iç gerilimi dengelenir. Yapımı bitirilen cam boncuk son bir kez kontrol edilir (Fotoğraf 3b).

5- Sıcak camın üzerine sarılan çubuğa yapışmasını önlemek için, diğer elde ki çubukla sık sık vurularak, asabenin konikliği nedeniyle boncuğun uç tarafa doğru kayması sağlanır (Fotoğraf 3c). Biçimlendirme işlemi bitince de boncuk kuvvetli bir vuruşla asabeden çıkartılıp soğutma bölgesine düşürülür (Fotoğraf 4a).

6- Boncuklar fırının yanındaki kavara ismi verilen soğutma bölümüne konur (Fotoğraf 4a). Ertesi güne kadar kavara içinde bekletilir. Burada yavaş yavaş soğuyan boncukların çatlaması önlenir.

7- Soğuyan cam boncuklar kavara içerisinden mestebe adı verilen alet yardımı ile çıkartılır (Fotoğraf 4b).

Fotoğraf 4.
a.Kavarada soğumayı bekleyen cam boncuklar,
b.Mestebe ile cam boncukların kavaradan çıkartılması (Demir,2009:76)



a

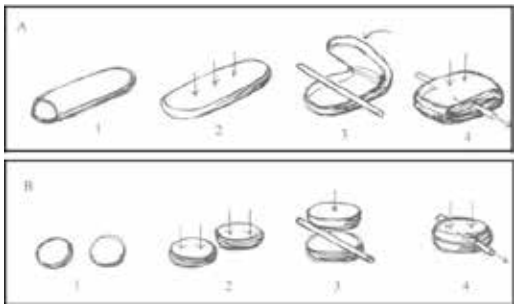
b

5. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun Teknik Özellikleri

Cam boncuk ve nazar boncuğu üretiminde kullanılan teknikler;

5.1. Ezme Tekniği

Camı sıcakken ezip biçimlendirmek camcılıkda çok genel ve yaygın bir tekniktir. Bu teknikde iki yöntem kullanılmıştır.



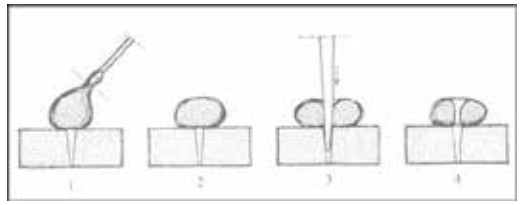
Şekil 1. Ezme tekniği

A-Bir cam parçasını kendi üzerine katlayıp ezme yöntemi (1-Uzun bir sıcak cam parça kesilir. 2-Cam ezilip yassılaştırılır. 3-Deliği oluşturacak olan çubuk araya konup katlanır. 4- Katlanan cam bütünüyle ezilir biçimlendirilir, çubuk çekilerek çıkartılır.)

B-İki ayrı parçayı üst üste koyup ezerek biçimlendirme yöntemi (1-İki küçük sıcak cam parka kesilir. 2-İkisi birden ezilip yassılaştırılır. 3- Deliği oluşturacak çubuk araya konup ikisi birleştirilir. 4-Birleştirilen cam çeşitli yollarla biçimlendirilir, çubuk çıkarılır) (Küçükerman,1987:27-28).

5.2. Sıcak Camı Ezerek Delme Tekniği

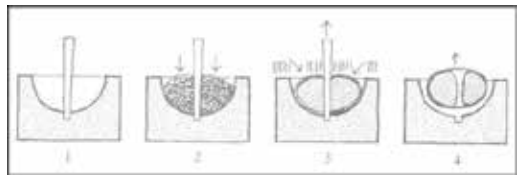
Sıcak ve akıcı durumdaki camı, uygun bir yere yerleştirerek yumuşakken sivri bir alet yardımı ile ezerek delik açmak camcılık tarihinin neredeyse her döneminde kullanılmış bir tekniktir.



Şekil 2. Sıcak camı ezerek delme tekniği

1-Sıcak cam kesilir. 2-Uygun bir yere yerleştirilir. 3-Sivri bir araçla ezilerek delinir. 4-Soğutulup deliğin çapakları temizlenir ve düzeltilir (Küçükerman,1987:30).

5.3. Cam Malzemesini Kalıp İçinde Eritip Biçimlendirme Tekniği

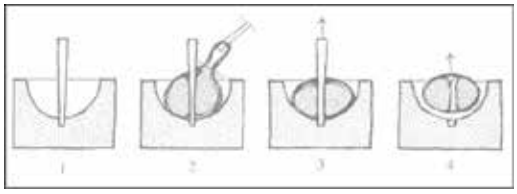


Şekil 3. Cam malzemesini kalıp içinde eritip biçimlendirme tekniği

1-Özel kalıplara malzeme doldurulur. 2-İstenirse çeşitli renkteki malzeme tabakalı olarak doldurulur. 3-Isıtılıp camlaştırılır. 4-Soğutulup kalıptan çıkarılır (Küçükerman,1987:30-32).

5.4. Döküm Tekniği

Erimiş camın istenen kalıp içine dökülerek biçimlendirilmesi camcılık sürecinin ilk günlerinden bu yana uygulanan tekniklerinden birisidir.

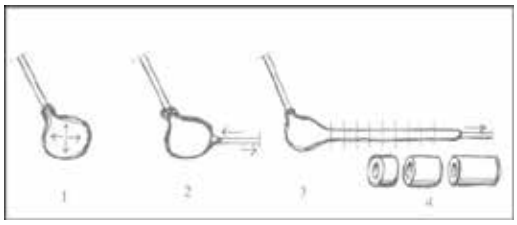


Şekil 4. Döküm tekniği

1-Döküme uygun kalıp hazırlanır. 2-Erimiş sıcak ve akıcı cam kalıba doldurulur. 3-Soğutulup kalıptan çıkarılır. 4-Üzerindeki kalıp izleri ve delikteki çapak izleri giderilir ve parlak olması sağlanır (Küçükerman,1987:32).

5.5. Sıcak Camı Şişirip Çekerek Boru Yapma Tekniği

Bu yöntem çok eski bir yöntem olmamakla birlikte günümüzde de uygulanmaktadır.

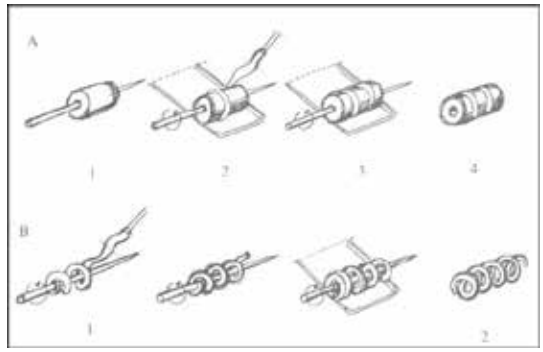


Şekil 5. Sıcak camı şişirip çekerek boru yapma tekniği

1-Sıcak cam üflenerek şişirilir. 2-Diğer ucundan tutulur. 3-Çekilerek uzatılır ve soğutulur. 4-Uzun cam boru istenilen boylarda kesilir ve düzeltilip parlatılır (Küçükerman,1987:33).

5.6. Sıcak ve Akıcı Camı Bir "İç Kalıp" Üzerine Sarma Yöntemi

Teknik açıdan pek çok zorluklar taşıyan bir uygulamadır. Buna karşılık yinede en yaygın yöntemdir. Bu nedenlerden birincisi; bütün koşullar düzgün olarak sağlandığında en hızlı şekilde üretim yapmaya uygun olması, ikincisi ise tek işlemde kesin sonuç elde edilmesidir.



Şekil 6. Sıcak ve akıcı camı "iç kalıp"üzerine sarma yöntemi

Fotoğraf 5. Sarma teknikli cam boncuk (Küçükerman,1987: 88)

A-Sıcak cam çubuğun çevresine sarılıp yeniden ısıtarak biçimlendirilir (cam çubuğa sarılır, ikinci renk bunun üzerine sarılır, ısıtılıp yeniden biçimlendirilir, bitmiş olan biçim çubuktan çıkarılıp soğutulur.)

B- Sıcak camı bir çubuğun ya da özel bir kalıbın çevresine sarma yöntemi (Sıcak cam kalıbın çevresine sarılır, öylece soğutulup kalıptan çıkartılır.)

Antik dönem cam boncukların süsleme özelliklerine bakıldığında; noktalama, çizgileme ve çekme yöntemleriyle süslemelerin yapıldığı görülmektedir (Küçükerman,1987: 35).

6. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun Özellikleri ve Kullanım Alanları

6.1. Malzeme ve Renk Özelliği

Antik cam silis, kalsiyum karbonat ve sodyum ya da potasyumlu alkali karışımından meydan gelmekteydi (Meriçboyu,2001:21).

Günümüz endüstrisinde ise silis, soda ve kalker kullanılmaktadır. Kristal cam da ise karışım silis, potas- soda ve kurşun oksittir. Bu karışımda cam renksiz ve saydamdır, değişik katkılarla istenilen renk elde edilebilmektedir. Cam renklendirmede yaygın olan karışımlara (Tablo 1) de yer verilmiştir. Anadolu' daki geleneksel yöntemlerle boncuk üreten ustalar renksiz camı çok az kullanmış ama neredeyse her renk ile boncuk üretmişlerdir. Teknik özellikleri sebebiyle kolay ulaşılabilen bir renk olan mavi en yaygın kullanılan renktir. Çünkü, kobalt oksit cama mavi rengi verir, kobalt çok degişik yapılarda bulunur fakat bu değişik yapılar sonuçtaki rengi değiştirmez yani içersinde kobalt bulunan herhangi bir katkı boncuğu mavi yapar. Boncuk fırınının yanma özelliklerinin değişkenlik göstermesi, az yada çok oksijenle yanması, soğumanın hızı gibi her türlü durumda ortaya çıkan camın rengi genellikle aynı tonda mavidir. Bu nedenle en kolay renk mavidir. Üretici için kolay renk kolay renk olması cam boncuk ve nazar boncuğu yapımında mavinin yaygın kullanımının temel sebeplerinden birisi olabileceğini düşündürmektedir. Geleneksel yöntemleri kullanan nazar boncuğu ustaları ise mavi renk kullanımı başta olmak üzere belirli ana renklerle çalışmaktadırlar. Mavi, beyaz ve sarı renkli nazar boncukların (Fotoğraf 6b) yanı sıra çok çeşitli renklerde üretilmiş olanlarına da rastlamak mümkündür (Fotoğraf 6c). Günümüz çağdaş cam endüstrisinde kullanılan saf malzeme ve tam doğruluktaki karışımların geleneksel camcılık için uygun olmaması ve kolay ulaşılamaması sebebiyle cam boncuk ustaları tarafından tercih edilmemektedir. Bunun yerine tercih ettikleri en ekonomik ve ulaşılabilir malzeme olan büyük cam fabrikalarının yeniden eritip değerlendiremediği cam kırıklarıdır. Ayrıca saydam, beyaz ya da her türlü hurda cam ikinci ve önemli kaynaktır (Küçükerman,1987:75,78,81).

Tablo: 1. Cam renklendirme de yaygın olan katkılar (Küçükerman,1987:75)

Renklendirme Malzemeleri	Cam Rengi
Bakır	Yeşil, turkuvaz, mavi, kırmızı
Demir	Yeşil-mavi, sarı
Kobalt	Koyu mavi, açık mavi
Magnezyum	Mor, eflatun, kahverengi
Gümüş	Kirli sarı
Altın	Pembe, kırmızı
Çinko, Fosfat, Kalay	Beyaz opal
Kalay, Gümüş	Pembe, mor
Demir-Bakir	Mavi- yeşil
Demir- Kobalt, Mangan, Krom	Siyah

a

b

c

Fotoğraf 6. a. Mavi, sarı beyaz nazar boncukları, **b.** Farklı renk ve tipte cam boncuklar, **c.** Farklı renk ve tipte nazar boncukları

6.2. Biçim Özelliği

Cam boncuklar ve nazar boncukları biçimsel olarak yuvarlak (küre) (Fotoğraf 7a), silindir (Fotoğraf 7b-c), yassı (Fotoğraf 8a), küp- dikdörtgen (prizmatik) (Fotoğraf 8b), oval (fıçı tipli) (Fotoğraf 8c) boncuklar olarak 5 temel biçimde üretilmektedir. Temel tekniklerden birisi ile biçimlendirilen zemin üzerine göz yerleştirme işlemiyle nazar boncuğu elde edilmektedir.

a

b

c

Fotoğraf 7. a. Küre boncuklar, **b.** Silindir boncuklar **c.** Silindir boncuklar

Fotoğraf 8. a. Yassı boncuklari **b.** Dikdörtgen prizma boncuklar, **c.** Oval boncuk

a

b

c

Ancak günümüz geleneksel cam ve nazar boncuklarında stilize insan ve hayvan biçimli, el, kalp, nal,çiçek ve çok farklı biçimlerde üretimlerin de yapıldığı görülmektedir.

Anadolu insanı binlerce yıldır mavi boncukları, kendilerini ve sevdiklerini kötülüklerden, nazardan korumak amacıyla kullanmaktadır. Bu boncukları boyunda, omuzda, çocuk beşiğinde, sünnet yatağında, hayvanlarda, koşum ve yük hayvanlarının takımlarında evlerde ve arabalarda kullanılması geleneği Anadolu'nun hemen hemen yer bölgesinde çok yaygındır. Günümüz de bu kullanımların devam ettiği bilinmektedir. Nazar boncuklarını anahtarlık, cüzdan, kemer, çanta veya kıyafetlerde asılı olarak görmek mümkündür. Daha büyük boyutlu olan nazar boncukları ise nazardan koruduğuna inanıldığı için odalara, apartman, dükkân kapılarına ve arabalara asılmaktadır. Anadolu insanı binlerce yıldır bu geleneği, kendilerini ve sevdiklerini kötülüklerden korumak amacıyla hala yaşatmaktadırlar.

7. Cam Boncuk ve Nazar Boncuğunun İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Boncuk ustalığı usta-çırak ilişkisi içerisinde kuşaktan kuşağa aktarılarak günümüze ulaşmış geleneksel bir meslektir.

Anadoluda halk sanatı olarak devam eden boncukçuluğun iki önemli merkezi İzmir Cumaovası Görece köyü diğeri ise Bodrum Boncukköy' dur. Fakat boncuk endüstrisinin en önemlisi Cumaovası Görece köyündedir. Bu köydeki camcılar, yüzyılın başında buraya göç ederek gelmiş Doğu Akdeniz camcılarının genç kuşağıdır. Ve Batı Anadolu'nun bir çok yerindeki cam ustaları

buradan yayılmıştır (Küçükerman,1987: 42), (Küçükerman,1991:79-80). Kemalpaşa ilçesinin Kurudere köyü(Nazarköy), İzmir merkez Karabağlar, Kadifekale, Karşıyaka, Örenköy de cam boncuk üretiminin yapıldığı bilinmektedir. Nazar boncukçuluğu günümüzde Görece' de bir kaç usta tarafından sürülmektedir. Burada cam boncuk ve nazar boncuğu üretimi yapan Rasim Altmışkara, Abdurrahman Özboncuk, Murat Kayan (Barışta,2005:148-149), Osman Sağlam,Cemil Özbeyazıt, Zekai Erdal, Güven Sevdi, Ahmet Kostak, Tevfik Kostak, Selahattin İşper'dir. Nazarköy' de Necati Özşahin, Erhan Özşahin, Erol Sür, Nihat Sür, Mustafa Şahin, Mahmut Sür, Mustafa Şahin, Özgür Duman, Mehmet Şahin, Cüneyt Şahin, Mehmet Duman, Mustafa Şahin, Ömür Yıldırım, Musa Yıldırım, Hasan Duman, Enis Sür, Ali Yiğit, Arda Duman, Hasan Yıldırım, Uğur Karataş, Muğla-Bodrum' da Halit Arabacı ve ayrıca İbrahim Yıldırım isimli cam boncuk ustası Cam Ocağı Vakfi aracılığı ile geleneksel cam boncuk sanatı ile ilgili çalışmalarını İstanbul Beykoz'da sürdürmektedir.

"Kaybetmek yok" vizyonu ile hizmet veren Anadolu Sigorta, 85. Kuruluş yılı olan 2010' da, kamuoyunun ilgisini kaybolmaya yüz tutan mesleklere ve yerel değerlere çekerek, bu meslekleri yeniden canlandırmak ve meslek ustalarının deneyimlerinin geleceğe taşınmasını sağlamak amacıyla, bir sosyal sorumluluk projesi olan "Bir Usta Bin Usta"yı hayata geçirmiştir. Proje, Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü'nün teknik danışmanlığında yürütülmiş, proje süresince Kültür ve Turizm Bakanlığı, illerdeki kaybolan ve kaybolma riski olan meslekleri önererek o illerde projenin başarılı bir şekilde yürütülmesine destek olacak sivil toplum kuruluşlarını belirleyip İl Kültür ve Turizm Müdürlüklerini yönlendirmiştir. Belirlenen illerde 3 ila 6 ay süren mesleki kurslar düzenlenmiştir. Kurs süreleri, mesleğin öğretim süresine göre farklılık göstermekteydi. Bu mesleklere nazar boncuğu üretimi de dahil edilmiş ve 2018 yılında bu kapsamda geleneksel cam boncuk ustası Mahmut Sür tarafından kursiyerlere eğitimler verilmiştir (URL 3).

'Yaşayan İnsan Hazineleri' programı UNESCO'nun 'Somut Olmayan Kültür Varlıklarını Koruma Programı' çerçevesinde yürütülen bir 'ulusal envanter' çalışması olup Kültür ve Turizm Bakanlığı'nca yürütülen Yaşayan İnsan Hazineleri, Türkiye Ulusal Envanteri çalışmaları ile geleneksel sanatların icrası ve kültürel mirasın aktarılması konularında yüksek bilgi ve beceriye sahip kişiler belirlenerek, 'Yaşayan İnsan Hazinesi' olarak kaydedilmektedir. Bu kapsamda 2012 yılında Mahmut Sür' de (Envanter Numarası : 02.0020) ile nazar boncuğu ustası olarak listeye kaydedilmiştir (URL 4, URL 5).

Değişen teknolojik koşullar sayesinde daha modern tekniklerle cam boncuklar üretilebilmektedir; Pınar Hakim, Arzu Karcı, Ömür Duruerk, Sertaç Bayraktar, Ahmet Özdeniz günümüz önemli cam boncuk sanatçılarından bir kaçıdır.

Kaynaklar

Atik, Şeniz (2007a) "Çağlar Boyu Boncuk", *Boncuk İnanç, Güç ve Güzellik.* İstanbul: Seçil Matbaacılık, s.14-17.

Atik, Şeniz (2007b). "Boncuk: İnanç ve Güç", *Boncuk İnanç, Güç ve Güzellik*. İstanbul: Seçil Matbaacılık, s.200-2001.

Barışta, Örcün (2005). *Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları*. Ankara.

Bingöl, Işık (1999). *Antik Takılar.*Ankara: Dönmez Ofset Basımevi.

Demir, İsa (2009). "Türkiye' de Cam Boncuk Sanatı" *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Konya: Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Ekici, Metin ve Fedakar, Pınar. (2014). "Gelenek, Aktarma, Dönüşüm ve Kültür Endüstrisi Bağlamında Nazar ve Nazar Boncuğu", *Milli Folklor*, yıl:26, sayı:101, s.40-50 (Erişimtarihi:1Ağustos, http://www.millifolklor.com/PdfViewer.aspx?Sayi=101&Sayfa=37).

Erten, Emel (2010) "Camın Erken Tarihi: Anadolu'da Tunç Çaği'nda Cam Konusunda Düşünceler". Eskişehir: *CAMGERAN 2010 Uluslararası Katılımlı Uygulamalı Cam Sempozyumu,* Anadolu Üniversitesi Yayınları No: 2108, Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları No: 68, 11–21 Ekim, s.59-64.

Muslubaş, Işıl (1983). "Anadoluda Çağlar Boyu Takılar", Çağlar Boyu Anadolu Takıları, İstanbul: Hilal Matbacılık, s.1-2.

Meriçboyu, Yıldız (1983). "Yunan, Roma, Bizans Takıları", Çağlar Boyu Anadolu Takıları, İstanbul: Hilal Matbacılık, s.3-8.

Meriçboyu, Yıldız Akyay (2001). *Antik Çağda Anadolu Takıları,* Akbank Kültür ve Sanat Kitapları: 69, Istanbul: Ana Basım A.Ş.

Köroğlu, Gülgün (2010). "Soli/Pompeiopolis (Viranşehir) Kazıları Işığında Erken Bizans Dönemi Takıları". Kütahya: *2.Uluslararası Katılımlı Mücevher-Takı Tasarımı ve Eğitimi Sempozyumu*, 4-6 Haziran, s.368-373.

Küçükerman, Önder (1987). *Göz Boncuğu-300 Yıllık Akdeniz Camcılığının Anadolu' daki Son İzleri*, Yayına Hazırlayan ve Düzenleyen: Önder Küçükerman, İstanbul: Apa Ofset.

Küçükerman, Önder (1991). "Boncuklar", Tasarım Mimarlık İç Mimarlık Ve Görsel Sanatlar Dergisi, sayı:11, İstanbul: Tasarım Yayıncılık, s.78-83

Küçükerman, Önder (2008). *"Türkiye' nin Kültür Mirası 100 Cam",* Editör: Mustafa Alp Dağıstanlı Istanbul: Ofset Filmcilik ve Matbaacılık.

Yağcı, Gülcay (2007). "Mezopotamya Boncukları", Çağlar Boyu Anadolu Takıları, İstanbul: Hilal Matbacılık, s.3-8.

URL1: TDK, https://sozluk.gov.tr/ (Erişim Tarihi: 09.06.2020)

URL2: Kemalpaşa Kaymakamliği, http://www.kemalpasa.gov.tr/nazarkoy-boncuk-ocaklari (Erişim Tarihi: 06.07.2020)

URL3: Bir Usta Bin Usta, https://www.birustabinusta.com.tr/tr/proje-bilgileri/bir-usta-bin-usta-hakkinda (Erişim Tarihi: 09.07.2020)

URL4: Kültür Ve Turizm Bakanliği, https://aregem.ktb.gov.tr/TR-46916/mahmut-sur-nazar-boncugu-ustasi.html (Erişim Tarihi: 09.07.2020)

URL5: UNESCO, https://www.unesco.org.tr/Pages/184/19 (Erişim Tarihi: 09.07.2020)

CAMALTI RESİM SANAATKÂRLIĞI

Under Glass Painting Craftsmanship

Sebahat Kılıç Bülbül*

Abstract

Folk arts shaped within a technical framework show similarities in all countries. These similarities stem from the naturalness and naivety of uneducated artists. Naive artists, who discovered the brightness and the protection of glass, painted their legends, stories, beliefs, and wishes into glass and became the crown of their homes and shops. Because of their beliefs, many of them believed that it protected them from the evil eye, the illnesses and some bad events.

In- glass painting decorate the walls as plates in mosques and tekkes. The contents of these plates include religious stories and calligraphy writings, verses or names of Allah, Muhammed (SAV) and Ehli Beyt.

Under-glass paintings are of particular importance because they are historical pictures that convey the life, beliefs and the culture of the period like miniatures. In addition to being a folk art, under glass painting has examples made by palace artists.Therefore, besides the anonymous patterned craftsmanship works, exeamplesat the level of signed art are given in under glass paintings. Unfortunately, because of the lack of signature ant history, and collectors, it has begun to be collected and brought back to life.

Keywords: Folk arts,Ttraditional glass arts, Under-glass paintings, Bridal mirrors.

* Öğr. Gör., Karabük Üniversitesi, Safranbolu Meslek Yüksekokulu, Geleneksel El Sanatları, sabavitray@hotmail.com

1. Camaltı Resim Sanatının Tanımı

Camaltı resim, bir camın arka yüzeyine toz boya, guvaş, yağlı boya, hatta günümüzde akrilik boyalarla yapılmış resimlere verilen genel addır. Kâğıt ve tuvallere yapılan resimlere benzeyen camaltı resimler, çalışma yöntemi bakımından tamamen terstir. Bildiğimiz resimlerde imza ve tarih gibi detaylar en son konulurken, camaltı resimlerde resme başlamadan yerleştirilir. Daha sonra resmin veya yazının ana çizgileri, kontörleri, ara yüzey boyamaları ve en son arka fonu boyanır. Her boya katmanı alttaki boyayı kapattığından alttaki hatayı düzeltmek ve rötuş yapmak imkânsızdır ve camın arkasından bakıldığında sadece büyük renk lekeleri görünmektedir..

Camaltı resimlerde genellikle dinsel konular, bereket ve bolluk getirdiğine inanılan kompozisyonlar, tarihi konulu resimler ve yazılar kullanılmakta, Osmanlı döneminde tekke-zaviye, camii ve mescitlerin, günümüzde ise ev, berber, kasap ve benzeri dükkânların duvarlarına asılmaktadır. Sadece tablo olarak kullanılmakla kalmayan camaltılar, kutu, sandık, tepsi, şişe ve gelin aynası gibi objelerde de yer alırlar.

Minyatür sanatında olduğu gibi renkler yüzeysel kullanılmış, figürlerde ışık-gölge ile hacim vermeye çalışılmamıştır. Batı ülkeleriyle ilişkiler sonucu Türk camaltı resim sanatında da barok ve rokoko sanatının etkileri görülmüştür. Camaltı resim, bir halk sanatı olmasının yanısıra saray nakkaşları tarafından da yapılan orjinal örnekleride görülmektedir. Dolayısıyla camaltı resimlerinde anonim desenli zanaatkârlık işlerinin yanında imzalı sanat düzeyinde örnekler de verilmiştir.

2. Camaltı Resim Sanatının Tarihçesi

M.Ö. 3500-2500 yılları arasında, kullanıldığı bilinen camın üzerine ne zaman resim yapıldığı kesin değildir. Antik Roma kentleri mezarlıklarında boyalı cam objeler, dinsel konulu primitif resimler ve cam madalyonlar bulunmuştur. Roma'nın düşüşünden sonra, Bizans'ta camın resimle buluşma tekniği gelişim göstermiştir. Almanya'da Schwerin Müzesi'ndeki 1320-1330 yıllarına tarihlenen Hz. İsa'yı çarmıhta gösteren resim en eski camaltı resmi olarak kabul edilir (Aksoy, 2005: 13). 16. Yüzyıl tarihli Corning Müzesinde bulunan Hz. İsa'nın çarmıha gerilmesi konulu önemli bir sunak bulunmaktadır (Bretz, S. Baurmer, U. 2008: 209-224).

Konstantinopolis'in Türklerin eline geçmesiyle, Bizanslı cam ustaları Venedik'e kaçmış, böylece camalatı resimleri 18. yüzyıla kadar Avrupa'da yeniden yaygınlaşmıştır. Camaltı resim sanatı cama ve endüstrisine bağlı olarak gelişmiştir.18. yüzyılın sonunda Bohemya'da 70 cam üretim merkezi bulunmaktadır. Zaman içerisinde cam atölyelerinde çalışan köylüler tarafından çoğalan camaltı resimler, gezgin satıcılar sayesinde çeşitli kentlere ve başka ülkelere dağılmıştır. Sanat eğitimi görmemiş cam işçileri tarafından yapılan bu 'naif' resimler, toplumun seçkin sınıfları tarafından 'halk sanatı' işleri gibi görülüp ciddiye alınmamıştır. 1838'de yine bir başka halk sanatı olan taş baskıların gelişimiyle camaltı resmi gözden düşmüştür. Endüstri devrimi geleneksel camaltı resimlerinin yok olmasına sebep olurken 20. yüzyılın başında Alman eksperyonist grubu sanatçıları bu halk sanatı resimlerine ilgi göstermiş, daha sonra Pablo Picasso, Josep Stella gibi tanınmış sanatçılar da bu alanda

çalışmalar yapmış, sergiler ve koleksiyonlar düzenlemişlerdir (Aksoy, 2005:14).

Yirminci yüzyılın ortalarına kadar yaygın olan bu resimler, Anadolu'da sadece evlerde değil mescit, türbe, kasap, bakkal, berber dükkânı, şekerci dükkânı ve kahvelerde de görülmektedir. Günümüzde ise bazı eski köy evlerinde, dinsel mekânlarda rastlanmaktadır.

Genellikle dini konular ve yazılı kompozisyonlarıyla nazar, hastalık ve bazı sıkıntılardan korunacağı, bulundukları yere bolluk bereket getireceğine inanıldığından, zamanında hemen hemen bütün evlerin, mekânların baş köşesinde yer almışlardır. Canlı ve parlak renkleriyle göze hoş gelen, toplumun kültürü ve gelenekleri doğrultusunda inanç ve duygulara hitap eden bu resimler, genellikle eğitim görmemiş naif sanatçılar tarafından yapılmışlardır ve bu nedenle kendi kompozisyonlarını oluşturmak yerine ünlü sanatçıların yazılarını ve baskı resim ve desenleri kopya etmişlerdir.

Bilinen en eski camaltı örneklerinden bazıları Topkapı Müzesi'ndeki 1232 (1817) tarihli, Sultan II. Mahmut'a övgü, Mevlevi sikkesi formunda yazı-resim ile Mehmet Sadık'ın 1247 (1831) ve Mehmet Emin'in 1255 (1839) tarihli, çevresi çiçek motifli bordürle süslü *Kur'an* ayetlerini içeren hat camaltılarıdır bu saray nakkaşlarının tasarlayarak yaptığı camaltı resimler sanatkârlık işleridir (Aksoy, 2006: 25).

Camaltı halk resimlerinde imza ve tarih çok nadir görülmektedir. Bütün halk sanatlarında olduğu gibi şahmaran, Hz. Ali'nin devesi vs. belirli kalıpları kopya ederek anonim desen uyguladıkları için imza ve tarihi yazmamış olabilirler. Çünkü bazı daha ileri sanat toplumlarında imza bulunmaktadır. İmza ve tarih olmayışı da camaltı resimlerinin incelenmesinde zorluklar yaratmaktadır.

3. Camaltı Resim Sanatında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Bugüne kadar camaltı resimlerde kullanılan boyalar bir laboratuvarda incelenmediğinden kaynağı bilinmemektedir ancak Geleneksel sanatlarda kullanılan boya ve yöntemlerle aynı olduğu büyük ihtimaldir.

Desenin çizildiği mürekkep, saçtan bir kapta bezir yağının yakılmasıyla elde edilen isten elde edilir, renkler ise maden oksitlerle renklendirilmiş toprak boyalar ve lapis, lazuli gibi taşlardan elde edilmiş toz boyalar olup balık tutkalı ile karıştırılarak çalışılmıştır. Altın varak türü malzemenin pahalı oluşundan dolayı altın ve gümüş renkte kâğıtlar, son dönemde gofret kâğıdı gibi malzemeler bazen de kumaş parçaları kullanılmıştır (Aksoy, 2006: 27). Resimleri çoğaltmak ve seri üretim için de plastik ve çinko kalıpların kullanımına da yer verilmiştir.

Tamamen el işçiliği ile yapılan eserler, cam ve ayna üzerine çalışılır. Camın üzerine boyayı sabitlemek için pudra, arap zamkı ve tutkal kullanılır. Günümüz çalışmalarında ise kontur çekmek için mürekkep, trilin, çeşitli boya kalemleri ve fırçalar da kullanılmaktadır. Halk sanatçıları, yağlı boya, guaj, toz ve akrilik gibi bulabildikleri her türlü boyayı kullanmışlardır. Arkadaki fon denilen boşlukları ise özellikle parlak çikolata kabukları, altın ve gümüş varak, kumaş kilim ve dantel parçalarını kullanarak tamamlamışlardır. Çerçeveler ise özellikle ahşap malzemeden basit düzenekte yapılmıştır. Son zamanlardaki çalışmalarda kompresör gibi boyayı püskürtme özelliği olan araçlar ve airbrashlar da kullanılmaktadır.

4. Camaltı Resim Sanatının Yapılış Aşamaları

Yapılacak olan resim tasarlanarak veya kopya edilerek camın arkasına ters gelecek şekilde yerleştirilir. Boyamadan önce yüzey iyice temizlenir, cam yüzeyi kaygan olduğundan dolayı, boyanın cama daha iyi sabitlenmesi için zemine sulandırılmış arap zamkı veya tutkal sürülür.

Renklerin ve desenlerin tersten çalışıldığı bu teknikte önce tarih ve imza yerleştirilir. Daha sonra en önde görülmesi gereken detaylar ve desenler kontur şeklinde trilin veya fırça ile çizilerek kuruması beklenir. Kuruyan motiflerin içleri belirlenen renklerle boyanır. Boyama işlemi arkadan yapıldığı için boya katmanları birbirini örtecek şekilde sürülür ve altta kalan hataların telafisi mümkün değildir. Çok basit gibi görünen bir desen bile aslında ters mantık işlediği için zor bir çalışmadır. Her renk sürüldükten sonra alttaki boyayla karışmaması için kuruma süresinin beklenmesi gerekmektedir. Bütün desen boyandıktan sonra arka fonu tamamlama işlemi yapılır. Boş zemine önce tutkal veya arap zamkı sürülür ve üzerine kullanılacak olan altın veya gümüş varak yapıştırılır. Boyalar ve varak hava almayacak şekilde arka bölüm kâğıt veya kartonla tamamen kapatılır. Renkler ve desenler tersten çalışıldığı için, camın ardında kalan desenler her türlü dış etkenden korunmuş olur, aynı zamanda cam sayesinde de parlak bir görünüme de kavuşturulmuş olurlar.

a

b

c

Fotoğraf 1. a. Kontur çekilmesi, **b.** Kurutma işlemi, **c.** Renklendirme

d

e

Fotoğraf 2. d. Yaldızlama, **e.** Aynayla birleştirme

Fotoğraf 3. Ayna sırrı sökülerek çalışılmış camaltı gelin aynası örneği Zeyit antik Konya -dönemi bilinmiyor.

Aynı çalışma sadece cama değil ayna üzerine de uygulanır. Aynanın sır tabakası arkadan kazınarak, kazınan yerler camaltı tekniği ile boyanır veya cam üzerine bilindik teknikle boyama yapılarak ayna görüntüsü olması istenen kısımlara arkadan sır dökülür.

5. Camaltı Resim Sanatının Renk, Desen ve Süsleme Özellikleri

Camaltı resimler eğitim görmemiş halk sanatçıları tarafından yapıldığı için kendine özgü naif bir özelliğe sahiptirler. Minyatür sanatında olduğu gibi perspektif kuralları ve ışık gölge yoktur. Tamamen el boyaması olarak fırça ile tabakalar halinde üst üste sürülerek boyanırlar. Renk olarak, kırmızı, turuncu, sarı, mavi, mor, yeşil, kahverengi, beyaz, siyah ve arka fonlarda gümüş ile altın yaldız kullanılmıştır. Pul, taş boncuk benzeri malzemelerin kullanıldığı da görülür.

Desen olarak, gelin aynalarında genellikle yazma motifleri ve bitkisel bezemeler kullanılırken, diğer camaltı resimlerde dini konulu, efsanevi, halk hikayelerini anlatan ve yazılı kompozisyonlara da sıkça yer verilmiştir.

Figürlü camaltı resimler arasında konu olarak halk sanatından fantastik diyebileceğimiz figürlerden Şahmaran figürü camaltı resimlerinde yoğun olarak işlenmiştir. Tarsus bölgesinde anlatılan kadın başlı yılan figürü, Anadolu kadınının, gücün, gizemin ve zenginliğin simgesi olarak kabul edilmiş ayrıca nazardan ve kötülüklerden koruduğuna inanılarak evlerin duvarlarına asılmıştır. Çok çeşitli örneklerini gördüğümüz diğer bir resim ise Hz Ali ve devesidir. Hz. Ali'nin tabutunun devesinin üzerinde iken kendisinin de devesinin önünde tabutunu çektiği rivayeti resmedilmiştir.

İslam Dünyası'nda Hz. Muhammed'in miraca çıkarken bindiği binek olarak bilinen "Burak" figürlü kompozisyon da örneklerimiz arasında da görülmektedir. Burak konulu tasvirlerde Burak; at gövdeli, kadın başlı, taçlı, kanatlı, kuyruk kısmı tavus kuşu kuyruğu niteliğinde fantastik bir figürdür.

a

b

c

Fotoğraf 4. a. Şahmaran, **b.** Hz. Ali'nin Devesi, **c.** Burak (Aksoy Koleksiyonundan örnekler)

Yazılı ve yazı-resimli kompozisyonlar ise camaltı resim sanatında önemli bir yer tutar. İslamiyet' teki resim yasağı düşüncesinden kaynaklı resimler, yazı kaynaklı formlara getirilerek yazı resimler oluşturulmuştur.

Fotoğraf 5. Yazılı Kompozisyon "Ya rabbi bana bir feyz-i kanaat ver ki namerde değil, merde dahi eyleme muhtaç" Abdulaziz- H.1334-M.1915-16.

Fotoğraf 6. Amentü Gemisi (Ömer Botaçina Koleksiyonu) Tarih; H.1224- M. 1809

Amentü gemisi, yedi tane vav harfiyle meydana getirilmiştir. Her bir vav harfi, ''Allah'a, meleklerine, kitaplarına, peygamberlerine, ahiret gününe, kadere, öldükten sonra hesap gününe' 'inanışın simgesi olmuştur.

Fotoğraf 7. Ashab-ı Keyf gemisi 41.5x 63cm Suna ve İnan Kıraç Koleksiyonu

Ashab-ı Kehf gemisinde ise Kur'anda Kehf suresinde bahsi geçen Yedi Uyurların isimleri yer alır. Hiristiyanlar ve Müslümanlarca kutsal sayılan Yedi Uyuyanlar'ın isimleri şöyledir: Yemliha, Mekselina, Mislina, Mernuş, Debernuş, Şazenuş, Kefektatayuş ve köpekleri Kıtmir. Bu sembollerin de be-

reket getirdiğine inanılmakta ve genellikle dükkânların duvarlarında yer almaktadır. Kadeh, ibrik, tavus kuşu, gül, lale gibi çeşitli bitkisel motiflere yer verilmekle birlikte, çeşitli tarikatların sikke formundaki başlıkları da sıkça resmedilmiştir.

Hz. Ali ve oğulları, Hz. Muhammed'in doğum müjdesi, Hz. İbrahim'in oğlunu kurban edişi, Hz. Meryem ve İsa, camii ve Kâbe gibi dinsel konulu figürlerin yanı sıra çeşitli halk hikâyelerine, kahramanlık olaylarına ve Osmanlı armalarına da yer verilmiştir.

Bu konuların yanı sıra nesneli-yazılı-figürlü-bitkisel kompozisyonlardan oluşan karışık konulu camaltı örnekleri de bulunmaktadır. Levha şekline yapılan camaltılar dışında, gelin aynaları, tepsiler, kafes ve kutularda da camaltı süslemeler görülmektedir.

Camaltı resim sanatı tüm dünya ülkelerinde görülmekte ve aynı teknik özellikler göstermektedir. Her toplumun kendi inanışlarını, efsanelerini, günlük yaşantılarını, kahramanlık olaylarını resmettiği çok çeşitli ve çok sayıda camaltı resim örnekleri mevcuttur.

a

Fotoğraf 8. a. Tavus kuşlu gelin aynası, 78x56 Tepe Antik-İstanbul. **b.** Yazılı gelin aynası- El Rızk Ya Allah, 78x60 Zeyit Antik Konya **c.** M Ali Katrancı, Camaltı sanatçısı Konya

b

c

6. Camaltı Resim Sanatının Ustaları

Çok az camaltı resminde sanatçının imzası bulunmaktadır. Genellikle usta sanatçılar resimlerini imzalamış, onları taklit eden halk ressamları imza koymaktan çekinmişlerdir.

19. yy. camaltı resimlerinde görülen sanatçı adlarından bazıları Mehmet Şevket, Mehmet Sadık, Mehmet Emin, Şeyh Mehmet Murad, İbrahim Nuri, Mehmet Rıfat'tır. 20. yüzyıl resimlerindeki imzalardan Antakyalı Hocazade Namık Kemal, Firaki, Muallim Ahmet, Sait Halil, Şumnulu Hüseyin, İzzet, Araboğlu Hasan, Hakkı gibi sanatçılar bilinmektedir. Son dönem sanatçılar ise, M. Aytaş, Nafi Avcı, Fikret Köroğlu, Şükrü, Yavuz, Abdülkadir Durmaz, A. Öz, C

Turan gibi isimlere rastlanmaktadır (Aksoy, 2005: 33).

İlkokul mezunu ve kendi çabalarıyla bu işe gönül vermiş, geçimini bu işten sağlamış olan 1934 doğumlu Konya'da yaşayan Mehmet Ali Katrancı, Camaltı sanatının tanınmasında önemli hizmetleri ve yayınları olan Neveser Aksoy, Mevlüt Akyıldız, Fikret Otyam, Ercan Parlak, Hüsamettin Koçan, Balkan Naci İslimyeli bu işe gönül vermiş profesyonel ressam ve camaltı resmi sanatçılarıdır. Son yıllarda da İbrahim Boz, Mehlika Baş, Aynur Ocak, Nevin İşlek, Bülent Oran, Zati Erbaş, Evren Yeni, Rabia Figen Esmersoy, Uğural Gafuroğlu, Şahin Paksoy, Hatice Aras, Rabia Çalışkan gibi sanatçılar da ilgi duyup kendi yorumlarıyla camaltı resim sanatını yaşatmaya devam etmektedirler. Tacettin Toparlı ise Mardin'de yaşayan ve şahmaran konulu camalatı resimler yapan yerel bir sanatçıdır.

Günümüzde sanatçıların yeniden gösterdiği ilgi ile yeniden hayat bulmuş bu sanat koleksiyoncularında desteğiyle tanıtılmaya ve korunmaya başlamıştır.

Camaltı sanatının çok özel bir konusu olan gelin aynaları üzerine çalışmalar ise tarafımdan, devam etmektedir.

Kaynaklar

Aksoy, Neveser (2005). *Camaltında Devr-i Âlem, Sergi Kataloğu*, 25 Ekim 2005-12 Ocak İstanbul.

Simone Bretz, Ursula Baumer, Heike Stege, Johannes von Miller and Dedo von Kerssenbrock-Krosigk (2008). "A German House Altar from the Sixteenth Century: Conservation and Research Of Reverse Paintings On Glass".*Conservation 4*, s.209-224

Kaynak Kişiler

KK 1: Aksoy, Neveser, 1944, camaltı koleksiyoneri, ressam, camaltı sanatçısı, (2018, Ankara).

KK 2: Katrancı, Mehmet Ali, 1939, Anadolu'daki ilk camaltı sanatçısı, (2018, Konya).

KK 3: Ocak, Aynur, 1945, ressam ve camaltı sanatçısı, (2018, Ankara).

KK 4: Toparlı, Ebuburak, 1973, şahmaran konulu camaltı ve bakır ustası, (2018, Mardin).

KK 5: Boz, İbrahim, 1956, camaltı sanatçısı, öğretmen, (2017, Bartın).

CİCİM, ZİLİ VE SUMAK DOKUMACILIĞI

Cicim, Zili and Soumak Weaving

Aysen Soysaldı* - Gözde Uzgidim**

Abstract

Rug means towel-free mat in many places. In fact, examples that contain many technical variations, instead of the term rug, are also called flat weavings. However, the rug is woven with two threads, which are warp and weft, many weaves decorated with the third additional weft are included in the towel-free, flat weavings. Cicim, cacim, zili, soumak, which are weaving examples other than rugs, are towel-free,flat weavings that are similar to weaving technique and system and produced for various usage purposes.

Three-thread weavings have different names according to the way the additional pattern weft passes through the warps or as the name of the pattern. It is also seen that it is defined with the names of items such as yangışlı rug, nağaşlı-nakışlı rug, çalma rug-saddle backs. Technical names such as atlama, çalma, kayma, ilme atkı are made by weavers for the process of passing the pattern weft.

Cicim, zili and soumak weaving are generally woven by women in Anatolia. Women weaved their traditional tastes and thoughts into these items which used in their homes. These weavings, which are professionally performed by women, have been evaluated commercially by men. The weaving arts/crafts, which women continue their traditions and learn from family elders or their surroundings, are our intangible cultural heritage values. As a matter of fact, spread of weaving arts will ensure that one of our national cultural values, which has been accepted as a universal value, are preserved and alive forever.

Keywords: Cicim, zili, soumak, three-thread weavings

* Prof., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, asoysalster@gmail.com

** Dr. Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, gozdeuzunca@gmail.com

1 .Cicim, Zili ve Sumak Dokumacılığının Tanımı

1.1. Cicim Dokumalar

Atkı ve çözgü ipliği dışında bezeme amacıyla ilave desen atkısının çözgülerden atlamalar yaparak geçirildiği, kabarık desenli, havsız dokumalara *cicim* denir. Barışta'ya (1998:119) göre; "Cicimler yüzü ve tersi farklı görüntü veren, atkı ve çözgü ipliği dışında süsleme yapmak amacıyla ya bir ya da birden fazla sayıda desen ipliği kullanılarak yapılan dokumalardır." Bezayağı dokuma örgüsüne sahip, bu cicimler zemin atkısı arasında çalma, atlamalı-ulgamalı atkı ile bezeme yapılan, ilave atkı bezemelidir (Soysaldı, 2009: 93). Bu cicimlerin de ince ve kalın dokuma, iki tipi vardır.

Bu dokumalar sadece Türkiye'de değil Türk boylarının yaşadığı coğrafyalarda da yapılmaktadır. Örneğin; "Anadolu'da cacım, cecim, cicim, çalma; İran'da Jajim, jejim; Azerbaycan'da cecim şeklinde telaffuz edilmekte olup, halk arasında farklı şekilde isimlendirilmektedir (Acar, 1982:65; Oskay, 2017:45). Bu dokumaların benzerleri Azerbaycan, İran Afşar ve Şahseven dokumalarında Verne olarak adlandırılır. Bu yaygılar kare veya eşkenar dörtgen içinde kuşve hayvan figürleri desenlidir (Durul, 1969:16; Acar,1982:63; Ergüder, 2009: 44).

Ögel (2000: 173); "Cecim ince dokunmuş nakışlı kilim veya örtüdür. Asım Efendi'ye göre; cacim palas manasındadır. Bir nevi döşemeye(yaygıya) denir. Renkli iple dokunur, Türkçe'de yumuşatılmış buna cecim denmiştir" şeklinde açıklamaktadır. Bu tanımlardan da anlaşıldığı gibi bu terimler birbiri içinde tanımlanmakta olup iki tip cicim-cacim-cecim vardır.

İkincisi ise çözgü yüzlü ve çözgüden desenli olup genellikle çözgü yönünde renkli çubuklu, çift yüzlü, dar uzun dokumalardır. Tunceli, Adıyaman civarında koyunyünü ile yapılan Şavak kilimlerine de cacim, cecim dendiği tespit edilmiştir. Yozgat'ta yapılan alan araştırmalarında Çekerek köylerinde de yer tezgâhında yün malzeme ile renkli çubuklu, çözgü yüzlü dokumalara da cacim-cecim dendiği tarafımızca tespit edilmiştir. Ayrıca bu çözgü yüzlü dokumaların keçi kılı ile yapılan türlerine de *palas* denilmektedir. Palas dokumalar Güneydoğu Anadolu'da yaygındır. Çözgü yüzlü cacim/cecim ve palas dokumalar bu çalışma kapsamına alınmamıştır.

1.2. Zili Dokumalar

Yüzeyde düz veya verev fitilli bezeme hatları meydana getiren, boncuklu zili, yıldızlı zili gibi desen adıyla da anılan, çoğunlukla çözgü ve atkısında keçi kılı da kullanılan ve tüm yüzeyi bezeme atkıları ile kaplanan dokumalardır. Keçi kılı ile dokunan zililere çul zili, ya da yangışlı çul veya nağaşlı-nakışlı çul da denir. Zili; atkı ve çözgüden başka deseni oluşturan üçüncü bir ipliğin çözgüleri 3-1 atlamalar yaparak ön yüzde motif ve zeminin ilave atkı ile doldurulması ile oluşan bir dokuma çeşididir (Soysaldı, 2009: 107).

Türk Kültür Tarihçisi Ögel (2000: CIII, 175) zili-sili adlarının "L. Rasonyi'ye göre Türkçe bir deyiş olduğunu, Asım Efendinin Farsça zilu sözünü açıklarken satrançlı palas ve kilimdir. Türkçede buna zili, küçüğüne ziliçe derler" diye açıklamaktadır. Bazı yayınlarda (Acar, 1982:65) "düz zili, kaydırmalı zili, damalı zili" gibi desene göre dokuma farklılıkları da konu edilmektedir. Bu isimler zili dokumanın teknik farkından ziyade desene göre bezeme atkı geçiş şekline verilen adlardır.

1.3. Kayma ve İlme (Sumak) Teknikli Dokumalar

Sumak, dokuma bezeme atkısının çözgülere sarılması (ilme atkı)veya iki alt-iki üst geçirilerek(kayma atkı) deseni meydana getirmesi ile dokunur. İlme ve kayma bezeme atkısı havsız, kabarık yüzeyli bir dokuma türü oluşturur. Kayma ve ilme atkılı bezeme tekniğine yazılı kaynaklarda yaygın olarak sumak dokuma denilmektedir.

Bu isim Güney Kafkasya›daki dokuma merkezi Şamaki şehrinin ilk adı olan Semak ile alakalıdır. Burada dokunan eski sumak yaygıların desenleri hatai, ejderhalı ve göllüdür. Sonraları halı desenleri de sumak dokuma yapılmıştır. Güney Azerbaycan (Kuzeybatı İran) da Şahseven dokumaları da aynı tekniklidir (Soysaldı, 1999: 610, Efendi, Aliyeva, 1998: 198, 246-247).

Bu dokumalarda uygulanan bezeme tekniğine Antalya ve Muğla Yörüklerinde halı kapaklı, halı göreneği, ilmeli dokuma, ikili ulgama, sırtmaç (dikiş tekniği) gibi teknik isimler verildiği tespit edilmiştir (Soysaldı, 2009: 150-151,Reinhard, 1977: 243-244).

2. Cicim, Zili ve Sumak Dokumacılığın Tarihçesi

Dünya'nın çeşitli bölgelerinde yapılan kazılar ve araştırmalar sonucu düz dokuma yaygı örneklerine rastlanmıştır. Ancak bu örneklerden bir kısmı belgelenebilmiş ve günümüze kadar ulaşmıştır. MÖ. III-V. Yüzyıl arasına tarihlenen Pazırık halısı ile birlikte kilim parçasına da rastlanmış, daha sonra devam eden kazılar sonucu Sibirya Altay Dağları civarlarında yer alan Başadar Kurganı'nda ve Kuzey Moğolistan Noin-Ula'da atkı yüzlü dokuma, atkı atlamalı ve sarmalı cicim, zili, sumak gibi dokuma parçaları bulunmuştur (Deniz, 1998:8; Acar, 1982: 13). Altay dağlarındaki bu kazılarda çıkarılan düz dokuma buluntuların MÖ.II. yüzyılda karmaşık (sofistik) teknikleri dokuma kültürünün ulaştığı yüksek dereceyi göstermektedir. Bölgede üretilen bu tekstiller sadece bu bölgede yetişen bir cins koyun yünü ile dokunmuştur. Birçok cenaze eşyasının sarıldığı kırmızı yünlü kumaş hem düz, hem de kabarık dokuma şeklindedir(Soysaldı. 2009:2; Harvey, 1996:69). Bahsedilen bu düz ve kabarık dokuma muhtemelen cicim, zili veya sumak teknikli dokuma olmalıdır.

Türk düz dokuma yaygıları içinde tarihlendirilebilen en eski örneklerden biri olan XV-XVI. yüzyılına tarihlendirilen atkılı sumak tekniğinde dokunan parça, günümüzde Washington Textile Museum'da bulunmaktadır (Deniz, 1998: 11). Anadolu'da düz dokuma yaygılar eskiden sadece ev eşyası olarak değil; cami, mescit, medrese, şifahane gibi dini ve sosyal kuruluşların sergisi (yaygı) için de kullanılmıştır. Kurumlarda hayır amacıyla kullanıldığı gibi vakıf eser olarak da bağış yapıldığı bilinmektedir (Deniz: 2000:58). Camilerden toplanan vakıf eseri halı, kilim, cicim, zili, sumak yaygılar müzelerde sergilenmekte veya depolarında saklanmaktadır.

1100'lü yıllarda Anadolu'ya gelen Türk boyları yaylak-kışlak düzeninde ilkbaharda yaylaya, sonbaharda ovadaki köylerine göçerek koyun keçi yetiştirmiş ve bu hayvanların her türlü nimetinden yararlanarak hayatlarını sürdürmüşlerdir. Bu hayvanların koyun yünü, keçi kılı ile ihtiyaçları olan; yaylada çadır örtüsü, evde veya çadırda yaygı, yük örtüsü, perde, çuval, heybe, torba, yastık, minder, at örtüsü, gibi barınma, saklama, taşımada kullandıkları eşyaları keçe ve dokuma ile üretmişlerdir. 2000 yılının ilk çeyreğinde Toroslarda ve Anadolu'nun birçok yerinde hala yayla göçü sürmekte,

koyun keçi yetiştirilmektedir. Bu Yörükler evlerini keçi kılından çul örtülerle yaparak, içinde keçe ve yangışlı çul, çuval vb. eşyalarla düzenlemektedirler. Çadır tabanına serilen hasır üzerine keçe, zili-cicim teknikli yaygılarla döşeyip, sumak teknikli ala çuvala giysilerini koymakta, yine yün veya pamuklu el dokuması çuvalları yiyecek saklamak için kullanmaktadırlar. Artık dokuma yapan çok nadir olsa da kendi çeyizlerinden kalan eşyalar hâlâ kullanılmaktadır.

3. Cicim, Zili ve Sumak Dokumaların Sınıflandırılması ve Kullanım Alanları

Türkmen köylerinde çeyizde dokuma eşyaların yeri çok fazladır. Yaylada çadır, köyde evlerin yer yaygısı, örtü, perde, duvar süsü, at örtüsü, yastık, çuval, heybe, torba, kaşıklık gibi eşyalar kullanılmak amacıyla dokunmaktadır. İnce cicimler perde, örtü, yastık vs. olarak, atkı yüzlü kalın dokunan cicimler ise genellikle yaygı olarak kullanılır. Zili bezemeli çul dokumalar, çözgü ve atkısı keçi kılı olan dokumalar olup, genellikle yer yaygısı olarak kullanılmaktadır (Soysaldı, 2009: 107). İlme ve kayma atkılı sumak dokumalar da çeyiz çuvalı ve pazar heybeleri için tercih edilir.

Dokumaların yapım tekniği, malzeme ve dokusunda bazı farklılıklar vardır. Bezeme atkısı ile çözgüler üzerinden atlama yaparak veya dolanarak desen oluşturulan, yünlü ince, kalın ve kıl malzemeli yaygılar kullanışlılık bakımından teknik ve desen farklılıkları meydana getirir.

3.1. İnce Cicimler

İnce dokuma cicimler bez ayağı dokuma örgüsüne sahiptir. Bu teknik ile duvar askısı, yastık, çuval, heybe, ihram, battaniye, kapı ve ocak perdesi, divan-sedir-maket örtüsü ve sofralık (mendil), yüklük perdesi gibi eşyalar dokunur (Fotoğraf 1). Belirli bir bezeme tarzı olmadığı gibi ürün çeşidine göre desen özellikleri farklılık gösterir.

Fotoğraf 1. İnce cicim perde kanadı (şakı), zemin tin ipi, kenar suyu tarak motifi, ters ve yüz dokuma teknik detay görüntüsü, Yozgat Müzesi, 2007 (Soysaldı Arşivi).

a b

Fotoğraf 2. a. Yangışlı kilim, **b.** Saç bağı yangış detayı, Yozgat Müzesi, 2007 (Soysaldı Arşivi).

3.2. Atkı Yüzlü Cicimler (Yangışlı Kilimler)

Halk arasında isimi sorulduğunda yangışlı kilim denen, cicim dokumalar yaygı olarak kullanıma elverişli olması için ıstar tezgâhında, atkı yüzlü, kalın dokunur. Bu cicim desenleri yatay kuşaklar halinde tekrar eden, seyrek veya sık motiflidir. Genellikle yaygı olarak kullanılan dokumalara tarafımızca tespit edildiği üzere, kirkitlenerek sıkı dokunduğu için İçel-Tarsus'ta "oturgun dokuma" adı da verilmektedir. "Yangış/nağaş/lı kilim" adı da motiflere Türkçe'de desene yangış, nakış-nağaş denilmesinden gelmektedir (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 3. Çatkılı çul, Çözgü ve atkı keçi kılı, Burdur müzesi Env: 150.66.87, 2013, (Soysaldı Arşivi).

Fotoğraf 4. Boynuzlu zili, (ulgama yangışlı) yaygı, İçel-Mut, 1996.Düz zili, boncuklu zili, heybe gözü detay, Yozgat Müzesi, Env: 869, 2007, (Soysaldı Arşivi).

3.3. Zili ve Yangışlı Çullar

Zili dokumalar malzeme ve kullanım yerine göre de iki ana gruba ayrılabilir. 1- Kıl malzemeli (çul) zili; kıl malzeme kullanılan dokuma eşyalara genellikle çul da denir. Dolayısıyla çözgü ve atkısında keçi kılı kullanılan zililere de yangışlı veya nağaşlı-nakışlı çul denilmektedir. Bu çul zililer Yörüklerde kendi ürettiği malzeme olmasının yanında hem dayanıklı olduğu, hem de börtü-böcekten koruduğu için yayla ve köy evlerinde tercih edilmektedir (Fotoğraf 3,4). 2- Yün malzemeli zili; hafif ve yumuşak olduğu için camilere bağış yapılan yaygılar, seccadeler ve bebek beşiği örtüleri için tercih edilen eşyalardır.

Yün ve kıl malzemeli zililer arasında desen farkı yoktur. Bütün zili dokumalarda bezeme ipliği daima yündür. Toroslarda Mersin-Antalya arasında yangışlı (zili) çul çok yaygın olup seccade ve taban yaygısı olarak kullanılmaktadır(Soysaldı, 2009:115, Ülger 2000: 333-334).

3.4. Sumak

Yazılı kaynaklarda sumak olarak adlandırılan dokuma tekniği Türkiye'de Toroslarda ve Ege bölgesinde alaçuvallar ve heybelerde yaygın uygulanmıştır. Bazı kaynaklarda, sumak dokumalar düz, balıksırtı, alternatif ve ters sumak olarak bezeme atkısının geçiş şekline göre sınıflandırılır (Acar,1982:71). Toroslarda bizzat tarafımızca yapılan araştırmalarda görülmüştür ki, dokumacı bu ayrımı yapmaz, desenin dar alanlarında ikili kayma atkı, geniş alanlarda da ilme atkılı bezeme tekniği uygulanır (Fotoğraf 5) (Soysaldı 1998: 233-234).

Fotoğraf 5. Sumak (İlme atkılı) bezeme teknikli dokuma detayı, ters ve yüz görüntüsü, Yozgat Müzesi, 2007, (Soysaldı arşivi).

4. Cicim, Zili ve Sumak Dokumalarında Kullanılan Araç ve Gereçler

Cicim, zili ve sumak dokumalarının dokunduğu araçlara tezgâh denmekte olup, söz konusu dokumaların üretiminde ıstar ve culhalık tezgâhlar, çözgü yüzlü cecimlerde yer (kondu) tezgâhları kullanılmaktadır. Mekikli tezgâhlarda, bezayağı dokuma örgüsünde dokunan ince cicimler, perde, örtü, yastık vs. eşyalar dokunur. Kirkitli/ıstar tezgâhlarda atkı yüzlü cicimler, kalın yaygılar, yangışlı kilim denilen, genellikle yaygı olarak kullanılan eşyalar dokunur. Ayrıca kıl çözgü ve atkı ile dokunan ve bezemesi yün olan, yangışlı-nağaşlı çul zili yaygılar da ıstar tezgâhında dokunur.

Dokuma malzemesi olan çözgü, atkı ve desen/bezeme iplerinde kullanılan hammaddeler yün, keçi kılı ve pamuktur. İlave atkı olan, bezeme atkısı daima yün ipliği kullanılır ve bu renkli ipliklere çeşit ipi, yangış ipi, nakış ipi de denilmektedir.

Istar tezgâhı: Çözgülerin sarıldığı alt ve üst levent, çözgülerin alt ve üst kısma ayrılmasını sağlayan gücü sopası (gücü demiri), çözgülerin arasına yerleştirilen varan gelen, gücüye sarılan çapraz çözgü tellerinin bir hizada durmasını sağlayan gücü ağacı ve iki yan direkten meydana gelen bir araçtır (Etikan ve Ölmez, 2016: 968).

Çulhalık tezgâh: Türkiye'de culhalık, düzen vb. verilen mekikli, gücülerin bağlı olduğu ayaklarla ağızlık hareketi sağlanan bez dokuma tezgâhıdır. Bu tezgâhlarda Antep kilimi, aba, şayak(dimi), savan, cicim perde örtü, yastık, minder, çuval, heybe, torba vb. yünlü ve pamuklu eşyalar da dokunur. Mekik kamçı ile itildiği için kamçılı tezgâhta denir.

Kirman: Yün elyaflara tek büküm verilerek, eğirmek ve iplik haline getirmek için kullanılan, orta eksen çubuğu ve buna geçirilen iki tahta kanat parçasından meydana gelen el aletidir (Soysaldı, 2009: 193).

Kirkit: Istar tezgâhında yapılan dokumalarda atkının düzgün yerleştirilmesi için kullanılan tamamen ahşap veya sapı ahşap dişleri metal olan bir araçtır (Soysaldı, 2009: 193).

Nakış ağacı: Düz zili dokumada bezeme atkı ipliğini (nakış ipi) geçirmek için çözgüleri üç üst bir alt geçirilen ikinci (ilave) varan gelen çubuğudur.

Mekik: Dokuma tezgâhlarında atkı geçirmek için kullanılan, içine atkı ipliği sarılı masura konan, şimşir, meşe, elma, kayın gibi sert ağaçlardan yapılan bir araçtır. Oya için kullanılan kemik vs. malzemeli küçük veya file örmede kullanılan navet vb. farklı tipleri de vardır.

Yün ipliği: Koyun yününden, genellikle mayıs ayında kırkılan yapağılardan elde edilen iplik.

Pamuk ipliği: Pamuk bitkisi kozalarından elde edilen liflerle üretilen iplik. Pamuk ipliği Akdeniz bölgesinde hububat çuvallarında kullanılmıştır.

Kıl ipliği: Keçiden elde edilen liflerle üretilen iplik. Ayrıca tiftik keçisine filik keçisi, tiftik keçilerinden elde edilen elyafla yapılan dokumaya da filikli dokuma denir.

*Bezeme atkı ipliği (*Çeşit ipi*):* Cicim, zili ve sumak gibi ilave bezeme atkılı dokumalarda kullanılan, boyanmış yün ipliğidir. Bu iplikler renkli, tek bükümlü, çift katlı, yumuşak tutumlu desen iplikleridir. Dokumacılar tarafından bezeme için kullanılan renkli atkı iplikleri çeşit ipi, nakış-nağaş, yangış ipi olarak adlandırılmaktadır.

Atkı ipliği (Argaç): Zemin dokuma atkısıdır. Dokumanın enince, çözgüyü bir alt-bir üst, baştanbaşa geçirilen esas atkıdır. Atkı çift katlı ve sık bükümlü olup, dokumayı oluşturan çözgü ve atkıdan biri olan, yatay geçen ana elemandır. Dokumanın bir yüzey olmasını sağlayan atkıya argeç, argaç (Türkçe; ara geçki) da denir. Atkı ipliği ince cicim perde, örtü vs. dokumalarda çözgü ile aynı renk boyanmıştır. Yaygılarda kullanılan atkı ipliği kıl veya yünün doğal rengidir.

Çözgü ipliği (Arış): Zemin dokuma çözgüsüdür, dokumanın boyunca uzayan, iki uçta saçakları meydana getiren, atkıların bir alt-bir üst geçirildiği esas iskelettir. Çözgü iki veya üç katlı ve sık bükümlü olup, dokumayı oluşturan çözgü ve atkıdan biri olan, dikey geçen ana elemandır. Dokumanın en sağlam ipliği olan çözgüye eriş, arış, drezi, ıygı gibi isimler de verilir. Yozgat'ta çözgü çözmek "Iygıymak" olarak tespit edilmiştir. Çözgü ipliği ince cicim perde, örtü vs. dokumalarda atkı ile aynı renk boyanmıştır. Yaygılarda kullanılan çözgü ipliği kıl veya yünün doğal rengidir.

5. Cicim, Zili ve Sumak (Dokumalarının) Dokuma Tekniği ve Aşamaları

İnce cicimler bezayağı dokuma örgüsüne sahip atkı ve çözgüleri dokuma yüzeyinde eşit görünen ve aynı renkte olan dokuma eşyalardır. Bu ince dokuma cicimlerde desenler seyrek sıralanmış yatay, dikey veya verev yollu düzenlenmiştir. Bezemeleri meydana getiren ilave atkı (yangış ipi) dokuma yüzeyinde kabarık bir görüntü meydana getirir. Bu cicimler mekikli culhalık-çulhalık tezgâhlarda dokunur.

Yangışlı-nağaşlı kilim de denilen, atkı yüzlü bezayağı dokuma örgüsüne sahip, ilave atkılı bezeme tekniği aynı olan, zemin atkı ipleri kirkitlenerek çözgü ipleri kapatılan atkı yüzlü dokumadır. Çul zililer bezeme tekniği cicim ve zili olan, dokuma yüzeyinin tamamen rengarenk yün ipliğinden bezeme ile kaplandığı sık motifli dokumalardır. Bazı yayınlarda çapraz zili veya sık motifli cicim olarak da adlandırılmıştır. "Atlama-çalma-ulgama, kayma ve ilme atkı bezemeli, üç iplikli dokumalara yangışlı kilim denilir (Soysaldı, 2009:151, Reinhard, 1977: 243-244).

5.1. Çözgü Hazırlama

Dokuma işleminin ilk aşaması çözgü çözmektir. Çözgü ipleri tezgâh üzerinde değil ayrı bir yerde çözülmektedir. Genellikle boş bir alana iki demir kazık çakılır ve iki kazık arasındaki mesafe dokunacak olan ürünün boyuna yani çözgü ipliğinin uzunluğuna göre belirlenir. Çözgü demiri de denilen bu iki kazık arasında çözgü ipliği ile sekiz rakamı yapacak şekilde hareket ettirilerek kazıklara sarılmaktadır. Çözgü kazıklar üzerinde iken, sırasının karışmaması için, iki taraftan da sarılan her ipliğe bir zincir örgü çekilerek sabitlenir. İstenilen çözgü ipi sayısına ulaşıldığında çözgü çözme işlemi tamamlanır. Hazırlanan çözgünün tezgâha aktarılması için iki demir çubuk çözgüleri çaprazlayarak boşluklarından geçirilir. Bu demir çubuklardan biri üst leventteki yuvasına, diğeri de alt leventteki yuvasına yerleştirilerek sabitlenir. Aynı zamanda çözgü ipliklerinin gerginlikleri ayarlanarak, istenilen sıklığa göre düzenlenir. Çözgü tezgâha geçirildikten sonra dokuma işlemi için gerekli olan çaprazlığı oluşturan ara ipi boşluğundan varan-gelen çubuğu geçirilir. Varan-gelen birinci atkı ağızlığını oluşturur. İkinci atkı ağızlığı için de gücü bağlama işlemine geçilir. Gücü bağlamada sağ taraftan başlanarak, çözgü iplerinden varan gelenin arkasında kalanlar

öne alınarak, usulüne uygun şekilde gücü çubuğuna bağlanır. Dokumaya başlamadan önce çözgü telleri çift alınarak en az iki sıra olmak üzere atkı ipliği ile zincir örgü veya sumak atkı ile çiti örgüsü yapılmaktadır. Bu çözgüleri düzenleyen çiti örgüsü üzerine birkaç santimlik düz dokuma yapılır. Böylece dokuma düzeni tamamlanmış desenli dokuma için zemin hazırlanmış olur.

5.2. Cicim, Zili ve Sumak Dokuma Tekniği

Yapılacak dokumanın desenini yerleştirmek usta bir kişi tarafından yapılır. Dokumacı usta kadınlar ürün çeşidine göre belirli ananevi bezeme örneklerini ezbere bilir. Şaşırmamak için eski dokumaları da model olarak tezgâhın yanında bulundurulur. Desenler dikey, yatay ve çapraz hatlar oluşturarak, genellikle Türk dokuma sanatlarına has bir stilizasyonla geometrik biçimlendirilmiş örneklere sahiptir. Aslında cicim, zili ve sumak bezeme teknikleri desenleri uygulama kolaylığına göre birçok dokumalarda bir arada uygulanmıştır. Örneğin yatay çizgilerde sumak, dikey veya çapraz hatlı dolgu alanlarında zili ve ara boşluklar gerektiren tekli motiflerde de cicim dediğimiz bezeme teknikleri birlikte yerli yerinde bezemeyi oluşturmaktadır.

5.2.1. Cicim Dokuma Tekniği

İlave atkı yangışlı dokumaların en serbest tarza sahip olanı cicimlerde zemin bezayağı dokuma örgüsüne sahiptir. Zemin atkısı geçirildikten sonra her sırada bezeme atkıları motifin şekline göre çözgüleri üçlü atlama yaparak geçirilir. Bu üçlü hatların birleşen yerlerinde veya dokumanın inceliğine göre bu çözgü sayısı değişebilir. Bezeme atkıları yerleştirildikten sonra ince cicimlerde tek, kalın atkı yüzlü olan cicimlerde iki (gidiş-dönüş) atkı geçirilir (Fotoğraf 2, 6). Atkı yüzlü kalın cicimlere Istar tezgâhında kirkitlenerek sıkı dokunduğu için İçel-Tarsus'ta tarafımızca tespit edildiği üzere, *oturgun dokuma* adı da verilmektedir. Bezeme atkısının çözgüler arasındaki hareketi farklı yörelerde "Atlama-çalma-ulgama-teğelti gibi isimler alır. Ayrıca keçi kılı ile yapılan yangışlı çullarda aynı teknikle dokunur. Bu çullarda kıl ipliği sert olduğu için bezeme arlarında genellikle tek atkı geçirilir.

İnce cicimlerin bezayağı dokuma örgüsünde yüzeydeki görüntünün yeknesat (her yerinde aynı görünüş) olması için çözgü ve atkısında aynı iplik kullanılır. Bu eşyalarda çözgü ve atkı ipliği çift katlı, sık bükümlü olup, kalınlığı 7-9 Nm. arası değişir. Bezeme atkısı yani çeşit ipi ise elde bükümsüz katlanmış, genellikle çift katlı yumaklardan melik veya kelebek şeklinde sarılarak hazırlanır.

Fotoğraf 6. Cicim dokuma tezgâhı, tersinden dokuma işlemi görüntüsü, Yozgat-Sorgun-Çayözü köyü, Döndü Akdemir, 2004, (Soysaldı arşivi).

5.2.2. Zili Dokuma

Zili dokumada ilave bezeme atkısı çözgülerden üç-bir atlamalar yaparak geçirilir. Bezeme atkısı için ıstar tezgâhında çözgülerden üç üst, bir alt geçirilen nakış/yangış ağacı kullanılır. Bezeme atkısı yerleştirildikten sonra nakış ağacı yukarı kaldırılır ve bir altbir üst zemin atkı ağızlığı açan varan gelen çubuğu indirilerek zemin atkısı geçirilir. Bu işlemler çeşit/bezeme ipliği uçlarının açıkta bulunduğu dokumanın tersinden yapılır.

Zili dokuma yüzeyi ve desenin gerçek ve temiz görüntüsü tezgâhın arkasındadır. Zili dokumalarda desenler dikey veya çapraz fitiller meydana getirir. Zili dokuma adı altında düz zili, çapraz zili, seyrek zili, damalı zili ve konturlü zili (Verneh) olarak isimlendirilir. Bu isimler desene ve bezeme atkısının yüzeyde oluşturduğu görüntüye göre ele alınmaktadır.

Düz Zili: Bezeme atkısı üst üste aynı hatta hareket ederek, yüzeyde dikey hatlı fitiller oluşturan bezeme tarzına sahiptir. "Yıldızlı, armutlu ve boncuklu-cıngıllı, boynuzlı, mersinli, kapılı çiçekli zili"ler en yaygın düz zili örnekleridir. Fitilli veya çift varan gelenli dokumalar olarak da bilinmektedir. Varan gelenlerin biri çözgülerini kilim dokuma sırasında bir öne bir arkaya götürmeye yararken ikicisi düz zilinin sistemi olan üç çözgü üst bir çözgü alt geçerek çözgüleri ayırmaktadır. Dokuma çözgünün arka yüzünden yapılmaktadır. Böylece desen ipliği geçirilirken kolaylık sağlanır(Soysaldı, 2009, s.108).

Çapraz Zili: Her sırada verev yönde bir çözgü kaydırılarak yapılan çapraz hatlarda uygulanan desenleri teknik olarak tanımlamaktadır. Kaydırmalı zili olarak da bilinen ve desenlerin 45° eğimli hatlardan meydana geldiği için bezeme atkısının her sırada birer çözgü kaydırılarak geçirildiği bezeme tekniklidir. Bu dokumalar verev yönde uzayan ve kırılan desen hatları meydana getirir. Bezeme atkısı/çeşit ipi/ilave desen atkısının üç-bir veya üç-üç atlamalarla üst-alt geçerek mükemmel bir estetikle yüzeyi doldurması inanılmaz bir matematik yeteneğe dayalı hesap işidir."Kırkkıvrım, turnagatarı-eyerkaşı ve morkulak" zili ya da çatkılı çullar çapraz zili-silinin en yaygın ve bilinen örnekleridir (Soysaldı, 2009:113).

Seyrek Zil: Bezayağı dokuma zemine sahip, motifler aralıklı yerleştirilerek atlama atkılı bezemeyle dokunmaktadır. Bu desen tekniği genellikle perde, çuval, yastık gibi ince dokumalarda uygulanmaktadır.

Damalı Zili: Seyrek zilinin desen bakımından farklı bir uygulamasıdır. Dama taşı gibi yerleştirilen motifleri tanımlamaktadır. Tarafımızca Burdur yöresinde alanda yapılan araştırmalarda çatkılı zili ve taraklı zili şeklinde isimlendirildiği tespit edilmiştir.

Konturlü zili (Verneh): Desenin yatay kısımları sumak tekniğiyle sarılır, konturların içleri ise genelde sumak, damalı zili ile doldurulmaktadır (Acar, 1982: 67).

Fotoğraf 7. Yıldızlı zili, dokuma tezgâhı, kirmanda yün eğirme ve çıkrık. İçel-Mut, (Gülhan, 1996).

5.2.3. Sumak Dokuma

Sumak dokumalar, ilme ve kayma olarak da isimlendirilen desen atkısının çözgüye dolanma (sarılma) şekline göre literatürde farklı isimler alabilmektedir. Bu isimler düz sumak, ters sumak, balıksırtı sumak ve Çapraz-Alternatif Sumak şeklinde tanımlanmaktadır.

İlme atkılı bezeme (Düz ve Balıksırtı Sumak): İlmeli bezeme atkısının desene göre çözgü iplerine tekli veya çiftli sarıl/dolan/ması ve her sırada bir veya iki zemin atkısıyla sıkıştırılması ile yapılan dokuma sumak tekniğidir. Genellikle alaçuval ve terki/at eyeri heybeleri sumak dokuma yapılır. Çünkü Toroslardaki Yörük obalarında halı örnekli de denilen sumak dokuma ile çok detaylı ve girift desenler uygulanabilir ve oldukça gösterişli bir bezeme meydana gelir. Desen iplikleri çözgülere her sırada aynı yönde dolanırsa düz sumak, bir sırada alttan üste doğru, diğer sırada üstten alta doğru sarılırsa balıksırtı sumak, yani örgü ilmeği görüntüsü oluştuğu için bu adı almıştır (Fotoğraf 5) (Soysaldı, 2009: 153, 161; Acar, 1982:71, Aytaç, 1982: 81-82).

Ters Sumak: Desen ipliklerinin önden arkaya sarılmasıyla oluşan sumak tekniğidir(Acar, 1982: 74).

Kayma atkılı bezeme (Çapraz-Alternatif Sumak): Bezeme atkısı çözgülere iki alt, iki üst gidip-gelerek motif sınırları içinde bezeme sırası oluşturur. Her sırada ikili bezeme atkısı birer çözgü kaydırılarak desen yönünde verev hatlar meydana getirir. Böylece bezeme ipliği ekonomik kullanılmış ve ince bir dokuma meydana getirilmiş olur. Kayma atkılı sumak dokumalarda iplik artıkları dikkate alınmaz ise dokumanın tersi ve yüzü neredeyse aynıdır. Bu dokumalara bezeme atkısının ince ve sıkı bir dikiş tekniği olan "Sırıma" isminden aldığı düşünülen "Sırtmaç-Azetli" gibi adlar da verilir (Fotoğraf 7) (Soysaldı, 2009: 150).

Fotoğraf 8. Alaçuval,kayma atkı(alternatif sumak) bezemeli yüzey görüntüsü,Yozgat Müzesi,2007(Soysaldı arşivi).

6. Cicim, Zili ve Sumak Dokumalarının Desen Özellikleri

Cicim, zili ve sumak dokumaların üretildiği boy, oba ve yöreye özgü motifleri vardır. Anadolu'nun her bölgesinde karşılaşılan söz konusu dokumalarda genel anlamda ortak motifler kullanılmış olup, isimleri farklı olmaktadır. Nitekim koçboynuzu, kırkbudak, Koçak, Türkmen gülü, Eyerkaşı-Turnaga-

tarı, hayat ağacı, pıtrak, elibelinde, göz, kurtağzı, el-parmak-tarak, akrep, bukağı, çiçek, saç bağı, küpe, muska, kuş, sandık, yıldız, elma, çengel dokumalarda en çok tercih edilen motiflerdendir. Dokuma zeminine hâkim olan motif eşya veya dokuma adıyla birlikte anılır. Koç boynuzlu namazlağı, Mor kulak seccade, boynuzlu çul, yıldızlı zili vs. şeklinde isimlendirilir. Bu dokumalarda; simetrive renktekrarlı sonsuzluk prensibine uygun kompozisyonlar görülmektedir.

Cicim dokumalarda dokuma eşyanın özelliğine göre perde ve örtülerde dikey yönde motif tekrarları ve zikzaklı hatlar içinde dolgu motifleri yer alır. Seccade ve yaygılarda zemini kaplayan eşkenar dörtgenlere bölünmüş/çatkılı kompozisyonlar içinde eli belinde veya göz motifi dolgular ya da dikey motif ve renk tekrarları çoğunlukla göze çarpan desen özellikleridir.

Zili dokumaların en çok görüldüğü Akdeniz Bölgesinde yıldızlı, boynuzlu (Fotoğraf 4), çiçekli, armutlu-boncuklu, Türkmen gülü motifli düz zili dokumalar yaygındır. Batı Toroslar ve Ege'de damalı/taraklı ve aşık[1] yangışlı seyrek zili dokuma yaygılar yapılmaktadır.

Sumak dokumalarda altıgen, eşkenar dörtgen, baklava, çerçeveler içinde koçboynuzu, elibelinde, çengel-çakmak, kırkbudak, koçak-kaykalak gibi motifler görülmektedir. Söz konusu ilme ve kayma atkılı bezemelere sahip eşyalardan en çok dokunan çeyizlik esvap-giysi çuvallardır ki; çok renkli ve yoğun bezemeli olduğundan "alaçuval" olarak isimlendirilir (Fotoğraf 5), (Soysaldı 2009: 155-165). Türkmen kızının marifeti bu çuvalların desenlerine yansımıştır. Çuvallarda yatay ana bezeme kuşakları ince kenar suları ile sınırlandırılır. Dokunurken enine-yatay olan bezeme kuşağı bazı alaçuvallarda iki uç dikildiğinde dikey yönde durur(Fotoğraf 8),. Bu bezeme kuşaklarının zengin motifleri sanki anonim türkülerdeki nakaratlı söz dizelerini hatırlatır.

7. Cicim, Zili ve Sumak Dokumaların İcra Edildiği Bölgeler ve Ustaları

Cicim, zili ve sumak dokumalar Anadolu'nun her noktasında icra edilmiştir. Ancak bazı bölgeler dokumalarıyla daha çok ün yapmıştır. Akdeniz bölgesi Yörük ve Türkmen köylerinde çok yaygın dokunmaktadır. Adana, İçel, Konya, Kayseri, Yozgat, Malatya, Niğde, Sivas köylerinde dokunan savan ve yüklük perdelerinde atlamalı atkı bezemeli cicim ve savan örnekleri oldukça fazladır. Anadolu'nun Türkmen bölgelerinde özellikle Adana, Hatay-Reyhanlı, Kayseri, Sivas, Yozgat, Niğde, Konya, Toroslar ve Batı Anadolu'nun iç kesimlerine kadar cicim, zili dokumalarla sıkça karşılaşılmaktadır. Sumak dokumalar ise cicim ve zili dokumalarına oranla daha az görülmekle birlikte Toroslar'da Mersin, Silifke, Mut, Karapınar civarlarında alaçuvallarda sıkça rastlanır. Batı Anadolu'da, Afyon, Eskişehir, Seyitgazi ve Sivrihisar çevrelerinde ilme ve kayma atkılı(sumak) dokumalara rastlamak mümkündür. Doğu Anadolu'da ise büyük yer yaygılarında kilim ve cicim dokumalar ile birlikte sumak yaygılar da dokunmuştur (Acar, 1982:22; Soysaldı, 2009: 93;Kaplanoğlu, 2010: 33).

Dokumacılık kültürü köy ve yayla hayatı yaşayan herkesçe bilinir. 1996 yılında yapılan tespitlerde İçel'in Mut İlçesinde Ayşe Yıldız,

[1] "Aşık atma" oyunu oynanan, küçükbaş hayvanların bilek eklem kemiğidir. "Kiminle aşık attığını göstermek" deyimi de buradan gelmektedir.

Gülay Top, Fatma Baştuğ, Dudu Aslan, Elif Köse ve onların kızları zili ve çul dokuma ustaları olarak kaydedilmiştir (Fotoğraf 7) (Gülhan, 1996: 17-83).

Aslında iki nesil önceki kadınlarımızdan dokuma bilmeyen neredeyse yoktur. Özellikle köy evlerinin vazgeçilmez eşyası olan ıstar tezgâhların 2000 yıllarına kadar kurulu olduğu bilinmektedir. 1998'de Tarsus Köy ve yaylalarında tarafımızca yapılan araştırmada Zahide Türkmen, Zühre Ayaşan, Ayşe Dinç, Döndü Dudaklı gibi isimleri kaydedilen, ulgama, ilme ve kayma atkı bezemeli (cicim, zili ve sumak) dokuma ustası kaynak kişilerle görüşme yapılmıştır (Soysaldı 1998: 213-242).2013 yılında Burdur'da tarafımızca yapılan alan araştırmasında Tefenni ilçesi Belkaya köyü, kemer ilçe merkezi, merkeze bağlı Aziziye ve kapaklı köyleri, Bucak-Kocaaliler köylerinde evde tavana sabitlenmiş ve taşınabilir Istar tezgâhları ile karşılaşılmıştır. Bugün 50 yaş üstü kişilerin aile yadigârı el dokuması eşya parçaları mutlaka vardır. 2004'te Yozgat'ın birçok köyünde örneklerine rastlanan ince cicim perdeler, yastıklar ve at eyeri/terki ya da pazar heybeleri usta işi etnografik eserlerdir. Nevşehir'in Gülşehir İlçesi Alemli Köyünden Döndü Soysaldı (Allah Rahmet eylesin) köyün kilim, cicim dokuma ustasıdır. Sorgun ilçesi Çayözü köyünde Döndü Akdemir (Allah Rahmet Eylesin) evini tamamen kilim, cicim ve zili dokuma eşyalarla döşemiş, çeyizine dokuduğu duvara asılan cicim perde de belgelenmiştir. Kendi oturduğu evini kültür evi olarak köye gelenlere gezdirirken basit tezgâh kurarak dokumaya başladığı cicimin dokunuşunu bize de göstermişti (Fotoğraf 6).

2000 den sonra bu dokumaları devam ettirdiği bilinen usta Emine Karadayı'dır. Sarıkeçili Yörük kültürünün son temsilcilerinden olan Karadayı, dokumacılığı annesinden öğrenip yıllarca icra etmiş ve hala etmektedir. Sarıkeçili Yörük kültürü içinde önemli bir yere sahip olan doğal boyamacılık ve dokumacılık geleneğini sürdüren Karadayı, çadır çulu, ala çuval, ak çuval, kilim, sergi, namazlık vb. her türlü dokumayı yapmaktadır. Konar-göçer yaşantıya devam eden Karadayı, yaz aylarını Konya ve Karaman yaylalarında, kışı ise Mersin'in Aydıncık, Gülnar ve Silifke ilçelerinde geçirmektedir (URL 1).

Kıl çadırda yaşantısını sürdüren Karadayı, UNESCO tarafından "Somut olmayan kültürel Miras, El Sanatları Ustaları" kapsamında "Yaşayan İnsan Hazinesi" olarak tespit edilerek ödülünü aldığında yaşadığı mutluluğu, gururu ve elbette ki sıkıntısını "Yörüklerde tek ödül alan kadın bendim, sevinçliydim tabii ki. Gurur verici bir şey ama o heyecanı yaşayamadım. Çadırda bir kadın olmak zor İşi, gücü yapmak zorundasın, davarla uğraşmak zorundasın. Her iş kadının üzerinde oluyor " sözleri ile ifade etmiştir (URL 2).

Kaynaklar

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

Aytaç, Ahmet (2003). *Hotamış Türkmen Kilimleri*, Konya, s. 5.

Barışta, Hatice, Örcün (1998). *Türk El Sanatları*, (Genişletilmiş 2. Baskı). Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

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

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

Durul, Yusuf. (1969). *Baraj Gölü ve Çevresi Dokuma Sanatları*, Ankara: Ortadoğu Teknik Üniversitesi Keban Projesi Yayınları.

Efendi, Rasim ve Aliyeva, Kübra (1998). *Azerbaycanın Halı ve Halçacılık Terimleri Lugati*, Bakü: Mimarlık ve İnce Sanat Enstitüsü Yayınları.

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

Etikan, Sema ve Ölmez, Filiz, Nurhan (2016). "Fethiye Alaçul Dokumaları", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi 42*, s.967-977.

Gülhan, Huriye (1996). "İçel ili Mut İlçesi Zili, Cicim Sumak Dokumaları," *Yayınlanmamış* Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi.

Harvey, Janet, (1996). *Tradational Textiles of Central Asia*, London: Thamesand Hudson Lyd.

Kaplanoğlu, Mevlüt (2010). "Ardahan Yöresi Düz Dokumaları", *Yayınlanmamış* Yüksek Lisans Tezi, Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Oskay, Nazan (2017). "Gürcistan Ulusal Müzesi'nde Bulunan Düz Dokuma Örnekleri", *Yayınlanmamış Doktora Tezi*, Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Reinhard, Ursula (1977). "Silifke Yöresi Dokumaları", *Ankara: I. Uluslararası Türk Folklor Kongresi Bildirileri.*

Sarnesar, Katayoun (2001). "13.Yüzyıldan Günümüze Kadar İran ve Anadolu'da Cicim Örnekleri". *Yayınlanmamış* Yüksek Lisans Tezi, İstanbul: Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Soysaldı, Aysen (1999). "Türk Kilimlerinde Dokuma Teknikleri ve Boyama Özellikleri", *Erdem Dergisi*, s.599-614.

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

Soysaldı, Aysen (1998). "Tarsus Çevre Köy ve Yaylalarından Kilim ve Çuval Örnekleri", *Tarsus: Cumhuriyetimizin 75. Yılında dünden Bugüne 1. Tarsus Sempozyumu Bildirileri 25.12.1998-26.12.1998*, s. 213-242.

Ülger, Nihal, (2000). "Kirkitli Dokumalardan Zili Örnekleri", *Isparta:* Türk Dünyası Kültür *ve Sanat Sempozyumu 07.04.2000-15.04.2000.*

URL1:https://aregem.ktb.gov.tr/TR-258620/emine-karadayi.html (Erişim tarihi: 02.07.2020).

URL2:https://www.aa.com.tr/tr/turkiyenin-yasayan-insan-hazineleri/sarikecili-yoruklerinin-yasayan-hazinesi-emine-karadayi/1699449 (Erişim tarihi: 02.07.2020).

CİLTÇİLİK

Bookbinding

Meral Büyükyazıcı* - **Nadide Çınar****

Abstract

Bookbinding has a long history and a valuable place in Turkish culture, is one of the oldest arts in Turkish art history. Turks have created a rich sense of art by combining their values with the culture of the civilizations they dominated for hundreds of years. The belief system, which is one of the most important factors affecting the life of society, has significantly shaped the understanding of art as well as the life of the Turks. After the acceptance of Islam, the desire to attain the beautiful has been shaped with a unique identity and the longing for the truth has become one of the goals of art. The respect shown to the book, especially the Holy Quran, has revealed the branches of art such as calligraphy, gilding, marbling and binding that we examine today under the title of book arts. One of the important elements in the preservation of valuable manuscripts and their survival was the bookbinding of the work. Bookbinding, thanks to the devotion of the valuable bookbinders who contribute to this art and the creation of new works inspired by rare samples, has become a branch of art that constantly be renewed and developed,

In this study, the journey of bookbinding art from the past to the present is explained. Today, with the materials and construction techniques, both manuscripts and printed works which are the nature of portable cultural heritage draw attention. These works that were inherited from the past and we are responsible for transferring to future generations are carefully preserved in manuscript libraries and museums today. The works belonging to the collections are protected and repaired by the relevant institutions. Also bookbinding; both discussed in national and international platforms attended by art historians, museum and library experts, art bookbinders, restorers academicians and examined through interdisciplinary studies. This traditional profession, which is handled in every aspect in scientific environments; contributes to understanding the stages of arts of bindings over the centuries, seeing contemporary practices and the recognition of collections. History, construction, design and masters of indissociable works are presented.

Keywords: Art, Craft, Binding, Bookbinding, Binder.

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi meral.buyukyazici@hbv.edu.tr

** Doktorant, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Lisansüstü Eğitim Enstitüsü Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, nadidecinar92@gmail.com

1.Ciltçiliğin Tarihsel Gelişimi

Kitap ciltleme bir sanattır. Cilt sanatı, Türk kültüründe köklü bir geçmişe, kitap sanatları arasında önemli bir yere sahiptir. Meriç'e (1954:3) göre; "Türk Sanatı Tarihi'nin başta gelen mevzularından biri hiç şüphesiz, cilt sanatıdır". Cilt, Arapça bir kelime olup deri anlamına gelmektedir. Kitap sanatlarındaki tanımı; "bir mecmua veya kitabın yapraklarını dağılmaktan korumak ve sırasıyla bir arada toplu olarak bulundurmak için; ince tahtadan, deriden veya üzerine deri, kâğıt ve bez gibi malzemeler kaplı mukavvadan yapılan kaplara denir" (Arseven, 1998, C.I:341). "Mücellit" kelimesi de bu sözcükten türemedir (Çığ, 1971:8). Mücellit (ciltçi), teclid (ciltleme) işini yapanlara denilmektedir (Özen, 1998:9). Cilt, Arapça "cild" (TDK, 2020) şeklinde kullanıldığı da görülmektedir. Ciltlerin genellikle deriden yapılması sebebiyle bu ismin verildiği bilinmektedir (Arıtan, 1993:551) ve her iki kelimede aynı anlamda kullanılmaktadır. Bazı kaynaklarda görülen yazım farkı ise kullanım tercihinden kaynaklanmaktadır. Cilt, kitap için işlevsel bir koruyucudur, bu koruyucular sanatlı yapıldığı takdirde kitaplara estetik bir görüntü ve değer de kazandırmaktadır. Cilt ile ilgili birçok tanım yapılmaktadır, ancak yapılan tanımlardan hangisi kabul edilirse edilsin, cildin yapılış amacı başlangıcından günümüze kadar değişmeden devam etmiştir. Hiç şüphesiz ki kitapların metin kısmını bir arada toplamak, kolay kullanılmasını sağlamak ve olumsuz dış etkenlerden muhafaza etmek, cildin ortaya çıkmasındaki en önemli faktördür (Topcu, 2017:21).

İlk cilt kapakları ahşaptandır. Balmumu levhalar ve papirüs üzerine yazılan yazıların saklanması için, iplerle bağlı tahta kapaklar kullanılmıştır. Kitabın iki tarafına ince tahta kapaklar geçirilerek bunların bir kenarına, açılan deliklerden iplerle bağlanarak bir çeşit cilt yapılmıştır (Binark, 1975:1). Bu tahta kapakların her iki yüzeyi temizlenerek, inceltilen deri (parşömen)[1] üzerine yazı yazılmaya ve bunlar bir kitap halinde bulundurulmaya başlandıktan sonra ciltlerin bilinen şeklinin ortaya çıktığı anlaşılmaktadır. Önceleri tomar[2] (rulo) şeklinde yapılan kitapların yerini, Romalılar devrinde yaprakları dikdörtgen biçiminde kesilmiş olan kodeks[3] (Mushaf) şekli almıştır (Arıtan,1993:551). Cilt ve ciltçilik kâğıdın icadından sonra gelişerek yaygınlaşmıştır (Binark, 1975:1).

Fotoğraf 1. Ayasofya Müzesi Kitaplığı, İkona ve Kilise Eşyaları Koleksiyonu 13855, Ahşap kapaklı parşömen İncil (Mürekkebin İzi Konulu Sergi, Katalog 2020:77).

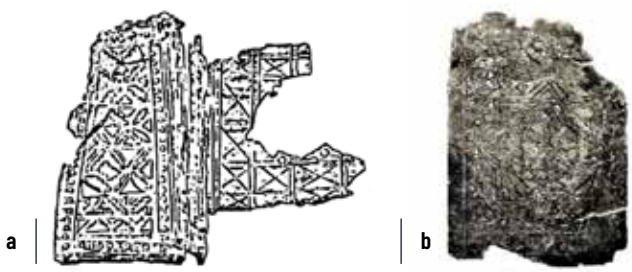
---

1 Parşömen (Bergama Derisi); suya batırılmış, kazınmış ve kurutulmuş hayvan derisinden yapılan bir yazı malzemesidir. Bu işlem sonucunda gergin, sert ve görece esnek olmayan bir tabaka elde edilir (Yılmaz, 2004:271). Üzerine yazı yazmak için hazırlanmış genç dana, keçi ve koyun derileri "parşömen" adıyla bilinir. Türkçede tirşe, rak veya akderi denildiği de görülmektedir (Kâğıtçı, 1936:7; Arseven, 1998:1595). Parşömen sözcüğü türediği Latince "pergamena" Bergama kentinden gelmektedir ve bütün dillerdeki ismini bu şehirden almaktadır (Bloom, 2003:45).

2 Tomar; dürülerek boru biçimi verilmiş deriler veya kâğıtlar (TDK, 2020). Tomar veya rulo; üzeri yazılı papirüs, parşömen ya da kâğıtların, genellikle bir sopaya sarılmasından oluşan kitap olarak tanımlamaktadır. Papirüsün kitap şekli genellikle rulo idi. Rulo şeklinde ki kitapların ilk örnekleri; papirüsten yapılmış kâğıt varakların birbirine yapıştırılmasıyla meydana getirilen Mısır'da bulunan tomarlardır. MÖ. III. bin yılının ilk yarısında ortaya çıkan bu kitapların enleri 30 cm boyları 6-7 m kadar olan şeritler halindeydi (Demiriş, 2002:118; Dinçer, 2016:932).

3 Kodeks; Latince ağaç gövdesi anlamındaki "caudexe" e dayanır. Dörde katlanmış parşömene kodeks (codex) denilmiştir. Parşömen tabakalar katlanarak formalar elde edilir, bu formalar üst üste konulup dikilerek kitap şekli oluşturulurdu (Yıldız, 2014:227,231; Çınar, 2017:8).

En eski kitap kapları, IV. yüzyıla ait papirüs üzerine sade ve gösterişsiz bir şekilde meşin kaplanarak yapılmıştır (Arıtan, 1993:551) Sanat eseri niteliğinde olan ilk ciltler ise, VIII. ve IX. yüzyıllarda Mısır'da Koptlar ve Orta Asya'da Uygurlar tarafından meydana getirilmiştir (Şekil:1a ve 1b). Bu ciltlerin aralarında büyük benzerlikler olduğu görülmektedir (Arıtan, 1993:551). İlk Türk ciltleri, Doğu Türkistan'da Mâni dinini kabul eden Uygur Türklerine aittir. Uygurlara ait üç tür cilt örneği ele geçmiştir. Bunlar; Doğu Asya Çin tarzı tomarlar, alt ve üstü tahta kapaklı olup üstten alta geçirilen sicimin tahtaların dışında düğümlenmesiyle elde edilen ciltler ve dikişli formaya geçirilmiş ciltlerdir (Özen,1998:9).



Şekil 1. a. Karahoço'da bulunan Uygur cildi VII. yy. (Arıtan, 2008:63). **b.** Feyyüm'den Kıpti cilt örneği (Bilmiş, 2013:49).

Orta Asya'ya mahsus bir sanat olan ciltçilik, Türklerin İslam dinine girmelerinden sonra büyük gelişme göstermiştir. Müslüman Türklerce yazı ve kitabın mukaddes sayılması nedeniyle, onların tezyinine ve ciltlenmesine ayrı bir özen gösterilmiştir (Binark,1975:94). İslamiyet'in ilk yıllarında parşömen üzerine yazılan Kuran yapraklarını bir araya getiren deri ve deri kaplı mukavva ciltler ustalarının elinde bir sanat dalı olarak gelişmiştir. İslâm cildindeki gelişme, Emevi, Abbasi, Tolunoğulları, Gazneliler ve Büyük Selçuklular'la, XII. yüzyıla kadar devam etmiş olup elimizde bu dönemden 1100'lere ait Paris Bibliothèque National, Arabe:7263 envanter numaralı bir cild örneği bulunmaktadır (Richard, 1997: 19; Boydak 2018:).

XI. yüzyıl sonlarında Büyük Selçuklulara geçen Türk-İslâm Asya cilt sanatı, Anadolu Selçuklular devrinde gelişmesini sürdürmüştür. XII. ve XIV. yüzyıllarda çok güzel cildler meydana getirip Türk-İslâm Cild Sanatı içerisinde önemli bir yere sahip olmuşlardır. Anadolu'da Türk ciltlerinin ilk örneklerine Selçuklu ve Beylikler döneminde rastlanmaktadır. Genellikle açık ve koyu kahverengi ve bazen de siyah deri üzerine yuvarlak şemse içerisinde rumi veya geometrik motifler bulunan, kabartma süslü Selçuklu ciltlerinin seçkin örnekleri bulunmuştur (Önder, 1995:45). Anadolu Selçuklu cilt üslubu, XIII. yüzyıl III. çeyreğinden itibaren Memlûkler, XIV. yüzyıldan itibaren İlhanlılar ve Karamanoğulları başta olmak üzere, Anadolu Beylikleri cildlerine tesir eden Anadolu Selçuklu Cildi'nin bu birikim ve etkisi Osmanlılar'da XV. yüzyılın sonlarına kadar devam etmiştir (Arıtan, 2001:32). Bu nedenle XV. yüzyıl, Anadolu Selçuklu cildinden Osmanlı cildine geçiş devridir.

Osmanlı ciltlerinin ilk örnekleri Fâtih Sultan Mehmed zamanından kalmadır ve bunlarda Anadolu Selçuklu tesiri açıkça görülür. Ancak Fâtih'in özel kütüphanesi için yazılan kitaplar hattıyla, tezhibiyle, cildiyle, hatta kâğıdıyla Türk kitap sanatında o devre damgasını vuran başlı başına bir üslûp oluşturarak yeni bir sanat çığırı açmışlardır. II. Bayezid döneminde (1481-1512), sarayda ilk mücellidhâne açılmış ve ilk defa bu yüzyıl içinde cild alanında mücellidân zümresinin bir ekol halinde toplanmıştır. XVI. yüzyılda yaşanan siyasi hayattaki başarılar sanat hayatını da etkilemiş, cilt sanatında da en muhteşem çağ olmuş ve klasik dönem adını almıştır. Ciltteki gelişme, bu yüzyılın başlarından itibaren her renk deriyi üretebilen

Osmanlı dericiliğinin gelişmesine bağlıdır. XVII. yüzyılda imparatorluğun duraklamasına paralel biçimde diğer sanat kollarında olduğu gibi ciltçilikte de bir duraklama gözlemlenmiştir. Cildlerinde teknik aynıdır, ancak kompozisyon ve işçilikte bâriz bir gerileme başlamıştır. XVIII. yüzyıl da aradaki duraklama devrinden sonra yine klasik dönemin güzel örneklerine dönülmüştür. Bu dönemin başlarından itibaren sayfa ve cild tasarımında gelenek sürerken bezeme elemanlarına yenilikler katılmıştır. III. Ahmed zamanında (1703-1730), özellikle Sadrazam Nevşehirli Damat İbrâhim Paşa'nın teşvik ve desteğiyle çok güzel eserler meydana getirilmiştir. XIX. yüzyılda şemseli cild sayısı iyice azalmış, zerbahar cildler yaygınlaşmıştır. XIX. yüzyılda klasik tarz deri kapak yapımı kötü örneklerle devam ederken XVIII. yüzyılın yekşah ve barok-rokoko ciltleri daha fazla rağbet görmüştür. Bu yeni usuller, klasik üslûpla aralarındaki bağı tamamen koparmıştır. XX. yüzyıl, daha çok Alman ve Fransız cildlerinin etkisinde kalındığı görülmektedir. Son devir Türk ciltleri için, herhangi bir üslûp ve ekole bağlılığın görülmediği çöküş dönemidir. Günümüzde, yeni bir üslup ortaya konulmamış olmakla birlikte, bazı mücellitler tarafından Türk cildinin yaşatılma çabaları sürdürülmektedir (Arıtan 1993:557; Boydak, 2018:268-269).[4]

2. Klasik Cildin Özellikleri

Teknik olarak, kitaplar korunması ve kolay kullanılması amacıyla ciltlenmektedir. Genellikle mukavva üzerine meşin, sahtiyan, rak gibi farklı deri türleri ile kaplanarak oluşturulan ciltler, belli bölümlerden oluşmaktadır (Özen, 1998:5). Klasik bir kitap cildinin bölümlerini; cildin bölümleri ve kapağın bölümleri olmak üzere iki başlık altında açıklamak mümkündür.

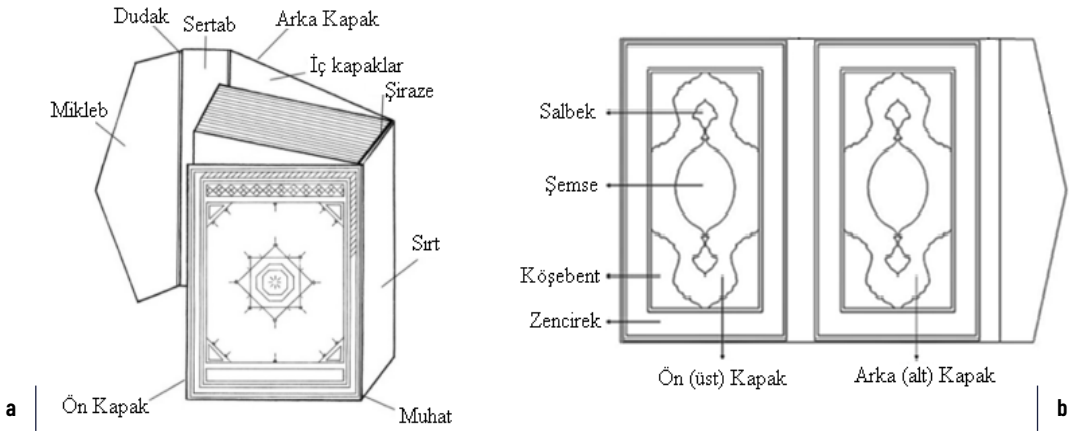
a) Cildin bölümleri; cilt, dört ana bölümden oluşmaktadır. Bunlar; kapaklar, mikleb, sertab ve sırt olarak adlandırılmaktadır. Klâsik bir cilt; üst ve alt kapak (*ön ve arka kapak*), sırt (*veya dip*), alt kapağa eklenen sertab ve ona bağlı olup katlanarak üst kapak ile kitap arasına giren mikleb bölümlerinden meydana gelmektedir. Alt ve üst kapağın her biri "deffe" diye de adlandırılmış, iki kanat şeklinde çift sayfalara "deffeteyn" denildiği de görülmekle birlikte, sanatkârlar arasında deffeteyn doğrudan doğruya kitap cildine denilmiştir (Özen, 1998:10-11).

b) Kapakların bölümleri ve özellikleri; klasik Türk cildinde kapaklar kitap boyundadır. Kitabın sırt kısmı daima düz olur,

Fotoğraf 2. Safevî dönemine ait, Herat'ta 988/1580 tarihinde yapıldığı düşünülen Kur'ân-ı Kerîm cildi ve kapakların iç kısmı, Türk ve Islam Eserleri Müzesi, 2665 (Mürekkebin İzi Konulu Sergi, Katalog 2020:157)

[4] Kapakların dışı paftalardan oluşan bir bordür, salbekli semse ve köşebentlerle bezenmiş olup iki renk sıvama altınla bezelidir. Yüksekte kalan salbekli semse, köşebentler ve paftalar yeşil altın ile aşağı da kalan diğer kısımlar ise sarı altınla kaplanmıştır. Kapakların iç kısmı üç boyutlu görünecek biçimde farklı derinliklerde paftalar seklinde hazırlanmıştır. Birbirinden ara suyu ile ayrılan paftaların zemini renkli kâgıtlar, deri ve altın ile kaplanmış, bunların üzerine de çeşitli renklerdeki deriler ve kâgıtlarla kat'ı tekniğinde bezeme yapılmıştır.

Avrupa ciltlerinde olduğu gibi yuvarlatılmamıştır (Arseven, 1998:342). Kapakların rahatça açılıp kapanmalarını sağlamak için, sırt ile kapaklar arasında bırakılan boşluğa "makat (muhat) payı" ve sayfaların ön kenarlarının bozulmaması için sertabın iki yanında, alt kapak ve mikleb boyunca bırakılan fazlalığa da "dudak" denilmektedir (Özen, 1998:11; Yılmaz, 2004:75). Mukavvasız olan bu deri kısmın genişliği 5-10 mm kadardır. Sadece, deriden yapılan sırt kısmı süslemesizdir. Süsleme; dış kapaklara, sertab, mikleb ve kapakların iç kısmına yapılmaktadır. Süsleme için genellikle varak altın, dikişler için ipek iplik kullanılmaktadır (Tavilioğlu, 1985:477). Klasik Türk ciltlerinde ve diğer İslam ciltlerinde, cilt kapağının bölümleri itibariyle bir farklılık görülmemektedir. Anadolu Selçuklu ciltleri ve klasik Osmanlı ciltlerinde de görüldüğü üzere fark cildin iskeletinde değil bunların uygulanması ve tezyinatındaki anlayıştan kaynaklanmaktadır (Arıtan, 2008:66).



Şekil 2. a. Cildin Bölümleri (Boydak,2016:224), **b.** Kapağın Bölümleri (Özen 1998:10)

Bir yazma cildini yıpranmadan koruyan, cilbent adı verilen kap ile şiraze de bu bölümlere ilave edilebilir (Züber, 1971:92; Binark, 1975:8). Cilbent; Yazma kitap ciltlerinin muhafazası için kullanılan kutudur. Cilbenttin içinde ki bir kurdele çekilince kitap dışarı çıkmaktadır. Ayrıca yazı ve resim konulmak üzere bir kenarından bez ile yapıştırılmış iki mukavvadan ibaret kapaklara da cilbent denilmektedir (Özen, 1985:10). Şiraze; klasik ciltte kitabın yapraklarını düzgün tutan bağ ve örgü olarak bilinir. Elle örülür ve iki adet ince, uzun iğne ile çeşitli örgülere göre değişen kalınlıkta iki renk ibrişim kullanılır. Sıçan dişi, sağ sol yolu, tek baklava, çift baklava, geçmeli, alafranga gibi çeşitleri vardır (Çığ, 1971:11; Özen, 1985:67). Kitabın forma dikişleri yıpransa dahi, sayfaların dağılmasını önleyen şirazedir.

3. Cilt Üslupları

Kitap ciltleme, dünyanın pek çok kültüründe değişik üsluplarda gelişmiştir. Türk kitap ciltleme sanatı kendine özgü bir tarzda gelişmiş, kitap ciltleme sanatıyla kitabın kendisi bir eser olarak tasarlanmıştır. Bütün dünyada yaşanan teknik, teknolojik ve kültürel deği-

şim kültürlerin kitap ciltleme teknik ve üsluplarına da yansımıştır (Kızılşafak, 2017:20). Klasik ciltler, süslemelerinde uygulanan üsluplara göre çeşitlere ayrılarak bulundukları kültür alanlarına göre değişikliler gösterseler de esasta birleşirler. Bu değişiklikler onların yapılış özelliklerinden çok, süsüleme motifleri ve kullanılan malzeme konusunda kendini göstermektedir (Binark, 1975:5).

Klasik doğu cilt sanatı; Hatai (Kaşi-Horasan-Buhara-Dihlevi), Herat (Herat-Şiraz İsfahan). Arap (El-Cezire-Halep-Fas). Rumi (Selçuklu). Memluk (Mısır). Türk (Diyarbakır - Bursa-Edirne - İstanbul - Şukufe - Rugan/Lake - Barok). Mağribi (İspanya- Sicilya-Fas). Lake (İran-Hint) Buhara-yı Cedid gibi üsluplara ayrılmıştır (Binark, 1975:5; Özen, 1998:10). İslami devir ilk Türk ciltleri, doğuda Hatai, batıda El-Cezire üsluplarının etkisi altında gelişmiş, Mısır'daki Memluk ciltleri, Anadolu'daki Selçuklu ciltleri XII. yüzyılın ortalarında bu tesirden kurtularak az çok birbirine benzer Memluk ve Rumi üsluplarını meydana getirmişlerdir (Cunbur, 1969:77). VII. ve XII. Yüzyıllarda büyük gelişme gösteren, Memluk, Arap, Rumi ve Mağribi üslupları daha sonradan gerilemeye başlayınca yerini klasik üslup denilen Hatai ve Herat üslubu almıştır. Klasik üslubun sonuna "Şukufe Devri" denilmekte, sonrasında ise Lake ve Barok devirleri görülmektedir (Züber, 1971:90; Özdeniz, 1981:15).

4. Cilt Çeşitleri

Cilt sanatının başlangıcından itibaren ciltler baskı, kakma ve boyama teknikleri ile yapılmışlardır. Baskı tekniğinde, kalıplarla ve küçük aletlerle yapılan iki çeşit uygulama vardır. İlkinde motifler kalıba oyularak (dişi) işlenir ve baskı sonunda kabartma (erkek) olarak çıkmaları sağlanır. Küçük aletlerle yapılan teknikte, motifler daha çok çekiçte vurularak çıkarılmaktadır (Arıtan, 1993:553).

Cilt çeşitleri, cildin yapılış özelliklerinden çok ciltte kullanılan malzemeye göre sınıflandırılmaktadır. Çoğu Türk üslubunun klasik döneminde gelişmiş olan cilt çeşitlerinin her ne kadar kendilerine has yapım teknikleri olsa da malzemelerine göre ve süsleme tekniklerine göre genelde iki ana grup altında incelenirler;

Kullanılan malzemelerine göre; mukavva, deri, lake, kumaş, ebrulu, murassa (mücevherli) ciltler olarak sıralayabiliriz.

Süsleme tekniklerine göre; düz deri ciltler, şemşeli, zilbahar, yekşah, acemkari, zerduz, çaharkuşe, şukufe, işlemeli, yazılı ciltler olarak gruplandırabiliriz.

Mukavva ciltler; murakka denilen mukavva üzerine bir kâğıt yapıştırılarak elde edilen basit kitap kaplarıdır (Topcu, 2017:45). Kumaş ciltler; mukavva üzerine keten, ipek veya kadife (Fotoğraf 3a) kumaş kaplanarak yapılan ciltlerdir (Arıtan, 2008:86).

a

b

Fotoğraf 3. a. Kadife Cilt XV.yy. ikinci yarısı, SYEK 02756, (UCSB, Katalog 2014:45), **b.** Şiir mecmuasının lake dış kapakları. Mehmed-i Erzurûmî ve Mehmed-i Amîdî'nin kaside, gazel ve rubâîlerinin yer aldığı Nazifzâde Ahmed Yüsrî tarafından 1210/1795 tarihinde tertip edilen mecmua (Mürekkebin İzi Konulu Sergi Katalog 2020:163, Ankara).

Lake ciltler (Fotoğraf 3b); adını "lak" (vernik) kelimesinden alır ve Rugani veya Edirnekari de denilmektedir. Lake süsleme mukavva, deri ve tahta olmak üzere üç çeşit malzeme üzerine yapılmaktadır. Türk cilt sanatında ilk lake örnekleri XV. yüzyılda Osmanlılar ve Timurlular'da görülmüştür (Arıtan, 1993:553).

Ebru, klasik cilt sanatı ile en fazla yakınlığı görülen geleneksel sanatlardan biridir. Ciltte genellikle kapak içlerinde yer alan ebru, hemen her devirde alt- üst kapakla mikleb üzerinde ve ciltlerde yan kâğıdı olarak da kitabı süslemiştir (Özen, 1998:29). Cilt sanatında önemli bir yeri olan ebru ile yapılan ciltler, dayanıklı olabilmeleri için genellikle çarküşe tekniğinde yapılmışlardır. Ebru, cildin dış ve iç kapaklarında kullanıldığı gibi kitap mahfazası yapımında da tercih edilmiştir (Arıtan, 1993:553). Kıymetli taşlarla bezenmiş ciltlere murassa (mücevherli) cilt denir. Arıtan'a (1993:553) göre; "cilt sanatından çok kuyumculuk sanatıyla ilgili olan bu tür ciltler, maddi kıymeti yüksek bir cilt çeşididir". Fildişi oymalı, altın kaplamalı, mozaik, sedef, mine, mercan, yeşim kabartma, yakut, zümrüt, inci ve elmas süslemeli olanları vardır. Daha çok Kur'an-ı Kerim ciltlerinde uygulanmıştır (Özen, 1998:30).

Ciltlerde kullanılan ana malzeme deridir. Bu nedenledir ki klasik cilt sanatında en geniş yeri deri ciltler tutmaktadır. Cilt üzerine yapılan süslemeler, cilt sanatının önemli bir unsurudur. Deri ciltlerin süslemeleri, dış ve iç yüzde olmak üzere iki kısma ayrılmaktadır. Ciltlerin bezemeleri genellikle deri üstüne kabartma olarak yapılarak, bazı kısımları yaldızla süslenmektedir. Bunların kalıpla basılanlarına "gömme kap", kalıp basmaksızın elle işlenerek yapılanlarına "yazma kap" denilmektedir. Yazma ciltlerde bezemeler, fırçayla ezme yaldız sürülüp, üzeri yekşah[5] aleti ile deri çukurlaştırılarak yapılır (Binark, 1975:8; Ödekan, 1991:327). Deri ciltlerin değişik şekilleri vardır, bu şekillere göre de isimler alırlar. Bunlar;

a) Şemseli cilt: genellikle deri ciltlerde kullanılan bu süsleme, adını deri üzerine yapılan semse motifinden alır. Ciltler, şemsenin bezeme tarzına göre isimler alır (Erkan,1994:37). Teknikte uygulanan şemseler şu şekildedir; gömme şemse, alttan ayırma şemse, üstten ayırma şemse, mülemma şemse, mülevven şemse, müşebbek şemse (kat'ı), soğuk şemse, yekşah şemse, yazma şemse, lake şemse, zilbahar şemse, zerduz şemse.

b) *Zilbahar (Zerbahar) cilt:* Kapağın üzerine ezilmiş varak altını ile dört dilimli yaprak motifinde parmaklık tarzında geometrik çizgiler çekilen ciltlere zilbahar ya da kafes adı verilir.

c) *Yekşah cilt:* Yek-şah tabir edilen ve yaldız sürülmüş deri zemine demiri kakmak sureti ile yapılan ciltlerdir (Çığ, 1971:19). Motifler deri üzerine islendikten sonra yekşah ile motifler çukurlaştırılır.

d) *Zerduzi cilt:* Deri üzerine altın islemeli cilt çeşididir. Altın yerine gümüş kullanılarak yapılan cilt çeşidine ise "simduzi" cilt, denir.

e) *Çarkuşe cilt*: Kumaş, ebru vb. malzemelerle kaplanmış cildin köşelerini deri ile çevreleyerek oluşturulan cilt çeşididir.

f) *Kat'ı cilt*: Eski bir tekniktir. Çabuk yıprandığı için daha çok iç kapakta kullanılmıştır (Fotoğraf 4). Bezmeler deri üzerine çizilerek oyulur Oyulan bölümün altına kâğıt, kumaş konur ya da boyanır (Tanındı, 1997:348).

---

[5] Demirden yapılmış bir alettir. Yaldız sürülmüş deri zemine yekşah demirini kakmak suretiyle yapılan cilt (Özen, 1985:78).

a b c d

Fotoğraf 4. a. Katı iç kapak (Özdeniz 1981:21), **b.** Dış kapak tarzında yapılmış iç kapak (Arıtan, 2008:81), **c.** Katı dış kapak (Arıtan, 2008:81), **d.** Katı şemse Ayasofya 3053 SYEK (Çınar, 2017:147).

5. Ciltte Kullanılan Malzemeler

Eski Türk ciltleri, son döneme gelinceye kadar kullanılan malzemenin genel yapısı itibariyle hemen hemen aynı kalmış, yalnız üzerlerinde ki bezeme üsluplarında bölge ve devirlere göre değişmeler olmuştur (Cunbur, 1992:455).

Deri: Ciltler genellikle keçi (sahtiyan), koyun (meşin), ceylan (rak) ve dana (kösele) derisi kullanılarak yapılmıştır. Sahtiyan; keçi derisinden elde edilen, tabaklanıp boyanmış, cilalanmış deridir. En makbul rengi kırmızıydı. Sahtiyanın kırmızı ve yakın tonlarda işlenmesi Osmanlı öncesinden süre gelen bir gelenektir (Koç, 2006:193). Meşin; koyun derisinin bitkisel tabaklanmasıyla elde edilen deridir. Ancak literatürde genellikle deri kelimesinin birebir karşılığı olarak kullanıldığı görülmektedir (Koç, 2006:196). Rak; ciltlerde kullanılan ince tıraşlanmış ceylan derisidir (Özen, 1985:57). Deri dış kapların en önemli malzemesidir. Çok ince tıraş edilerek düz veya tezyin edilmiş halde kap içlerinde de yaygın kullanılmıştır. Deriler çoğunlukla siyah, kahverenginin çeşitli tonları, kırmızı, vişne, yeşil, mavi ve mor renklere boyanmış bu suretle çok güzel ciltler meydana getirilmiştir (Ödekan, 1991:326; Arıtan, 2008:90).

Mukavva: İlk zamanlarda yapılan ciltlerde iç malzemesi olarak tahta kullanılmış, zamanla tahtanın yerini mukavva almıştır. Mukavva sözlük anlamıyla "kuvvetlendirilmiş" demektir. Nitekim mukavva; birinin suyu diğerinin tersine gelecek biçimde, istenen kalınlık elde edilinceye kadar üst üste yapıştırılmış kâğıtlardan oluşmaktadır (Çığ, 1971:9; Tanındı, 1997:347). Yapıştırıcı kolanın içine cilt kabını kurttan korumak için şap, tenekar, tütün suyu gibi zehirli maddeler katılmaktadır. Bu şekilde hazırlanan mukavva, iyice kuruduktan sonra tahta gibi sertleştiğinden eğilip bükülmez. Hazırlanan mukavva, üzerine kâğıt yapıştırılarak basit bir kitap kabı yapılabildiği gibi, deri ciltlerin omurgasını da oluşturmaktadır (Özen, 1998:13). Tahtanın yerini mukavvaya bırakması, cilt süslemelerinde büyük bir gelişmenin başlamasına sebep olmuştur. Mukavvanın tahtaya nazaran işlenmesi daha kolay olduğundan, ciltçilikte daima kullanılagelmiştir (Binark, 1975:7).

Altın: Klasik ciltlerin süslemesinde önemli diğer bir malzeme altın olmuştur. Nitekim altın her devirde farklı teknik ve şekillerde kapları süslemek için kullanılmıştır. Altın genellikle toz halinde kullanılır, ancak toz altın elde edilmesinden önce varak hale getirilmesi gerekmektedir. Özen'e (1985:3)

göre; "iyi bir altın varak elde etmek için yaklaşık on bin çekiç darbesi gereklidir".

Yan kâğıdı: İç kapakla, kitap arasında yer alan boş kâğıt. Çoğu kez ebrudur ve "Acem kösteği" adı verilen ince tıraş edilmiş deri parçasının bir kısmı bu yan kâğıdına, bir kısmı da cilde gelmek üzere yapıştırılır. Bu şekilde yapılan ciltler çok sağlam olmaktadır (Özen,1998:29). Cildin yapımında kullanılan diğer malzemeler; ibrişim ip, ince bez, tülbent, kola, tutkal, jelâtin vb.'dir.

Diğer kitap sanatlarından farklı olarak, cilt sanatında birtakım makine ve aletlere ihtiyaç duyulmaktadır. Cildin yapımında kullanılan gereçler ise şu şekildedir;

Kalıplar: ciltçilikte motiflerin deriye geçirilmesi işleminde kalıp kullanılmaktadır (Özen, 1985:35). Cilt sanatının ilk dönemlerinde ortaya kalıplar metal, demir ya da tahtadan yapılmıştır. Bu kalıplar baskı esnasında deriye zarar verdiğinden, onların yerine sertleştirilmiş deriden yapılan kalıplar kullanılmaya başlanmıştır (Arseven cilt maddesi 1998:343). Deri kalıpların (Fotoğraf 5a) yapılamasında bilhassa deve derisinin kullanılması mücellitler arasında çok makbul sayılmıştır (Çığ, 1971:11). Bazı ciltlerin özellikle şemse, mikleb ve kapak içlerinde "yekpare" denilen büyük kalıplar kullanılmıştır. Küçük kalıplar ise daha çok zencireklerde, bordürlerde, şemse motifinin iç dolgularında, köşebentlerde ve sertabın muhtelif yerlerinde kullanılmıştır. Motiflere ve ölçülere dikkat edilerek takım haline getirilen kalıplar (Fotoğraf 5b ve 5c) bazen tek olarak kullanıldığı gibi genellikle de aynı kalıbın yan yana, alt alta veya üst üste basılması şeklinde kullanılabilir (Arıtan, 2008:91). Günümüzde ise pirinç kalıplar makbul olmakla birlikte birçok farklı malzemeden kalıp yapıldığı görülmektedir.

a b b

Fotoğraf 5. a. Deriden yapılmış şemse kalıbı ve köşebent kalıbı, (Kemal Çığ, 1971:10-13), **b.** deseni fırçayla hazırlanan Necmeddin Okyay'a ait kalıp ve **c.** motif ile ölçüleri dikkate alınarak takım haline getirilen cilt kalıpları (Çiçek Derman, UCSB 2014:33).

Cendere (Mengene): Ciltlenecek kitap dikildikten sonra dibinin yapıştırılması için mengene olarak kullanılan tahtadan iki ucu vidalı aletin adıdır. Cenderenin iki kolu aynı anda ve eşit miktarda çevrilerek iki tahta arasına konulan kitap sıkıştırılır (Fotoğraf 6a). Şimşir ağacından yapıldığı için oldukça sağlamdır. Kitap sırtına bez yapıştırma, kolon atma, şiraze örme ve kapakların kitaba takılması işleminde cendere kullanılmaktadır. Kitabın metin kısmında formaların dikilmesi için dikiş tezgâhı (Fotoğraf 6b) kullanılmaktadır.

a b

Fotoğraf 6. a. - b. Cendere, dikiş tezgâhı ve mücellit el aletleri (Muzaffer Karaca Ciltçilik Müzesi Kataloğu, s.5, 6, 7).

Istampa: klişeler üzerindeki motiflerin kitap kapağına aktarılmasında kullanılan alettir (Fotoğraf 8a). Sıcak ve soğuk baskı yapabilir. Çivilerle oyulmuş kitap kapağına tıraşlanmış deri taslandığında klişeler yuvasına yerleştirilir. Istampadaki hareketli plakanın tam merkezine kapak konur. Istampanın kolu yavaşça indirilir ve kademeli bir şekilde klişe üzerine güç uygulanır. Baskı neticesinde klişedeki motifler kapak üzerine aktarılır. Istampada her seferde yalnız bir klişenin basılması esastır. Aynalama işlemi için de yine ıstampa kullanılır (Topcu, 2017:48).

Mukavva makası: Mukavva, kâğıt vb. malzemeleri istenilen ölçülerde gönyeli bir şekilde kesmeye yarar (Fotoğraf 7c ve 7d). Makas üzerinde yer alan sabit metre yardımıyla malzemenin ölçüleri belirlenir ve kesilecek

kısım dışta kalacak şekilde makas ağzına yerleştirilir. Pedala basılarak malzeme sabitlenir ve makasın kolu biraz içe doğru çekilerek hızla indirilir. Böylece kesme işlemi tamamlanır (Topcu, 2017:48).

Pres: yapım aşamasındaki kapakların düzgün bir şekilde kuruması için kullanılan alettir (Fotoğraf 7e ve 7f). İki plaka arasına malzeme konulduktan sonra üst plakayı hareket ettiren kol çevrilerek malzeme sıkıştırılır. Birkaç gün bu şekilde bekletilen malzemenin preslenmesi sağlanır (Topcu, 2017:49).

a

b

c

d

e

f

Fotoğraf 7. a. Istampa (Topcu, 2017:48), **b.** Yaldız basma makinası, **c.** ve **d.** Mukavva Maması, **e.** ve **f.** Kitap Presleri 19. ve 20. Yüzyıl (Muzaffer Karaca Ciltçilik Müzesi Kataloğu, s. 27, 20, 22,10).

Muhtelif aletler: Cetvel, basit örgü ve geçmeleri yapmak için zencirek çivisi, yekşah, teber, mühre, bıçkı, falçata, ıstaka, klişeler, fırçalar, zencirekler, çiviler, biz, çekiç, makas, ayakkabıcı bıçağı, spartullar ve bistüri gibi vb. birçok yardımcı alet kullanılmaktadır.

6. Cildin Yapımı

Cildin yapım aşamalarında temel olarak aynı sıralama takip edilmektedir. Ancak kullanılan malzemeye göre bazı farklılıklar görülmektedir. Klasik Türk ciltleri genellikle deriden yapılmış olduğundan, bu bölümde cildin yapımı deri ciltler üzerinden anlatılmıştır.

Klasik cilt sanatının en büyük özelliği kapakların inceltilmiş deri ile kaplanmasıdır. "Deri tıraşlamak" mücellit ıstılahlarındandır ve derinin tıraş bıçağı ile istenildiği kadar inceltilmesi hakkında kullanılan bir tabirdir (Pakalın, 1993, C. I:427). Deri bıçkı adı verilen el aleti ile tıraşlanarak inceltilir (Mavili, 2002:17). Bıçkı, derinin tıraşlanması için özel olarak elde yapılan ucu beyzi, sapı yuvarlak (avuca oturacak şekilde) ahşaptan (şimşir ağacından yapılması makbuldür) yapılmış kesici alettir. Sağ ve sol el için ayrı olmak üzere, mücellitlere özel olarak üretilmektedir. Bıçkıların uçları köreldikçe somaki adı verilen mermer üzerine bilenerek uçları keskinleştirilmektedir (Maraşlı, 2005:68). Tıraş edilmiş deri sert bir madde üzerine (mukavva veya tahta) yapıştırılarak, derinin yüzeyi sirkeli bir pamukla silindiğinde; derinin yağı alınır ve boyaların deri üzerine muntazam bir şekilde uygulanması sağlanır. Yapılan bu işlem derinin yüzeyinde ki dökülmeleri de önlemektedir (Çığ, 1970:244). Bu işlemlerin ardından deri ciltlemeye hazır hale gelmektedir.

Bir kitabı ciltleme sürecinde öncelikle kitabın metin kısmı hazırlanır. Sayfalar üst üste getirilip formalar oluşturulur, bu formalar birbirine dikilir. Sırtın üst ve alt köşelerine kitabı tutmak ve yaprakların dağılmasını

önlemek için altına deriden bir yastık konularak şiraze örülür. Cenderede kitabın sırtına ince bir bez (mermerşahi) yapıştırılır ve kurumaya bırakılır. Yan kâğıtları yapıştırılır ve kitabın kenarları keskin bir aletle tıraşlanarak düzeltilir. Cilt kapaklarının alt yapı maddesi mukavvadır. Özel olarak hazırlanan mukavva kitabın boyutlarında kesilir. Yapılmak istenen cilt tekniğine göre mukavva üzerinde işlem yapılır. Örneğin Osmanlılar'da cildin derisi üzerine işlenecek olan şemse ve diğer bezemelerin zamanla bozulmaması için mukavva üzerine çizilerek belirlenmiş olan kalıp şekli oyulur ve yerine daha incesi konulur. Ön ve arka kapaklar için yapılan bu ugulama, mikleb için de geçerlidir. Tıraşlanmış deri süngerle hafif ıslatılarak deri tavlanır. Tavını alarak yumuşamış deri hazırlanmış olan mukavvalara kaplanır. Oyulan kısımlara kalıplar yerleştirilir ve ıstampada basılıp kapak üzerinde motiflerin oluşması sağlanır. Deri üzerine kalıpla basılacak motiflerin iyi çıkıp bütün ayrıntılarına kadar görünebilmesi için mukavva üzerine bol çiriş sürülür. Derinin kapak içine katlanacak kısımları gerekirse tekrar ince bir şekilde tıraşlanır ve gergin bir biçimde kapak içine yapıştırılır. Kapların süslemesinde altın kullanılacak ise motifli kısımlar jelatinlenir. Motifler süslenir, mühre ile tüm kapak üzerindeki süsleme parlatılır. Kapak üzerine vernik sürülür ve kuruması için bekletilir. Kuruyan kapaklardan önce sol kapak kitaba yerleştirilir, kitapla birlikte cendereye sıkıştırılarak sırt kısmı yapıştırılır. Sağ kapak için de aynı işlem yapılır. Cenderede bir süre bekletilen kitap çıkartılır ve köstekler kitaba yapıştırılır. İsteğe göre ebru yan kâğıdı yapıştırılır. Bütün bu işlem basamaklarının ardından klasik usulde bir cildin yapımı tamamlanmış olur (Arıtan, 1993:554; Çınar, 2017:153).

7. Günümüz Ciltciliği ve Cilt Ustaları

XX. yüzyılda bütün dünyada olduğu gibi ülkemizde de ciltçilikte makineleşmeye gidilmiştir. Okuma yazma oranının yükselmesiyle kitaba olan talep, ancak makine cildi ile karşılanabilmiştir. Bu nedenle son dönem ciltlerinde herhangi bir üsluptan söz edilmesi mümkün değildir. Yapılan cilt kapakları üzerinde yer alan bezemeler eski Türk motiflerinden alınmakta ya da Alman ve Fransız ciltlerinin etkisinde kalınmaktadır (Cunbur, 1992:456). Çığ'a (1971:19) göre; "*Cumhuriyetin ilanı ile yeniden toparlanıp şanlı mazisini hatırlamaya başlayan Türk gençleri, üstün vasıflı sanat eserlerine yeniden ilgi duymaya başlamıştır*". Bahaettin Tokatlıoğlu (1866-1939), Necmeddin Okyay (1883-1976), Sacit Okyay (1915-1999), Mustafa Düzgünman (1920-1990) ve Emin Barın Türk cilt sanatını yaşatmaya çalışmış sanatkarlardır. O dönem cilt sanatı üzerine eğitim veren bazı kurumlar; İstanbul Güzel Sanatlar Akademisi, Ankara Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş bölümü ile Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'dur. Günümüzde çeşitli üniversitelerin güzel sanatlar fakülteleri ve sosyal bilimler enstitülerinde, belediyelerin halka açık kurs merkezlerinde ve vakıfların bünyelerinde cilt sanatı üzerine çeşitli eğitim ve etkinlikler düzenlenmektedir. Bu çalışmalar bünyesinde özellikle Süleymaniye Kütüphanesi'nde mücellit İslam Seçen hocanın öncülüğünde gerçekleştirilen restorasyon ve cilt kursları önemlidir. Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, Marmara Üniversitesi, Sakarya Üniversitesi, Selçuk Üniversitesi vb. üniversitelerin sosyal bilimler enstitülerinde ve İstanbul Büyükşehir Belediyesi Meslek Edindirme Kursları bünyesinde verilen eğitimlerin de cilt sanatının öğrenimine katkı sağladığı görülmektedir.

Klasik Türk ciltçiliğinin yaşatma çabalarının sürdürüldüğü bu son yüzyılda zanaatlarını sanata dönüştürerek cilt sanatına hizmet eden önemli günümüz mücellitleri; İlhami Turan, İslam Seçen, Ahmet Saim Arıtan[6], M. Ali Kunduracıoğlu, Habib İşmen, Gürcan Mavili, Mehmet Karslı, Betül Oral, Celalettin Karadaş, Cemil Akpınar, Fatih Ömeroğlu, Hüseyin Delil, Hüseyin Gürsel Bilmiş, Kazım Hacımeyliç, Melike Kazaz, Muharrem Kalentzi, Mürşide Topcu, Naciye Özel, Serra Güney Özkan gibi isimlerdir.

[6] Ahmet Saim Arıtan, yaptığı araştırmalar ve yayınlar ile Türk Cilt Sanatı ve özellikle Anadolu Selçuklu Cilt Sanatı'na önemli katkılarda bulunmuştur.

Kaynaklar

Arıtan, Ahmet Saim (1993). *Ciltçilik*, TDV İslam Ansiklopedisi, C.7, s. 551-557, İstanbul.

Arıtan, Ahmet Saim (2001). *Selçuklu Cildi'nin Osmanlı Cildi'ne Etkileri*, H.Ü. Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümü V. Ortaçağ ve Türk Dönemi Kazı ve Araştırmaları Sempozyumu, s. 29-40, Ankara.

Arıtan, Ahmet Saim (2002). *Anadolu Selçuklu Cilt Sanatı*, Türkler, C.7, s. 933-943, Ankara.

Arıtan, Ahmet Saim (2008). *Türk Deri İşlemeciliği Bağlamında Türk Cild Sanatı*, Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, 38. ICANAS (Uluslararası Asya ve Afrika Çalışmaları Kongresi), Bildiriler, C.1, s. 121-136, Ankara.

Arıtan, Ahmet Saim (2008). *Türk Cilt Sanatı*, Türk Kitap Medeniyeti, İstanbul Büyükşehir Belediyesi Kültür A.Ş. Yayınları, İstanbul, s.62-97.

Arseven, Celal E. (1998). "*Cild*", Sanat Ansiklopedisi, C.I ve IV, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul.

Bilmiş, Hüseyin Gürsel (2013). *Bursa İnebey Kütüphanesindeki Ortaçağ İslam Ciltlerinin (13-14. Yüzyıl) Cilt Sanatı Açısından Değerlendirilmesi*, Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.

Binark, İsmet (1975). *Eski Kitapçılık Sanatlarımız*, Kazan Türkleri Kültür ve Yardımlaşma Derneği Yayınları, Ankara.

Blanck, Horst (2000). *Antikçağda Kitap*, Haz. Zehra Aksu Yılmazer, Dost Kitabevi Yayınları, Ankara.

Boydak, Fatma Şeyma (2016). Fâtih Devri Cild Sanatı. 223-236. 10.12658/TLCK.5.3.B016.

Boydak, Fatma Şeyma (2018). *Fütüvvet Kavramı Bağlamında Ahîlikte Debbâğlık ve Ciltçilik*, III. Uluslararası Ahilik Sempozyumu, 5-7 Ekim 2017, Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi, Bildiriler C.I, Yayın No: 001, Kırşehir.

Cunbur, Müjgan (1968). *Kanuni Devrinde Kitap Sanatı*, Kütüphaneleri ve Süleymaniye Kütüphanesi, Türk Kütüphaneciler Derneği Bülteni, C.XVII S.3, s.134-142.

Cunbur, Müjgan (1992). *Türklerde Cilt Sanatı*, Türk Dünyası El Kitabı, Türk Kültürünü Araştırma Enstitüsü, Ankara, C.2, s.452-457.

Çığ, Kemal (1952). *Türk Kitap Kapları* (XV-XX Asır), Ankara Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi, Yeni Matbaa, S.II-III, Ankara.

Çığ, Kemal (1970), "Türk Lâke Müzehhipleri ve Eserleri", İ.Ü. Sanat Tarihi Yıllığı III, s.243-252.

Çığ, Kemal (1971). *Türk Kitap Kapları*, Yapı ve Kredi Bankası Kültür Hizmeti, Doğan Kardeş Matbaacılık Sanayi A.Ş. Basımevi, İstanbul.

Çınar, Nadide (2017). *El Yazma Eserlerin Ciltlerinde Kullanılan Deriler Üzerine Bir Araştırma*, Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Anasanat Dalı, Ankara.

Çınar Nadide ve Büyükyazıcı Meral (2017). *Türk Cilt Sanatında Kullanılan Deriler ve Özellikleri*. TİDSAD (Türk & İslam Dünyası Sosyal Araştırmalar Dergisi), 4 (11), s. 256-275.

Derman, M. Uğur (2014), *Necmeddin Okayay'ın Mücellidliğine Dair*, Uluslararası Cilt Sanatı Buluşması Sempozyumu 29 Kasım- 8 Aralık 2012, Bildiri Kitap (Buluşma Kitabı) Basım 2014, Bilnet Matbaacılık, İstanbul.

Derman, Çiçek (2014). *Necmeddin Okyay'dan Kalan Cild Kalıbları*, Uluslararası Cilt Sanatı Buluşması Sempozyumu 29 Kasım- 8 Aralık 2012, Bildiri Kitap (Buluşma Kitabı) Basım 2014, Bilnet Matbaacılık, s.30-36, İstanbul.

İslam Ansiklopedisi (2014). Türkiye Diyanet Vakfi İslam Araştırmaları Merkezi, İstanbul.

Kızılşafak, Elanur (2017). *Kitabın Gelişiminden Ciltlemeye*, İstanbul Aydın Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dergisi, 3 (5), 13-22. Retrieved from https://dergipark.org.tr/tr/pub/aydinsanat/issue/34456/380726

Koç, Ümit (2006). *XVI. Yüzyıl Anadolu'sunda Sanayi*, Bizim Büro Basımevi, Ankara.

Maraşlı, Savaş (2005), *Amasya II. Bayezid İl Halk Kütüphanesindeki XV. ve XVI. Yüzyıl Ciltleri*, Basılmamış Yüksek Lisans Tezi, Erciyes Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Kayseri.

Mavili, Gürcan (2002), *Süleymaniye Kütüphanesindeki 13. ve 14. Yüzyıllara Ait Cilt Sanatı Örnekleri*, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.

Meriç, Rıfkı Melül (1954). *Türk Cilt Sanatı Tarihi Araştırmaları*, Vesikalar I, 3-30, Ankara.

Ödekan, Ayla (1991). "*Sanat Tarihi Ders Kitapları- Books on History of Arts Textbooks*", Türkiye'nin Ders Kitapları (Ortaöğretim Ders Kitaplarına Eleştirel Bir Yaklaşım), yay. haz. Şeyda Özil, Nilüfer Tapan, Cem Yayınevi, İstanbul, 283-299.

Önder, Mehmet (1995). Antika ve Eski Eserler Kılavuzu, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara.

Özdeniz, Engin (1981). *Türk Cilt Sanatı*, Sanat Dünyamız, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul, Y.7, S.21, s.13-25.

Özen, E. Mine (1985). *Yazma Kitap Sanatları Sözlüğü*, İstanbul Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi, Döner Sermaye Basım Atölyesi, İstanbul.

Özen, E. Mine (1998). *Türk Cilt Sanatı*, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara.

Pakalın, Mehmet Zeki (1993). *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü*, I-II-III, Bilim ve Kültür Eserleri Dizisi, Millî Eğitim Bakanlığı Yayınları, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul.

Richard, Francis (1997). *Splendeurs Persans, Manuscprits du XII e XVII e Siècle*, Paris.

Sözen, Metin ve Tanyeli, Uğur (1986). Sanat Kavramı ve Terimler Sözlüğü, Remzi Kitabevi, İstanbul.

Tanındı, Zeren (1993). "*Türk Cilt Sanatı*" Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara.

Tanındı, Zeren (1997). "*Cilt*" Maddesi, Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, YEM Yayınevi, İstanbul.

Taviloğlu, N. (1985). Geleneksel San'atlarımızın Önemli Bir Kolu Olan Ciltçilik ve Bugünkü Durumu, Türkiye'de San'atının Bugünü ve Yarını, Ankara.

Topcu, Mürşide (2017). *Yusuf Ağa Yazma Eser Kütüphanesinde Bulunan Bazı Deri Ciltlerin İncelenmesi ve Durum Tespitlerinin Yapılması*, Yayımlanmamış Uzmanlık Tezi, Yazma Eserler Kurumu Başkanlığı, İstanbul.

Yılmaz, Abdulkadir (2004). *Türk Kitap Sanatları Tabir ve Islahatları*, Damla Yayınevi, İstanbul.

Züber, Hüsnü (1987). *Cilt ve Ciltçilik*, İstanbul Matbaacılar ve Ciltçiler Derneği Dergisi, s. 256-258.

Kataloglar

Muzaffer Karaca Ciltçilik Müzesi Kataloğu, Topkapı- İstanbul, www.muzafferkaraca.com

Mürekkebin İzi: Yazma Eser Seçkisi (2020). Sergi 20 Şubat- 20 Nisan 2020 tarihleri arası, Cumhurbaşkanlığı Millet Kütüphanesi Selçuklu Sergi Salonu.

UCSB-Uluslararası Cilt Sanatı Buluşması, Sempozyumu 29 Kasım- 8 Aralık 2012, Katalog (2014), İstanbul Büyükşehir Belediyesi, Kültür ve Sosyal İşler Daire Başkanlığı Kültür Müdürlüğü, Yay. Haz. Ahmet Akcan, Bilnet Matbaacılık, İstanbul.

CULHA DOKUMACILIĞI

Culha Weaving

H. Feriha Akpınarlı*

Abstract

The weaving craft, which has an important place in traditional values, gives information about the identity of a society with its cultural differences in terms of genre, style and technical features. Weavings, which are the most beautiful reflections of the feelings, thoughts and experiences of the community in which they exist, are produced in almost every region of Anatolia and are a source of inspiration for many subjects. In the Southeastern Anatolia region, which is considered the cradle of civilization and where the first examples of handicraft products are created, especially in Şanlıurfa Culha Weaves also reflect all the experiences of the geography where they are located with their aesthetic values and symbols and reveal their differences from other weaving examples. Culha weavings, which are distinguished from their peers with their special weaving structure and ornaments, are from the shuttle weaving group and can be woven in many types and are produced in various colors with silk, cotton and bright flush yarns. Culha weavings, which have a long history and are produced in terms of production capacity, could not survive with the increase in demand for industrial products and the change of life schools and took their place among the cultural heritages that are about to disappear. Culha weaving craft, which is tried to be continued with the support of public institutions and local people, is tried to be continued in Şanlıurfa Traditional Handicraft Center. In the study carried out in order to transfer this craft, which is a cultural value, to future generations and draw attention to its sustainability; Culha weaving was evaluated in terms of tools and equipment, technical features, decoration elements, usage areas and craftsmen and an inventory was created. Due to the limited number of producers of the craft, care has been taken to ensure that professional information included all the data, and recorded to make a contribution to its continuity.

Keywords: Weaving, Culha weaving, tradition, craft, culture.

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı, ferihaak@gmail.com

1. Giriş

Ulusal kültürümüzün temelini halk kültürü oluşturmaktadır. Türk kültürünün zenginliği, ulusumuzun yaşadığı coğrafyaların ve büyük tarihsel olayların birlikteliğiyle ortaya çıkmıştır. Türk halk kültürü, yüzyılların deneyimi ile süzülerek biçimlenmiş, kuşaktan kuşağa geçerek bir değerler bütünü meydana getirmiştir. Halk kültürünün en önemli unsuru olan el sanatları ürünlerinin biçimlenmesinde ise tarihi ve kültürel miras önemli bir rol üstlenmiştir. El sanatları yaşadıkları yörenin özelliklerini yansıtırken aynı zamanda içinde bulunduğu ulusun kültürel kimliğinin ve kişiliğinin en canlı ve anlamlı maddi belgeleri haline gelmiştir.

El sanatları içerisinde hammaddesi lif olan *Dokumacılık Sanatı* geçmişten günümüze yaşayan ulusal kültürün en önemli parçasıdır. İlk zamanlar malzeme olarak sazlar ve bitki lifleri kullanılan dokumacılık sanatında hayvanların evcilleştirilmesiyle bu malzemeler zamanla yerini yün, tiftik, keten, pamuk vb. liflere bırakmıştır. İnsanların ihtiyaçlarını karşılamak, örtünmek ve korunmak amacı ile yapılan dokumacılık sanatı, çevre şartlarına göre değişiklikler gösterirken toplumun duygularını, sanatsal beğenilerini ve kültürel özelliklerini yansıtır hale gelerek "geleneksel" özellik kazanmıştır (Akpınarlı, 1996:11). Halkın duygusunu, düşüncesini ve ekonomik gücünü yansıtan dokumacılık bu özelliklerinden dolayı maddi kültürün en önemli ürünleri olarak değerlendirilmiştir.

Ortak değerlerin ürünü olan dokumalar, geleneksel özellikleri bakımından temelde bir kültürün yansımalarını gösterirken yöresel farklılıklarından dolayı farklı isimler ve kendine has dokuma üsluplarıyla diğerlerinden ayrılmaktadır. Özellikli dokumalar arasında yer alan *Culha Dokumaları* Anadolu'nun birçok yöresinde düz bez dokumalar olarak üretilmiş olsa da *Culha Dokumacılığı* adı ile Şanlıurfa ilinde dokunmaktadır. Şanlıurfa, kültür ve medeniyetin dünyaya yayıldığı bölge olarak kabul edilmektedir. Bu il, arkeolojik bulgulara göre 11.000 yıl önce Neolotik çağ insanları tarafından kurulmuştur. Bu çağda yaşayanlar, avcı ve göçebe yaşamdan yerleşik düzene geçtikleri ilk köylerini kurarak tarım faaliyetlerini yürütmüş ve ilk mimari eserleri meydana getirerek üretimi canlandırmışlardır. Şanlıurfa, böylece tarım ve mimarlık tarihi bakımından en eski şehirlerimizden biri olmakla birlikte bu faaliyetler sonucu oluşan dokumacılık, örücülük, bakırcılık gibi zanaatların doğuşunu da sağlamıştır.

Şanlıurfa'da üretilen en eski dokumalardan olan Culha, belirli teknik özelliklere sahip bez dokumalardandır. Culhanın dokunduğu tezgâha cülfalık, dokuyan kişiye ise culhacı denilmektedir. Culha dokumalarda pamuk, yün ve floş iplik kullanılmakta ve dokumalar Şanlıurfa yöresine ait özgün renklerle boyanarak 2 veya 4 ayaklı kamçılı tezgâhlarda üretilmektedir. Cülfalıklarda ayrıca yamşak, puşi, ehram, fıta vb. dokunmalarda yapılmaktadır. Şanlıurfa şivesi ile Culhalara "*cülhecılıh*" denilmektedir (Kürkçüoğlu ve Kürkçüoğlu, 2017:103; Akpınarlı, 1996: 20). Şanlıurfa'da yaşayan son usta Mehmet Karadaş'tan edinilen bilgilere göre; babası Mahmut Karadaş'ın Culha dokumacılığına çırak olarak başladığı 1950'li yıllarda Şanlıurfa'da 1000 culha tezgâhının çalıştığı ve Mahmut ustanın culha dokumanın üzerine nakış yapmak için çıraklığa başladığı ancak Mahmut ustanın yeteneğinden dolayı culha dokuma öğretilerek dokuma ustası olmuştur. 1960'lı yıllarda dokumacılık dernek başkanlığına seçildiği ve başkanlık yaptığı dönemde 600 kayıtlı culha tezgâhının çalıştığı ayrıca bu tezgahlar dışında yörede kayıtsız tezgahların bulunduğu belirtmiştir.

Şanlıurfa'da geçmiş yıllarda oldukça çok sayıda olan culha tezgâhları, zaman içerisinde azalmış ve dokuma eski ihtişamını kaybetmiştir. 1990 yılında yörede yapmış olduğum araştırmada, sadece Karadaş ailesinden merhum Halil Karadaş'ın culha dokumacılığını sürdürdüğü, 2008 yılında yaptığım araştırmada ise culhacılığın devam etmediği tespit edilmiştir. Şanlıurfa'da 2010 yılı Mart ayında Gazi Üniversitesi Türk El Sanatları Uygulama ve Araştırma Merkezi (TESAM) ve Şanlıurfa Valiliği işbirliğinde yürütülen proje kapsamında *Geleneksel El Sanatları Merkezi* kurulmuştur. 2010 yılında faaliyete geçen bu merkezde Şanlıurfa'ya ait pek çok halk sanatı yaşatıldığı gibi culhacılığın son ustası Mehmet Karadaş ile dokumanın devamlılığını sağlamak amacı ile culha dokumacılığı yeniden hayata geçirilmiştir.

2. Culha Dokumacılığının Tarihçesi

Dokumacılık sanatının başlama tarihi ve yerinin kesin olarak bilinmemesiyle birlikte, insanların yaşamlarını ve yaptıklarını önce resim sonra da yazı ile ifade etmeye başlamalarından çok daha eski olduğu bilgisi tarihi bilgiler arasında yer almaktadır (Kaya ve Ergenekon, 1989:4). Yapılan arkeolojik kazılara ve araştırmalara göre dokumacılığın önce Mısır'da başladığı ve Orta Asya'dan devamının sağladığı düşünülmektedir. Neolitik dönemde başladığı düşünülen dokuma sanatı önce bitkilerin örülmesi ile ortaya çıkmıştır. İnsanlar günlük yaşamda kullanacakları eşyaları bitki saplarıyla örerek sepet, halat, hasır gibi eserler üretmişlerdir. İlk insanlar, iki çatal sopa üzerine yatay bir sopa ekleyerek, çözgü ipliklerinin ucuna taşlar bağlayıp bunun üstünden sarkıtarak ve aralarından el yardımıyla atkı ipliklerini geçirerek ilk dokuma tezgâhını oluşturmuşlardır. Yün elyafını eğirerek ve bükerek elde ettikleri iplikleri bir alttan ve bir üstten geçirerek dokumacılığın başlangıcı ortaya koymuşlar ve zanaatı geliştirerek günümüze kadar çok farklı tekniklerle çeşitli dokumalar üretmişlerdir. Böylece iplik eğirmek, dokuma yapmak gibi ifadeler dokumacılıkla ilgili bilinen en eski terimler arasında yer almıştır.

Arkeolojik buluntulardan elde edilmiş kumaş parçaları, M.Ö. 6500 yılında dokumaların kullanıldığını ve dokumacılığın günümüzden en az 8000 yıl kadar önceleri de bilindiğini ortaya koymaktadır (Oyman, 2010:64). Anadolu insanının görsel ve yazılı belgelerinin bulunmadığı bir dönemden sonra Çayönü, Çatalhöyük, Hacılar gibi en eski ve uygar köy yerleşmelerinden elde edilen buluntular, M.Ö. 8000 yıllarından başlayarak insanların en azından bitki liflerini örmeyi öğrenmiş olduklarını göstermektedir. Bulgulara göre o dönemlerde buralarda giyimin başladığını ve özellikle süslenmenin ileri seviyelerde olduğunu söyleyebiliriz (Türkoğlu, 2002:5).

Çatalhöyük'te yapılan kazılarda bulunan M.Ö. 6000 yılı Neolitik çağa ait dokuma parçaları, Anadolu'ya gelen Selçuklu Türklerinin Yunan, İran ve el-Cezire sanatları ile karşılaştıklarını göstermektedir. Selçukluların Bizans, Bağdat, Semerkand ve Buhara ile ilişkileri sonucunda ustalar, birbirleri ile yaptıkları etkileşimlerle Selçuklu karakterini taşıyan yeni kumaşlar dokumuşlardır. 3. yüzyılda Sivas'ta Sultan Alâeddin Keykubat için dokunan kumaşta Bizans etkisi görülmektedir. Bu eser, Lyon tarihi kumaş müzesinde bulunmaktadır (Akpınarlı, 1996:13; Yatman, 1945:4-5). Marco Polo, 13. yüzyıl sonlarında Muş ve Mardin'de büyük miktarda pamuk yetiştirildiğini ve kumaş üretildiğini, 1474'lerde Venedikli Barbaro, bölgeden geçerken Mardin'in pamuklu kumaş atölyelerinin dikkatini çektiğini belirtmiştir. 15. yüzyılda pamuklu dokumalar, Urfa, Arabgir ve Erzincan'da yoğun olarak üretilmiştir. Osmanlı İmparatorluğu döneminde, Güneydoğu Anadolu'da Urfa, Arabgir, Kemah, Ergani, Diyarbakır, Mardin, Malatya

gibi illerimizde pamuk ve pamuklu kumaş ürünlerinin önemli miktarda artmasıyla, pamuk öşrü (arazinin zekatı) vergisinin alındığı belirtilmektedir. Üzerlerindeki desenlere ve kullanılan renklere göre çeşitli isimler verilen pamuklu dokumalar, dülbent (tülbent), bez ve bogasi olarak üç genel gruba ayrılmıştır. Pamuklu dokuma yapanlar aslında bogasi dokuyanlar ve çulah veya culha dokuyanlardır. O dönemde culha dokuma yaygın olarak yapılmakta ve dokuyucu sayısı çok fazladır (İnalcık, 2008).

Çeşitli kaynaklara göre; Güneydoğu Anadolu'da dokunmuş kumaşların, Asurlularla ticareti yapılan dokumalar olduğu belirtilmektedir. Güneydoğu Anadolu bölgesinde ipekli ve pamuklu kumaşların yoğun olarak üretildiği ve ticaretinin 10. yüzyıldan beri yapıldığı açıklanmaktadır. Kumaş sanatında 14. yüzyılda hareket azalmış ancak 15. yüzyılda Türk kumaşlarında mükemmel derecede ince dokuma kumaş tekniği geliştirilmiştir. 16. yüzyılda Bursa ve İstanbul kumaş dokumacılığında ilerlemiş, Çin, Lehistan ve İran'dan siparişler alınarak Bursa ipeği ile Selimiye kumaşları dokunmuştur. Bez dokumacılığında halk arasında basit dokumacılık devam ederken, 17. yüzyıldaki teknolojik gelişmelerle dokuma tezgahlarında desen çeşitliliği artırılmış ve komplex desenli kumaşlar üretilmiştir.

Conkey of Bori isimli İngiliz dokuma sanatçısı 1733'te kamçı, tefe ve mekiği icat etmiştir ve 1745'te Conkey of Bori, Joseph Stell ile gücülerin ve ayakların hareketiyle ilgili gelişmeler yapmıştır. 1760'da ise Robert Kay mekik atılması konusunda gelişmeler kaydetmiştir. Böylece 17. yüzyıl dokuma tezgâhları ve buna bağlı olarak dokuma kumaş yüzeylerinde çeşitli gelişmeler olmuş ve kumaş dokumacılığı en önemli yıllarını yaşamıştır. Endüstriyel dokumacılık alanında 18. yüzyılda bir duraklama dönemine girilmiş olsa da jakar konusunda gelişmeler yaşanmıştır ve günümüze kadar bu gelişim ve çeşitlilik devam etmiştir (Akpınarlı, 1996: 15). Endüstriyel dokumacılık yanında basit yapılı dokuma devam ederken aynı zamanda endüstriyel ürünler karşısında eski döneme ait yoğunluğunu ve önemini yitirirken kültürel değer olma özelliğini korumuştur.

Culha dokumacılığının tarihi, dokumacılıkla birlikte başlamış ve gelişme göstermiştir. Anadolu'nun hemen her yöresinde bez dokumacılığı culfalık tezgâhlarda yapılmasına rağmen Culha dokumacılığı Güneydoğu Anadolu'da özellikle Şanlıurfa ilinde yapılmıştır. Geçmiş dönemlerdeki üretim kapasitesine sahip olmasa da üretimi devam eden Culha dokumacılığı, geleneksel değer olma özelliğini koruyarak yöre halkı ve kamu kuruluşları tarafından sürdürülmeye devam etmiştir.

3. Culha Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Culha dokumacılığında kullanılan en önemli araç dokuma tezgâhıdır. Şanlıurfa yöresinde evlerde ve cülhacılarda çukur tezgâh kullanılmakta ve bu tezgâha "cülfalık" ismi verilmektedir. Cülfalık; 2 veya 4 gücülü çukur veya yüksek özellikteki dokuma tezgâhıdır. Şanlıurfa'da tek ayakla çalışan cakarlı ve 2 veya 4 ayakla çalışan çekmeli çeşitleri bulunmaktadır.

Çukur Tezgâh: Ağaçtan yapılmış tezgâhlar; 2 veya 4 adet gücü, mekik, uzatma tahtası, bağlaç, elgeç, ayak pedalı, bir adet üst denge tahtası ve tarak kısımlarından oluşur. Çukur tezgâhlar 50-60cm derinliğinde çukur üzerine kurulmuştur. Gücülerin bağlı olduğu ayaklar çukurun içindedir. Dokumacı çukurun kenarına oturarak dokumayı gerçekleştirir. Evlerin bir odasında veya yaylalarda dışarıda kurulan çukur tezgâhlarda dokuyucunun üşümemesi için çukur içine mangal konulur (Akpınarlı, 1996: 21).

Fotoğraf 1. a. - b. Çukur tezgâh

a | b

Yardımcı Araçlar: Çözgü hazırlamada; çözgü dolabı, çağlık, ellik, ipliklerin hazırlanmasında; çıkrık, bobin sarma makinaları, atkı ipliğinin atılmasında; mekik ve masura, dokumanın genişliğini kontrol etmede; cımbar kullanılmaktadır.

Culha dokumacılığında kullanılan gereç, ipliklerdir. Dokunacak kumaşın özelliğine göre ipliğin elyaf özelliği değişmektedir. Örneğin ehram dokumada yün ve pamuk iplik; vala ve puşide ipek iplik veya floş; yamşak, fıta, necek ve ızarlarda pamuk ipliği; çeşitli göynek ve gömleklik kumaşlarda pamuk ipliği kullanılmaktadır. Geçmişte ipliklerin yapımında elyaf olarak dokuyucunun kendi koyunun yünü, ipek böceğinin kozası veya tarlasından elde ettiği pamuk elyafı kullanılırdı. Elyaflar özelliklerine göre yıkanır, taranır, tevşilerde (teşi) eğrilir, büküm işlemleri yapılır ve çıkrıklarda sarılarak kullanılırdı. Boyama işlemi yöredeki boyacılara yaptırılırdı. Günümüzde ise culha dokumacılığında fabrikasyon pamuk ve floş iplik kullanılmaktadır.

Fotoğraf 2. a. Çözgü dolabı (Akpınarlı vd., 2012) **b.** Çağlık ve merhum Halil Karadaş ustanın elinde ellik (Akpınarlı,1996) **c.** Mehmet Karadaş ustanın tezgahının üzerinde cımbar ve mekik

a

b | c

4. Culha Dokumacılığı Hazırlık İşlemleri

Şanlıurfa ilinde culha dokumacılığı yapmış olan merhum Halil Karadaş ve günümüzde culha dokumasına devam eden culhacı Mehmet Karadaş'tan alınan bilgilere göre; culha üretim aşaması önce çözgü ipliklerinin hazırlanmasıyla başlamaktadır. Büyük bobinler halinde alınan iplikler önce makine yardımı ile çile haline getirilmektedir. Renkli iplik kullanılacaksa çileler önce boyacıya gönderilmekte veya ustalar tarafından boyanmaktadır. Boyanmış çileler, makinede küçük bobinler haline getirilmekte ve çözgü aletinin cağlık (Bkz. Fotoğraf 3.b) kısmına taşınmaktadır.

Fotoğraf 3. a. - b. İplikleri boyama ve bobin sarma

a

b

Atölyedeki cağlık kapasitesi 40 yukarıda, 40 aşağıda olmak üzere toplam 80'dir. Buraya yerleştirilen bobinler üretilecek kumaşın en ve boy ölçülerine uygun sayı ve uzunlukta hesaplanarak çözgü dolabına sarılmaktadır. Çözgülerin birbirine karışmaması metalden yapılmış, yörede "ellik" (Bkz. Fotoğraf 2.c) adı verilen delikli parçayla sağlanmaktadır. Çözgüye yörede "direzi", çözgü hazırlamaya "direzi sökme" adı verilmektedir. Çözgü dolabından büyük yumaklar halinde alınan çözgüler, yörede "tutkal" denen sertleştirme işlemine tabi tutulmaktadır. İpek veya floş iplikler, inceltilmiş boncuk tutkal ile sertleştirilmekte, pamuk iplikler ise sulandırılmış ve kaynatılmış unlu bulamaç ile haşıllanmaktadır.

5. Culha Dokumacılığı Yapımı

Hazırlanan çözgü ipliklerin dokuma tezgâhına yerleştirilmesinde ilk işlem gücülerden geçirilmesidir. Gücüleme sırası, çerçeve sayılarına göre 1-3-2-4 olarak devam etmektedir. Gücülerden geçirmede, iki kişi çalışır. Birinci kişi çözgü ipliklerini tek tek gücü teline uzatır karşıdaki kişi ise gücü arasından uzatılan ipliği şahadet parmağına geçirerek çeker. 1. çözgü ipliği 1. gücüden, 2. çözgü ipliği 2. Gücüden, 3. çözgü ipliği 3. Gücüden, 4. çözgü ipliği 4. gücüden geçirilir. Gücüleme işlemine tekrar 1. gücüden başlanır ve çözgüler bitinceye kadar işlem devam eder. Gücülerden sonra çözgü ipliklerini dokuma sıklığına göre taraktan geçirilir.

a

b

Fotoğraf 4. a. Dokuma tezgâhı üzerinde gücü çerçeveleri ve taraktan geçirilmiş çözgüler **b.** Çözgülerin tezgâh üzerinde yerleştirilmesi ve dokuma başlangıcının yapılması

Gücü çerçeveleri ve tarak tezgâha yerleştirilir. Taraktan çıkan çözgü iplikleri gruplar halinde selmine bağlanır. Çözgü ipliklerinin diğer uçları gergin olarak tezgâhın çatısına paralel üst vanenin (silindir tahtanın) altından geçirilerek 3-4 gruba ayrılır. Ayrılan gruplar tahta çubuklara tutturulur. Dokuma tezgâhının arka kısmında çözgülerin çapraz durmasını sağlayan ahşap parçalara "yay" adı verilir. Çözgü fazlalığı, tezgâhın arkasında yaylarda çaprazlanarak yukarıdaki "helaka" adı verilen ahşap direk üzerinden geçirilir. Çözgünün gergin durmasını sağlamak için grup halinde düğümlenen çözgüler, "gecek" adı verilen ahşap çubuklara, daha sonra da "dolan taşı" adı verilen ağırlıklara bağlanır (Akpınarlı vd., 2012:47).

Hazırlanan tezgâhta yapılacak dokuma örgüsüne karar verilerek dokuma işlemine başlanır. Bezayağı dokuma yapıldığında 2 ayağa birlikte basılır. Önce 1. ve 2. ayaklara daha sonra 3. ve 4. ayaklara birlikte basılır. Dokuma esnasında yörede "düğür" adı verilen dimi dokuma yapılırken ayak basım sırası 1-4-2-3 olarak devam etmektedir. Tezgahta kumaşın gerginliğini sağlayan yardımcı araca yörede "mitit" (cımbar) adı verilmektedir. Bazı yörelerde metal olanlarına da rastlanan mitit, tefe önünde yer alan kumaşın eninin düzgün ve gergin olmasını sağlamaktadır (Akpınarlı vd., 2012:47). Dokunmuş kumaş, yörede "köprü" adı verilen kısmın üzerinden geçirilerek sermine (kumaşın sarıldığı levente) sarılmaktadır.

Yörede kullanılan tezgâhlarda, ayaklara basılınca açılan ağızlıktan, kamçı çekilince sağa ve sola doğru giderek geçirilen atkı ipliği, tefe ile sıkıştırılır ve tekrar ayağa basılarak açılan ağızlıktan atkı ipliği kamçı yardımıyla soldan sağa atılarak dokuma işlemine devam edilir. Atkı ipliğini taşıyan mekik, "mekik cepliği" adı verilen kısımdan kayarak karşı tarafa geçmektedir. Tezgâh üzerindeki çözgüler bitinceye kadar dokuma işlemine devam edilir. Çözgüler bitince kesilerek dokuma, tezgâhtan çıkarılır. Düz kumaşta tezgâhta dokuma hep devam eder. "Yamşak, püşi, fıta" vb. dokumalarda ise kare, dikdörtgen veya istenilen ölçüde olunca saçak payları ve ikinci parçanın başlangıç payı boş bırakılarak bitirme hesaplanır ve ikinci parça dokumaya devam edilir. Ayrıca Şanlıurfa'da culhacılık denilen mekikli dokumalara işleme veya süsleme yapılacak dokumalar nakış ustalarına gönderilir. Nakış ustaları "hışvalı, ahmediye, direkli" vb. gibi isimlerle üretilen dokumalar üzerine ürünün özelliğine göre makine ile suzeni tarzında işleme yapmaktadır.

a

b

c

Fotoğraf 5. a. İbrahim Yaşar usta suzeni makinasında nakış yaparken (Akpınarlı arşivi, 2010) **b. - c.** Çeşitli culha nakışları

Makinede suzeni tekniği ile yapılan nakışlarda, ustalar tarafından yapılacak örtünün özelliğine göre hesaplamalar yapılır ve çizim olmadan motifler kumaşa işlenir. Nakışlama ustalık isteyen bir iştir. Usta hangi motifi yapacaksa makinenin hareketini ona göre ayarlayarak makine ayağını hareket ettirir.

6. Culha Dokuma Ürün Çeşitleri ve Kullanım Alanı

Şanlıurfa'da culhacılık olarak anılan bez dokumalara "hışvalı, şakkalı, direkli, puşu, yamşak/yaşmak" vb. isimler verilmiştir. Bu bezlerin en büyük özelliği, atkı ve çözgüsünde düzenli olarak kullanılan çizgilemeler ile elde edilen kareli ve ekoseli görünümdedir ve dokumaya sonradan suzeni makinesinde işleme ile desen yapılmaktadır (Fotoğraf 5a) (Başaran, 2018:18; Akpınarlı, 1996:67-78).

a

b

c

Fotoğraf 6. Yamşak çeşitleri; **a.** Kuru hafiz **b.** Ahmediye **c.** Direkli

Şanlıurfa culhacıları tarafından yaşmak, çeşitlerinden başka "aba", "ehram" ve "futa" ismi verilen ürünler yapılmıştır. Mesleği devam ettiren ustalar tarafından yamşak, puşi ve çeşitli örtülerin yapımı sürdürülmektedir. Culfalık tezgâhlarda üretilen culha dokumaların özellikleri şöyledir.

Yamşak: Pamuk ve ipek iplik kullanılarak bezayağı (düz) ve dimi (düğür) örgüler ile dokunan, erkek ve kadınların başlarına örtülen örtülerdir (Akpınarlı, 1996: 53). Bu başörtülerine bazı yörelerde yaşmak da denir. Yamşaklar, renkli ipliklerle küçük ve büyük kareli, ince ve kalın çizgili olarak dokunmaktadır. Dokuma işleminden sonra nakışçı ustaları tarafından ipek veya floş iplik ile "suzeni" işlemeler yapılmaktadır.

İşleme ustaları, desenleri yaşmak üzerine çizmeden işlemektedir. Dokumadaki ve işlemedeki desenlemelere göre yamşaklar; "hışvalı", "ahmediye", "kuru hafiz", "şakkalı", "direkli" ve "dümbüllü" isimlerini (Bkz. Fotoğraf 6-7) almaktadır.

Fotoğraf 7. Yamşak çeşitleri; **a.** Kare düzeninde Şakkalı **b.** Kuşgözü desenli Puşi **c.** Hişvali

Puşi veya Puşu: İpek iplik ile dimi tekniğiyle dokunan başörtüleridir. Kadınlarda beyaz, erkeklerde siyah renkli olanlar tercih edilmektedir. Erkekler tarafından bele sarılarak kuşak şeklinde kullanılmaktadır. Orta Asya'dan Anadolu'ya uzanan birçok bölgede farklı bağlama biçimleriyle, özellikle kadınların başlarına sardıkları örtülere de puşi denmektedir. Genellikle yöresel kıyafetlerimizin tamamlayıcı olan desenli veya desensiz ipek kumaştan yapılan puşiler, Yörük ve Türkmenler tarafından da kullanmaktadır (Bkz. Fotoğraf 7).

Aba: Şanlıurfa'da erkekler tarafından giysilerinin üzerine giydikleri palto türünde bir giysidir (Akpınarlı, 1996: 53). Aba yapımında kullanılan kumaşlar, culhacılar tarafından dokunmaktadır. Yünün doğal rengi olan krem ve kahverengi ile dokunan abalar, Karacadağ bölgesinde; siyah ve krem rengi ile dokunan abalar ise Fırat ve çevresinde giyilmekte, özel günlerde ise bu abaların işlemeli olanları tercih edilmektedir (Akpınarlı vd., 2012:46).

Ehram: Şanlıurfa'da kadınların sokağa çıkarken başlarından itibaren bütün vücutlarını örtecek şekilde kullandıkları örtülerdir. Çoğunlukla orta yaşlılar ve yaşlılar tarafından kullanılmaktadır. 80 - 100cm eninde dokunan iki parça (şak) birbirine dikilerek kullanılmaktadır. Dış kenarları "baş tahta" ismi verilen ince bordürle çevrelenmiştir. Atkı ve çözgü iplikleri yün, desen iplikleri ise ağartılmış pamuk ipliğidir. Zemininde bezayağı örgüsü, desenlerde ise el brokarı kullanılmıştır. Eriş, mekik, dut, sandıklı, bademli vb. isimler verilen motifler yüzeyi süslemektedir. Kenarlarında kısa saçaklar bulunmaktadır.

Fıta veya futa: Çözgü ve atkılarında pamuk ipliği kullanılarak bezayağı tekniği ile dokunmaktadır. Günümüzde artık kullanılmayan fıta, 40 - 50 yıl önce genç kızlar tarafından sokağa çıkarken örtülen bir örtüdür. İki renkli, küçük kareli olarak dokunmuştur. Culha dokumalarda "şakkalı" ismi verilen yamşaklarla aynı özelliklere sahiptir.

8. Culha Dokumacılığı Ustaları

Şanlıurfa'da yoğun olarak dokunan culhacılık sanatında çok usta yetişmiştir. Culha dokumacılığı, çoğunlukla evlerde veya çarşıda yapılan bir uğraş olduğundan, aile içinde çıraklar yetiştirildiğinden babadan oğula, kuşaktan kuşağa geçen bir meslek olmuştur.1990 yılından beri yörede yapmış olduğum araştırmalarda, geçmişte çok sayıda tezgahın çalıştığı ve ustaların birçok çırak yetiştiği tespit edilmiştir. 1990 yılında Karadaş ailesinden merhum Halil Karadaş'ın Şanlıurfa Hakimdede mevkinde bulunan atölyesinde araştırmalarımı yaptım, ancak 2000 yıllarında bu atölyenin kapanmıştır. Halil Karadaş ve kardeşi Mehmet Karadaş babaları Mahmut Karadaş'tan culha mesleğini öğrenmiştir. Günümüzde culhacılık mesleği ile ilgili bilgilerin araştırılmasında kaynak kişilerden tespit edilen bilgilere göre; culha dokuyan vefat etmiş olan ustalarımız; Mahmut Karadaş, Halil Karadaş, Abdullah Tek, Emin Tek, Mahmut Tek, Mustafa Toprak, Halil Toprak ve Hacı Elagöz'dür. Suzeni nakış ustası ise İbrahim Yaşar ve Cuma Bayri'dir.

b

Günümüzde ise Mehmet Karadaş 2010 yılında tekrar mesleğe dönmüş ve halen devam etmektedir. Mehmet usta 1969 yılında 9 yaşında babası Mahmut ustanın yanında culha dokumacılığına başlamıştır. Uzun yıllar çalıştıktan sonra mesleği bırakmış 2010 yılında Şanlıurfa Geleneksel El Sanatları Merkezinin kurulması ile merkezde kurulan tezgahta mesleğe geri dönmüş ve kurslarla birçok kişiye culhacılığı öğretmiştir. Çocukları İbrahim Halil Karadaş, Merve Çiftçi ve Meral Demir'i yetiştirmiş, merkezde bulunan iki tezgâhta mesleği çocukları ile sürdürülmektedir. Ayrıca nakış ustalarından Hanife Elmas ve İbrahim Yaşar mesleği devam ettirmektedir. Böylece unutulmaya yüz tutmuş kültürel değerimiz culhacılık zanaatının sürdürülebilirliğine ustalarımız tarafından katkı sağlanmaktadır.

Fotoğraf 8.
a. - b. Şanlıurfa Geleneksel El Sanatları Merkezi ve Culhacılık Atölyesi

a

Kaynaklar

Akpınarlı, Hatice Feriha (1996). *Şanlıurfa Çulha Dokumacılığı*. 13, Şanlıurfa: Şurkav Yayınları.

Akpınarlı, Hatice Feriha, Tozun Hatice, Başaran Fatma Nur, Büyükyazıcı Meral ve Ertürk Y. P. (2012). *Şanlıurfa El Sanatları ve Sözlü Kültür Materyalleri*. 36, Ankara: Şurkav Yayınları.

Başaran, Fatma Nur (2018). "Anadolu Geleneksel Bez Dokumacılığından Bazı Örnekler ve Günümüzdeki Durumu". *Arış Halı, Dokuma Ve İşleme Sanatları Dergisi*, Sayı13, :15-26

İnalcık, Halil (2008). *Türkiye Tekstil Tarihi Üzerine Araştırmalar*. İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Kaya, Firdevs ve Ergenekon, Cavidan (1989). *Mekikli El Dokumacılığı.* Ankara: G. Ü. M. E. F. Yayınevi.

Kürkçüoğlu, Ahmet Cihat ve Kürkçüoğlu, Sabri (2017). *Şanlıurfa Kültür ve Turizm Varlıkları*. Ankara: Şurkav Yayınları.

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

Türkoğlu, Sabahattin (2002). *Tarih Boyunca Anadolu'da Giyim Kuşam*. İstanbul: Kendi Yayını

Yatman, Nurettin (1945) *Türk Kumaşları.* Ankara: Ankara Halkevi Yayınları.

Ç

ÇAN YAPIMI

Bell Making

Gözde Kemer Gürsoy*

Abstract

Bell making, which reflects the knowledge, skill, culture and taste of Anatolian people, has been going on for thousands of years. It's product which is a very thin and meticulous study.

Bells have a variety of shapes and properties. These bells are produced in three different sizes as sheep bell, goat bell and cattle bell. In addition to animal husbandry, bells are used for many purposes and in daily life. The bells which made with forging technique, main material is galvanise. Bells are produced in one or two pieces. Bell production is made in provinces such as Niğde, Manisa, Bursa, Burdur, Yozgat, Kırklareli, Denizli in Anatolia. However spread of machine production, with the decrease in the price of other factory made has decreased the demand for bell. With decreasing demand, interest in traditional bell craft has declined.

This study covers the usage areas, form, production stages and bell masters of the bells in the past and today.

Keywords: Handcraft, Turkish Handcrafts, Metallic Art, Bell

* Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, gozdekemer@gmail.com

1. Çanın Tanımı

Çan kelimesi Türk Dil Kurumu'nun tanımına göre; içinden sarkan tokmağının kenarlara vurması ile ses çıkaran madenden araç olarak tanımlanmaktadır (URL 1) Yıldırım ve Çifçi'nin (2012:1232) "Dîvânü Lugâti't Türk'te Yer alan Alet- Eşya Adları" çalışmasında çıngırak, çan" kelimelerinin karşılığı "ḳangraḳ veya konğragu"dur. Osmanlıca'da çan sözcüğü "ceres" (جرس) (Kanar:73) Farça'da "dera" eski Türklerde ise "gang, çang, çeng, çong, çung" şeklinde kullanılmaktadır (Selçuk, 2012: 2232).

Geleneksel bir zanaat olan çan yapımı, güzel tınısıyla iletişime hizmet etmesinden ziyade örf adetlerimizin bir parçası olan kötü ruhlardan koruma ve korunma ile de yakından ilgilidir. Anadolu'da hayvancılığın olduğu hemen her yerde icra edilen geleneksel çan yapımında, dövme tekniği uygulanmaktadır. Demir sac levhaların usta ellerde uygun ses bulununcaya kadar dövülmesiyle son halini alan çanlar, geçmişte dini ritüellerin de parçası olmuştur. Çan, koyun, kuzu, keçi, deve, inek gibi besi hayvanlarının yanı sıra at vb. binek hayvanlarında da kullanılmıştır. Ayrıca beşiklerde ve Anadolu'da avlu dış kapılarında çanlara rastlamak mümkündür.

2. Çanın Tarihçesi

Türk tarihinin başlangıç dönemlerinden günümüze kadar geçen süreçte maden zanaatı ile ilgili bilgiler şöyledir; Altay dağları kurganlarında ince altın plakaların aplike edildiği tören yaylarının bulunması, Zemarkhos başkanlığındaki Bizans heyetinin ziyareti sırasında Göktürk Kağanı İstemi Han'ın benekli at tarafından çekildiği tahtında yer alan çadırın direklerinin som altın olması, Uygurlar'ın ise demircilikte kendini geliştirmeleri ve aynı zamanda altınla da ilgilenerek altın varak kaplama geleneğini sürdürmeleri Türklerin maden zanaatına ne denli önem verdiğini göstermektedir (Tunçel, 2011: 258).

Türkler'de maden ve madenden yapılan süslemeler oldukça sık kullanılmıştır. Madenden üretilen ürünlerden biri de daha çok hayvancılıkla beraber kullanımı artan çanlardır. Tarihte çanın ilk defa nerede ve ne zaman kullanıldığına dair kesin bir bilgi yoktur. Bazı araştırmacılar tarafından Ahid Sandığı'nın bulunduğu kutsal mekana girerken giydiği Hz. Hârûn'un elbisesindeki çanları ilk veri olarak kabul etse de başka bir bilgiye göre M.Ö. 1000 yıllarında ilk çanların Çin'de kullanıldığı buradan da Batı'ya doğru yayıldığıdır (Selçuk, 2012:2233).

Alacahöyük ve Horoztepe Kral mezarlarında yapılan arkeolojik kazılar sonucu burada da çan örneklerine rastlanmıştır. Bu bölgede çıkan çanlar Eski Tunç Çağı dönemine aittir. Bölgede bulunan çanlar müzik aleti olarak kullanılmıştır (Bachmann, 2004: 12). Mezopotamya kültürünü yansıtan çeşitli arkeolojik tasvirlere sahip objeler üzerinde ise değişik çalgı gruplarının arasında çanlar da tasvir edilmiştir (Rashid, 2004:1359). Çanlar tarih boyunca varlığını sürdürmüş, kullanımı zaman zaman değişse de günümüze kadar ulaşmıştır.

Tarihi serüveni yüzyıllara dayanan maden zanaatı Anadolu'da da gelişerek devamlılığını sürdürmüş 12. ve 15. yüzyılları arasında yer alan birçok maden atölyelerinde madenden süslemeler her türlü teknik ile uygulanmıştır. Bu atölyelerde çan imalatı da yapılmıştır. Çan imalatı Anadolu'da meslek haline gelmiş bu süreçte çeşitli amaçlar için kullanılmıştır. 14.-15. yüzyılları arasında yazılmış Süryani Kroniklerinde yer alan bilgilere göre Kuzey Suriye 'deki yöneticilerin kiliseler için büyük çanlar yaptırdığı belirtil-

miştir. Bu çanlar Güneydoğu Anadolu Bölgesi'nde bulunan önemli maden atölyelerinde üretilmiştir (Belli, 2004:113-115).

Doğu ve Batı'da farklı amaçlar için kullanılan çan Anadolu'da hayvanların boynuna takılarak sahibini ve sürü başındaki hayvanı takip etmesi içindir. Geçmişte Kervansaray sahipleri de kervanlar arasındaki ilişkiyi sağlamada çan önem arz etmiştir. Çan kervanlarda daha çok yavru develere veya kervanın sonundaki hayvana takılarak, kervan sahibini uyarıcı görevi görmüştür (Selçuk, 2012:2234). Anadolu'da diğer bir kullanım şekli ise beşiklerde, avlu kapılarındadır. Süregelen bu kullanım şekli muhtemelen mitolojiktir. Bebeğin sesini bastırması kötü ruhlardan ve hastalıklardan korunması için kullanılan çan (çıngırak) yaşamsal, varoluşsal bir araçtır. Şamanizm'de de şaman, kıyafetlerine takarak gürültü çıkarır bu şekilde kötülüğe engel olunduğuna ve hastalığa sebep olan ruhları korkutup kaçırdığına inanılır (Issı, 2012:3).

Çanla ilgili dini ve tasavvufi literatürde de görüş ve düşünceler vardır. Kur'an-ı Kerim'de çan kelimesi geçmese de hadislerde Hz. Muhammed "Rahmet melekleri çan (ceres) bulunan yere girmez" (Nesai), "Rahmet melekleri köpek ve çan bulunan kafileye yaklaşmaz" (Müslim, Ebu Davud, Tirmizi) gibi hadisleri vardır. Hz. Muhammed vahiy çeşitlerini anlatırken en şiddetli vahiynin kendisine çan sesi (ceres sesi) gibi geldiğini ifade etmiştir (Canan, 2012: 480; Şahin,1993;197, aktaran Selçuk, 2012:2234-2235).

Geçmişten günümüze birçok amaca hizmet eden çan, kullanımı ve içinde barındırdığı anlamlar bakımından, inanç, gelenek göreneklerin bir bütünü sonucu ortaya çıkmış eski bir zanaattır. Günümüzde hala sürdürülmeye çalışılsa da genç neslin bu mesleğe ilgi duymamasından dolayı çan yapan ustaların sayısı gün geçtikçe azalmaktadır. Bu çalışma ile kaybolmaya yüz tutmuş zanaatlar arasında yer alan çan yapımına dikkat çekmek, çanın tarihçesi, çan yapım aşamaları, çan yapımında kullanılan malzemeler, çanın kullanım alanları ve çan yapımının icra edildiği bölgeler ve bilinen ustaların belirlenmesi amaçlanmıştır.

3. Çan Yapımında Kullanılan Araç ve Malzemeler

Geleneksel anlamda çan yapımı uzun uğraş ve sabır gerektiren zanaattır. Yüzyıllardır süre gelen bu zanaat bir nevi örs üzerinde demir saca hayat vermektir. Çan yapımında maharet doğru sesi bulmaktan geçer. Günümüzde Anadolu'da eskiye oranla daha az kullanılsa da geleneksel çan üretimi yapılan yöreler de yurt dışına ihraç edilmektedir. Çan yapımında kullanılan malzeme ve araçlar çan yapım aşamalarındaki sıraya göre kullanılmaktadır. Bunlar;

Sac levhalar; Çan yapımının ana malzemesidir. Dikdörtgen şeklindedir. Yapılacak çanın ölçülerine ve formuna göre kesilir (Fotoğraf 1.a).

Sac kesme makası; çan ölçülerine göre levhalar kesmeye yardımcı olan alet.

Perçin; iki parçadan meydana gelen çanı sağlamlaştırmak için kullanılan çiviye verilen addır (Fotoğraf 1.b).

Kireç ve bakır tozu; iki madde karıştırılarak bulamaç haline gelir. Çanlara renk vermede kullanılır (Fotoğraf 1.c-d).

Ocak; kömür ile ateşin harlanmasıyla çanların tavlanmasına yardımcı olur.

Dövme halkası(örs) ve çan çekici; sac levhalara çan formunu vermek, tavlanmış çanların

rengini ortaya çıkarmak, çanının diline şekil vermek ve ses tınısını yakalamak için kullanılır (Fotoğraf 2.a).

Hayvan boynuzu; zımparalanarak bazı çanlarda dil olarak kullanılmaktadır. Genellikle büyük ebatta üretilen büyükbaş hayvan çanlarında kullanılır (Fotoğraf 2.b).

a

c

b.

d

Fotoğraf 1. a. Sac levhalar, **b.** Perçin, **c.** Bakır tozu, **d.** Kireç (Kemer Gürsoy, 2017).

Fotoğraf 2. a. Çekiç ve dövme halkası (örs), **b.** Hayvan boynuzu (Kemer Gürsoy, 2017).

a

b

4. Çan Çeşitleri

Tarihi geçmişe sahip çan zanaatı geleneksel inanç ve olgularla harmanlanarak Anadolu insanın yaşamının yansımasıdır. Çanın sade bir iletişim dilinin yanı sıra özel güçlere sahip olduğuna inanılır. Yağmur yağdırmada ve fırtınaları önlemede kullanılan çanlar aynı zamanda muska görevi görmektedir (URL 2; KK 1). Çan, hayvanların kaybolmamasından ziyade cinlerden ve kötü ruhlardan koruması için de kullanılmaktadır. Anadolu insanı geçim kaynağı gördüğü besi hayvanlarını kaybolmaması ve kötücül ruhlardan korumak için hayvan cinsine göre farklı çanlar kullanmıştır. Bu nedenle çan yapımında kullanılan levhaların ölçüleri birbirinden farklıdır. Genellikle büyükbaş hayvan çanı, iki levhanın perçin adı verilen çivi ile birbirine tutturulmasıyla iki parçadan meydana gelirken, koyun kuzu ve keçi çanları ebatlarına göre tek parça (yekpare) veya iki parça üretilmektedir.

Çan üretimi mevsimsel değişim göstermektedir. En çok imal edildiği mevsim hayvanların üremesinin artış gösterdiği ilkbahar mevsimi ve yaz aylarıdır. İhracat yapılan yöreler de ise çan üretimi zamanı değişmektedir. Koyun-kuzu ve büyükbaş hayvan çanı (top çan) nın formları benzerlik gösterir. Bu çanların genel formu üstten yarım daire ve oval aşağıya doğru düzdür. Ağız kısmıları "balık ağzı" şeklindedir. Keçi çanı ise dikdörtgen formda düz ve keskin hatlara sahiptir. Ağız kısmı diğer çan formlarıyla aynıdır. Çanların sesleri ebatlarıyla doğru orantılıdır. Çan büyüdükçe ses de büyür. Çanların en x boy, çap x derinlik ölçüleri şu şekildedir:

Koyun kuzu çanın ölçüleri: (En x Boy), (Çap x Derinlik): 6x5 cm²., 4x3 cm².

Büyükbaş hayvan çanın (Top çan) ölçüleri: (En x Boy), (Çap x Derinlik): 14.5x.13.5 cm²., 10x11.5 cm².

Keçi çanı ölçüleri (tıngırak): (En x Boy), (Çap x Derinlik): 9x7 cm²., 4x5 cm² 'dir.

Tablo- 1 Çan Tipine Göre Kullanılan Levha Ebatları

Çan tipi / Levha ölçüsü (En X Boy)	Koyun - Kuzu Çanı	Büyükbaş Hayvan Çanı (Top Çan)	Keçi Çanı (tıngırak)
	10 X 8,5 cm².	20,5 X 18,5 cm².	13,5 X 11 cm².

a

b

c

Fotoğraf 3. a. Koyun- kuzu çanı, b. Büyükbaş hayvan çanı, c. Keçi çanı (Kemer Gürsoy, 2017).

5. Çan Yapım Tekniği ve Aşamaları

Geleneksel çan zanaatında dövme tekniği uygulanmaktadır. Her bir çan uzun uğraşlar sonucu çekiç yardımıyla örs üzerinde sac levhalara şekil vererek elde edilmektedir. Öncelikle yapılacak çan türüne göre kesilen sac levhalar (Fotoğraf 1.a) soğuk dövüm yapılır. Daha sonra ocakta tavlanarak sıcak dövüm ile levhalara çanak şekli verilir. İki parçadan oluşan çanların her bir parçasının eşit olması için levhalar üst üste aynı anda dövülür. Böylece her iki parça birbirine uyumlu ve eşit ölçülerde olur.

Büyük baş hayvanlar için çanak şeklini almış iki levha perçin adı verilen çivi ile (Fotoğraf 1.b) birleştirilir. Perçinler sağlamlaştırılması için özel kaynaklar ile puntolanır. Çan formunu alan ve perçinlenen çanların boyutlarına göre kulp ölçüleri alınır (Fotoğraf 4.a). Çanın üzerinde kulp yerleri belirlenerek küçük delikler açılır. Kulplar çekiç yardımıyla çanlara monte edilerek sağlamlaştırılır. Kulplara takılan çanlar kireç ve bakır karışımına bulanır.

Daha sonra kömürlü ocakta yaklaşık 20-30 dakika her seferinde diğer yüzü çevrilerek tavlanır (Fotoğraf 4.b). Tavlanan çanlar ocaktan alınarak soğumaya bırakılır. Çanlar soğuduktan sonra parlak bakır renginin ortaya çıkması için dövülür.

En zahmetli son aşama çanların dilini yapmaktır. Çan dili sac levhalardan çana uygun ölçülerde kesilir. Uygun ses tınısını yakalamak için dövme işlemiyle sarmal şeklini alır (Fotoğraf 4.c). Bazı çanlarda çivi demirinin dil olarak kullanıldığı örneklerde vardır. Hayvan boynuzunun çan dili olarak kullanıldığı örneklerde ise zımparalama işlemi yapılarak şekil verilir (Fotoğraf 2.b). Çanın ebatlarına uygun ölçülerde hazırlanan dil, soba teli ile monte edilir. Keçi çanında diğer çanlardan farklı olarak iki dil kullanılabilir (Fotoğraf 3.c).

a b c

Fotoğraf 4. a. Çan kulpları, **b.** Ocakta çanın tavlanması, **c.** Çan dili yapımı (Kemer Gürsoy, 2017).

6. Çan Yapımının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustalar

Geçmişte oldukça canlı ve üretken olan geleneksel meslekler son ustaların çabalarıyla varlıklarını devam ettirmeye çalışmaktadır. Teknolojik gelişmelerin olumsuz etkisi, ara eleman bulmada yaşanan sıkıntılar, hammadde ve üretim maliyetlerindeki zorluklar geleneksel zanaatları ve meslekleri bitirme noktasına getirmiştir. Ayrıca yaşanan değişimler ve gelişmeler doğrultusunda fabrikasyon üretime geçilmesi kültürel zenginliğe sahip bu meslekleri, geleneksel meslek olma vasfının kaybetmesine sebep olmuştur. Çan yapımı da bu meslek gruplarından biridir. Varlığını son birkaç ustanın gayretiyle devam ettirmeye çalışılan bu meslek Niğde'de Ayhan Demirörs tarafından icra edilmektedir. Kültür ve Turizm Bakanlığı'nca "Geleneksel El Sanatçısı" olarak kayıt altına alınan çan ustası zanaata on bir yaşında başlamış, dede ve babasını yanında on beş yıl çıraklık yaparak mesleği öğrenmiştir. Usta yaklaşık otuz üç yıldır çan yaparak geçimini sağlamaktadır. Çan imalatının devam ettiği yöreler den biri de Manisa'nın Demirci ilçesidir. Mahmut Sabancı uzun yıllar boyunca çan imalatı yapmaktadır. Ustanın ürettiği çanlar Anadolu'da çeşitli yörelerde alıcı bulmasının yanı sıra yurt dışında da müşteri bulmaktadır.

Manisa'nın Demirci ilçesinde çan yapan diğer bir usta Nevzat Çancı'dır. Mesleklerinden dolayı Soyadı kanunu ile Çancı soyadını alan aile, Balkan savaşlarından bu yana çan yapımına devam etmektedir. "Çancı Hafız" olarak bilinen dedelerinden çan yapımını öğrenen usta, dört kuşaktır bu mesleği icra etmektedir. İmal ettiği çanları genellikle Yunanistan, Bulgaristan, Makedonya ve Yeni Zelanda gibi ülkelere ihraç etmektedir. Usta gün geçtikçe yurt dışından taleplerin artığını belirtmektedir.

Çan merkezlerinden biri olan ilçe Burdur'a bağlı Dirmil ilçesidir. Bu bölgeye Fethiye, Antalya, Dalaman'dan sürüler geldiği için çan zanaatı burada can bulmuş ve ihtiyaçlar doğrultusunda gelişmiştir. Dirmil'de toplam üç çan atölyesi bulunmaktadır. Her bir atölyede üç usta çalışmaktadır. Günlük çan üretimi 20-60 civarındır.

Çan üretiminin yapıldığı Denizli'ye bağlı Yatağan kasabasında 1947 yılından bu yana dededen oğula aktarılan bu zanaat Osman Parlaz markasıyla devam etmektedir.

Anadolu'da Bursa, Niğde, Manisa, Burdur, Kırklareli, Yozgat, Denizli vb. illerde hayvancılığın da etkisiyle çan imalatı son usta-

lar tarafından devam ettirilmeye çalışılmaktadır. Günümüzde bu mesleğin devamlılığı için herhangi kurs veya eğitim yoktur. Genç neslin ilgisini çekmek için workshop, sergi ve turizm festivallerinde çanın tanıtımı yapılmalıdır. Ayrıca üretilen çanlara yeni pazarlar bulunarak ilgi çekici hale getirilmelidir. Yerel yönetimlerin destekleri ile bu zanaatla ilgili kurs ve benzeri çalışmalarla yeni ve usta ve çıraklar yetiştirilmesi gerekmektedir.

Kaynaklar

Bachmann, Werner (2004) "Eski Tunç Çağı Anadolu Çalgıları", *I. Uluslararası Tarihte Anadolu Müziği ve Çalgıları Sempozyumu s.8, Kültür ve Turizm Bakanlığı, s.8-15*

Belli, Oktay (2004), "*Anadolu 'da Kalay ve Bronzun Tarihçesi"* Istanbul: ISBN: 9789757078241

Canan, İbrahim (2012), "Kütüb-i Sitte", v.1.6, CD, Goldsoft Yazılım.

Issı, Cüneyt, Ahmet (2012). "Çıngırak Üzerine Bir Deneme", *Edebiyat Ortam Dergisi, Haziran-Temmuz. s.35-40*

Rashid, Suphi, Anwar (2004). "Anadolu'da Müzik Kültürü", *I. Uluslararası Tarihte Anadolu Müziği ve Çalgıları Sempozyumu, Kültür ve Turizm Bakanlığı. s.124-145*

Selçuk, Bahir (2012), "Klâsik Türk Şiirinde Ceres (Çan/Çıngırak)", *Turkish Studies - International Periodical For The Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 7/3, Summer 2012, p. 2231-2250, Ankara-Turkey*

Şahin, Süreyya (1993)."*Çan*", TDV Islam Ansiklopedisi,İstanbul: TDV Yayınları,C. 3

Tunçel, Gül (2011). "Türk Maden Sanatı Kronolojisinde İstanbul Türk İslam Eserleri Müzesi'ndeki İki Adet Pirinç Buhurdan" *Milli Folklor,* Yıl 23 S. 89 257-264

Yıldırım, Talip, Çifçi, Musa (2012) "Dîvânü Lugâti't Türk'te Yer alan Alet- Eşya Adları", *Turkish Studies - International Periodical For The Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 7/2 Spring, p.1229-1249 , Ankara/Turkey*

İnternet Kaynakları

Kanar, Mehmet (Erişim: 02.11.2020). Osmanlı Türkçesi Sözlüğü http://dosyalar.semazen.net/e_kitap/osmanli_turkcesi_sozlugu.pdf

URL1: Türk Dil Kurumu https://sozluk.gov.tr (Erişim: 02.11.2020).

URL 2: https://nigde.ktb.gov.tr/TR-74413/cancilik.html (Erişim: 02.11.2020).

Fotoğraf Kaynağı:

Gürsoy, Kemer, Gözde (2020). Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, Araştırma Görevlisi.

Kaynak Kişi

KK 1: Ayhan Demirsörs, 1966, Niğde, Çan Ustası, (2017,Niğde)

ÇEŞMİBÜLBÜL YAPIMI

Çeşmibülbül Making

Önder Küçükerman*

Abstract

Historical origins of the Çeşmibülbül technique are linked to the "Filigrana Retortoli" which is an important patent of Venetian glasswork in 1527. However, the Industrial Revolution of the 1700s changed everything and in the 1800s, during the era of Sultan Selim III, "Beykoz Glassworks" was initiated thanks to the collaboration established with Venetian glassworkers. Owing to numerous investments made at the time, in a sense, the area of Beykoz has become the country's first industrial zone. After the establishment of this factory, "Çeşmibülbül" artworks among the most crucial products of the 19th century, were produced. After all, the 3000-year historical characteristics of Eastern art and culture in one element and Mediterranean glassmaking in another, are represented by these special glasses. Fifty years after the first glass factory in Beykoz from the Sultan Selim III era, with the initiative of Ahmet Fethi Pasha, one of the prominent figures of the "Tanzimat" era, a new "Glass and Crystal Factory" was founded in the Beykoz region. A conceptual and poetic name such as "Çeşmibülbül" was considered appropriate for the broad description for this unique and challenging technique. In this way, the culture of "Çeşmibülbül" and "Beykoz" glasses was sustained. The last generation of historical Beykoz glasswork was revived with the Paşabahçe Glass Factory established in 1935, namely the "Çeşmibülbül" art. Despite the fact that this glasswork heritage began to perish in the 1930s, there were still several families of the glasswork profession in the areas of Beykoz and Paşabahçe. Therefore, when the time has come to establish a new glass industry within the Republic of Turkey, Beykoz and Pasabahçe were the first places to immediately spring to mind. The old "Beykoz Glassworks" which dates back to the early days of the 1800s left such a modest but meaningful and rich legacy to the Paşabahçe Glass Factory.

Keywords: Cesmibulbul, Beykoz, Paşabahçe

* Prof. Dr., Haliç Üniversitesi/Mimarlık Fakültesi/Endüstriyel Tasarım Bölümü/Endüstriyel Tasarım, onder@kucukerman.com, onderkucukerman@halic.edu.tr

1. Çeşmibülbül Tekniğinin Tarihsel Kaynakları

1.1. Venedik Camcılarının Önemli Bir Patenti: "Filigrana Retortoli" (1527)

İstanbul ve özellikle tarihi Beykoz camcılığının 19. Yüzyıl'daki en önemli ürünleri arasında olan "Çeşmibülbüllerin" tarihsel kaynağı, bir yönüyle Doğu sanatının ve kültürünün, diğer yönüyle de Akdeniz camcılığının 3000 yıllık tarihi kimliği ile bağlantılıdır (Küçükerman, 1987:64). Aslında daha 1500'lü yıllarda Venedik ustaları camcılığın temeli olan hassas kimya bilgisi ve cam eritme ustalığı ile dünya camcılığına kendi kimliğini vurmuştu. Diğer yandan 1527 yılında Venedikli camcı Filippo Sereno adına alınmış bir patent, daha sonraki dönemlerde cam sanatına yaptığı etkiler bakımından büyük önem taşır. Çünkü "Filigrana Retortoli" adıyla alınmış olan bu patent, "Renkli ve beyaz çubukları iki cam arasına yerleştirerek döndürme" olarak tanımlanmıştı. İlk kez patenti alınan bu önemli teknik, ilk günlerinden başlayarak, hemen hemen bütün camcıları bu tür ürünlere yöneltmişti (Dorigato, 1986:7). İşte bu teknik, bugün bizim "Çeşmibülbül" olarak tanımladığımız ürünlerin tekniğinin temel yapısını oluşturmuştur.

Venedik yöneticileri, büyük zorluklarla ulaşılan bu camcılık teknolojisini ve sanat düzeyini, hiç kuşkusuz çok yönlü önlemlerle korumak zorundaydı. Örneğin, ilk olarak, Venedikli camcıların dışarıya bilgi çıkarması kesinlikle yasaklanmıştı. Buna karşılık yabancı ülkelerden gelen camcılar, adadaki bazı atölyelerde ve fırınlarda büyük bir para ödeyerek çalışabilirdi. Ancak bir süre sonra, Murano camcılarından başkasının bu atölyelerde çalışması da yasaklanmıştı. 1600'lü yıllarda sadece "Murano'lu Ustalar Topluluğu"na dahil olanları gösteren bir "Libro d'oro" yani "Altın Kitap" hazırlanmıştı. Böylece, sadece bu kitapta ismi olanlar ve onların yakın akrabaları cam sanatı yapabilir ve atölye açabilirdi. Bütün bu önlemler bile gizliliği tam olarak koruyamadığı için, Venedik cam ustalarının başka yerlere göç etmesi kesin olarak yasaklanmıştı. Venedik hükümeti haklı olarak, cam yapımında ulaştığı çok ileri düzeyi korumak için, her türlü yolu kullanıyordu.

1.2. Sanayi Devrimi ve Değişimi (18. YY)

1700'lü yıllarda, önce İngiltere'de başlayan ve bütün Avrupa'yı etkileyen "Sanayi Devrimi", bütün ülkelerde bu gibi geleneksel sanatları ciddi darboğazlara sokmuştu. Venedik ve Murano camcıları da Sanayi Devrimi'nin bu yenilikleri karşısında sıkıntılar yaşamıştı. Oysa o güne kadar camcılıkla ilgili bütün bilgilerini büyük bir titizlikle koruyarak saklamışlardı. Sonuçta 1800'lü yıllarda camcıların bir kısmı Avrupa'ya dağılmak zorunda kaldı (Küçükerman, 1998: 177). Bu nedenle, o dönemlerde Avrupa'nın kralları, imparatorları Venedik'li bu ünlü cam ustalarını, kendi ülkelerinin cam sanatını geliştirmek için ülkelerine davet etmeye başlamıştı. Ve hiç kuşkusuz bu gelişmelerden de hem Venedikli cam ustaları hem de onları davet eden krallar, imparatorlar önemli ölçüde yararlanmıştı. Böylece yüzyıllar boyunca her yönüyle bir kapalı kutu olan ve her türlü bilgisini gizleyen Venedik camcılığı birden bütün Avrupa'ya ve en üst düzeydeki desteklerle yayılmaya başlamış oldu (Küçükerman, 1993:99).

1.3. Akdeniz Etkisiyle Osmanlı İmparatorluğu'nda Sultan III. Selim Döneminde "Beykoz Camcılığının" Başlatılması (19. YY)

Osmanlı İmparatorluğu'nda Sultan III. Selim 28 yaşında tahta çıktığında, genç, çalış-

kan, yenilikçi ve sanatçı bir kişiydi. İmparatorluk halkı da yenilikçi yapısından ötürü yeni padişahı sevinç ve ümitle selamlamıştı. Osmanlı İmparatorluğu'nda bulunan yabancı diplomatlar da Sultan III. Selim'i büyük işler yapacak kişiliğe sahip bir kişi olarak görüyordu. Zaten kendisi daha ilk günlerde, Avrupa'daki teknik gelişmeler hakkında çok ayrıntılı bir araştırma başlatmıştı. (Karal, 1988: 31)

Sultan III. Selim'in attığı ilk adım, Avrupa'nın değişik yönleriyle yakından tanınmasıydı. Aslına bakılırsa, aynı yıllarda, özel konularda uzman olan yabancılar Osmanlı İmparatorluğu hizmetinde çalışmak için çağrılmaya başlanmıştı. Bu nedenle Avrupa'dan çok sayıda teknisyen, usta ve işçi Osmanlı İmparatorluğu'nda yeni kurulan ya da geliştirilen sanayi alanlarında çalıştırılmak üzere davet edilmişti. (Karal, 1988:75)

1.4. Osmanlı ve Venedik Camcıları ile İşbirliği

Venedik, Osmanlı camcıları için her zaman "önemli bir rakipti". Ama ülkede böyle güçlü bir rekabetle yarışabilecek yeni tekniklerle çalışan cam fabrikalarının kurulması da gerekiyordu. Bu işe uygun düz ve geniş araziler aranarak gerekli yatırımların yapılması girişimleri başlatılmıştı. Boğaziçi'ndeki Beykoz çayırı ve çevresinin bu gibi yeni teknolojilerin yerleşmesi için uygun bulunduğu anlaşılıyor.

Aslında Beykoz bölgesi, o tarihlerde yapılan çeşitli yatırımlarla, bir anlamda ülkenin ilk sanayi bölgesi gibi oluyordu. Nitekim bu girişimin parçaları olarak, dönemin cam, porselen, tuğla, deri, ayakkabı, ispirto, mum, kumaş, kâğıt gibi sanayi kollarının en yeni teknolojilerini kullanan fabrikalar hep Beykoz çevresinde kuruluyordu.

Diğer yandan Beykoz bölgesinin bu amaçla seçilmesinin arkasında başka nedenler de vardı. Hem arazi yapısı, hem akarsuları bu işe uygundu ve hem de büyük bir olasılıkla, o yıllarda İstanbul'un en önemli sorunu olan yangınlara neden olmayacak kadar uzaktaydı. Çünkü 19. Yüzyıl başlarında, yeni sanayi demek, ateş, buhar kazanı ve buhar makinelerinin çalıştırılmasıyla ortaya çıkan yüksek ısı ve bunun sonucunda da "yangın tehlikesi" demekti. Cam eritme fırınları ise en yüksek ısılarla çalışıyordu.

Diğer yandan Sultan III. Selim'in sanatçı kişiliği ile Beykoz camları arasında da büyük bir bağlantı vardı. Hatta bunlar bir bakıma Sultan III. Selim'in değişim girişimlerinin sanata yansımalarının simgesi gibidir. Ve çeşmibülbül camlarının yapılmaya başlanmasını, sanata karşı özel tutkusu olan III. Selim'in girişimci ruhuna borçluyuz.

1.5. "Çeşmibülbül" ve "Beykoz" Camlarının Yeniden Yaygınlaşması (1850)

Sultan III. Selim döneminde Beykoz'da ilk kez çalıştırılmış olan cam fabrikasından neredeyse elli yıl sonra, "Tanzimat" döneminin ünlü isimlerinden olan Ahmet Fethi Paşa'nın girişimleriyle, yine Beykoz bölgesinde yeni bir "Cam ve Billur Fabrikası" kurulmuştu. Daha önceden yine bu bölgede kurulmuş olan ilk fabrika gibi, hakkında fazla bilgi ve belge bulunmayan bu ikinci cam sanayii girişiminde de, eski "Beykoz işi" camlar yanında ünlü "Çeşmibülbül" serileri de büyük bir özenle yaratılmıştı. Ne kadar ilginçtir ki, bu kez Venedik'ten teknik destek alınmadığı halde, döneminin en güçlü camcılık merkezi olan Venedik'in tekniği ve "kimliğiyle" üretilmeye başlanan bu ürünler, zaman içinde "Boğaziçi camcılığının" yeni kimliğini oluşturacaklardı. Gerçekten

de bu bölgede kurulmuş olan fabrikalar genel olarak Beykoz, İncirköy, Paşabahçesi, Çubuklu gibi birbirine çok yakın yerlerin isimleriyle anılmıştır. O yüzden genel olarak bu bölgede çeşitli cam atölyelerinde üretilmiş olan camların tümüne "Beykoz işi" denilmiştir. Türk camcılık tarihinin en önemli izlerini taşıyan "Çeşmibülbül", acaba niçin böylesine bir ün kazanmıştı? Aslında, "Çeşmibülbüllerin", önce "isimlendirilmesinden" başlayan, daha sonra da "biçimlendirilmesinde" devam eden birçok bilinmeyeni vardır Ancak kesinlikle "bilinen" şey de şudur: Gerçekte "Çeşmibülbül" yapımı, geçmişte de bugün de cam sanayiinin ve sanatının zorluklarla dolu olan bir ürünüdür. Çünkü "Çeşmibülbül", çok karmaşık işlemler gerektiren özel bir cam teknolojisi ve büyük bir el ustalığıyla yapılabilir. Ayrıca "Çeşmibülbül" yapımında, ilk hazırlıklarından son biçimini alıncaya kadar geçen bütün süre içinde, biçimlendirilmesi tam bir sanatçı duyarlılığı ve ustalığı gerekir. (Küçükerman, 1993: 20) İşte belki de bu yüzden Boğaziçi'ndeki son iki yüz yıllık cam sanatı içinde, bir tek bu grup ürün için, camlar için işlevlerinin dışında "özel bir isimlendirme" yapılmıştır. Çünkü bu teknikle yapılan çok geniş bir ürün grubuna, vazo, tabak, sürahi gibi isimlendirmeler yerine, hepsine tek bir isim verilmişti: "Çeşmibülbül". ve çok çeşitli cam biçimler elde edilebilen bu tekniğe dayanan gruba belki de "Çeşmibülbül" gibi kavramsal ve şiirsel bir isim bu nedenlerle uygun bulunmuştu.

1.6. Tarihi Beykoz Camcılığının Son Kuşağı Paşabahçe Cam Fabrikası ve "Çeşmibülbülün" Yeniden Doğuşu

Türkiye Cumhuriyeti ile birlikte yeni bir Türk cam sanayiinin yeni baştan kurulması gerektiğinde akla ilk gelen yer Beykoz ve Paşabahçe bölgesi olmuştu. Çünkü zaman içinde kaybolmaya başlayan bu camcılık mirası nedeniyle, 1930'lu yıllarda Beykoz ve Paşabahçe bölgesinde çok sayıda camcı ailesi vardı. Böylece Osmanlı İmparatorluğu döneminde, 1800'lü yılların ilk günlerinde başlatılmış olan eski "Boğaziçi Camcılığı", Türkiye Cumhuriyeti'nin 1935 yılında kurulacak olan Paşabahçe Cam Fabrikası'na, küçük ama anlamlı ve zengin bir miras bırakmıştı.

Sonuçta Sultan III. Selim döneminde başlatılmış olan Boğaziçi camcılığının Çeşmibülbül camları, bu kez aslında bir sanayi kuruluşu olan Paşabahçe Cam Fabrikası tarafından da üretilmeye devam edilmiştir. Aslına bakılırsa, dönemin ileri cam tekniklerini kullanan böyle bir fabrikada, 19. Yüzyıl teknikleriyle üretilmiş bu eski ürünleri sürdürerek geleneği canlı tutmak kolay bir iş değildi. Ancak, Boğaziçi'nin bu eski cam mirası, tarihsel sanayi ve sanat mirasını koruma düşüncesi içinde özenle yaşatılmaya devam ediliyor.

Fotoğraf 1. a. - b. - c. Çeşmibülbül

b

c

2. "Çeşmibülbül" Yapımındaki İlginç Cam Ustalığı

"Çeşmibülbül" olarak bilinen camların Osmanlı İmparatorluğu döneminde ve günümüzdeki önemi, onun biçimlendirilmesinde kullanılan özel camcılık teknolojisi kadar, özel yaratıcılık gerektiren uzun ve karmaşık yapımından da kaynaklanır. Aslına bakılırsa, "Çeşmibülbülleri" tanımlayan, camın içindeki "beyaz veya renkli çizgileri oluşturan cam çubuklardır". Çok özel bir teknikle "iki cam tabakasının arasına" yerleştirilen bu çubuklar, cama verilen biçime bağlı olarak gerçekten çarpıcı görsel etkiler yaratırlar. Ancak bu iş için, renkli çubukların önceden çok hassas ve teknik bir doğrulukla üretilmesi, özel bir kalıbın içine yerleştirilmesi önemlidir. Sonra da cam fırınından alınan sıcak ve akıcı camın içinde sanatkârca yorumlarla biçimlendirilmesi gerekir. İşte bu karışık iş ancak gerçek bir camcılık hüneriyle mümkün olabilir.

Özellikle de biçimlendirme sırasında sıcak ve akıcı durumdaki camın ustalıkla "burkulması" ile ortaya çıkan biçimler, gerçekten "Çeşmibülbül" kimliğinin olağanüstü yanını oluşturur. Diğer yandan "Çeşmibülbül" camlarının değişmez kimliği olan bu "burkulma", aslında camcılık tarihinin en temel ilkelerinden birisidir. Çünkü camcılığın ilk günlerinde bile, fırında eritilip bal akıcılığına gelen cam, potadan bir çubukla alındığında, akıp gitmemesi için bu çubuğu sürekli olarak döndürmek gerekmişti. Bu durum, her zaman, her türlü camın biçimlendirilmesinde en vazgeçilmeyen bir teknik zorunluluktur.

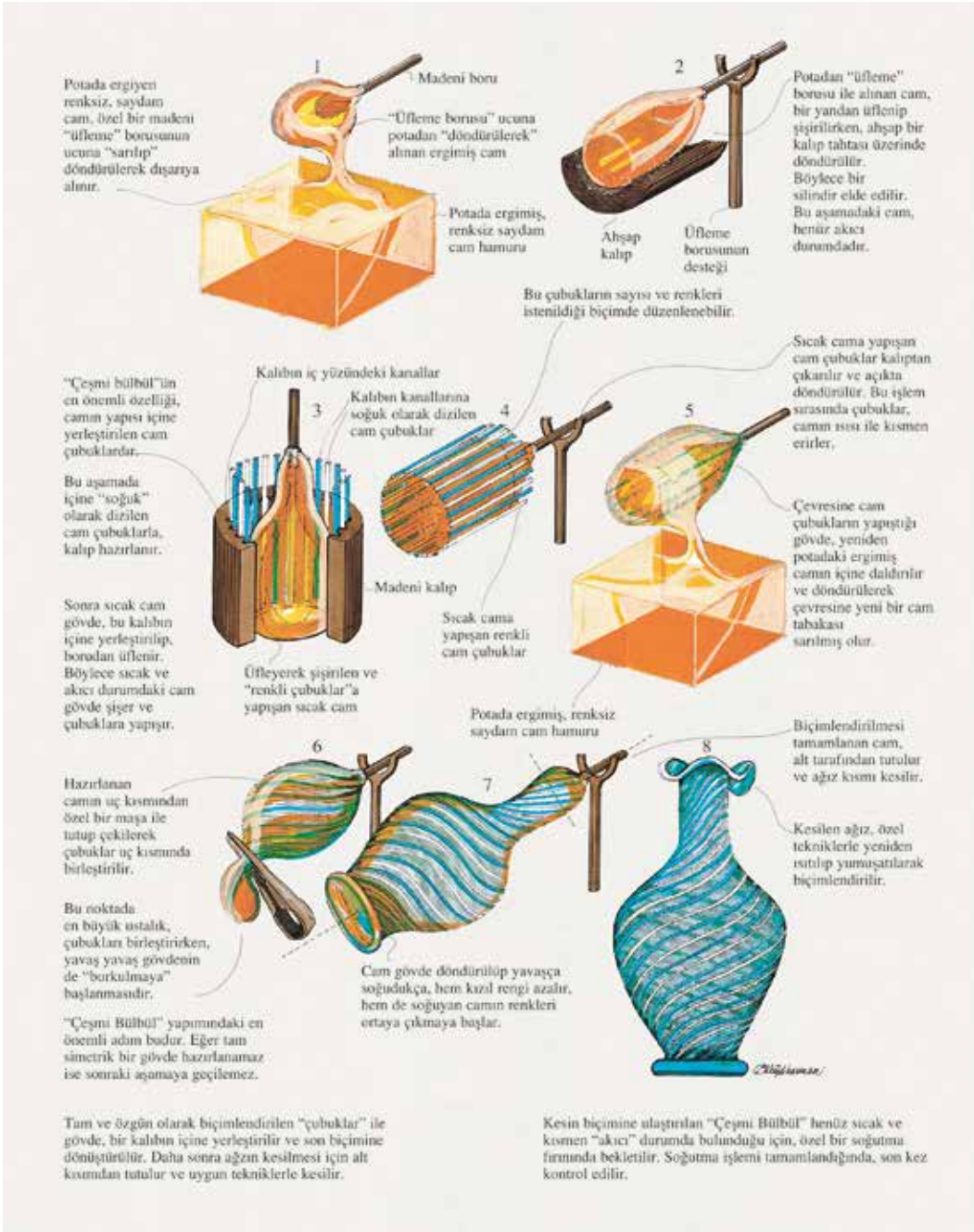
Cam tarihindeki hemen hemen bütün dönemlerde, sıcak camın biçimlendirmek için, onu hep "döndürmek" gerekmiştir ve bugün de öyle yapılır (Küçükerman, 1978: 87). İşte camcılıktaki bu teknik zorunluluğun bir sanata dönüşmesi, genellikle ilk önce küçük boncuklarda uygulanmıştı.

Daha sonra büyük camlarda ve en sonunda ise en olağanüstü boyutlarda, "Çeşmibülbüllerde" uygulanmıştı. O yüzden bir "Çeşmibülbül", ancak çok eski ve geleneksel bir camcılık ustalığının sürdürülmesi, cam ustasının deneyleri, el hüneri, kişisel yaratıcılığı, duyarlığı ile yaratılabilir. Ve bu özel ustalık, ilk "Çeşmibülbül" örneklerinden bu yana yapılmış olan bütün örneklerin üzerinde "gizli bir imza" gibi yapımcısının yaratıcılığını gösterir.

Fotoğraf 2.
Çeşmibülbül

3. "Çeşmibülbül" Yapımının Teknik Özellikleri

Genel olarak söylemek gerekirse, cam üretimi her zaman bir tür "ağır endüstri" gibidir. Üstelik cam üretiminin en küçük ölçeklisi de en büyük ölçeklisi de hemen hemen aynıdır. Çünkü camcılık, ham malzemesi, camı eritmede kullanılan enerjisi, özel teknolojisi, özel araç ve gereçleriyle gerçekten çok karmaşık bir sanayidir. Üstelik bu karmaşık sanayide çok hassas kompozisyonlara göre hazırlanan ham malzeme özel cam potalarına konulur, yüksek ısılarda uzun sürede eritilir. Eriyen ve su gibi olan cam birkaç dakikada işlenerek, "bütünüyle biçimlendirilmiş bir ürün" olarak ortaya çıkar. Bu nedenle cam sanayiinin her döneminde ve her türünde, üretim öncesinde, çok uzun hazırlıklar gerekir. Ama sonuçta, potalarda çok yüksek ısılarda saatlerce, bazen de günlerce eritilen cam hamurunu, çok kısa bir süre içinde ustalıkla biçimlendirmek gerekir. Erimiş cama ustalıkla son biçimi verilir, yapımı tamamlanan cam soğutulur ve bitmiş bir ürüne dönüşür.



Fotoğraf 3.
Çeşmibülbül yapımı

Hiç kuşkusuz, bu koşullardaki bir endüstri, üstelik de ekonomik olarak ve rekabete dayanacak biçimde de çalıştırılmalıdır. İşte böyle bir düzen, her zaman sağlam bir bilgi, kapsamlı bir düzen ve hassas biçimde denetlenen teknoloji gücü ile geleneksel el ustalığına dayalı birikim gerektirmiştir. 19. Yüzyıl'da, Beykoz'da kurulmuş olan atölyeler de aşağı yukarı bu koşullar altında çalışmış olmalıydı. Acaba o yıllarda Beykoz atölyelerinin üretmiş olduğu camların teknik özellikleri ne düzeydeydi? 1850'li yıllardaki Beykoz camları, o tarihteki el üretimi cam tekniği iki temel başlık altında toplanabilir (Küçükerman, 1993).

3.1."Renksiz" Camlar

"Çeşmibülbül" yapımında yaygın olarak "renksiz" ve "saydam" cam kullanılmıştı. Ve ürünlerin hemen tümü, bu tür camla yapılmıştı. Ayrıca bu cam malzeme, büyük boyutlu şişe, tabak, leğen ve ibriklerin yapılmasına da uygundu. Renksiz camlar, cam fırınları çevresinde yapılan ve "sıcak üretim" işlemleriyle biçimlendirilirdi. "Sıcak üretim" tamamlanıp, ürünler soğuyup son biçimini aldıktan sonra diğer işlemler yapılırdı. Bunlar "kesme", "kumlama", "boyama" ve "altın yaldız" gibi çeşitli "soğuk" işlem ve tekniklerdi.

3.2."Renkli" Camlar

"Çeşmibülbül" yapımında, "saydam" cam hamuru kullanılarak potalarda üretilen renkli camların renksiz camlardan tek farkı, sadece "renkli" olmalarıydı. "Çeşmibülbül" yapılırken gövdede genellikle saydam beyaz cam kullanılırdı. Camın içindeki çubuklarda ise "opal cam olarak, kobalt mavisi, koyu mavi, kırmızı, menekşe ve beyaz" renkli çubuklar kullanılırdı. Böyle olmakla birlikte, camın üretimi ve biçimlendirilmesi sırasında uygulanan çeşitli ısıtma işlemlerinden ötürü, sonuçtaki ürünlerde, bazen renk değişiklikleri ortaya çıkabiliyordu.

4. Batı ile Doğu Kültürlerini Birleştiren "Çeşmibülbül" İsminin Kaynakları

1800'lü yıllarda Beykoz'da çok özel bir cam ustalığıyla ve tekniğiyle üretilmeye başlanan "Çeşmibülbül" isminin kaynakları karanlıklar içindedir. Çünkü "Bülbül gözü" anlamına da gelen çeşmibülbül camlarına böyle bir ismin verilmesinin nedeni tam olarak bilinmiyor. Aslına bakılırsa bülbül'ün gözlerinde böyle özel bir biçim yoktur. Ama 1880'lü yılların başlarında Osmanlı İmparatorluğu hızlı değişimler, karışıklıklar, savaşlar yaşamış olsa da diğer yandan sanat hayatı çok renklenmişti. Özellikle Sultan III. Selim döneminde, şiir, müzik gibi birçok sanat ustalıkları büyük önem taşıyordu. Hatta dönemin geleneksel yaratıcılık simgeleri arasında "Gül-bülbül-lale- sümbül" gibi "şiirsel simgeler" yer alıyordu. Çeşmibülbül kimliği de böyle bir sanat ortamından can suyu alarak yaratılmış olmalıdır.

Ayrıca "Çeşmibülbül" yapılırken kullanılan çubukların cam içinde oluşturduğu burkulmaların etkisiyle isimlendirilmiş veya bunlara şiirsel bir anlam yüklenmiş de olabilir. Bu nedenlerle belki de 1800'lü yıllardaki "Boğaziçi'nin renkli ve şiirsel ortamına uygun" bir kavram olduğu için "Çeşmibülbül" olarak isimlendirilmişti. Ancak her ne olursa olsun, Beykoz'da, Boğaziçi'nin renkli ortamı içinde yeni bir isim ve kimlik ile ilgili teknik özelliklerle yaratılan "Çeşmibülbül", İstanbul cam sanatı içinde çok ayrıcalıklı bir konuma sahip olmuştu. Ayrıca "Çeşmibülbülün" bir başka tanımlayıcı özelliği de zaten Doğu kültüründe çok eski bir dünya görüşünün önemli bir ürünü olan "Çarkıfelek" kavramı ile olan yakınlığıdır. Belki de Osmanlı toplumu, bu çok eski Doğu kimliği ile Batı tekniğini birleştirerek yaratılmış olan yeni ve heyecan verici bir cam üzerinde ve şiirsel bir ürün yaratma başarısına bu ismi vermişti. Çünkü o tarihlerde bu tür ürünlere, İran ve Hindistan'da bile "bülbül çeşm" denilirdi. Bu nedenlerle ve büyük bir olasılıkla, Doğu'nun bu eski simgesi, Osmanlı İmparatorluğu'nda Batı'dan gelen bir teknikle birleşerek, "Çeşmibülbül" adını almıştı.

Fotoğraf 4.
Çeşmibülbül

5. Tarihi Beykoz Camlarının Genel Üretim Teknikleri

Beykoz'daki tarihi cam atölyelerinin kullanılmış en yaygın yöntemler çok kalın çizgilerle şöyle sıralanabilir:

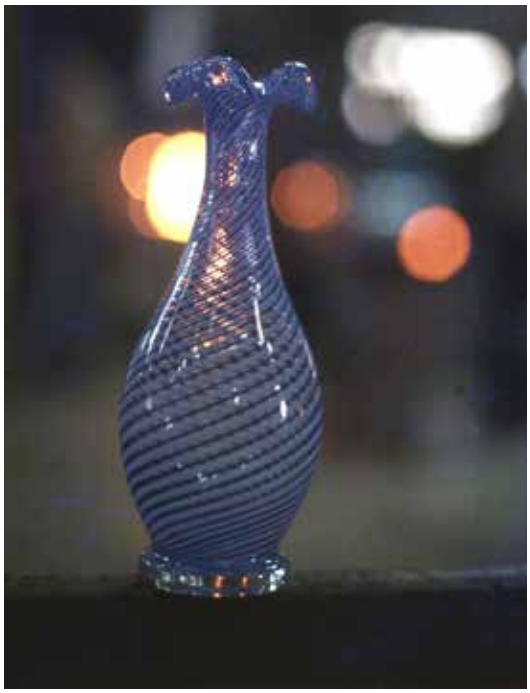
5.1."Üfleyerek Şişirme" Yöntemi

Camın biçimlendirilmesinde her yerde en yaygın olarak kullanılmış olan yöntem, cam sanayiindeki kısa adıyla "üflemedir". "Üfleyerek şişirme" şöyle yapılır: Özel bir madeni boru, pota içinde erimiş ve sıvı durumdaki sıcak camın içine daldırılır. Boruyu pota içindeki camın içinde belirli bir hızla döndürülerek, ucuna bir parça yumuşak cam sarılır. Sonra, madeni boru uygun hızla döndürülerek ucundaki camın akması önlenir ve potadan dışarı alınır.

Sıvı durumundaki bu cam hızla soğuyup akıcılığı azalmaya başlar. Bu arada borunun diğer ucundan içeriye doğru yavaşça hava üflenir. Henüz yumuşak olan cam şişmeye ve küçük bir balon biçimini almaya başlar. Birkaç saniye içinde yapılan bu işlemler sırasında yumuşak olan camın akıp bozulmaması için, boru kendi ekseni etrafında uygun hızla döndürülerek, üflemeye devam edilir. Borunun ucundaki cam kısa bir süre içinde soğur, akıcılığını kaybeder ve katılaşmaya başlar. İşte madeni borunun ucunda oluşan bu küçük küre, artık üfleme tekniği ile yapılacak bütün biçimlendirmelerin birinci adımıdır.

Fotoğraf 5.
Çeşmibülbül Yapımı

Daha sonraki işlemlere şöyle devam edilir. Borunun ucundaki küçük cam küre, yapılmak istenilen biçime uygun olarak tekrar potada erimiş camın içine daldırılır. Küçük camın çevresine yeni ve daha büyük bir cam kütlesi sarılır. Böylece artık yapılmak istenilen herhangi bir ürün için ilk adım atılmıştır. Madeni bir borunun ucuna cam hamurunu alıp biçimlendirilmeye başlanan bütün camcılık işlemlerine genel olarak "üfleme" tekniği denilir.



Fotoğraf 6.
Çeşmibülbül

Üfleme tekniğiyle hiçbir kalıp kullanılmadan cam biçimlendirmenin adı "serbest üflemedir". Buradaki "serbest" sözcüğü, "herhangi bir kalıp kullanmamak" anlamındadır. Gerçekten de bu tür biçimlendirmede cam ustası tam anlamıyla "serbesttir". Bu yöntemdeki bütün işlemler, sadece cam ustasının hünerine bağlıdır. Bu işlemlerde hiçbir kalıp kullanılmadığı için, sonuçta yapılan cam ürünlerin tümü de değişik ölçülerde ve biçimlerde olur. Teknik yönden bakılırsa, serbest üfleme yönteminin en önemli özelliği, camın dış yüzeylerinde hiçbir kalıp izi bulunmamasıdır. Çünkü herhangi bir kalıp kullanılmamıştır. Böylece yüzeyi çok parlak ve düzgün olan, değerli cam biçimler elde edilir.

"Serbest üfleme" tekniğinin belki de en büyük önem taşıdığı üretim biçimlerinden birisi de "Çeşmibülbüllerdir". Çünkü "Çeşmibülbüllerin" cam yapısı içinde burkularak biçimlendirilen ince cam çubukların düzenlenmesindeki başarı, sadece ustanın serbestçe yaptığı çevirme işlemleriyle elde edilebilir. O yüzden, "Çeşmibülbülün" yapılmasında büyük ölçüde "Serbest" yapılan bir camcılık hüneri vardır.

6. Çeşmibülbül Yapımının Adımları

"Çeşmibülbül" adı altında genel olarak isimlendirilen camlar, gerçekte birbiri peşine gelen ve her biri inanılmaz teknik zorluklarla dolu olan bir dizi işlemlerle yapılabilir. Bu işlemlerin hem teknik hem de ustalık bakımından ne kadar zor olduğu, "Çeşmibülbül" yapımındaki en önemli 8 adım izlenerek anlaşılabilir (Küçükerman, 1985:174).

6.1. Birinci Adım: "İlk Olarak Küçük Bir Cam Küre" Yapılır

"Çeşmibülbül" yapmanın ilk adımı, normal olarak herhangi bir camın biçimlendirilmesi gibidir. Yani, potadaki eritilmiş cam biçimlendirilmeye hazırdır. Camcılıkta kullanılan, özel madeni "üfleme borusunun" uç kısmı bu erimiş camın içine daldırılıp döndürülür. Böylece çubuğun ucuna yapışarak sarılan sıcak ve akıcı durumdaki cam, potadan dışarı hızla alınabilir. Bu işlemle birlikte, aynı zamanda borunun ucundan yavaşça üflenerek ve döndürülerek sıcak ve akıcı durumdaki cam hızla şişirilir, küçük bir cam balon elde edilir. Bu adımda, saydam camdan yapılan bu ilk küre, henüz sıcaktır, akıcı durumdadır ve kesin biçimini almamıştır. Sadece küçük bir cam küredir.

6.2. İkinci Adım: "Cam Küre" Silindir Biçimine Dönüştürülür

Henüz sıcak ve akıcı durumda olan cam küre, özel bir ahşap kalıp üzerinde yatay yönde döndürülerek, yavaş yavaş silindir biçimine dönüştürülür. Bu işlem sırasında biçimin kendi içindeki cam yüzeylerinin ve kalınlıklarının eşit ve dengeli olarak dağılımı, ileride yapılacak biçimlendirmenin başarısı açısından son derece önemlidir. Bu işlemler sırasında silindir biçimini alan cam küre, hala çok sıcak ve akıcı durumdadır.

6.3. Üçüncü Adım: "Özel Cam Çubuklar Bir Kalıba Yerleştirilir"

Bu adım iki değişik aşamalıdır. *Birincisi,* daha önceden hazırlanmış ince cam çubukların, özel bir madeni kalıp içindeki yuvalara yerleştirilmesidir. Bu ince cam çubuklar, yapılacak çeşmibülbülün biçimine göre saydam, opal, ya da istenilen renklerde olarak, kalıp içine önceden dizilir. Ayrıca, her çeşmibülbülün büyüklüğüne veya biçimine bağlı olarak, değişik sayıda cam çubukların ve kalıpların kullanılması gerekir. Bu nedenle de çok sayıda ve değişik kalıp türleri geliştirilmiştir. Bu kalıpların içine renkli veya opal cam çubukların istenilen sıra içinde dizilmesi ile birinci işlem tamamlanmış olur. Bunlar, çeşmibülbül yapımının sıcak olmayan ön hazırlık işlemleridir.

İkinci işlem ise, sıcak camla yapılır. Soğuk cam çubukların yerleştirilerek, hazırlığı tamamlanan kalıbın içine, sıcak camın yerleştirilmesi, üflenerek şişirilip, genişletilmesi ve soğuk cam çubuklara yapışmasıdır. Böylece, soğuk kalıba dizilerek bekleyen cam çubuklar ortaya yerleştirilen sıcak ve akıcı camın dış yüzüne yapışır ve yavaş yavaş ısınmaya ve erimeye başlar.

6.4. Dördüncü Adım: "Soğuk Cam Çubuklar Eriyerek Sıcak Camın Yüzeyine Yapışır ve Erir"

Kalıbın içindeki soğuk cam çubukların yapıştığı bu sıcak cam gövde, kalıptan çıkarılıp boşlukta döndürülür. Böylece hem camın biraz soğuması hem ince cam çubukların ısınarak erimesi ve en önemlisi genel cam kütlesinin kendi içinde dengelenmesi sağlanır.

6.5. Beşinci Adım: "Cam Çubuklar, İki Cam Tabakasının Arasında" Kalır

Bu aşamada, dış yüzüne renkli çubukların sarıldığı cam gövde yeniden potaya daldırılarak, üzerine yeniden bir sıcak cam tabakası sarılır. İnce cam çubuklar, artık iki saydam cam tabakanın arasında kalmıştır. Dış yüze sarılan yeni camın henüz yüksek olan ısısıyla bütünüyle eriyen ince çubuklar, aynı zamanda camın yapısı içinde yavaş yavaş eriyerek akkor haline gelmeye başlarlar. Burada ilginç bir durum vardır. Çünkü sıcak camın içinde eriyen çubuklar, renklerini de kaybederler. Yani bu renkli cam çubuklar, cam biçimlendirmenin sonunda camın soğuyup katılaşmasına kadar bir daha görülemeyecektir. Dolayısıyla, çeşmibülbülü biçimlendiren usta da yaptığı işin ne olduğunu en sonunda, işi tamamladığında görebilecektir.

6.6. Altıncı Adım: "Cam Çubukların Burkulması" Hüneri

Bu ana kadar hazırlanan cam gövdeye, herhangi bir özel biçim verilmemiştir. Sadece içine ince cam çubuklar yerleştirilmiş olan yalın bir küre ya da silindir yapılmıştır. Bu yalın cama ileride verilecek biçimin gerektirdiği işlemler için, camın içindeki çubukların alt uçlarının çok hassas biçimde bir araya getirilip, bir anlamda demetlenmesi gerekir. Bu çok hassas işlemin yapılabilmesi için, sıcak cam kütlenin uç kısmı özel bir maşa ile yavaş yavaş sıkılıp döndürülerek ve çekilerek uzatılır. Böylece cam gövde içinde paralel duran çubukların, uç kısımlarından birbirleriyle birleşmesi sağlanır. Ancak bu işlemle birlikte, gövde yapımında kullanılacak cam da bir miktar azalmış olur. Çünkü çekilerek uzatılan camın ucu kesilerek atılır.

Bir "Çeşmibülbül" yapılırken en hassas nokta budur. Çünkü bu işlemde, cam çubukların ortada birbirleriyle tam ve simetrik olarak birleşmesi gerekir. Bu aşamadaki biçimlendirme işlemlerinde yapılacak bir hata, ya da camın ana simetrisindeki bozukluk, daha sonra düzeltilemez.

6.7. Yedinci Adım: Artık Gövdeye Biçim Veren "Cam Ustalığı" Başlıyor

İçinde cam çubukların düzgün biçimde bulunduğu cam gövde, artık herhangi bir kalıp içinde biçimlendirilmeye hazır duruma gelmiştir. Bununla birlikte, bütün bu işlemler sırasında, belirli bir süre geçmiş ve cam bir miktar soğumuştur.

Bu nedenle cam, özel tekniklerle, gerektiği kadar yeniden ısıtılır, yumuşatılır ve kesin biçimini alacağı kalıp içine yerleştirilir, üfleyerek biçimlendirme işlemlerine başlanır. Bu sırada, kalıp içindeki cam bir yandan da belirli bir yönde döndürülerek, çeşmibülbülün en önemli özelliği olan, gövde içindeki cam çubukların düzgün bir biçimde "burkulması" sağlanır. İşte bu anda her şey, sadece cam ustasının bilgisi, hızlı kararları ve el ustalığı ile yapılabilir. Diğer yandan, bu adımdaki bütün işlemler sırasında, cam gövde, henüz üfleme çubuğunun ucunda yapışıktır. Gövdenin kesin biçimini almasıyla birlikte, artık üfleme çubuğundan kesilerek ayrılması gerekir. Sıcak biçimlendirmesi tamamlanan "Çeşmibülbülün" ağız kısmı eğer daha sonra, kesilecek ise, artık sıcak cam özel tekniklerle çatlatılıp "kırılarak" üfleme çubuğundan ayrılır. Ama eğer, "Çeşmibülbül" gövdenin ağız kısmı sıcak işlemlerle yeniden biçimlendirilecek ise, bir başka adımın daha atılması gerekir.

6.8. Sekizinci Adım: Çeşmibülbül Yapımındaki "Son İşlemler"

Bir çeşmibülbülün biçimlendirilmesindeki son adım, ağız kısmının biçimlendirilmesidir. Bunun için, önce henüz üfleme çubu-

ğunun ucunda bulunan çeşmibülbül, özel işlemlerle koparılarak ayrılır. Ancak sonraki işlemler için, henüz sıcak ve akıcı durumda olan camın bozulmaması için bir biçimde "tutulması" da gerekir. Bu durumda, çeşitli araçlarla, özel kepçelerle, ya da ucunda sıcak cam bulunan bir çubuğun, gövdenin alt kısmına yapıştırılması ya bu sıcak camın biçiminin bozulmaması sağlanır. Böylece, artık camın "ağız" kısmının biçimlendirilmesi için, rahatlıkla tutulup çalışılabilir. Bütün bu işlemler sırasında cam soğur ve biçimlendirme için gereken sıcaklığın altına düşer. Oysa ağız kısmını biçimlendirmek için onu yeniden ısıtmak gerekir. Bu amaçla yüksek ısı kaynağına yaklaştırılan ve ısıtılıp yumuşayan cama, gereken aletlerle, son biçimi verilir. Ve üretimi tamamlanan cam, soğutma işlemlerinden geçirilerek tamamlanmış olur.

Yukarıda anlatılan işlemlerden görüleceği gibi, bir "Çeşmibülbül" yapımının her adımında aşılması gereken çok sayıda teknik zorlukları vardır. Bu teknik zorluklardan da önemlisi her zaman bir sanatçı duyarlığı olmasıdır. Üstelik bu işlemlerin inanılmayacak kadar kısa sürelerde, neredeyse göz açıp kapayıncaya kadar yapılmasındaki zorluğu da unutmamak gerekir. Hiç kuşkusuz, "Çeşmibülbüllere" çok çeşitli biçimler verilebilir. Ayrıca kulp, gaga, ayak gibi birçok parçalar ana gövdeye eklenerek çok sayıda değişik biçimler elde edilebilir. Ama camcılık tekniği açısından bütün bu işlerin en önemli olanı, içinde çubuklar bulunan cam gövdenin önceden özenle hazırlanmasıdır. Çünkü o ilk aşamada elde edilebilecek ana gövdenin içindeki çubukların simetrisi, sonuçtaki ürüne etki eden tek etkendir.

"Çeşmibülbül" yapımında ilginç olan bir başka nokta daha vardır. Bütün bu üretim adımları sırasında, biçimlendirilen cam hemen hemen akkor durumdadır. Böyle olduğu için, ne çubuklar, ne de bunların nasıl burkuldukları tam olarak görülemez. Ancak biçimlendirme işleminin tamamlanıp, camın soğumaya başlaması ile bu çubukların renkleri ortaya çıkmaya başlar. Cam ustası da yaptığını ancak o anda görebilir. Böylelikle "Çeşmibülbül" yapımındaki bütün bu işlemler, bir anlamda, sadece cam ustasının deneyimleri, kararları ve duyuları ile yürütülebilmektedir. Eğer bunların herhangi birinde bir teknik hata varsa, sonuçta yapılan ve o kadar emekle üretilen camı kırmaktan başka herhangi bir çözüm yolu da yoktur.

Fotoğraf 7.
Çeşmibülbül

7. Çeşmibülbül Tekniğiyle Yapılmış Olan Çeşitli Camlar

Bütün bu değerlendirmelerden açıkça anlaşılıyor ki, bugün müzelerin başköşesine oturan ünlü "Çeşmibülbül", 19. Yüzyıl'da Osmanlı İmparatorluğu'nun uluslararası cam sanayii yarışından günümüze kadar yaşayarak ve gelişerek ulaşabilmiş olan önemli bir projenin ürünüydü. Ancak cam sanayii hemen her zaman, aşılması kolay olmayan çok yönlü teknik zorluklarla karşı karşıya bulunmuştur. Belki de camcılığın en zor tarafı, yüksek derecelerde, potalarda ergitilmiş olan ham malzemenin "bir an içinde biçimlendirilerek son biçimini aldığı" tek sanayi kolu olmasındadır. Yani, erimiş ve akıcı durumdaki camı akıtmadan alıp işlemek, soğutup katılaşıncaya kadar geçen çok kısa süre içinde biçimlendirmek gerekir.

Büyük bir olasılıkla, bu zorluklar nedeni ile Beykoz'daki cam üretiminin hep sıkıntılar içinde bulunmuş ve bu nedenle defalarca kapanıp açılmış bulunduğu anlaşılıyor. Ama başlangıcından bugüne kadar cam sanayiinin ve sanatının vazgeçilmezliği nedeniyle, bu zor iş başlangıcından bugüne kadar hep büyük zorlukları aşmayı gerektirmişti. Ayrıca "Çeşmibülbül", tarihi Beykoz camcılık geleneğinin önemle yaşatılması gereken bir kültür mirası olduğuna inanan camcılar eliyle ve büyük gayretlerle geliştirilerek canlı tutulabilmiştir.

Kaynaklar

Dorigato, Attilia (1986). *Murano Glas Museum*, S. 7, Edizione Electa Spa, Milano

Karal, Enver Ziya (1988). *Selim III'ün Hat-Tı* Hümayunları. Nizam-I Cedit. 1789-1807, S. 31, Ankara: Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Kurumu Yayını.

Küçükerman, Önder (1978). Cam *ve Çağdaş Tasarım İçindeki Yeri/ Glass And Its Place In Contemporary Design*, S.87, İstanbul: Türkiye Şişe ve Cam Fabrikaları A.Ş. Yayın.

Küçükerman, Önder (1993) "Çeşmibülbül, Cam Ustalığının Renkli Şiiri", S.20, *Antik&Dekor,* Sayı 12, İstanbul

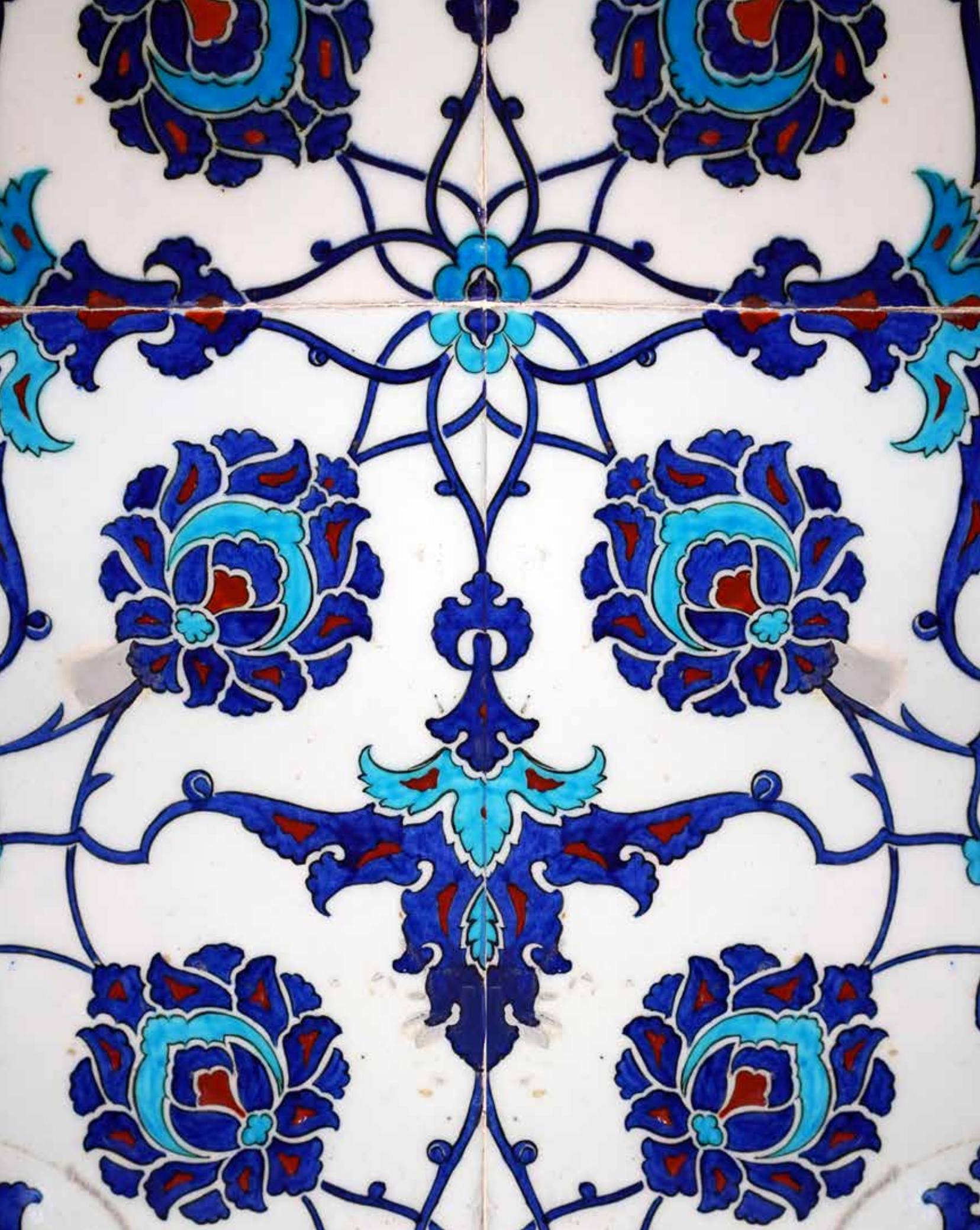
Küçükerman, Önder (1993). *Türk Cam Sanatı İçinde "Beykoz İşi" Camlar, Cam Sanatı Ve İstanbul*, Antik A.Ş. Yayını, 153. Müzayede Kataloğu, 1993, İstanbul

Küçükerman, Önder, *Cam Sanatı ve Geleneksel Türk Camcılığından Örnekler/ The Art Of Glass And Tradıtıonal Turkısh Glassware*, S. 174, Türkiye İş Bankası Yayınları, No: 271, Ankara

Küçükerman, Önder (1998). *İstanbul'da 500 Yıllık Sanayi Yarışı, Türk Cam Sanayii Ve Şişecam*, S. 177, Türkiye Şişe Ve Cam Fabrikaları A.Ş. Yayını, 1998, İstanbul

Küçükerman, Önder (1993). *Cam Sanatı ve Akdeniz'in 3000 Yıllık Camcı Kardeşleri, (Müzeler İçin Düş Bilançosu)*, Yapı Kredi Yayınları, S. 99, Sayı 93-3.

Küçükerman, Önder (1987). 3000 Yılık Akdeniz Camcılığının Anadolu'daki Son İzleri: Göz Boncuğu, S. 64, İstanbul:Türkiye Turing ve Otomobil Kurumu Yayını.



ÇİNİCİLİK

Tile Art

Nurşen Özkul Fındık* - **Samet Beder****

Abstract

Tile, which has an important place in architectural decoration in Turkish art, is one of our traditional arts, whose raw material is soil. It is used extensively as a decoration technique in ceramic vessels as well as for architectural decoration.

Glazed brick, tile mosaic, luster, underglaze, undercoat painting, scraping, cuerda seca are the main techniques used in Turkish tile history. The most commonly used tile technique is the underglaze painting technique. This technique showed itself especially in blue and white tiles produced in the Ottoman Empire in the 15th and 16th centuries.

Today, the production techniques and patterns of that period are still used in the tiles produced. Traditional tile making, which is mainly produced in Iznik and Kütahya, is still in the hands of a few masters who produce.

Keywords: Tile, Glaze, Tile mosaic, İznik

* Prof. Dr. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Edebiyat Fakültesi, Sanat Tarihi Bölümü, nursen.özkul@hbv.edu.tr
** Arş. Gör. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, sameetbeder@hotmail.com

1. Çininin Tanımı

Türk sanatında mimari süslemede önemli bir yere sahip olan çini, duvar kaplaması olarak kullanılan, bezeli ya da bezemesiz, sırlı plaka olarak isimlendirilmektedir (Sözen ve Tanyeli, 1996: 30). Çini, Almanca Fayance; Fransızca Faience; İngilizce Earthenware, Faience' dir. Hamur bileşimlerine göre genellikle, 1000 °C – 1200 °C arasında pişirilen, fayans hamurlarından yapılmış, beyaz ya da renkli sırlarla örtülü yer ve duvar kaplama karolarıdır (Ayta, 2017:27). Mika, kireç, kum, kuvars, şamot, kaolin gibi çeşitli katkı maddelerinin kullanılmasıyla meydana getirilen şekillendirilmiş kil hamurlar, sırlanarak mimari yapılarda bezeme elemanı olarak kullanılmıştır.

2. Çiniciliğin Tarihçesi

Tarihe bakıldığında kilin kap kacak yapımında ilk kullanımından günümüze dek çömlekten porselen haline gelene kadar çok farklı alanlarda gelişme gösterdiği görülür. Mimari süslemede ilk kez sırlı tuğla olarak karşımıza çıkan çini zaman içinde birden fazla tekniğin ortaya çıkmasıyla günümüze kadar evrilmiştir. Tarihte mimari unsur olarak ilk çini örnekleri Eski Mısır, Mezopotamya, Asur ve Babil'de görülür. Türk İslam sanatı tarihinde büyük yeri olan çini sanatının süsleme unsuru olarak kullanılması ise 8. ve 9. yüzyıllarda Uygurlara kadar uzanmaktadır (Öney, 1977: 13). Türkler, tarih boyunca seramik ve çini sanatı ile gerek mimaride gerek günlük kullanım kapları olarak oldukça yakından ilgilenmişlerdir. Yaşadığımız topraklarda yapılan kazılara bakıldığında da seramik ve çiniye verilen önem açıkça görülebilmektedir.

Türk dünyasında yerleşik kent kültürünü başlatan ilk topluluk olan Uygurlardan günümüze ulaşan çini ile ilgili veriler oldukça kısıtlıdır. Türkistan'da ise Moğol tahribatından dolayı Karahanlı ve Gazneli egemenlik alanlarındaki eserler günümüze sınırlı sayıda ulaşmıştır. Çininin mimari süslemede kullanımı ve ilk gelişmeleri yansıtan kalıcı eserler Büyük Selçuklularla başlamaktadır. Bölgenin coğrafi koşullarının gerekliliğinin yanı sıra, sırlı-sırsız pişmiş tuğla kullanımı kuşkusuz inşa edilen eserlerin kerpiçe göre dayanıklılığını artırarak ömrünü uzatmakla da ilgili olmalıdır. Büyük Selçuklular çiniyi ilk olarak mimaride sırlı tuğla tekniği ile birlikte kullanmışlardır. Bu tekniğin en belirgin özelliği turkuaz ve firuze renk sırların tuğlaların yalnızca dışa bakacak tarafındaki yüzeyine uygulanarak dışardan bakıldığında geometrik şekiller oluşturacak şekilde dizilmesidir. Tuğlalar arasında, özellikle minarelerde, sırlı kabartma kufi yazılı bordür halindeki çiniler sınırlı olarak kullanılmıştır. Ayrıca 12. yüzyılda, Anadolu Selçuklu döneminde asıl gelişimini tamamlayan çini mozaik tekniğinde ilk uygulamalar da görülmeye başlamıştır. Büyük Selçuklu döneminde ilk adımların atıldığı pişmiş toprak eserler Anadolu'da büyük bir gelişme göstererek yaygın olarak kullanılmıştır. Anadolu'daki ilk örneklerde, Büyük Selçuklu inşa geleneğine bağlı olarak minare, kubbe, kemer ve duvarlarda sırlı tuğla süslemeye yer verilmiştir. Mimari süslemede tek renk sırlı- sırsız tuğlalarla geometrik süslemeler yapılırken, daha girift, gelişmiş kompozisyonlar için de farklı teknikler geliştirilmiştir (Beder, 2018: 9).

Büyük Selçuklu döneminde ilk uygulamaları görülen küçük çini parçalarının bir kompozisyon içinde bir araya getirilmesiyle oluşan çini mozaik tekniği, Anadolu Selçuklu döneminde en üst düzeye çıkmıştır. Kubbe içi, kubbeye geçiş, kemer, duvar ve mihrap gibi bütün yüzeylere uygulanan bu teknik Selçuklu mimari süslemesinde önemli bir yere

sahiptir. Bu teknik Beylikler döneminde de kullanılmaya devam etmiş, Osmanlı döneminde ise önemini yitirmeye başlamıştır.

İslam mimari süslemesinde 10.yüzyıldan itibaren, sırlı tuğla ve çini mozaiği takiben günümüzdeki sıraltı çini tekniğine benzeyen; ama yapım tekniği açısından farklılık gösteren lüster tekniğinde çiniler görülmeye başlar. Lüster bir sırüstü boyama tekniğidir. Önceden sırlanıp pişirilmiş yüzey üzerine gümüş, bakır oksit özlü bir karışımla desenler boyanarak daha düşük ısıda tekrar fırınlanır. Kullanılan boya ince bir tabaka halinde çininin yüzeyini kaplar. Lüster boyalar desenlerde kahverengi ve sarı tonlar oluşturur. Bu teknik firuze, kobalt mavisi, yeşil, patlıcan moru gibi renkli sırlı çiniler üzerinde de uygulanmıştır (Çeken, 2007: 63). İki kez fırınlanması ve desenlerin çiziminin dönemine göre zor olması sebebiyle hem ustalık gerektiren hem de maliyeti yüksek bir uygulama olarak karşımıza çıkan lüster tekniğinin ağırlıklı olarak saray gibi sivil mimari süslemede kullanılmıştır. Lüster tekniğinde çini örnekleri Konya Kubad Abad Sarayı, Alanya İç Kale Sarayı ve Kayseri Keykubadiye Sarayı gibi kazılarında ele geçmiştir.

Farsça'da emaye anlamına gelen minai tekniğinde çiniler Anadolu'da Selçuklu döneminde Konya II. Kılıçarslan Köşkü gibi, az sayıda ve sınırlı yapıda görülmektedir. Minai tekniğinde yedi renk kullanılmıştır. Renklerin yüksek ısıda pişenleri sır altına uygulanırken daha düşük ısıda pişen boyalar sır üstüne sürülür. Böylece normalde birlikte pişirildiğinde bozulmalara neden olacak renkler tek çinide bir arada kullanılabilir hale getirilmiştir. Sıraltı renkleri mor, mavi, yeşil, firuze; sırüstü renkleri kiremit kırmızısı, beyaz, siyah, bazen altın ve gümüş oksit boyalardır. Uygulamada önce sıraltı renkleri çini üzerine boyanır, sırlanır, pişirilir; sonra sırüstü renkleri boyanarak düşük ısıda tekrar pişirilir. Bu teknikte minyatürleri anımsatan renkli ve canlı konular işlenmiştir. Gerek lüster gerekse minai tekniği Osmanlı dönemi çini sanatında kullanılmamıştır.

Erken Osmanlı döneminde çini mozaik tekniği bir süre kullanılırken, buna ek farklı bir çini tekniğinde üretim başlar. Kırmızı renkli hamur üzerine balmumu ya da mangan oksit içerikli boyalarla konturları belirlenen desenlerin içine, fıstık yeşili, kobalt mavi, sarı, turkuaz, lacivert, beyaz renkli sırların sürülerek fırınlandığı renkli sır tekniğinde çiniler mimari süslemede yer alır (Yetkin, 1972: 200; Aslanapa, 1965:12: Çeken, 2007: 21). İspanya'da bu tekniğe sırların birbirine karışmasını engellemek amacıyla sır aralarına iplik yerleştirilmesinden dolayı cuerda seca (kuru iplik) adı verilmiştir (Öney, 1987: 62). 15.yüzyıldan -16.yüzyıl ortalarına kadar kullanılan renkli sır tekniği Anadolu'da ilk 1421 tarihli Bursa Yeşil Cami'sinde görülmektedir (Kerametli, 1986: 37; Altun vd., 1997: 53).

Sıraltı boyama tekniği ise çini ve seramik sanatında uygulanan en önemli tekniklerden biridir. Öyle ki Osmanlı döneminde belli bir süre sonra çini ve seramik ürünler neredeyse tamamen bu teknikte üretilmeye başlanmıştır. Sıraltı boyama tekniğinde astarlı yüzey üzerine boyalar ile desenler uygulanıp, şeffaf sır sürüldükten sonra pişirme işlemi yapılır. Sır piştiğinde boyanın üzerinde sert, cam gibi koruyucu bir tabaka oluşturur.

Sıraltı boyama tekniğinde örnekler İslam dünyasında İran ve Suriye'de 12.yüzyıldan itibaren yaygınlaşmaya başlamıştır. Anadolu'da ise ilk sıraltı tekniğinde örnekler kültürel etkileşimin katkılarını yansıtacak ögeler içermiş olarak karşımıza çıkmaya başlamıştır. İlk örnekler Suriye ve İran'da siyah, turkuaz ya da kobalt mavi renkle-

rin, şeffaf sır altında sade bitkisel süslemeli uygulamalar iken Anadolu'da yeni bir anlayış ile ele alınmıştır. Selçuklu döneminde oldukça az görülen sıraltı boyama tekniği, Osmanlı döneminde geniş duvar süslemelerinde kullanılmaya başlanmış ve günümüze kadar gelişerek varlığını sürdürmeyi başarmıştır. Osmanlı döneminde 15. yüzyıl sonu ve 16.yüzyıl başında sır altına boyama tekniğinde ağırlıklı olarak mavi renkle bezeme yapıldığı için çiniler Mavi- Beyaz adı altında ayrı bir grup olarak ele alınır. 16.yüzyıl ortasına doğru yeni renkler eklenmeye başlar. Kobalt mavi, firuze, patlıcan moru ve kimyon yeşilinin katılmasıyla Şam işi, kırmızı, yeşil renklerin eklendiği Rodos işi olarak yanlış adlandırılan, asıl üretim yerlerinin İznik olduğu kazılarla kanıtlanan çiniler Osmanlı çini sanatının en kaliteli örnekleridir.

3. Çinicilikte Kullanılan Araç ve Gereçler

3.1. Kağıtlar

Kağıt: Bitkisel liflerden yapılan, ince yapraklar haline getirilmiş, çizim yapmaya, yazı yazmaya uygun yüzeydir. Hammaddesi selüloz olan kağıdın kalitesi hammaddesine bağlıdır. Çininin tasarım aşamasında desenlerin çizilmesi ve çiniye aktarılması için kağıt kullanılır. Parşömen kağıdı, aydınger kağıdı, mulaj kağıdı gibi kağıt çeşitleri çini desenlerinin çizilmesinde tasarlanmasında ve çini üzerine aktarılmasında kullanılan kağıtlardır.

3.2. Fırçalar

Fırçalar yapıldığı maddelere göre kıl ve samur adını alırlar. Suluboya, yağlıboya, çini vb. tekniklere göre özellikleri değişir. Fırçalar kalınlıklarına göre numaralanır. En ince uçlu fırça "00" numaradan başlar, numaralar büyüdükçe kalınlaşır. 1,3,5,7 ya da 2,4,6,8 numaralı fırçalar pek çok çalışmada yeterli olur (Foto.1). İnce fırçalar konturları, ayrıntıları, küçük yüzeyleri boyamak, kalın fırçalar geniş yüzeyleri boyamak için kullanılır.

Günümüzde yaygın olarak suluboya fırçaları çini desenlendirme ve konturlama için kullanılmaktadır. Bunların yanında çini sanatçıları kullanacakları fırçaları kendileri de yapabilirler. Fırça yapımı için at-eşek yelesi kıllarını uç kısmında kullanıldığı bilinmektedir. Bu kıllar yapıları gereği suyu ve boya partiküllerini çini yüzey üzerine iz bırakmadan büyük yoğunluklarda aktarması sebebiyle tercih edilir, bu fırçalar geniş yüzeyleri boyama konusunda iz bırakmama ve boyanın homojen dağılması hususunda kullanışlılardır. Fırçaların ucu makasla kesilerek şekillendirilir. Bu fırçalar ile kalın ve ince nüanslar yapılamaz, sabit kalınlıkta boyama yapılabildiğinden konturlar için samur fırça daha uygundur.

3.3. Cetvel ve Pistole, Pergel Takımı

Tasarımda düz ve ince çizgiler çizilmesi gerektiğinde ya da kesintisiz daireler çizilmesi gerektiğinde cetvel, pergel vb. çizim gereçleri kullanılır. Pergeller ayrıca içine boya konulabilen uçlarla tabak gibi çini ürünlerde kontur boyasıyla daireler çizmekte kullanılır.

3.4. Boyalar

Geleneksel çinicilikte çoğunlukla mavi, turkuaz, yeşil, siyah, mor ve kırmızı renk kullanıldığı gözlemlenmektedir (Foto.1) Çini boyaları, renk pigmentinin frit ile birlikte sulu değirmende öğütülmesi ile üretilir. Örneğin geleneksel çinilerde en çok kullanılan renk olan mavi: kobalt oksitten, turkuaz ve yeşil: bakır oksit, yoğun siyah: kromit (bir tür demir oksit) ve spinel, mor: magnezyum oksit, kırmızı: mercan ve frit karışımından elde ediliyordu (Atasoy-Raby, 1989: 58).

Fotoğraf 1. Çini Boyaları (Beder, 2015, Ankara), fırçalar (URL 1)

4. Çini Hamurunun Özellikleri ve Katkılar

Çini hamurunun hammaddesi yüksek oranda kristal formda silika (genelde kuvars kullanılmaktadır) ve düşük oranda frit (öğütülmüş cam) ile beyaz çamurun (kil) birleşiminden oluşmaktadır. Taş ve yabancı maddelerden arındırılmış kil, kuvars ve frit gibi maddelerin oranları belirli formüllerle ayarlanır. Örnek olarak; on ölçü kuvars, bir ölçü frit ve bir ölçü kil yoğun kullanılan bir formüldür (Atasoy-Raby, 1989:50) .

Kil: Plastik özellikler taşıyan, yoğurulabilir, su emiciliği olan toprak karışımıdır. Kil özellikle nehir ve dere yataklarından taşınarak içerisindeki taneciklerin temizlenmesi, küçülmesi ve yoğunlaşması sonucu plastik özellik kazanarak, her türlü toprak kap-kacak ve çini yapımında kullanılır.

Kuvars: Doğada taş olarak bulunan kuvars yılar boyu hem porselen hem çini yapımında kullanılmıştır. Kuvars öğütülerek toz haline getirilir ve çini hamuruna katılır. Çini hamuruna sertlik ve dayanıklılık kazandırır, hamurun su geçirgenliği ile pişme derecesine etki eder. Sır hazırlanırken kurşun oksit, kuvars, soda, frit öğütülerek gerekli oranlarda su ile karıştırılıp kullanıma hazır duruma getirilir (Atasoy-Raby, 1989:51) Çini hamuru içinde hava boşluğu ya da yabancı madde bulunmayacak şekilde ayıklanarak çeşitli yöntemler ile şekillendirilip (kalıplama, presleme vb.) astarlanarak bisküvi pişiriminden önce kuruması için yaklaşık bir hafta bekletilir, bu süre ortamdaki nem ve hava sıcaklığına bağlı olarak değişebilmektedir.

5. Çini'nin Uygulama Aşamaları

Günümüzde geleneksel üretim yöntem, teknik ve bezemelerini sürdüren çini ustaları, ağırlıklı olarak sır altı boyama tekniğini tercih etmektedir. Bisküvi pişiriminin ardından çini yüzey üzerine desenler aktarılarak boyama aşamasına geçilir.

5.1. Desen ve Renklendirme

Desenleri çini yüzey üzerine aktarırken farklı teknikler kullanılabilir fakat yaygın olarak mülaj kağıdı gibi yumuşak ve yağlı bir kağıt üzerine kompozisyon geçirilip, desenin kenar noktalarından iğne ile delikler açılarak, desen kağıttan çiniye aktarılmaya hazır hale getirilir. Bu kağıt çini yüzey üzerine sabitlenir. Kağıt üzerinden kömür tozu dolu bir bez ile geçilerek açılan deliklerden desenin kağıttan çiniye aktarılması sağlanır (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Çini üzerine desen geçirme (URL 2., Çini üzerine desen geçirilmiş hali (URL 3., Çini tahrirleme (URL 4)

Bu aşamadan sonra konturların belirlenmesi için tahrirleme yapılır (Foto.2). Konturlama işlemine "tahrir", "tahrirleme" denilir. Tahririn sözlük anlamı yazma, yazı'dır. Tahrirler çekilirken, deseni belirleyen kömür tozu ve tahrir çekilmiş kısımlarda kullanılan boyanın çini üzerinde başka yerlere bulaşmaması için çizim yapılırken elin çini yüzeyine değmemesine dikkat edilir ve fırça dik tutularak kullanılır. Çizgiler motifin yapısına uygun olarak incelir ve kalınlaşır. Çizgilerin birleşme noktaları kaymamalı ve aynı noktada birleşmelidir.

Renklendirmede ise günümüzde klasik çini renklerine paralel olarak çoğunlukla, kobalt mavisi, firuze, siyah, yeşil, sarı, mor, kırmızı renkler kullanılır (Foto. 3). Boyama yapılırken kontur ve boyanın birbirine karışmaması, iç içe geçmemesine özen gösterilir. Fırça ile boya çini yüzeyine aktarılırken boya partiküllerinin desen üzerinde homojen biçimde dağılmasına özen gösterilir. Çini boyasında renkler pişirimden önce ve sonra ton ve yoğunluk açısından farklılık göstermektedir. Boya parçaları desen üzerinde homojen biçimde dağılmaz ise pişirimden önce desen düzgün renklendirilmiş gibi görünse de pişirimden sonra homojen dağılmayan boyada fırça izi ya da solgun renkler görülebilir. Yoğunluğu fazla boya kullanımında ise boya dışarı taşarak sırlamayı bozabilmektedir.

5.2. Sırlama

Sır, çiniye su geçirmezlik kazandıran, örtücü camsı tabakadır. Sırlama, su geçirmezliğin yanı sıra çiniye pürüzsüzlük, estetik, dayanıklılık ve renklere ek canlılık sağlamaktadır.

Sırın hammaddesi temel olarak cam ve kalaydır. Çini hamurunun içinde bulunduğu gibi sırda da yüksek miktarda frit bulunmaktadır fakat sırdaki fritin kurşun oranı gövdedeki fritin sahip olduğundan daha azdır. Eskiden sırın çini yüzeyine homojen dağılmasını sağlamak amacıyla içine un konulmaktayken, günümüzde bunun yerine selüloz eklenerek homojenliği sağlanmak-

tadır (Atasoy-Raby, 1989:60). Sırın kalınlığı çini türüne göre değişmektedir, ince desenli çinilerde düşük bomeli (yüzdürme oranı) sır kullanılırken, kabartma boyamalarda yüksek bomeli sırlar kullanılarak pişirim esnasında sırın desen üzerinden akması engellenir (Aker, 2013:200).

Sırlanacak ürünün hatasız ve kuru olması gerekir. Sır yüzeye yeterince ve eşit kalınlıkta uygulanmalıdır. Sırın kalınlık derecesi boyanın akmasına neden olabilir, dolayısıyla iyi ayarlanması önemlidir. Sırlanmanın iyi sonuçlanması için pişirim esnasında uygun sıcaklıklara çıkılması ve sıcaklığın fırın içinde homojen dağılması önemlidir. Sırlı pişirim süresi bisküvi pişirimi ile aynı uzunlukta olmasına karşın, sırlı pişirimden sonraki soğuma süresi bisküvi pişirimden daha uzundur. Bunun sebebi piştikten sonra cam halini alan sırrın hızlı soğutulması durumunda çatlama ihtimalinin çok yüksek olmasıdır. Günümüzde sırlama daha çok daldırma yöntemi ile yapılır. Akıtma ve püskürtme yöntemi ile de sırlama yapılmaktadır. Püskürtme yöntemi daha çok büyük çaplı üretim yapan atölyelerde makine ile ya da el ile yüksek sayıda çini sırlamak için kullanılmaktadır (Foto. 3).

Fotoğraf 3. Renklendirme (URL 5) Akıtma yöntemi ile sırlama (URL 6)

Fotoğraf 3. Renklendirme (URL 5) Akıtma yöntemi ile sırlama(URL 6)

5.3. Çini Fırını ve Pişirme

Çini pişirimi için odun ateşi ile ısıtılan fırınlara ek olarak günümüzde elektrikli fırınlar da kullanılmaya başlanmıştır. Her iki fırın türünde de yan, üst ve alt duvarlar ısıya dayanıklı tuğlalardan yapılmıştır.

Geleneksel odun fırınlarında, fırın (pişirme) bölümünün altında küçük ızgara delikleri olan bir yanma odası (ateşlik) bulunmaktadır. Burada yakılan odunun ısısı fırının üst kısımlarına dağılarak pişirim sağlanmaktadır (Foto. 4). Pişirim sırasında süreci izleyebilmek için fırınların yan taraflarında küçük gözetleme delikleri bulunmaktadır. Buradan sırın ve çininin pişme durumu gözetlenebilmektedir. Elektirikli fırınlarda ise fırının dört yan duvarına yerleştirilen thungsten flementler ile pişirim sağlanmaktadır (Foto. 4).

İznik çiniciliğinde çininin hamur yapısında ve sırında kurşun kullanılarak pişirim sıcaklığının çok yüksek olmasına ihtiyaç duyulmaması sağlanmıştır. İznik çinilerinin yaklaşık 900 santigrat derecede pişirilmesi bu yöntemin sonucudur (Atasoy-Raby, 1989:62).

Fotoğraf 4. Solda Salih Karayiğit'in kara fırını (Beder, 2019, Ünye), Elektirikli çini fırını ve bisküvi pişirimi (URL 7).

6.Türk Çini Sanatında Motif-Kompozisyonlar

Türk çini sanatı çok zengin bir süsleme anlayışına sahiptir, özellikle Selçuklu mimari süslemelerinde karşımıza çıkan bitkisel, figürlü süslemeler ve günümüzde de kullanımı devam eden geometrik süslemeler dikkat çekmektedir. Hem Selçuklu hem de Osmanlı döneminde görülen palmet, rumi, lotus ve kıvrık dallardan oluşan bitkisel motifler gelişerek günümüze kadar gelmeyi başarmış motiflerdir. Beylikler Döneminde Selçuklu geleneğinde çini üretimi devam etmiştir. 14.yüzyıl sonu-15.yüzyılda Osmanlı çini ve seramik üretim merkezi İznik olmuştur (Öney, 1989: 36). İznik'te 14.yüzyıl ortasından 15.yüzyıla kadar kırmızı, 15.yüzyılın ikinci yarısından itibaren beyaz renkli hamur görülmeye başlamıştır. Şehirde, saray himayesinde, Topkapı sarayındaki nakkaşhane de çizilen desenlere, renklere uygun üretim yapılmıştır.

15.yüzyıl başından - 16.yüzyıla kadar olan sürede, mavi-beyaz olarak isimlendirilen sıraltı boyama çini ve seramiklerde motif, kompozisyon ve bezeme üsluplarında değişiklikler olmuş, çeşitlilik artmıştır. Bu dönemde bütün sanat dallarında Osmanlı İmparatorluğu kendi kimliğini ortaya koymaya, kendi üslubunu yaratmaya çalışmıştır. İstanbul'un fethi ve yönetimin güçlenmesi ile birlikte Osmanlı Devletinin siyasi başarılarıyla doğru orantılı olarak sanat alanında da parlak bir dönem başlamıştır. 1453'den sonra İstanbul'da faaliyete geçen nakkaşhanede Fatih Sultan Mehmet döneminde karşımıza çıkan ilk başnakkaş Baba Nakkaştır. Baba nakkaş üslubunun en göze çarpan özelliği ince kıvrık dallar, dallarda yer alan rumiler, sivri uzun yapraklı çiçekler, hatayiler, çınar yaprağına benzeyen iri yapraklar ve özellikle seramiklerde yaprak uçlarının kıvrılıp, içe doğru bükülerek, yuvarlak biçimde üç boyutlu görünüm oluşturan kompozisyonlardır. Baba Nakkaş üslubunda

üretim yapılan dönemin sonuna doğru Çin porselenlerinin etkisi Osmanlı seramiklerde hissedilmeye başlanmış ve üzüm salkımı, dalga-kaya bordürleri gibi desenleri içeren çini ve seramikler üretilmiştir (Özkul Fındık, 2001:210).

16.yüzyıl ortası-17.yüzyıl sonu arasında Şah Kulu'nun başnakkaş olması ile birlikte Saz üslubu diye bilinen ve orman tasvirlerini konu aldığı düşünülen bir süsleme üslubu ortaya çıkmıştır. Şah Kulu'nun saz üslubunda kendine özgü ana hareketi veren kalın tek çizgi çekme tekniğinde zümrüdüanka kuşu, ejderha, sülün, turna, hayvan mücadelesi, hançer (saz) yaprakları ve Uzakdoğu kökenli hatayi, Çin bulutu desenleri yer almaktadır (Özkul Fındık, 2001:222).

Şah Kulu döneminde çok renkli, doğadaki renkleri taklit etmeye çalışan çini ve seramikler görülmeye başlanmıştır. Yeşil, kobalt mavi, turkuaz renkli, literatürde yanlışlıkla Şam işi adı verilen oldukça farklı kompozisyonlara sahip çini ve seramikler yapılmıştır. Bu grupta çini oldukça az olmakla birlikte, birbirinden farklı bitkisel kompozisyonlara sahip seramikler üretilmiştir. İlerleyen zamanlarda çok renkli seramiklerde Şah Kulu'nun öğrencisi olan Karamemi'nin 1557'de başnakkaş olması ile birlikte geliştirdiği Karamemi üslubunda, mercan kırmızısının da kullanılmaya başlanması ile Rodos işi çiniler Osmanlı çini sanatında görülmeye başlanır. Karamemi, gerçeğe yakın, tam açmış çiçekleri bir araya toplayarak, bir demet içinden çıkar biçimde ele almıştır. Karamemi üslubunda doğada var olan çiçekler yarı stilize biçimde çizilmişlerdir (Özkul Fındık, 2001:223). Osmanlı çini ve seramiklerinde sıkça rastladığımız lale, gül, karanfil, sümbül, nergis gibi çiçekler bu döneme damgasını vurmuş motiflerdir (Foto. 5).

Fotoğraf 5. Sıraltı boyama tekniğinde İznik üretimi çini pano, İstanbul Eyüp Türbesi cephesinden (Özkul Fındık, 2016, İstanbul).

7. Çini Sanatının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

İznik çini üretiminde değişen koşullar ve ekonomik-siyasi sıkıntılar sebebiyle Osmanlı sarayının çini süslemeye ilgisinin azalması sonucu, 17. yüzyılın ikinci yarısında gerileme dönemi başlar. Kırmızı renk parlaklığını ve canlılığını yitirir, sonra tamamen ortadan kalkarken, sır, hamur ve motiflerin kalitelerinde bozulmalar görülür. 18. yüzyıl sonlarında İznik çini atölyelerinde üretim tamamen durma noktasına gelir. İznik atölyelerinin kapanmasıyla buradaki ustaların bir kısmının Tekfur Sarayına bir kısmının ise Kütahya atölyesine giderek üretime devam ettikleri düşünülmektedir (Şahin, 1999: 34). 18.yüzyılda Kütahya dışında, III. Ahmet Döneminde, Nevşehirli Damat İbrahim Paşa tarafından Eyüp'te Tekfur Sarayı'nda kurdurulan çini atölyesinde İznik'tekine benzer yapıda üretim yapılmaya başlanır (Sönmez, 1997: 218). Ancak İznik seviyesine ulaşamayan bu canlandırma çalışması kısa süre sonra Patrona Halil İsyanı (1730) sonrasındaki siyasi atmosferin de etkisiyle sona erer (Yenişehirlioğlu, 2007: 354-356). Aynı dönemde Kütahya atölyeleri ön plana çıkmaya başlamış ve 18.yüzyılda İznik

çini merkezinin alternatifi haline gelmiştir (Demirsar Arlı, 2007: 329-335). 18.yüzyılda İstanbul ve Kudüs'te bazı önemli yapılarda kullanılan Kütahya çiniciliği 18.yüzyıl sonu-19.yüzyıl başında durgunluk göstermeye başlar (Kürkman, 2005: 79). 1.Ulusal Mimarlık döneminde tekrar mimari süslemede bilinçli bir tercihle geleneksel unsurlara dönülmesiyle Kütahya'da İznik taklidi diyebileceğimiz teknik, renk ve kompozisyonda üretimler yapılmasıyla çini üretimi canlanmıştır (Foto.6). 20.yüzyıl başlarındaki bu üretim hareketliliği Kütahyalı çini esnafının, mimari ihtiyaçların karşılanmasındaki piyasa koşullarına ayak uydurması sayesinde endüstriyel boyutta büyük fabrikalara dönüşmeyi sağlamıştır. Günümüzde Kütahya'da dev boyutta fabrikaların yanında sanatsal kaygılı küçük atölyeler de varlığını sürdürmeyi başarmıştır.

Fotoğraf 6. Haydarpaşa İskele Binasını (1918) süsleyen Kütahya çinileri (Özkul Fındık, 2016, İstanbul)

Hem seri üretim olarak hem de özel tasarım üretimler yapılan büyük atölyeleri bulunan Kütahya'da UNESCO'nun yaşayan kültür hazinesi listesine giren ustalarımızdan Sıtkı Olçar ve Mehmet Gürsoy da kendi atölyelerinde ve yurt içi yurt dışı sergilerle Türk çini sanatını yaşatmaktadırlar. Yine Kütahya'da çini üretimi yapan bir ustamız da Mehmet Koçer'dir. Mehmet Koçer'in fabrikasında serigrafi baskı ve dijital baskı türünde üretimlerin yanı sıra elde özel tasarımlı farklı boyutlu çini üretimi de yapılmaktadır.

İznik'te ise günümüzde Adilcan Güven, Turgut Tuna, İbrahim Çelik gibi ustalar atölyelerinde üretim yaparken, geleneksel İznik çini kültürünü yaşatmak için İznik İlçe Milli Eğitim Müdürlüğü ile Bursa Uludağ Üniversitesi, İznik Meslek Yüksekokulu da büyük gayret göstermektedir. Ayrıca 1993 yılında kurulan İznik Eğitim ve Öğretim Vakfı, İznik çiniciliğinin gelecek nesillere aktarılması ve geliştirilmesi için alan uzmanı akademisyenler ve sektör emekçilerini zinde tutmaya yönelik faaliyetlerini sürdürmektedir (Foto. 7).

Fotoğraf 7. İznik Çini Vakfı Gölcük Donanma Komutanlığı, İzmit (URL 8).

Sonuç olarak; Günümüz çiniciliğinin geldiği noktada uygulanan tekniklerin, geleneksel çinicilikle örtüşmesi hususunda bu çalışma bir rehber niteliğinde hazırlanmıştır. Temel bilgiler uygulama sıralarına göre, tarihi bilgiler ise kronolojik sıraya göre verilerek geleneksel Türk çiniciliğinin ana hatları belirtilmeye çalışılmıştır. Buradaki bilgilerden yola çıkarak Geleneksel Türk Çiniciliğinde kullanılmış olan teknikler ve malzemeler ile günümüzde gerçekleştirilen çini üretimlerinin

örtüştüğü ya da ayrıştığı birkaç nokta ortaya çıkmaktadır. Günümüzde çini üretiminde ağırlıklı olarak sır altı boyama tekniğinde üretimler yapılmakta olduğu görülmektedir. Geçmişte uygulanan lüster, minai, renkli sır, çini mozaik gibi tekniklerde de üretim yapılması ve bunların teşvik edilmesi Geleneksel Türk Çiniciliğinin kaybolmaya yüz tutmuş farklı uygulamalarının yaşatılmasında ve tanıtılmasında önemli rol oynayacaktır. Günümüzde sır altı boyama tekniği uygulanan eserlerdeki sorunlar incelendiğinde ise karşımıza, yalnızca ticari amaç ile üretilen renkler ve desenler bakımından özünden kopmuş örnekler çıkmaktadır. Desen anatomileri bozuk olan ve renkleri, renk dengeleri Türk çiniciliğinden tamamen ayrışan bu tür örnekler Türk çiniciliğinin kalitesine ve tanıtımına olumsuz etki ederken, farklı kültürler ile karıştırılmasına neden olmaktadır. Çini üretiminde geleneksel çinicilik ile modern uygulamalar arasında belirgin bir fark ortaya konulması çiniciliğin geleceği için oldukça büyük önem arz etmektedir.

Kaynaklar

Altun, Ara. Demiriz, Yıldız. Demirsar Arlı, Belgin. Öney, Gönül. Sönmez, Zeki (1997). "Osmanlı Döneminde Çini ve Seramik (Erken)", *Osmanlı'da Çini ve Seramik Öyküsü*, İstanbul, 53-90.

Aslanapa, Oktay (1965). *Anadolu'da Türk Çini ve Keramik Sanatı*, İstanbul.

Atasoy, Nurhan-Julian Raby (1989). *Iznık: Pottery of Ottoman Turkey.* İstanbul. Türkiye Ekonomi Bankası.

Aker, Sabiha (2013). Çini Tasarımı. İstanbul. Detay yayıncılık.

Ayta, Tülin (2017). *Toprak Sanatlarında Teknik Terimler Sözlüğü.* İstanbul: Artshop.

Beder, Samet (2018). "Osmanlı Seramik Sanatında Çin Etkili Motifler". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Çeken, Muharrem (2007). "Kubad Abad Sarayı Kazısı Selçuklu Seramikleri", *Anadolu'da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı*, (Ed.G.Öney- Z.Çobanlı*).* İstanbul, Kültür ve Turizm Bakanlığı, 111-122.

Demirsar Arlı, Vesile, Belgin (2007). "Kütahya Çiniciliği", *Anadolu'da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı,* (Ed.G.Öney- Z.Çobanlı*).*İstanbul, Kültür ve Turizm Bakanlığı, 329-348.

Kerametli, Can (1986). " Osmanlı Devri Çini ve Seramikleri", Türk Çini Sanatından Örnekler, İstanbul, 32-43.

Kürkman, Garo (2005). *Toprak, Ateş, Sır - Tarihsel Gelişimi Atölyeleri ve Ustalarıyla Kütahya Çini ve Seramikleri.* İstanbul. Suna ve İnan Kıraç Vakfı.

Öney, Gönül (1977). *Tiles in İslamic Architecture*. Kyoto. Shino Toseki.

Öney, Gönül (1989). *Beylikler Devri Sanatı XIV-XV.Yüzıl (1300-1453*), Ankara.

Özkul Fındık, Nurşen (2001). İznik Roma Tiyatrosu Kazı Buluntuları (1980-1995) Arasındaki Osmanlı *Seramikleri*. Ankara. T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları.

Sönmez, Zeki (1997). "Türk Çiniciliğinde Tekfur Sarayı İmalatı Çiniler", *Osmanlı'da Çini ve Seramik Öyküsü*, İstanbul, 215-236.

Şahin, Faruk (1999). "İznik'te Çini Sanatı", Toplumsal Tarih, 62, 28-34.

Tanyeli, Uğur- Metin Sözen (1996). *Sanat Sözlüğü.* İstanbul. Remzi Kitabevi.

Yenişehirlioğlu, Filiz (2007). "Tekfur Sarayı Çiniciliği ve Eyüp Çömlekçiliği", *Anadolu'da Türk Devri Çini ve Seramik Sanatı*, İstanbul, 349-364.

Yetkin, Şerare (1972). *Anadolu'da Türk Çini Sanatının Gelişimi*, İstanbul.

URL1: "Fırçalar" https://www.mightyape.com.au/product/winsor-newton-series-7-brush-000/23038451 (Erişim Tarihi: 10.08.2020)

URL 2: "*Çini üzerine desen geçirme*" http://www.iznikkuvarscini.com/default_.asp?git=uretim (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 3: "*Çini üzerine desen geçirilmiş hali*" http://www.iznikkuvarscini.com/default_.asp?git=uretim (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 4: "*Çini tahrirleme*" http://www.iznikkuvarscini.com/default_.asp?git=uretim (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 5: "Renklendirme" http://www.iznikkuvarscini.com/default_.asp?git=uretim (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 6: "Akıtma yöntemi ile sırlama" http://www.iznikkuvarscini.com/default_.asp?git=uretim (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 7: "Elektirikli çini fırını ve bisküvi pişirimi" https://images.app.goo.gl/VhTymUm8qiKFxKgf6 (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

URL 8: "İznik Çini Vakfı Gölcük Donanma Komutanlığı, İzmit" http://www.iznik.com/golcuk-donanma-izmit (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

ÇORAP, ÇEDİK (PATİK), ELDİVEN ÖRMECİLİĞİ

Socks, Çedik (Booties), Gloves Knitting

H. Feriha Akpınarlı* - Vildan Bağcı**

Abstract

Socks, çedik (booties), gloves etc., which are the knitting products having a significant place in Turkish handicraft arts that are considered the live and meaningful documents of the cultural personality of a nation, were firstly knitted to meet the clothing needs but they became a cultural component bearing the characteristics of the regions they were produced in time. Socks, çedik and gloves are our tangible and national cultural values that bear the customs and traditions of the region they are produced, reflecting the feelings, thoughts and tastes of the person producing it and being a bridge between the past and present in terms of their rich features such as original motive and composition etc.

Mostly five knitting needle tools are used in the production of socks. While natural fibres were used in the past as a material, acrylic yarns produced as a ready-made material are preferred in the current time. In the countryside districts, socks, çedik and gloves are knitted for the purpose of a trousseau material and as a gift. This handicraft art has lost its earlier significance because of such reasons as the fact those dealing with this knitting art which is of a value of a work of arts having been conveyed from one generation to another are in their old ages, the number of those dealing with it is getting decreased, technological developments, urbanization, the developments in the sector of shoes and the fact that the new generation does not pay attention to this art. It is planned to inform about socks and gloves which are knitted starting from the toe or leg with the technique of five needles and supporting it at the stage of production. It is necessary to tell the importance and need of this work of art to the coming generations and various activities should be initiated to awaken their interests.

It is believed that the introduction, production and marketing of hand woven socks, çedik and gloves reflecting our cultural value would make a contribution to the economy of the country to a great extent.

Keywords: Socks, çedik, booties, gloves, hand woven, handicraft art, culture

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

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

1. Giriş

El sanatları bir ulusun kültürel kişiliğinin en canlı ve anlamlı belgeleridir. Kültür ise bir ulusun hayat tarzı ve yaşam biçimi olup el sanatı ürünlerinin üzerlerinde kullanılan motif isimleri ve yansıttığı simgeler yaşadıkları ve üretildikleri döneme ışık tutarak tanıklık eden belgelerdir.

Maddi kültürümüzün en değerli örneklerini barındıran el sanatları gelenek, görenek, örf ve adetlerimizi gelecek kuşaklara aktarılmasında, devam ettirilmesi ve güncel yorumla tanıtılmasında önemli yere sahiptir.

El sanatları içinde kalın örgüler grubunda önemli bir milli değer durumunda olan çorap patik ve eldivenler; eskiden kullanılan araç ve gereçlerin kolay temini, yer ve zaman açısından yapılabilirliğinin elverişli olması, kısa sürede tamamlanabilmesi gibi özelliklerinden dolayı boş zamanı değerlendirmek, ihtiyaç, çeyiz, hediye, iletişim aracı olarak ve gelir sağlamak amacıyla üretilmekteyken, günümüzde kırsal kesimlerde orta ve yaşlı bireyler tarafından genellikle ihtiyaca yönelik veya hediye amaçlı üretilmektedir.

19. yüzyıl başlarında elde örülen çorap, çedik (patik) ve eldivenler teknolojin gelişmesi ve ilerlemesi ile yerini makine ile üretime bırakmıştır. Ancak, gelenekselliğini korumakta olan kırsal yörelerimizde azda olsa örülmekte ve yaşatılmaya çalışılmaktadır.

Bu çalışmada çorap, çedik ve eldiven örme işlerinin özellikleri aktarılmıştır. Çalışmanın amacı, gelenekselliğini yitirmeye başlayan çorap, çedik ve eldivenin genel ve teknik özelliklerinin aktarılarak belgelenmesidir.

Tarama yöntemi uygulanan çalışmada yazılı ve online (çevrimiçi) kaynaklardan yararlanılmış, 1990 yıllarından itibaren yurdumuzun çeşitli yörelerinde yapılan el örgüsü çorap, çedik (patik) ve eldiven ürünleri incelenmiş üretim bilgileri hakkında yörelerden bilgiler derlenmiştir. Bu derlemeler sonucu elde edilen bilgilerin sentezi yapılarak bu işle uğraşmak isteyenlere rehber olması sağlanmıştır.

1.1. Çorap, Çedik ve Eldiven ile İlgili Terim ve Kavramlar

Çorap; ayak biçimine göre örülen ayak iç giyeceği olarak tanımlanan çorap, ayağa geçirilip baldırın yarısına ya da dize kadar çıkarılan, dış etkenlerden korunmak ve giysiyi tamamlamak için giyilen örgü giyecektir. (Akpınarlı 2008: 147). Doğal (pamuk, yün, tiftik) yapay (poliamit, akrilik vb.) ipliklerden ya da ikisinin karışımından oluşan liflerle örülmektedir.

Çorap bağı; uzun çorapların düşmesini engellemek için konç kısmına eklenerek bacağa sarılan bölümdür.

Başlık; bacağı sarması ve düzgün durması için koncun bitiminden sonra istenilen uzunlukta örülen bölümdür.

Konç; topukla başlık (lastik) arasındaki kısımdır. İstenilen uzunlukta örülebilir.

Taban; burundan itibaren topuk kısmına kadar olan ayağın alt bölgesini oluşturan kısımdır.

Topuk; çorabın arka yüzünde konç ve taban arasında bulunan, ayağa giyildiğinde topuğu çevreleyen bölümdür.

Burun; çorap ayağa giyildiğinde parmakları saran kısımdır.

Patik; TDK sözlüğünde "genellikle iple örülerek yapılan ayakkabı biçimindeki çorap" (URL 1) ya da, eskiden sokağa çıkıldığı zaman üstüne başka bir papuç giyilen, sahti-

yandan yapılan yumuşak bir ev ayakkabısıdır (Büyük Sözlük C.8.1982:443).

Patik soğuktan korunmak için ayağa giyilen, konç kısmı bulunmayan ya da bilek hizasında olabilen bir ayak giysisi şeklinde de tanımlanabilir. Yörelerde çedik olarak ta isimlendirilir. Günümüzde kent, kasaba ve köylerde el örgüsü çorap yerine patik kullanımı daha yaygındır (Bağcı, 2015:765). Çedik-Çetik-Patik: Soğuktan korumak için ayağı giyilen bilek hizasında yani konç kısmı olmayan kısa çoraplardır.

Eldiven; çeşitli dış etkilerden korumak için ele giyilen kumaş, deri, kauçuk vb.den yapılan el giysisidir. Elcik, ellik olarak ta adlandırılmaktadır. (URL 2, Büyük Sözlük C.4. 1982:679). Eldiven aynı zamanda giysiyi tamamlayan aksesuar olarak kullanılmaktadır.

2. Çorap, Çedik ve Eldivenin Tarihçesi

Örücülük sanatının önemli çeşitlerinden olan Çorap, çedik ve eldivenin ilk olarak nerede ve ne zaman kullanıldığı kesin olarak bilinmemekle beraber yapılan kazı araştırmaları ve yazılı kaynaklardan çorap ve eldivene ait çeşitli bilgiler elde edilmiştir. Örgülerin tarihi insanlık tarihi kadar eskilere dayanmaktadır. Yale Üniversitesinde yer alan ve H. 256 tarihli dünyanın en eski çorap örneği; Fırat nehri kenarındaki Dura Europos'ta bulunan üç örgü fragmanıdır (Barışta 1986: 868).

Victoria and Albert Müzesinde yer alan 4 çift Roma-Mısır çoraplarının ikisi tam, ikisi ise yıpranmış durumdadır. Geniş çorapların her biri 20-24 cm. uzunluğundadır. Çiftlerden biri mat kırmızı rengindedir, diğerleri kahverengi ve mordur. Birde 12,5 cm. uzunluğunda 3 sarı şeridi olan kırmızı renkte çocuk çorabı da bulunmaktadır. Bu örnekler 5. yüzyılda Orta Mısır'da, Nil'in kıyısındaki bir koloni olan önemli bir manastır merkezi durumundaki Oxyrhnchus'un gömme zeminlerinden elde edilmiştir (Rutt 1989: 31).

Türklere ait ilk tarihi belgelerin Orta Asya'da yapılan arkeolojik kazılarda bulunduğu görülmektedir. M.Ö. 7 ve 8. Yüzyıllarda Orta Asya'da yaşayan Hunlara ait Pazırık 2. Kurganındaki bulgularda konç kısmı konç boynuzu motifleriyle süslü çoraplar bulunmuştur (Diyarbekirli 1972: 116). Bahaeddin Ögel'in Türk Kültür Tarihine Giriş V adlı kitabında (1991:638) Orta Asya'ya ait çorap ve terlik örnekleri yer almaktadır.

Türk örücülük sanatında Selçuklular dönemini ait bir örneği yansıtan Varka ve Gülşah albümünde yer alan minyatürlerde Şam Hükümdarı ve Gülşah'ın Şam'dan ayrılan Varka'yı uğurlaması sahnesinde Varka'nın ayağına giydirilen çoraplardır. Günümüzde Metropoliten müzesi sanat eserleri arasında yer almaktadır (Barışta 1986: 871; Öney 1988:142).

El Cezeri'nin Kitap Fi Marifet El Hıyal Hendesiye (otomata) isimli eserinde içki sunan bir kölenin ayağına giydirilen çorap örnekleri yer almaktadır (Barışta 1987:871).

16,17 ve 18. yüzyıllara ait minyatürlerde "diz çakşır" "çekme" giydirilmiş figürlerin bir bölümü Türk çarığı ve çoraplarla kıyafetlerini bütünledikleri görülmektedir (Barışta 1987:871).

El örgüsü eldivenler ile ilgili tarihçeye tam olarak rastlanmadığı için bilgi vermek mümkün değildir. Ancak el örgüsü çoraplarda kullanılan malzeme, yapım tekniği ve kullanılan motifler bakımından benzerlik taşıdığı düşünülerek bu iki giyim eşyasının birbirine yakın dönemlerde ortaya çıkmış olmaları düşünülebilir.

Barışta "El Sanatlarından El Örgüsü Çoraplar" adlı eserinde (1986:869) Türklerin Anadolu'ya geldikleri tarihlerde yazılan Divanü Lûgat-it-Türk'de yer alan " eliglik-eldiven-elcik, yün, iğ, şiş, yumak, eğrilen ip, yumak, örgü, çedik, patik gibi örgü ve örücülükle ilgili terimler hakkında bilgi vermesi Türklerin eski dönemlerde örücülükle ilgili zengin kaynaklara sahip olduğunun göstergesidir.

3. Çorap, Çedik ve Eldivenin Sınıflandırılması ve Bölümleri

Çeşitli kaynakların incelenmesi sonucunda farklı sınıflandırmalar yapıldığı görülmektedir; Akpınarlı (1995:37-42) çorapları: **araçlarına göre;** beş şiş ve iki şiş, **gereçlerine göre;** tiftik, yün, pamuk, tek iplikli, çift iplikli, **kullanış amacına göre;** gündelik, töre, yol, çeyiz, gelin, damat, oynaş, güreş, asker çorapları ve **örgü tekniğine göre;** düz, desenli, renkli desenli, ajurlu şeklinde sınıflandırmıştır.

Küçükaytan (1992: 29-40) eldivenleri: **şekil açısından;** parmak yerleri olmayan kese şeklinde ve bilekten bağlanan parmaksız, sadece başparmağı ayrı diğerleri kese şeklinde olan tek parmaklı ve beşparmağı ayrı örülmüş olan parmaklı eldivenler, **yapılış tekniği açısından;** Şiş ile yüz, ters, eksiltme ve artırtma teknikleri, başparmağı arttırılarak ve başparmağı ilmek dizilerek, **malzeme açısından:** araç olarak; beş şiş ve tığ, gereç olarak; yün, pamuk, tiftik, ipek, metal iplik, renk açısından: tek renkli ve çok renkli, **konu açısından;** bitkisel, figürlü, nesneli, yazılı ve bileşik bezemeler, **kompozisyon açısından;** serpme motifler, motiflerin birleşmesinden oluşan sular, serpme motif ve sular olarak gruplandırmıştır.

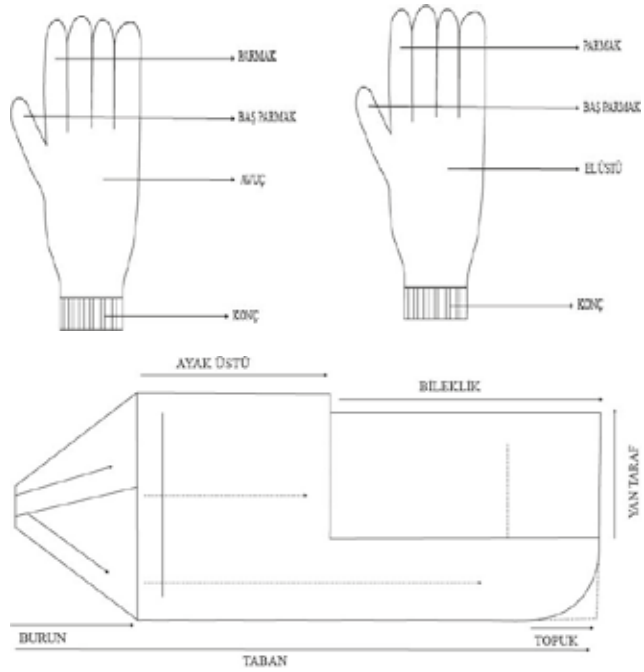
Hasan Buğrul (2018: 42) Hakkâri etnografik eserlerinden yün eldivenler üzerine bir çalışma adlı eserinde eldivenleri; **kullanılan malzeme;** yün, keçi alt ince gömleğini oluşturan liflerden yapılanlar, **kullanılan bezeme;** örgü desenli, tamamı bezemeli, motifli ve örgü desenli, motifli, örgü desenli ve parmak uçları püsküllü. **kullanım amacı;** rençber / iş yün, seyahat**, biçimsel özellikler;** tek parmaklı, üç parmaklı, beş parmaklı, **kullanan kişi;** çocuk, erkek, süs alarak; ev, araba, bayan el çantalarında vb. aksesuar olarak, namaz bilekliği olarak; kadınların namaz kılarken elbiselerindeki kısa kol açıklığını kapatmak amaçlı olarak sınıflandırmıştır.

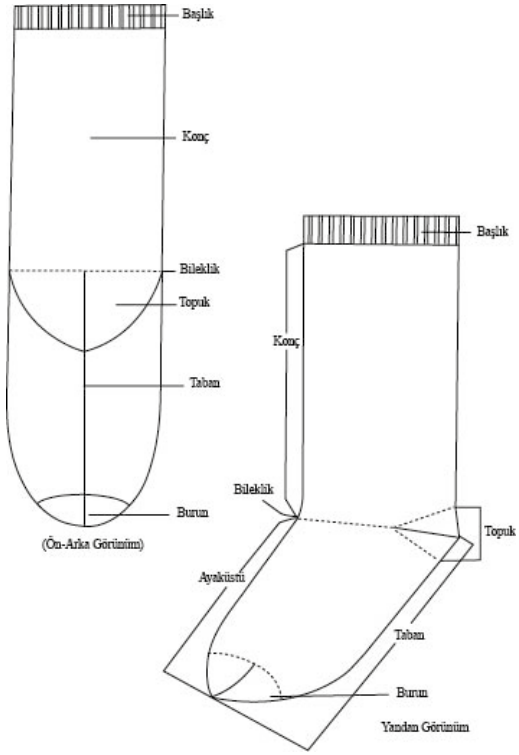
Çorap, çedik ve eldivenin bölümlerini inceleyecek olursak;

Çorabın bölümleri: başlık, konç, bileklik, topuk, taban, ayaküstü, burun,

Patik (Çedik)bölümleri: Burun, ayaküstü, taban, yan taraf, bileklik,

Eldiven bölümleri: Parmaklar, başparmak, avuç, el üstü ve konç olarak ayırabiliriz (Çizim 1).





Çizim 1: Çorap, çedik (patik) ve eldiven bölümleri (Akpınarlı, Bağcı 2020)

4. Çorap, Çedik ve Eldiven Yapımında Kullanılan Araç ve Gereç Özellikleri

Toplumun geleneksel özelliklerini yansıtan el örücülüğünde önemli bir yere sahip olan çorap, çedik, eldiven üretimi; kullanılan araç ve gereçlerin temini ve örgü tekniklerinin kolaylığı bakımından yaygın olarak kırsal kesimdeki kadınlar tarafından yapılmaktadır. Araçlar; iplik hazırlama, örme ve örme sonrası kullanılanlar şeklinde üç grupta incelenebilmektedir.

4.1. İplik Hazırlamada Kullanılan Araçlar

Tokaç: Tahtadan yapılmış, yünlerin temizlenmesinde kullanılan alettir.

Tarak: Yün liflerinin yabancı maddelerden temizlenmesi ve kısa liflerden ayırmak amaçlı kullanılır. Dörtgen formlu tahtanın bir ucuna iki sıra halinde sıralanmış sivri dişler bulunmaktadır.

İğ: İplik eğirmede kullanılan ortası şişkince, iki ucu sivri ve bir ucu çengelli olan tahta alettir. Eğirme için, pamuk veya yün elle uzatılarak bükülür. İğin döndürülmesiyle oluşan iplik çıkarılıp gövdeye sarılır. İplik tekrar iğdeki çengele sıkıştırılarak aynı işlem devam ettirilir.

Kirman: Kirmana mengen de denilmektedir. Yay şeklinde birbirine çapraz bağlanmış gövde ile gövdenin eksenindeki delikten geçen 30-35 cm. uzunluğundaki çubuktan yapılmış bir alettir. Bükme işlemi iğde olduğu gibidir. İplik gövdeye çapraz şekilde sarılmaktadır (Fotoğraf 1).

Öreke: İğe benzer, çengelli ağaç çubuktur. İğden farkı ise, üzerinde yarım küreyi andıran delikli ağaç başlığı olmasıdır. Büküm iğde olduğu gibidir.

Çıkrık: El ve ayakla çevrilip üzerindeki iği döndüren basit bir alettir. Çıkrığın iğne kısmına lifler elle uzatılarak verilir. Bükülen iplikler iğin üzerine sarılır. Çıkrık ayrıca iplik sarma işlemi için de kullanılır (Köklü 1997: 41-43).

4.2. Örme Sırasında Kullanılan Araçlar

Şiş: El örgüsü çorap, çedik ve eldivenlerde en çok kullanılan basit el aletidir. Çorap, çedik ve eldivenler genellikle beş şiş ile örülmektedir. Şişler, plastik, alüminyum, tahta veya bambu maddelerinden yapılan çapı ve uzunlukları örülecek ürüne göre değişen çubuklardır. İki ucu sivri, bir ucu sivri, yuvarlak şekilde çeşitleri vardır. Beş şişler standart ölçülerde, diğer şişler inceliklerine göre

numaralıdır. Numara sayısı yükseldikçe kalınlık artmaktadır.

Tığ: Bir ucu çengelli, diğer ucu düz, 15-20 cm uzunlukta çelik, alüminyum kaplama, tahta, plastik, fildişi veya kemikten yapılan bir alettir. İplik kalınlığına uygun olarak numaralı tığ çeşitleri vardır. Tığ numaralarında sayı küçüldükçe kalın, büyüdükçe ince örgüler yapılmaktadır.

4.3. Örme Sonrasında Kullanılan Araçlar

Çorap kalıpları: çeşitli ebatlarda ayak şeklinde olan tahta kalıplardır. Örülen çoraplar, sabunlu ve deterjanlı su ile yıkandıktan sonra ıslak halde tahta kalıplara geçirilerek kurumaya bırakılarak çorapların düzgün bir şekil alması sağlanmaktadır (Fotoğraf 1).

Fotoğraf 1. Çorap, çetik ve eldiven örücülüğünde kullanılan araç ve gereçler tiftik çorap kalıplar ve Kirman /Ankara Ayaş ilçesi (Akpınarlı Arşivi).

4.4. Kullanılan Gereçler

El örgüsü çorap, çedik ve eldivenlerin yapımında yün, tiftik, pamuk ve sentetik iplik kullanılmaktadır.

Kenan Özbel Anadolu çorapları adlı eserinde (1945: 9); çoraplarda en çok koyunyünü ikinci olarak tiftik ve pamuk, az da olsa deve yünü ve keten ipliğin kullanıldığından bahsetmiştir. Deve yünü ile çoraplardan çok eldivenlerin örüldüğü, keten ipliğin ise pamuk ipliği ile karıştırılarak kullanıldığını belirtmiştir.

Geleneksel çorap örücülüğünde iplik hazırlarken yün temizleme, eğirme ve bükme, boyama işlemlerinden geçirerek iplik yapılmakta günümüzde ise, iplik imalatçıları yün, tiftik, pamuk, sim, floş gibi değişik malzemeleri birbiri ile değişik oranlarda karıştırarak ve farklı büküm teknikleri ile günün moda renklerinde cazip ve zevkli bir duruma getirmektedirler. Böylece kullanıcılar zahmetli olan geleneksel yöntemlerle iplik üretimi yerine daha ucuz, istenilen renkte, dayanıklı ve zahmetsiz elde edilen fabrika üretimi iplikleri tercih etmektedir.

Bir çift kadın ve erkek çorabında 50-400 gr, çocuk çorabı ve çedik ve eldivenlerde 50-250 gr arasında iplik kullanılmakta ve ipliklerin sağlam, güzel görünümlü olması ve örmeyi kolaylaştırması amacıyla bükümlü ve iki katlı kullanılmaktadır (Akpınarlı 1995: 71,74).

5. Çorap, Çedik ve Eldiven Yapımında Kullanılan Teknik Özellikler

El örgüsü çorap, çedik ve eldiven işlerinde çoğunlukla şiş örgü teknikleri kullanıldığı için bu teknikler açıklanacaktır. Akpınarlı (1995: 21-27) temel şiş örücülük tekniklerini;

Örgüyü oluşturmada; ilmek atma, yüz örgü, ters örgü, örmeden ilmek alma, ilmek döndürme, ilmek uzatma, ilmek çaprazlama, ilmek kaçırma (ilmek bırakma).

Biçimlendirmede: eksiltme, arttırma, ilmek kapatma.

Süsleme ve desenlemede: Düz, desenli, ajurlu ve renkli desenli örgü

Örgü bittikten sonra yapılan desenleme ve süslemede: ponpon, püskül, saçak, kordon, oya, işleme, çeşitli pul boncuk teknikleri şeklinde gruplandırmıştır.

Çorap, çedik ve eldiven örgüleri şiş ve tığ ile dikişli veya dikişsiz olarak oluşturulabilmektedir. Yörelerin çoğunluğunda çorap ve eldivenler dikişsiz ve beş şiş kullanılarak, çedikler beş şiş veya tığ ile örülmektedir. Çorap ve çediklerde örgüye burundan veya başlık kısmından, eldivenlerde ise konç kısmından başlanmaktadır.

Çoraplarda, düz, desenli ajurlu (Fotoğraf 2) veya renkli desenli (Fotoğraf 3,6) örgü teknikleri veya bu tekniklerin bir arada kullanılmaktadır. Eldivenlerde ise, sıcak tutması amaçlı ajur örgü yerine çoğunlukla düz, desenli ya da renkli desenli örgü türleri tercih edilmektedir. Çediklerde (Patik) ise çoğunluk olarak renkli desenli (Fotoğraf 4) örgü tekniği ile yapılmaktadır. Tığ kullanımı daha çok patik örgüsünde ve çorapların başlık kısımlarını süslemede (sık iğne, zincir vb.) tercih edilmektedir.

Fotoğraf 2. Desenli ve ajurlu çorap örnekleri; desenli örgü tekniği Midye motifi Ayaş / Ankara 1960; Ajur örgü tekniği, Kıtırık motifi /Elazığ 1980 ve ajur örgü tekniği, Selvi motifi / Muş 1970 (Akpınarlı arşivi)

Fotoğraf 3. Renkli desenli çorap örnekleri; Çalıklı ismi verilen teknikle örülmüş Karanfil motifi Hemşin (Akpınarlı ve Arslan 2020: 168); Bıçak kulpu ve Sandıklı motifi Beyşehir/ Konya 1960; (Akpınarlı Arşivi) ve Kelebek, Aşıklı ve Çapraz motifi Kızılırmak/Çankırı (Köklü 1997: 210)

Fotoğraf 4. Renkli desenli patik örnekleri; Limon çiçeği-Testere dişi motifi ile Çit-Gül motifi Vezirköprü/ Samsun (Bağcı 2015:767) ve Göz motifi / Ankara 1995 (Akpınarlı arşivi)

Burundan başlayarak yapılan çorap örme şöyledir:

Burun örme; farklı yörelerde yapmış olduğumuz incelemelerde (Konya, Urfa, Elazığ, Çankırı, Çorum, Bursa, Trabzon, Hemşin, Yozgat, Ankara, Afyon, Eskişehir, Kahramanmaraş, Bolu, Mengen, Göynük, Antalya, Sivas vb.) burundan başlamada kullanılan ipliğin kalınlığına göre 8-10 ilmek atılarak başlanır. İki sıra örüldükten sonra örgünün başlangıç yerinden başlanılan ilmek sayısı kadar ilmek farklı şişe alınır karşılıklı iki şişte ilmekler oluşur. Üçüncü şiş ile örgüye devam edilir. Her şişin başlangıcına iki ilmek örülür bir ilmek arttırılır. Böylece her iki şişinde başında ve sonunda olmak üzere dört yerde ilmek arttırılarak örgüye devam edilir. İlmekler çoğalınca şiş sayısı arttırılarak ilmekler dört şiş üzerine eşit sayıda aktarılır beşinci şiş ile örgü devam eder. Burun genişliği çocuk, kadın ve erkek çoraplarında farklıdır. Buna göre istenilen ilmek sayısı olunca yaklaşık 5-6 cm yüksekliğinde burun örme tamamlanır (Fotoğraf 5).

Fotoğraf 5. Çorap/patik ören birey ve çorabın konçtan başlangıcı (Akpınarlı arşivi)

Taban örme; burun kısmından bilek kısmına kadar giyecek kişinin ayak uzunluğuna uygun ölçüde 7-10 cm düz, desen veya ajur örgüsüne göre örgü hesabı yapılarak beş şiş ile yuvarlak bir şekilde örülmeye devam edilir.

Topuk örme: topuk kısmı gelince iki şiş üzerindeki ilmekler ön kısım diğer iki şiş üzerindeki ilmekler arka kısım olarak eşit sayıda ayrılır, Arka kısımdaki ilmekler bir sıra farklı renk iplikle örülerek topuk yeri bırakılır ve örgüye devam edilir.

Konç örme; taban kısmının devamı olan konç bölümü için sağ ve sol taraftan 2-3 ilmek artırılır konç kısmı yüksek olacaksa 4-5 sırada bir yanlardan bir ilmek arttırılır, kullanılan desen hesaplamasına göre yaklaşık 20-25 cm yükseklikte örülür.

Başlık örme; konç boyuna ulaştıktan sonra bacağı sarması için istenilen örgü tekniği ve yükseklikte örülerek kapatma tekniği ile ilmekler kapatılır istenirse başlık kısmı saçak, ponpon, püskül, kordon, tığ oyası vb. süsleme teknikleri ile tamamlanır.

Topuk örme; topuk kısmını örmek için; iki şiş üzerindeki ilmekler çorabın yüz (ön) kısmı diğer iki şiş üzerindeki ilmekler taban (arka) kısımdır. Arka kısımda olan ilmekler ile topuk yapılır. Örgüyü yaparken topuk ilmekleri farklı bir renk iplik ile bir sıra örerek topuk yeri bırakılmıştı. Bu iplik sökülerek açıkta kalan ilmekler dört şişe geçirilir. 1 cm kadar örüldükten sonra sağ ve sol taraftan 3'er ilmek tespit edilerek her sırada tespit edilen ilmeğin sağ ve solundan eksiltme yapılır toplamda 4 ilmek kesilir şiş üzerine 7-8 ilmek kalıncaya kadar işleme devam edilir ve ilmekler kapatılarak topuk bitirilir. Patik örücülüğü de topuk çorap örgüsü şeklinde yapılmaktadır. Topuk kısmının sonradan örülmesinin en önemli nedeni çabuk yıpranan topuk kısmının yıprandığı zaman yeniden örülerek çorabın kullanılmasıdır.

Fotoğraf 6. a. - b. - c. Renkli desenli çorap örnekleri; Deli yılan motifi / Sivas 1980, Elma motifi/ Bolu 1970, Gelin yüzü, Zülüf ve Dörtgöz motifi İscehisar /Eskişehir 1980 (Akpınarlı arşivi)

a

b

c

Beş parmaklı eldiven örme ise şöyledir:

"Beş şiş ile bilekten başlayarak eldiven örme aşamaları": eldivenler genellikle yapılacak kadın, erkek ve çocuk eldiveni ve kullanılacak iplik kalınlığına göre ilmek sayıları hesaplanarak bilek kısmından başlanarak örülür. Örülecek kişinin bilek ölçüsüne uygun ilmek sayısı hesaplanır. Kadın eldiveni için tiftik iplikle 64 ilmek ile başlanır bileklik lastik, düz, ajurlu vb. örgü tekniği ile iki veya beş şiş kullanılarak örüldükten sonra 2 ilmekte bir ilmek artırılarak genişletilir ve başparmak kısmına kadar avuç ve el üstü bölümü beş şiş ile yuvarlak şekilde örülür. Örgü 3-4 cm (parmaklara kadar olan kısmın yarısına gelince) sağ ve sol eldiven için başparmak yeri yapmada 14 ilmek bir sıra farklı renkte iplik ile örülür. Örgüye devam edilerek parmak kısmına gelindiğinde 4 parmak için ilmek sayıları ayarlanır parmak örülmesinde genellikle 3 şiş kullanılır. Her parmak için 12-12 (ön-arka) belirlenen parmak genişliği parmak uzunluğuna göre 5-8 cm yükseklikte düz, renkli, desenli örgü örülür ölçüye ulaşıldığında eksiltme yapılarak parmak uçları kapatılır. Başparmak bölümü için örülen farklı renk iplik sökülerek açıkta kalan ilmekler şişe takılır ve parmak boyuna uygun 5-6 cm yükseklikte örülerek eksiltme yapılarak tamamlanır. İstenirse parmak uçları ve bileklik püskül vb. ile süslenir. Farklı yörelere göre örülmüş eldiven örnek görselleri Fotoğraf 7' de verilmiştir.

Fotoğraf 7. Renkli desenli eldiven örnekleri; Cıynak ve Çengel motifi Kızılırmak/ Çankırı (Köklü 1997: 88); Nazar motifi / Sivas 1970 (Akpınarlı arşivi), Desenli örgü tekniği örneği Midye motifi / Ayaş 1996 (Bağcı arşivi)

6. Çorap, Çedik Ve Eldiven Yapımında Motif Özellikleri

"Bezeme ve süslemede bütünü oluşturan parçalardan her birine motif denilmektedir. Motif karşılığı olarak Türkçe 'de "örge" sözcüğü de kullanılmaktadır"(Sözen 1994:181).

Motif kelimesi TDK güncel Türkçe sözlükte (URL 3) yan yana gelerek bir bezeme işini oluşturan ve kendi başlarına birer birlik olan ögelerden her biri "Halı motifi. Danteldeki motifler" şeklinde tanımlanmıştır.

Türk süsleme sanatının temel taşı olan motifler tarih sürecinde toplumların gelenek, görenek, zevk, anlayış ve inançlarının ifadesi olmuş, süregelen yıllar içinde motif çeşitliliğini arttırarak zenginleşmiştir.

Çoraplarda kullanılan motif ve semboller kültürel görevler üstlenmiştir. Çorabı giyenin bağlı olduğu toplumu ve köyünü yansıtmakta, sosyal ve medeni durumu belirlemektedir. Kullanılan renk ve motifler dinsel ve büyüsel inançları içerdiğinden giyen bireyin korunduğuna inanılmaktadır (Akpınarlı 2008: 151). Hediye olarak değerlidir ve anlatılmak istenen duygu ve düşüncelerde iletişim aracıdır. Toplumda unutulmayan olaylar, kullanılan motifler ile belgelenerek hayatın doğum, ölüm, evlenme gibi çeşitli devrelerini yansıtmaktadır.

Örgülerde bitkisel (çiçek, yaprak, ağaç, meyve vb. bitkiler) nesneli (ev veya süs eşyasının bir kısmı ya da tamamı), figürlü (canlı varlıkların tüm veya bir bölümü), geometrik (geometrik düzenlemeler), sembolik, anlam yüklü (soyut) (sevgi, hasret, üzüntü, aşk, sevinç, gözyaşı vb.) ve yazılı konular uygulanmaktadır. Motifler ören kişinin motife bakış açısı, duygu ve düşüncesi gibi özelliklerine göre şekillenmekte böylece benzer motifler yörelere göre farklı isimlerle anılmaktadır.

Genel olarak; bitkisel motifler olarak; lale, gül, çiçek, yaprak, karanfil, kiraz vb. nesneli motiflerden; bıçak kulpu, makas, çengel vb. figürlü motiflerden; koçboynuzu, kelebek, sinek, kuşgözü, sıçandişi vb. geometrik motiflerden; üçgen, verev çizgi, kare, zig zak, ye baklava vb. sembolik (anlam yüklü) motiflerden; ying yank, yıldız, eli belinde, sinek kanadı vb. yazılı motifler olarak ise; üzerinde yazı, marka vb. olan motifler kullanılmaktadır.

Çeşitli yörelerde yapılan araştırmalarımıza göre; yörelere göre sıralamalarda değişiklik bulunmakla beraber çoğunlukla geometrik motiflerle üretilmiş çorap, çedik (patik) ve eldivenlere rastlanılmaktadır. Bunu bitkisel, nesneli, sembolik, figürlü ve yazılı motiflerle üretilen ürünler takip etmektedir.

7. Çorap, Çedik Ve Eldiven Yapımında Kompozisyon Özellikleri

El örgüsü çoraplarda yörelere göre farklı kompozisyon özelliklerine rastlanılmaktadır. Bir ya da birden fazla motifin bir araya gelmesiyle çorabın kompozisyonu tamamlanmaktadır. Renkli çorapların kompozisyonları kenar, orta, serpme ve köşe olarak dört şekilde oluşturulabilmektedir (Özbel 1945:10).

Akpınarlı ve Ortaç (2008: 653) Kompozisyon şekillerinin motif özelliğine göre oluşturulduğunu motiflerin, çorabın uzun, dar, dikdörtgen formuna uygun şekilde dört farklı düzenlemeler şeklinde; motiflerin boyuna doğru tekrarlanacak şekilde sıralanması ile, motiflerin yatay konumda çizgiler oluşturacak şekilde sıralanması ile, motiflerin verev

hatlarla tekrarlanması ile ve serpme motif ve sularla yerleştirildiğine değinmişlerdir.

Çorap taban kısımlarındaki kompozisyonları ise; çorap deseninden, düz çizgilerden, ortada kesişen verev çizgiler, üçgenler, küçük karelerden oluşan tabanlar şeklinde beş grupta toplamışlardır.

8. Geleneksel Örme İşlerinin İcra Edildiği Yöreler ve Ustaları

Çoğunlukla kırsal kesimdeki kadınlarımız tarafından el örgüsü ürünler ihtiyaç, çeyiz geleneğinin sürdürülmesi ve boş zamanları değerlendirilmesi amacıyla devam ettirilmektedir. Sanayideki hızlı gelişim ve değişimler ile buna paralel yaşam tarzının değişmesi sonucu geleneksel çorap, çedik ve eldiven vb. el örgüsü ürünlerin kullanım ve üretimi azalmaktadır. El örgü ürünlerde kullanılan motiflerin birer kültür unsuru ve kimlik özelliği taşıdığından yaşatılması gerekmektedir. Günümüzde kullanım özelliği az olsa da çeşitli kamu özel müze ve arşivlerimizde korunması yapılmaktadır. Genç kuşağı çorap örmeye teşvik etmek amacıyla kurslar düzenlenmeli, ödüllendirme ile çeşitli yarışmalar yaparak yaygınlaştırılmalıdır. Aile ve ülke ekonomisine katkı sağlayacak projelerde yer almaları sağlanmalıdır. Özgün el örgüsü motiflerden yararlanarak çağdaş yorum ile çorap, giysi, ev mefruşatı vb. alanlarda tasarımlar geliştirilmelidir. Hazırlanan bu meslek rehberinin bu işle uğraşmak isteyen bireylere rehberlik edeceği düşünülmektedir.

Kaynaklar

Akpınarlı, H. Feriha (1995). "El Örgüsü Çorapların Teknik, Desen, Renk ve Kullanım Özellikleri", *Yayınlanmamış Doktora Tezi. Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.*

Akpınarlı, H. Feriha (1997). "Geleneksel El Örgüsü Çoraplardan Çağdaş Yaklaşımlar", *Türkiye'de El Sanatları Geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları: 1861 HAGEM Yayınları: 237 Seminer-Kongre Bildirileri Dizisi: 51. s.157-162.

Akpınarlı, H. Feriha (2008). "Akşehir El Örgü Çoraplarında Motif ve Kompozisyon Özelliklerinin İncelenmesi" *I. Uluslararası Selçukludan Günümüze Akşehir Kongresi ve Sanat Etkinlikleri Sempozyumu.* Akşehir: 20-21 Kasım s.147-156.

Akpınarlı, H. Feriha ve Ortaç, Serpil (2008). "Sivas El örgüsü Çorapların Motif ve Kompozisyon Özellikleri", *Cumhuriyet Döneminde Sivas Sempozyumu*. Sivas: 27-30 Ekim.

Akpınarlı, H. Feriha ve Arslan, Pınar (2020). "Karadeniz Çalıklı Teknikli Çorapların Tasarım Özellikleri" İdil, 65 Ocak s.165-177.

Bağcı, Vildan (2015). "Samsun ili Vezirköprü İlçesi El Örgüsü Patik Ve Çorapların Teknik Ve Desen Özellikleri", *Geçmişten Günümüze Samsun/Canik ve Değerleri II. Sempozyumu,* Samsun: Canik Belediyesi Kültür Yayınları.

Barışta, H. Örcün (1986). "Türk El Sanatlarında El Örgüsü Çoraplar", Ankara: *Erdem II. 61*. Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu. Atatürk Kültür Merkezi. s. 867-882.

Buğrul, Hasan (2018). "Hakkâri Etnografik Eserlerinden Yün Eldivenler Üzerine Bir Çalışma" Erdem, Aralık s.35-66.

Diyarbekirli, Nejat (1972). *Hun Sanatı*. İstanbul: Milli Eğitim Basımevi, Milli Eğitim Bakanlığı Kültür Yayınları.

Köklü, Vildan (1997). "Çankırı ili Kızılırmak İlçesine Ait Birkaç Köyde Bulunabilen El Örgüsü Çorap Örnekleri Ve Yeni Tasarımlar". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.*

Küçükaytan, Şengül (1992). "Konya Müzelerinde ve Evlerinde Bulunan El Örgüsü Çoraplar ve Eldivenler", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Konya: Doktora Tezi. Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.*

Onuk, Taciser ve Akpınarlı, H. Feriha (2005). "Kastamonu Örücülük Sanatında Teknik Motif ve Kullanım Özellikleri", *II. Kastamonu Kültür Sempozyumu Bildirileri*, Kastamonu: 18-20

Ögel, Bahaeddin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş V*, Ankara: Başbakanlık Basımevi Kültür Bakanlığı Yayınları:638

Öney, Gönül (1988). *Anadolu Selçuklu Mimari Süslemesi Ve El Sanatları*, Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları. Genel Yayın No:185, Sanat Dizisi 33.

Özbel, Kenan (1945). *El Sanatları I. Anadolu Çorapları*. Ankara: CHP Halk Evleri Bürosu Kılavuz Kitapları.

Resimli Ansiklopedik Büyük Sözlük (1982). " Eldiven", Ansiklopedik Yayıncılık, C.4. İstanbul.

Resimli Ansiklopedik Büyük Sözlük (1982). "Patik", Ansiklopedik Yayıncılık, C.8. İstanbul.

Rutt, Richard (1989). *A History of Hand Knitting.* Colorado: Interweave Press, Leveland.

Sözen, Metin ve Tanyeli, Uğur (1994). *Sanat Kavramları ve Terimleri Sözlüğü*, İstanbul: Remzi Kitabevi.

"URL 1: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim Tarihi: 10.06.2020)"

"URL 2: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim Tarihi: 10.06.2020)"

"URL 3: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim Tarihi: 10.06.2020)"

ÇÖMLEKÇİLİK (ÇANAKÇILIK)

Pottery

Nurşen Özkul Fındık* - Samet Beder**

Abstract

Pottery is one of the most fundamental items in human history. Its raw material is clay. Clay is a substance used in the history of humanity in making houses, stoves and pottery with a wide area of use. Pottery is first used to store and cook food. It was later used for decorative purposes and has survived until today.

Pottery has left deep traces in its history in Anatolia. Even today, we find that the most primitive pottery techniques are still used. Banding by hand is one of the oldest pottery techniques used in primitive pottery. Shaping methods on the lathe also emerged later and they have survived until today by changing over time. Although pottery firing techniques have developed over time in Anatolia, it is known that even the open fire firing technique, which is one of the most primitive methods, is still used in some regions today. Today, the most common cooking method is made with black kilns. In some modern pottery workshops, an electric kiln is used instead of a black kiln.

Keywords: Pottery, Clay, Kiln

* Prof. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Edebiyat Fakültesi, Sanat Tarihi Bölümü, nursen.özkul@hbv.edu.tr

** Arş. Gör. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, sameetbeder@hotmail.com

1. Çömlekçiliğin Tanımı

Çömlek, katı ve sıvı yiyeceklerin pişirildiği, korunduğu, pişmiş topraktan yapılmış kap olarak tanımlanmaktadır. Almanca: gefäss, keramik, scherbe, tongefäss, topf; Fransızca: céramique, poterie; Ingilizce: ceramic, pottery'dir. Pişmiş topraktan sırlı ve sırsız çeşitli mutfak eşyası, kap-kacak (Ayta, 2017:26).

Ana malzemesi "kil" olan seramik, en yalın haliyle "pişmiş toprak kap" olarak ifade edilmektedir. Seramik; uygarlığın erken dönemlerinde insanoğlunun günlük hayatına girmiş ve günümüze kadar kesintisiz olarak kullanımını sürdürmüştür.

2. Çömlekçiliğin Tarihçesi

Neolitik çağın erken evrelerinden itibaren sosyal yaşamda insan topluluklarının yaşadığı her alanda rastlanan pişmiş topraktan ürünler geniş kullanım alanı nedeniyle tüm dünyada bilinmektedir. Ucuz ve kolay ulaşılabilir killi topraktan elde edilen bu malzeme medeniyetlerin gelişim süreçlerine bağlı olarak günlük kap kacak ihtiyaçlarını gidermekten, yapı malzemesi olarak kullanılmasına kadar birçok alanda kullanılmıştır. Kilin temininin kolay ve ulaşılabilir olması, plastik özelliğine bağlı olarak pratik biçimlendirilebilir bir malzeme niteliği taşıması çömlek kapların coğrafi ve mekansal olarak yaygın bir kullanım alanı bulmasında da etkili olmuştur (Özkul Fındık- Köşklü , 2013: 52).

Ağırlıklı olarak arkeolojik kazılardan elde edilen verilere göre Anadolu tarihi bağlamında ele alındığında killi toprağın ülke genelinde yaygın olarak kullanıldığı, bu nitelikteki üretimin farklı dönem ve toplumlarda kesintisiz sürdüğü anlaşılmıştır (Cooper, 1978:7). Kazı ve müze teşhir/depo kayıtlarına dayanarak kanıtlanan tarihsel yaygın kullanım ve üretim faaliyetleri kuşkusuz uygarlığın geçmişini analiz ederken çok yararlı olmaktadır. Ancak bu kaynaklara günümüzde devam eden yerel küçük atölyelerin faaliyetlerini de eklemekte fayda vardır. Zira bu usta atölyeleri Anadolu çömlekçiliğinin tarihsel sürecinin kodlarını günümüze taşıyan doğrudan kaynak özelliği de taşımaktadırlar.

Türkiye'de yapılan arkeolojik çalışmalardan elde edilen bulgulara göre, çömlek üretiminin Neolitik çağla birlikte ortaya çıktığı anlaşılmaktadır. Yerleşik yaşamın benimsenmesi sonucu tarımsal faaliyetler ile yetiştirilen ürünlerin depolanma ve pişirme ihtiyacı da ortaya çıkmıştır. İlk köylerin kurulmasından itibaren mimari yapı öğesi olarak kullanımı bilinen ve şekillendirmesi oldukça pratik olan killi toprak, çömlek üretiminde ve çömlekçiliğin yaygınlaşmasında kolaylaştırıcı rol oynamıştır. İnsanlar zamanla kilden heykelcikler, takılar da yaparak killi toprağı farklı alanlarda kullanmaya başlamışlardır. İlk önceleri samanla karıştırılan killi toprak elde şekil verilip güneşte kurutularak kullanılmasına geçilmiştir. Daha sonra ateşe maruz kalan kilin dayanıklılığının ve sızdırmazlık özelliğinin arttığı fark edilerek ateşte pişirim yöntemi uygulamaya girmiştir. Toprak kapların kullanımı arttıkça da, açıkta yapılan pişirme yerine çömlekler fırında daha yüksek ısıda pişirilerek kalitenin artırılması sağlanmıştır. Mezopotamya'da M.Ö. 3200'lerde çömlekçi çarkının kullanılmasıyla birlikte et kalınlığı oldukça ince, daha eski ve ilkel örneklere kıyasla pürüzsüz denilebilecek, belli bir standartta çömlekler üretilmeye başlanmıştır. Çarkın keşfi ile çömlekçi ustaları çok

daha az enerji ve zaman harcayarak fazla sayıda, kaliteli çömlekler üretme fırsatına kavuşmuştur. Böylelikle seri üretim yapılırken, nitelik açısından yüksek kaliteli ve düzgün seramik formlar, kap türleri ortaya çıkmaya başlamıştır (Güner, 1988:6).

Anadolu'da farklı kelimelerle ifade edilen toprak işleri (seramik, çini, çömlek), tarihsel süreç içerisinde, Selçuklu, Osmanlı ve Cumhuriyet dönemlerinde kaliteli, özgün üretimlerle dünya seramik tarihi içinde ayrıcalıklı bir yer almıştır. Bu köklü gelenek, elbette ki günümüze kadar gelmiştir. Yapılan gözlemler bu geleneksel sanat dalının, çok yakın bir zamana kadar, il bazında tüm Türkiye'de yapıldığını göstermektedir. Pişmiş toprak kaplar 20.yüzyıla kadar yüzyıllarca insan yaşamında gerek pişirmede, gerek gıda malzemelerinin depolanma ve taşınmasında, gerekse sofra kapları olarak kullanılmıştır. Bakırın işlenmesi ve bakır gibi dayanıklı metal kapların yaygınlaşması, ardından plastiğin ortaya çıkışı, ihtiyaçların ve yeme-içme kültürünün değişimi günümüze gelene dek çömlekçiliğin gitgide yok olmasına neden olmuştur. Modern zamanlarda metal ve plastik ağırlıklı mutfak kültürü çömleğin günlük yaşamdaki alanını daraltmıştır. Yakın geçmişte şehirleşmenin başlaması ve su tesisatı kurularak suyun evlere kadar gelmesi sonucu su taşıma ve depolamaya olan ihtiyaç ortadan kalkmış, dolayısı ile bu amaca yönelik kaplara gereksinim kalmamıştır. Yaşanan bu gibi gelişmeler sonucunda çömlekçilik sanatı ve çömlekçiliğin toplumsal alandaki görünürlüğü iyice azalmıştır. Ancak pişmiş topraktan yapılan farklı ürünler (künk-baca-kiremit-saksı tuğla gibi) üretim mekanlarının kalıcılığını sağlamış, ilgilisine bildiğimiz formlarda çömlek kapların üretimi de bir şekilde sürdürülmüştür. Ustaların zor ekonomik koşullardaki hayata tutunma çabaları ile çömlekçilik zanaatının günümüze ulaşması arasında ayrılmaz bir birliktelik vardır. Ustalar atölyeyi açık tutabildikleri için sanat devam etmiştir. Bu yaygınlık, binlerce yıldan beri süregelen bir üretim tarzı ve sanatın Anadolu'da ne denli köklü ve yoğun yapıldığının belgesidir.

Çömlekçilik sektöründe hayatta kalan çömlek ustaları ve atölyeleri ise kaybolmaya yüz tutmuş bu sanatı sürdürmeye çalışan küçük bir gruptan ibarettir. Çömlekçilik alanında çalışmalar yapan bilim insanları kazıların yanı sıra, bu ustaların eski toplumların kültürel geleneklerinde önemli yer tutan geleneksel çömlekçiliği sürdürmek için gösterdikleri çaba sayesinde, geçmiş üretimleri anlamakta ve kurgulamaktadır. Neolitik çağdan beri eski toplumları ve kültürlerini analiz etmede kullanılan en önemli bilgi kaynağı pişmiş toprak kaplardır. Kazılarda genelde kırık parçalar halinde ele geçen bu kaplar dönemin teknolojisi, süslemeleriyle estetik beğenisi, yeme alışkanlıkları gibi geçmiş kültürleri anlama ve yorumlamada çok önemli veriler sunmaktadır.

3. Çömlekçilikte Kullanılan Araç ve Gereçler

3.1. Toprak

Çömlek imalatının hammaddesini oluşturan ana malzeme topraktır. Toprak su ile birleştirilerek çömlek hamuru oluşturulmaktadır (Foto.1). Çömlekçilikte kullanılan toprak yüksek silika oranı içermesinden dolayı plastik amaçla şekil vermesi kolay bir hamurdur. Çömlek hamuru kullanılan toprağa bağlı olarak sarı, turuncu, kahverengi gibi renklere sahip olabilir.

Fotoğraf 1. İşlenmemiş çömlek toprağı, yoğurulmuş çömlek toprağı (Özkul Fındık, 2013,Gümüşhane)

Çömlek toprağının cinsi, su geçirmezlik oranını ve pişirim sıcaklığını doğrudan etkiler. Toprağın cinsi pişirim ve kurutma aşamasında çömleğin çatlama ya da patlama ihtimalini artırabilir veya düşürebilir. Çömlek yapımı için hazırlanan toprak tek başına ya da farklı topraklar ile birleştirilebilir, bu durum toprakta renk ve doku değişimine neden olur.

3.2. Tezgâh

Geleneksel çömlekçiliğin ilkel örneklerinde, kaplar çarksız döndürülebilen altlıklar üzerinde elle biçimlendirilerek üretilmiştir. Gümüşhane Dölek köyünde olduğu gibi, kare şeklindeki bir tahta parçasının altına grufa (kurufa) adı verilen, silindir biçiminde bir tahta parçasının (ağaç gövdesi-kütük) konulması ile oluşan basit tezgah üzerinde, elle bant yöntemi kullanılarak kaplar şekillendirilir (Foto 2). Gökeyüp gibi bazı merkezlerde ise killi topraktan, alt tarafı konik şekillendirilmiş dönen tabak üzerine yerleştirilen kil altlık üzerinde çömlekler elle yine bant yöntemiyle yapılmaktadır (Çizer ve Yarol, 2005:105). Bunlar basit çark türünün konik tabanlı ya da yataklı çeşitleri olarak görülmelidir.

Hazırlanan hamur öncelikle taban kısmını oluşturmak için kenarları hafif iç bükey olacak şekilde elde biçimlendirilir, ardından tezgah üzerine yerleştirilir. Daha sonra el ile yassı parçalar halinde şekillendirilen hamurlar taban kısmına kalın şeritler biçiminde dik olarak eklenir. Devamında tarak ile düzeltme işlemine geçilir, ardında da ıslak bir bez yardımı ile kabın yüzeyi, ağız kısmı pürüzsüz hale getirilir (Özkul Fındık ve Köşklü, 2013:54).

Fotoğraf 2. Bant usulü şekillendirme (Özkul Fındık, 2013, Dölek)

Daha gelişmiş benzer çark türünde ise çömlek toprağının üzerine oturtulduğu yuvarlak tahta kısım alttan bir mil yardımıyla daha geniş tahta bir çarka sabitlenmiştir. Bu çark milin el veya ayak yardımı ile döndürülme-

sine olanak verir. Mil kolay dönebilmesi için metal yataklı bir parça ile çarka bağlanmış olabilir ya da daha ilkel olan çarklı tezgahlarda olduğu gibi yalnızca ahşap mil kullanılarak yataksız kullanılabilir. Bu durum çarkın döndürülmesini ve dönme hızını olumsuz etkilerken, tezgahın üretimini basit kılmaktadır. Aynı zamanda bu tür çarklı tezgahlarda çarkı ikinci bir kişinin çevirmesine olanak tanıyan sistemlerin de olduğu bilinmektedir, bu tür tezgahlar günümüzdeki elektrikli tezgahların atası sayılmaktadır. Ayakla döndürülen ve ikinci bir kişi yardımıyla döndürülen çarklar daha hızlı dönebilirler, bu da çömleklerin daha ince kenarlı ve pürüzsüz olmasını sağlamaktadır (Foto.3).

Fotoğraf 3. Ayak ile çevrilen tezgah türü (Ölçer, 2011:59, Kırklareli)

3.3. Fırın

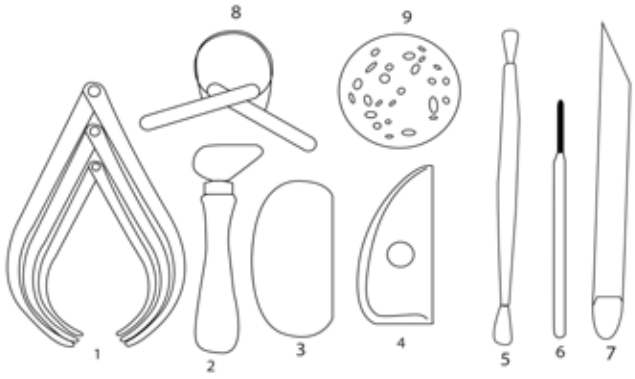
Çanak-çömlekler, ilkel çömlekçilikte açık ateş üzerinde ya da tandır tipi yerin altında yapılan fırınlarda pişirilmişlerdir. Daha güncel olan ve günümüz çömlek-seramik pişiriminin atası olan ateşin ve pişirim bölmesinin ayrı olduğu fırınlar ise Anadolu'da MÖ 5.yüzyıldan itibaren görülür. Bu fırınlar kare, dikdörtgen, dairesel gibi çeşitli şekillerde ve formlardadırlar. Ateş yakılan bölüm altta, ön kısmı açık, üst kısımda yer alan pişirim bölümü fırın doldurulduktan sonra doldurma açıklığı/kapağı yine kil ve tuğla ile kapatılarak hava almayacak şekilde izole edilir. Bu sayede ısının çömleklere eşit şekilde dağılması ve fırın içinde daha uzun süre muhafaza edilmesi amaçlanır (Foto 4). Isı ateş yakılan bölüm ile pişirim bölümünü arasında bulunan bir tür delikli ızgara (tonozumsu örtü) ile sağlanır. Bu ızgaranın deliklerinden altta yanan ateşin ısısı pişirim bölümüne homojen şekilde dağılır. Günümüzde ise yaygın olarak elektrikli fırınlar kullanılmaktadır. Elektrikli fırınlarda fırının dört yan duvarını kuşatan thungsten flamentler ile ısı sağlanmaktadır.

Fotoğraf 4. Günümüzde halen kullanılmakta olan Kara fırın, Ordu Ünye'deki çömlek ustası Salih Karayiğit'in fırını (Beder, 2019, Ünye)

3.4. Şekillendirme Malzemeleri

Çömleğin yapım aşamalarında sınırlı sayıda alet kullanılır. Şekillendirme malzemeleri konusunda kesin belirleyici bir kural yoktur. Bu amaçla kullanılan gereçler kemik, ahşap, plastik, metal, sünger gibi maddelerden yapılabilmektedir (Şekil 1). Düzleştirici etki yaratmak için düz plakalar, ince çizgiler yapmak için ahşap kalemler, tezgahtan

çömleği ayırmak için ip (misina), çömleğin yüzeyini pürüzsüzleştirmek için ıslak sünger gibi malzemeler kullanılır.



Şekil 1. Örnek şekillendirme malzemeleri. 1.Farklı boylarda kumpas. 2.Kazıma aleti. 3.İnce sistire. 4.Çeki tahtası. 5.Dip alma aleti. 6.İnce uçlu iğne. 7.Modelaj kalemi. 8.Misina veya ince tel. 9. Sünger (Canbolat, 2011:66)

4. Çömlek Yapımı

4.1. Çömlek Yapımı için Hazırlık İşlemleri

İlk aşamada çömlek için uygun toprak belli noktalardan (tek bir yerden alınabileceği gibi farklı yerlerden toplanan topraklar da birleştirilebilir) toplanır. Toprak temizlenmeden önce suda yumuşamaya bırakılır. Sonraki aşamada toprak, içindeki taş ve yabancı maddelerden ayrılması için ayakla ezilir. Günümüzde bu işlem elektrikli çamur ezme makineleri kullanılarak yapılmaktadır. Bu şekilde taşlardan ve büyük parçalardan arındırılarak pürüzsüz hale getirilen çamur tezgahta işleme aşamasına geçer.

İşleme zamanı geldiğinde hazırlanan çamur el ile biraz daha yoğrulur. Amaç bekleme esnasında azalan nem miktarının çamurun tamamına homojen biçimde dağılmasını sağlamaktır. Tüm bu işlemlerden sonra çamur tezgaha yerleştirilir.

4.2. Çömlek Şekillendirme İşlemleri

Tezgah ya da kap türü fark etmeksizin şekillendirilen çömleklerin et kalınlığının kendi içinde bütünlük sağlaması gerekir. Yani çömleğin et kalınlığının değişkenlik göstermemesi, eş kalınlıkta olması dikkat edilmesi gereken bir noktadır. Bant usulü biçimlendirmede et kalınlığında ufak oynamaların olması normal görülmektedir. Çömlekçi çamuru elle çukurlaştırılarak şekillendirilmesi yapıldığı gibi, hamur şerit haline getirilip üst üste konularak bütün şeritlerin bir tarakla birleştirilmesiyle yapılan fitil, sucuk tekniği de yaygın kullanılır. Özellikle küp gibi büyük kaplarda tercih edilen bu yöntemdir.

Fotoğraf 5. Dölek'te kurumaya bırakılan çömlekler (Özkul Fındık, 2013, Gümüşhane).

Tezgahta şekillendirilen çömleğin biraz suyunu kaybetmesi beklenir, ardından üzerine kazıma, oyma, aplike gibi çeşitli yöntemlerle farklı süslemeler yapılabilir. Ayrıca yine sonradan kulp, emzik, tutamak ya da kapak gibi parçalar kap yüzeyine eklenir.

Çömlek son şekline kavuştuktan sonra boyutu, türü ne olursa olsun kurumaya bırakılmak zorundadır. Kuruma esnasında çömleğin aşırı sıcak ya da aşırı soğuğa maruz kalması engellenmelidir. Sıcak hava çömleğin dış tabakasının iç kısımlarından daha hızlı kurumasına sebep olup çatlamasına neden olabilir (Foto 5). Aynı zamanda büyük boyutlu bir çömlek ise kururken su kaybeden çamurun küçüleceği hesaplanmalı, aksi halde çömleğin zemin ile temas eden kısmı büzülme esnasında çatlayabilir. Çömlek, toprağının cinsine göre, yapıldığı yerin nem ve sıcaklığına göre farklı sürelerde kurutulmaya bırakılır. Bu konuda belli bir süre sınırlaması ve standart bulunmamaktadır.

4.3. Çömleğin Pişirilmesi

Pişirme işlemi teknolojik bir konudur. Ortam, hava akımı, ısının derecesi, yakacağın türü, süre önemlidir. Çömlek pişiriminde geleneksel üretimde üç farklı pişirim görülmektedir.

Açıkta pişirim: Daha çok kırsal kesimde, büyük ticari hedef taşımayan pişirim yöntemidir. Açık pişirme yönteminde toprağa açılan çukura odun türü yakacaklar yerleştirildikten sonra üzerine çömlekler ağızları aşağıya doğru gelecek şekilde dizilirler. Kapların üstüne çalılar, tezekler, ince dallar konularak, ateşe verilir. Yaklaşık 2-3 saat ateş yakılarak pişirim işlemi gerçekleştirilir. Çömleklerin her yeri eşit oranda pişmediği için yüzeyde hamur renginde, kırmızıdan, pembeye, griye hatta siyaha kadar değişik tonlamalar oluşabilir.

Tandırda Pişirim: Tandır, yine topraktan yapılan ve yerden yaklaşık 60 cm aşağı gömülerek ekmek, yemek pişirme amacıyla kullanılan, konik yapılı, alt kısımlarında hava delikleri bulunan bir pişirme aracı olarak tanımlanabilir (Özkul Fındık-Köşklü, 2013:55) (Fotoğraf 6). Tandır fırını içine konulan yakacaklar köz haline geldikten sonra üzerine pişirilecek çömlekler yerleştirilir. 2-3 saat hiç dokunulmadan pişme işleminin tamamlanması beklenir.

Fotoğraf 6. Tandırın gömülmeye hazır hali ve Tandırın gömülü pişirime hazır hali.(Beder,2019, Bayburt).

Fırında Pişirim: Bu yöntemde ise tuğla ile örülen fırınlar içinde daha modern ve uzun süreli pişirim yapılmaktadır. Fırınlar yer altına doğru kazılarak örülmüş ya da zeminden yukarıya doğru yükselen yapıda karşımıza çıkmaktadır. Pişirim süresi bölgeye, iklime göre değişmekle birlikte genelde 8 saat, 12 saat gibi farklı sürelere çıkabilmektedir. Alttaki ateşlikte yanan ateşin ısısı, ızgaranın deliklerinden homojen biçimde yukarıya doğru çıkarak fırının üst kısmına yerleştirilmiş olan çömlekleri pişirir. Elektrikli fırınlara en yakın kalitede pişirim bu tür fırınlarda gerçekleşir.

Çömlek yapımında en önemli aşamalardan biri pişirme aşamasıdır. Öyle ki bu aşamada pişirilecek ürünlerin fırına yerleştirilmesi, ısının sabit kalması, fırının soğuma süresi gibi ard arda gerçekleştirilen adımların

herhangi birinde sorun meydana gelirse çömleklerin patlaması kaçınılmazdır. Bu durum geleneksel fırınların kullanılması ile ilgili değildir. Bu türden sorunlarla elektrikli fırınlarda da karşılaşılır. Çömleği pişiren kişinin, kullandığı toprağı iyi tanıması sıkıntı yaşanmaması için önemli bir noktadır. Aynı zamanda kullandığı fırının pişirim süresini ve soğuma süresini de iyi hesaplamalıdır. Pişirim yöntemine göre pişirim süresi de büyük değişkenlik göstermektedir. Açık şekilde ateş üzerinde pişirme yönteminde pişirim süresi 2-3 saat sürerken, fırın tipi pişirimde daha az ya da uzun sürebilmektedir. İşlem sonrasında fırının soğuması oldukça uzun sürmektedir. Çömlek fırınında yakacak olarak uzun süre ısı sağlayabilen çam, meşe gibi odun türleri tercih edilmektedir. Fakat işletim maliyetlerini düşürmek amacıyla atık türünden ahşap içerikli mdf, sunta vb. yakacak olarak kullanılabilmektedir.

4.4. Çömleklerde Süsleme

Çömleklerin günlük hayatta yoğun biçimde kullanılmaya başlanması ile birlikte işlevselliğin yanı sıra süslemelere de önem verilmiştir. Başlarda çömlek dış yüzeyine parmak bastırılarak süslemeler yapılırken ilerleyen zamanlarda kazıma, perdah, oyma, tarak bezek, kertik, baskı, kabartma, astar boyama, rulet baskı, tarak baskı, ajur gibi farklı tekniklerde süslemeler yapılmaya başlanmıştır. Sırın bulunmasıyla da renkli sırlar önemli süsleme araçları olmuştur (Arcasoy, 1983:1).

a

b

Fotoğraf 7. a. Salça saklamak için sırlanmış pişirime hazır küp ve **b.** pişmiş hali (Beder, 2019, Tokat).

Sırlama, çömlek yapımında ek bir fırınlama ihtiyacı doğurduğundan nadir olarak uygulandığı görülmektedir. Kullanım amacına göre pekmez, yağ, reçel, bal, salça gibi sıvı gıdalar üretilen bölgelerde çömleklerin saklama kabı olarak kullanılması nedeni ile çömleklere sır uygulanmaktadır (Foto. 7). Renksiz şeffaf sırla çömleğin tamamı sırlandığı gibi yeşil, türkuaz renkli sırlar ile çömleklerin içinin tamamen, dış kısmının yarısına kadar sırlanarak süslendiği ya da birden çok sırın üst üste akıtılmasından meydana gelen sırlı süsleme örnekleri görülmektedir.

Çömleklerin kullanım amaçları ağırlıklı olarak saklama ve taşıma olduğundan tarih boyunca genellikle estetik kaygılardan uzak olarak üretilmişlerdir. Fakat zaman içinde basit süslemeler yapılan çömleklerde ortaya çıkmıştır. Çeşitli kazıma desenleri, çizgisel dalgalı ve geometrik şekiller çizilmiş çömlek örneklerine rastlanmaktadır (Foto.8). Pişirme kabı olarak yapılan çömlekler, ateşe doğrudan maruz kalıp karardığından yüzeylerine sınırlı süsleme uygulanmıştır (Özkul Fındık, 2008:56). Günümüzde çömlekler üzerinde boyalarla yapılmış farklı süslemeler dikkat çekmektedir.

Fotoğraf 8. Avanos'da bulunan bir çömlek atölyesi (URL 1).

5. Günümüzde Çömlekçilik ve Çömlek Ustaları

Günümüzde geleneksel çömlekçilik ülkemizde oldukça yaygın bir şekilde icra edilse de bu üretim merkezlerinin çok küçük bir kısmı çömlek faaliyetleri ile bilinmektedir. İsmi duyulmamış bölgelerde gerçekleştirilen çömlekçilik faaliyetleri de değişen sosyal yaşantının etkisiyle ve yaygınlaşan endüstriyel tüketim malları sebebiyle unutulmaya yüz tutmuştur. Anadolu'da geleneksel çömlekçiliğin yapıldığı merkezler Güngör Günel'in Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik adlı kitabında –"Gümüşhane Dölek, Akbulat ve Ardıçlı Köyleri, Ordu Alişar Köyü, Kars Aliköse Köyü, Ağrı Hıdır Köyü, Giresun Karabörk Beldesi, Erzurum Koşapınar Köyü, Yiğitbaşı Köyü, Urfa Şirin Köyü, Gaziantep (Zıramba)Yakacık Köyü" gibi- belirlenmesine rağmen (Güner, 1988: 12) günümüzde bu merkezlerin bir kısmında çömlekçilik neredeyse unutulmuştur.

Ülkemizde çömlekçiliğe uygun olan toprak hemen her bölgede mevcut olup, çömlekçilik yapılmıştır. Üretilen çömlekler kullanım amaçları, boyutları ve toprak yapıları bakımından bölgelere göre farklılık gösterse de temel çömlek özelliklerini paylaşmaktadırlar. Günümüzde Nevşehir-Avanos, Aydın-Karacasu, İzmir-Kınık, Yozgat-Sorgun, Denizli-Serinhisar gibi bölgelerde de geleneksel çömlek üretimi yapılmaktadır. Bu bölgelerin yanı sıra Doğu Karadeniz, Ege ve Doğu Anadolu bölgesinde de geleneksel çömlek üretimi yapıldığı bilinmektedir. Bu bölgelerde ağırlıklı olarak yöreye özgü kullanım amaçlı üretimler yapılırken, Avanos gibi turistik yerlerde kullanım amaçlı üretimin yanı sıra hediyelik eşya formunda çömlek üretiminin yoğun şekilde yapıldığı görülmektedir. Hediyelik eşya türündeki üretimlerin geleneksel formların önüne geçmesi geleneksel üretime zarar vereceği gibi, geleneksel formlar da çağın gereklerine ayak uyduramadığı için tercih edilmemekte, bu üretimi yapan atölyelerin zarara uğramasına, hatta kapanmasına neden olmaktadır. Diğer yandan odun fırınlarının duman, is gibi çevreye verdiği rahatsızlık nedeniyle yerini elektrikli fırınlara bırakılması ve geleneksel çömlekçi çarklarının yerini elektrikli tornaların alması ile geleneksel üretim yöntemleri gittikçe kaybolmaktadır.

Her şeye rağmen modern yaşamın gereklerine uyum sağlamaya çalışan çömlekçilik daralan pazardan kendine bir çıkış yolu bulmaya çalışmaktadır. Turizm bunlardan biri olurken son yıllarda geleneksel unsurlara verilen değerlerin artışı geleneksel mutfak kültürüne de yönelimleri artırdı. Güveçler, sütlaç ve yoğurt kaseleri modern Türk mutfağında önemli bir yer edinirken, bu kapların günlük yaşamdaki yerlerinin daha da artması ve geleneksel çömlekçiliğin korunarak çağlar boyu devam etmesi en büyük temennimizdir.

Kaynaklar

Arcasoy, Ateş (1983). *Seramik Teknolojisi*. İstanbul. Marmara Üniversitesi Yayın No:457, Güzel Sanatlar Fakültesi Yayın No:2.

Acartürk, Buket (2012). "Toprağın Binlerce Yıllık Macerası", *Acta Turcica Çevrimiçi Tematik Türkoloji Dergisi*, sayı 1, 1-17.

Atasoy, Nurhan- Julian Raby (1989). *IZNIK: Pottery of Ottoman Turkey*. İstanbul. Türkiye Ekonomi Bankası.

Ayta, Tülin (2017). *Toprak Sanatlarında Teknik Terimler Sözlüğü*. İstanbul: Artshop.

Başgelen, Nezih (2006). "Seramiğin Bulunup Gelişti ği Anadolu' nun Benzersiz Uygarlık Dönemi", *Seramik Federasyonu Dergisi*, 13, 109-120.

Cemalettin, Sevim.(2017). "Geleneksel Çömlekçilikte Değişim ve Yüksek Pişirim Cazibesi", *Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi, sayı 18*, 242-251.

Cooper, Emmanuel (1978). Seramik Ve Çömlekçilik, İstanbul. Remzi Kitabevi.

Çizer, Sevim- Yasemin Yarol (2005), "Tarih Öncesi Çömlekçiliğin Halen Yaşadığı Bir Merkez: Gökeyüp" Federasyonu Dergisi, Seramik Türkiye, No: 12,104-109.

Güner, Güngör (1988). Anadolu'da Yaşamakta Olan İlkel Çömlekçilik. İstanbul: Ak Yayın.

Ölçer, Sevcan (2018). "Trakya'da Yok Olmaya Yüz Tutmuş Bir Meslek: Çömlekçilik". Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 2, 55-70.

Özkul Fındık, Nurşen ve Köşklü, Zerrin (2014). "Gümüşhane/ Dölek Köyünde Çömlekçilik", *Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi*, (31), 51-67.

URL 1: "Avanos'da bulunan bir çömlek atölyesi" https://www.mutludusler.com/kapadokya-gezi-rehberi/ (Erişim tarihi: 04.10.2020).

ÇÖZGÜ YÜZLÜ DOKUMACILIĞI

Warp-Faced Weavings

Gülşen Öztürk* - İlker Öztürk**

Abstract

Warp-faced weavings with its unique technique, characteristic motifs and patterns are woven in many settlements in Anatolia. This weaving pattern is rarely woven today. The last remaining samples continue to be used especially in places where Yörük life continues. These samples that are woven with a system named kirkit and sword varying according to the regions are woven for different uses such as floor mat, saddle bag, prayer rug, bag, parzun and girth. It is named with different local names depending on the area of use or the place it touches. Warp-faced weavings are weaves with a different face and reverse. While wool is used as warp and weft yarn in general of the weavings, hair is used in some weaving instead of wool. Geometric motifs are mostly preferred on the basis of warp faced weavings. The pattern compositions of the weavings are arranged with belts that repeat vertically and transversely, parallel to each other at certain intervals in the direction of the ground warp. The interior of these generations is decorated with chick's eye, eye, hook, diamond, amulet, dovetail, ram horn, waterway and old Turkish motifs.

In our country, warp faced weaving samples are seen among the weavings made in provinces such as Hakkâri, Tunceli, Bitlis, Van, Kars, Şanlıurfa, Giresun, Isparta, Mersin, Niğde, Ardahan, Malatya and Adıyaman. The preparation and production stages of weaving are supported with photographic images and analysis of some weaving samples are included within the scope of warp-faced weaving.

Keywords: Çözgü, Weaving, Rope, Warp-faced weaving.

* Dr. Öğr. Üyesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, gulsenozturk@sdu.edu.tr

** Dr. Öğr. Üyesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, ilkerozturk@sdu.edu.tr

1. Çözgü Yüzlü Dokumalar

Dokumalar, Türk kültüründe önemli bir yere sahiptir. Anadolu'nun her yöresinde ihtiyaçlar doğrultusunda dokunmuşlardır. Geçmişte ve günümüzde yaşayan toplumların; geleneksel yaşam biçimleri, inançları, coğrafi yerleşim yerleri, iklimi, ekonomik durumları, gelenek ve göreneklerine bağlı olarak şekillenmektedir.

"Türk toplumunda dokumalar kullanım eşyası olmanın ötesinde çok daha anlamlı, derin mitolojik yorumlar ve sembolik anlamlar içeren bir kültür ve gelenektir" (Öztürk ve Özkan Tağı, 2018:471).

Çözgü yüzlü dokuma, eni ve boyu dokuyucu tarafından istenilen uzunlukta ayarlanabilen, kullanım yerine göre iki, üç, dört ya da beş adet dokunan (yün, kıl) parçaların (Şak) çapraz dikiş tekniği ile dikilip birleştirilmesiyle oluşturulan dokumalardır.

Çözgü yüzlü dokumalar, tersi ve yüzü farklı olan dokumalardır. Kullanım alanına (heybe, tuzluk, çanta, kuşak, kolon, parzun gibi…) veya dokunduğu yere göre Mezer, Mezerk -Hakkâri (KK 1), Palas (Soysaldı, 1999:600), Çözgü yüzlü cicim-Bitlis (Sökmen ve Ölmez, 2016:12), Çözgü yüzlü cecim- Doğu ve Güney Doğu Anadolu bölgesinde (Şanlıurfa, Diyarbakır, Elâzığ, Erzincan Tunceli), (Aksoy, 2012:301), Palaz dokuma, Mazman-Giresun (Demir ve Atlıhan, 2017:70), Cicim, yer yaygısı, mezer-Van (Taş, 2005:52), Çözgü yüzlü Cicim-Kars (Ergüder, 2009:39), Cicim-Adıyaman (Zencirkıran, 2017:102), Mutaf dokuma-Isparta (Genç vd., 2017:354) gibi… farklı yöresel isimler ile adlandırılmaktadır.

"Birden fazla renkli çözgü iplik gruplarının bir araya gelmesiyle renkli yüzeylerinin oluştuğu görülmektedir. Hem kılıç hem de kirkit ile genellikle ince kalitede yapılan çözgü yüzlü ve çözgüden desenlendirilen dokumalardır" (Öztürk ve Özkan Tağı, 2018:462).

"Atkıların, çözgüler tarafından tamamen gizlendiği bu dokuma türünde, dokumanın yüzeyi ve desenler, çözgü ipliklerinden oluşmaktadır. Bu sebeple bu dokuma çözgü yüzlü olarak bilinmektedir" (Görgünay Kırzıoğlu, 1994:29).

2. Çözgü Yüzlü Dokumaların Tarihi

Çözgü yüzlü dokumanın hangi zaman diliminde başladığına dair bilgiler kesin değildir. "İnsanlık tarihi içerisinde dokumacılığın nerede, hangi şartlarda ve ne zaman başladığı konusunda yapılan araştırmalarda, dokumacılıkta kullanılan hammaddelerin yetiştiği bölgeler ve bu bölgelerde yaşayan tarih öncesi kültürler tarafından başlatıldığı ve geliştirildiği kabul edilmektedir" (Genç, 2003:42).

Aynı zamanda halı ve kilim gibi dokumaların tarihi yapıldığı coğrafyaya göre tarihlendirilse de çözgü yüzlü dokuma türleri ile aynı tarihlerde dokunmuş olması gerekmektedir. Bazı araştırmacılara göre dokumacılığın kökeni Orta Asya diğer araştırmacılara göre ise, Mısır olarak kabul edilmektedir. "M.Ö. 3000 yılında Orta Asya'da M.Ö. 2400 yılına ait Mısır'da düz dokuma parçalarına rastlanmasına rağmen Anadolu'da yapılan kazılarda M.Ö. 6000- 6400 yıllarında dokuma ve dokuma parçaları bulunmuştur" (Sakarya, 1995:65).

Böylece, Türklerin Anadolu'ya yerleşmeleriyle birlikte dokuma kültürü de yayılma sürecine girmiştir. "Dokumacılık tarihi ipin eğrilmesiyle öğrenilmeye başlanmıştır. Daha sonraları eğrilen ipler sade renkleri ve

kök boyalar ile boyanmış halleriyle ilk olarak basit tezgâhlarda dokunmaya başlanmıştır" (Yağan, 1978:14).

"Anadolu Selçuklu İmparatorluğu'nun, politik açıdan, 1308 yılında yıkılmasından sonra ortaya çıkan Beylikler Döneminde de düz dokuma yaygılar dokunmaya devam etmiştir" (Çuhadar, 2016:11).

Geçmişte olduğu gibi günümüzde de insanlar; ihtiyaçlarını karşılayabilmek için kilim, cicim, zili, tülü, halı ve çözgü yüzlü dokumalar, kolon, çanta, heybe, parzun, tuzluk, kuşak, beşik bağı, örtü, seccade, bez dokuma ve çeşitleri gibi birçok alanda kullanılmak üzere farklı dokumalar üretmişlerdir. Üretilen bu dokuma türleri içinde dokuma tekniği bakımından ayrı bir grup olarak değerlendirilmesi gereken çözgü yüzlü dokumalar ülkemizin her bölgesinde geçmiş yıllarda farklı kullanım amaçları için dokunmuş ve farklı isimler ile adlandırılmıştır.

Ayrıca, Azerbaycan'da "palas", Kafkaslarda "kilim" olarak bilinen Türk dokumalarında ise "Palas-Palaz" (Soysaldı, 1999:601) gibi isimler ile adlandırılan dokumalar çözgü yüzlü dokumadır. Bu dokuma "Afganistan'da çadır ve çuval yapımında kullanılan kaba ve dar-uzun bir dokuma olarak da bilinmektedir" (Soysaldı, 1999:600).

"İran'da cicim" (Bakınız Resim-8 detay Çözgü yüzdürmeli cicim tekniği, Sarnesar, 2009:1999) olarak bilinen bu dokuma aslında çözgü yüzlü dokumadır. Yine burada bir isim benzerliği vardır. Dokuma uygulamasını gerçekleştirdiğimizde çözgü yüzlü dokumanın iki iplik ile yapıldığı ve cicim dokuma tekniğinin kullanılmadığı anlaşılacaktır. Bu dokuma "Anadolu'da ve Kaşkaylar da ortak bir dokuma tekniğidir" (Sarnesar, 2009:1999).

"Kızıldereli dokumaları ile çözgü yüzlü bir dokuma olan kolan, kullanım amacı, renk, motif ve teknik açıdan benzer özelliklere sahiptir" (Bakınız, Çözgü yüzlü dokumalar, …Kolan dokuma kabarık görünüşlü…, Soysaldı, 2009:2032).

"Kolan ve kolan dokumaları Kırgızistan Celalabat'ta "Taar", "Terme" gibi adlandırılmalarla dokunmaktadır. Bu dokumaların enleri daha kalın olmakta ve topak evin etrafına sarılmaktadır" (KK 2).

"Şanlıurfa, Suruç, Siverek ve çevresindeki köylerde yapılan araştırmada kilim dokumada ilkel yer tezgâhı kullanıldığı, kilim ve cecim teknikleriyle yapılan dokumalara palas denildiği tespit edilmiştir. 45-75 cm. eninde, boyuna çizgili palas dokumalardan yan yana birleştirilerek yer yaygısı, çuval, heybe vs. elde edilmektedir" (Soysaldı,1999:601) .

Günümüzde ise, Anadolu'nun birçok yerinde bilinmekte ve özellikle de Doğu Anadolu ve Güney Doğu Anadolu bölgelerinde halen orta yaşın üzerindeki kadınlar tarafından dokunmaktadır. Ülkemizde Hakkâri, Tunceli, Bitlis, Van, Kars, Şanlıurfa, Giresun, Isparta, Mersin, Niğde, Ardahan, Malatya, Adıyaman gibi illerde yapılan dokumalar içinde çözgü yüzlü dokuma örnekleri görülmektedir.

3. Çözgü Yüzlü Dokumlarda Kullanılan Malzemeler ve Elde Edilmesi

Anadolu'nun birçok bölgesinde yapılan dokumaların temel hammaddesi yün ve kıldır. Çözgü yüzlü dokumaların genelinde çözgü ve atkı ipi olarak yün, bazılarında kıl kullanılmaktadır. Günümüze yakın örneklerin yapımında ise hazır ipler tercih edilmektedir. Yünün ve kılın dokumalarda atkı ve

çözgü ipi olarak kullanılması için bazı işlemlerden geçirilmesi gerekmektedir.

Kırkım işlemi: Temel malzemeler yün ve kıldır. Koyunun kırkımı mayıs ve ağustos aylarında yılda iki kez geleneksel yöntemler ile yapılmaktadır. İlk yapılan kırkımda yün elyafları daha dayanıklı ve uzun olduğu için çözgü ipi olarak kullanılmaktadır. Keçi kırkımı da aynı yöntemle yılda bir kez kırkılır. Kırkım işlemi sonrasında yün elyafları ve kıllar yıkanıp, kurutulup taraklarda taranmaktadır (Fotoğraf 1).

Fotoğraf 1. Kırkım işlemi, Tarama işlemi (İ.Öztürk, 2013, Hakkari), Eğirme işlemi (G.Öztürk, 2018, Hakkari)

Fotoğraf 2. Keçi kılı kırkım işlemi ve tarama işlemi (Genç, 2018, Silifke)

Tarama işlemi: Kırkımı yapılan yünler hava alması için güneşe serilir ve belirli bir saatten sonra toplanarak bir çuval içine doldurulur. Pisliklerden temizlenerek yıkanır ve tekrardan kuruması için güneşe doğru yere serilir. Kurumuş yünler taraktan geçirilerek taranır (Fotoğraf 1,2).

Eğirme işlemi: Taranan yünler ve kıllar kirman ya da iğ ile eğrilir (Fotoğraf 1, 2). Eğrilen yünler doğal ya da kimyasal boyalar ile

boyanmaktadır. Yumak yapılıp dokumada kullanıma hazır hale gelmiş olur. Keçi kılının ip haline getirilmesi de koyun yününün elde edilmesi gibi aynı aşamalardan oluşmaktadır.

Tezgâh: Çözgü yüzlü dokumaların ilk örnekleri yer tezgâhında günümüze yakın örnekleri ise yöreye göre değişen germe, ıstar ve sarma tezgâhlarda dokunmaktadır (Fotoğraf 2). Yer tezgâhına, kullanıldığı yöreye göre dokuyucuları tarafından farklı isimler verilmiştir. Bu isimler "tevni, tevne, sing, kondu göçtü, üç ayak" gibidir (Fotoğraf 5).

4. Çözgü Çözülmesi ve Dokuma Öncesi Aşamalar

Çözgü yüzlü dokumaya başlamadan önce dokumaya hazırlık işlemleri yapılmaktadır. Bu işlemler sırası ile aşağıdaki şekildedir.

4.1. Çözgü Çözülmesi

Çözgü çözülmesi: Çözgünün uzunluğu dokumanın boy ölçüsünü belirlemektedir. Dokuyucu isteğine ve kullanım amacı göre istenilen uzunlukta çözgü uzunluğu hazırlanabilir. Çözgü yüzlü dokumalar için çözgü çözme işlemi tezgâh tipine göre, iki ya da üç kişi tarafından gerçekleştirilmektedir. Yer tezgâhında çözgü çözme işlemi: alt ve üst leventler başında oturan kişilere çözgü ipini ortada bulunan kişinin uzatmasıyla oluşan dokumalarıdır (Fotoğraf 3).

Germe tezgâhta çözgü çözme işlemi: dikey şekilde bir duvara dayanarak sabitlenir ve iki kişi tarafından çözgü işlemi yapılmaktadır (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Yer ve germe tezgahta çözgü çözme işlemi (G.Öztürk, 2018, Hakkari)

Çözgü iplerinin renk sayısı, dokuma da kullanılacak motifin yapısına (büyük ya da küçük motif) ve desene göre değişmektedir. Çözgü tel sayısı kullanılan çözgü ipinin inceliğine ve kalınlığına göre farklılık göstermektedir. Çözgü çözme işlemi bittikten sonra tezgâh üzerinde ön ve arka çözgü tellerini birbirinden ayırmak için çözgü telleri arasından varangelen geçirilmektedir. Varangelen geçirildikten sonra gücü örülür.

4.2. Gücü Örgüsü

"Gücü örgüsü arka çözgü ipliklerini öne alarak, ikinci ağızlık açmak için örülen bir örgüdür" (Soysaldı, 2006:26). Gücü örme işlemi varangelenin arkasında kalan çözgülerin sarma gücü örgüsü kullanılarak bağlanmasıyla yapılmaktadır. Gücü örgüsü yapmak için gücü ağacı kullanılmaktadır. Silindir şeklindeki ağacın uzunluğu tezgâh enine uygun olmalıdır. "Gücü ipliği gücü ağacına çözgü âdetince sarılmaktadır.

Varan gelenle ayrılan arkadaki çözgü ipliğini parmağı ile öne doğru çekerek gücü ipi gücü ağacının arkasından önüne doğru getirilerek bir halka oluşturulmaktadır. Bu halka içinden gücü ipi geçirilip çekilmektedir. Bu işlem çözgü ipi sayısı bitene kadar tekrarlanmaktadır" (Öztürk, 2018:74).

Fotoğraf 4. Yer tezgahında ve germe tezgah üzerinde gücü örme işlemi (G. Öztürk, 2017-2018, Hakkari)

Fotoğraf 5. Dokuma işlemi, Çamurlu-Yayla der Kara-Hacılı-Yürüken im Taurus südlich vom Beyşehir see 1986 (Böhmer, 2004:189), Kondu tezgahı (Durul, 1977: 52)

Yer tezgâhında yapılan gücü örme işlemi germe tezgâh üzerinde de aynı şekilde yapılmaktadır (Fotoğraf 4). Gücü örme işlemi bittikten sonra bazı çözgü yüzlü dokumaların başlangıç kısmına sarma çiti örgüsü yapılarak dokuma işlemine başlanılmaktadır.

Çiti, saçak kısmının dağılmaması ve sökülmemesi için yapılan örgülere denilmektedir. Çözgü yüzlü dokumaların başlangıç ve bitiş kısmında çiti örgüsü bazı yörelerde yapılmış bazı yörelerde yapılmamıştır.

4.3. Dokuma İşlemi

"Dokumadaki renk çizgileri, çözgüdeki renkli iplerden meydana gelmektedir. Yapılacak dokumanın hazırlanan çözgüleri, desen oluşturulacak alanlarda, istenilen renk çözgü ipliklerinin parmaklar veya çubuklar yardımı ile dokumanın önüne alınarak atkı ipinin geçirilmesi ile oluşturulmaktadır" (Öztürk ve Özkan Tağı, 2018:465). Gidiş dönüş yapılarak bir sıra tamamlanmaktadır.

"İkinci sıra için tekrardan desen, motif genişleyecek ya da daralacak ise o çözgü iplik grupları parmak ve çubuklar aracılığı ile yine sayılarak öne çekilip arasından atkı ipi geçirilmektedir. Her sıra için bu işlem sırası uygulanmaktadır" (Öztürk, 2018:77).

Çözgü yüzlü dokumaların yüzeylerindeki motif ve desenler bu şekilde oluşmaktadır. Dar ve geniş en ölçülerine sahip bu dokumada "yüzey ve desene tamamen çözgü hakimdir ve atkı kesinlikle görülmez" (Soysaldı, 1999:600).

Çözgü yüzlü dokumalarda tek renk atkı ipi kullanılmaktadır. Bazı çözgü yüzlü dokuma örnekleri arasında dokuma esnasında yüzeyine süsleme amaçlı ilave atkı ipi ile ilme atılan ve arasına ponpon yerleştirilen örnekler de vardır (Fotoğraf 5-6-7).

a

Fotoğraf 6. Yer tezgahında dokuma işlemi (Öztürk, 2018, Hakkari).

b

5. Çözgü Yüzlü Dokumaların Özellikleri

"Dokumaların motif, renk, malzeme ve tasarım benzerliğinin temelinde mensup oldukları boy veya oymak yapısı en önemli etkendir. Coğrafi ve iklim özellikleri teknik, malzeme ve renk özelliğini belirleyen unsurlardan biridir" (Öztürk, 2018:121). Çözgü yüzlü dokumalarının teknik, motif, desen, renk özellikleri ve kullanım alanları karşılaştırmalı çalışmalarla doğru bir şekilde değerlendirilebilir.

5.1. Teknik Özellikleri

Çözgü yüzlü dokumalar teknik ve yapılış özellikleri bakımından diğer dokuma türleri olan cicim, sili, zili, kilim, tülü ve halı ya göre farklılık göstermektedir. Özellikle bu dokuma cicim, cacim ve cecim dokumalarına benzetilmektedir. Bu sebeple isim benzerliği olmasına rağmen dokuma tekniği tamamen farklıdır. Çözgü yüzlü dokumalar cicim dokumaları gibi farklı üç ip grubu ile dokunmamaktadır. Cecim sadece üç ip ile dokunmaktadır.

Çözgü yüzlü dokumalar, tersi ve yüzü farklı olan dokumalar olup dokumanın tersi yüzüne göre yüksekliği yoktur. Ön yüzleri el ile dokunulduğunda motif ve desen yapısından

kaynaklı hafif kabarık doku yüzeyine, arka yüzleri ise düz yüzeye sahiptir.

Bu dokumaların zeminleri bazen tek, bazen ise çeşitli renklerden dikine birbirini tekrar eden ve paralel çözgü şeritleri halindedir. Bu şeritlerin aralıkları istenilen en ve boy uzunluğunda dokuyucu tarafından ayarlanmaktadır.

Dokumanın genel en ve boy uzunluğu da dokuyanın isteğine göre değişebilir. Çözgü yüzlü dokumaların saçak uzunlukları 3 cm. ile 25 cm. aralığında, en boy ölçüleri ise kullanım amacına göre değişmektedir. Yer yaygısı (Fotoğraf 6, 7), parzun ve heybe olarak kullanılan örneklerde saçaklar oldukça uzun bırakılmıştır. Saçak bırakılmayan dokumalarda bulunmaktadır. Bazı dokumaların kenarları saçak yerine kolan dokuması ya da ponponlar ile süslenmektedir (Fotoğraf 6).

5.2. Motif ve Desen Özellikleri

Çözgü yüzlü dokuma iki ip grubundan oluşmaktadır. Çözgü ipliklerinin farklı renk gruplarından, atkı ipliklerinin ise tek renkten olması bu dokumaların en belirleyici karakteristik özelliğidir. Bu özelliğin oluşturulmasının nedeni ise dokumanın çözgü yönünde farklı çözgü renk grupları ile dokuma esnasında meydana gelen motif ve desenlendirilme şeklidir.

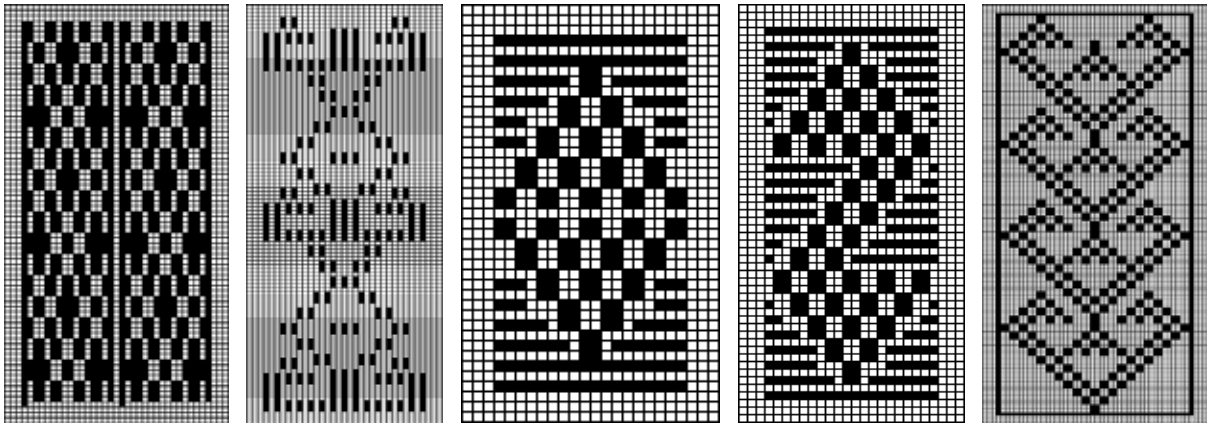
Dokuma esnasında bu motiflerin bazılarının yapımında çözgülerin arasına dokumacı tarafından yerleştirilen bazı araçlar kullanılmaktadır. Bu araçlar; ince dal, ince-kalın ağaç çubuk ve kuş kanadıdır (Fotoğraf 5).

Çözgü yüzlü dokumaların zemininde çoğunlukla geometrik motifler tercih edilmiştir. "Motifler, inceli kalınlı şeritler halinde sıralanmıştır. Genişlikleri 5-8 cm. arasında değişen kalın şeritler üzerinde çeşitli geometrik motiflerin yanı sıra yer yer eski Türk motiflerine rastlanır. Bu kalın şeritler kenarında, ince motifler sıralanır" (Görgünay Kırzıoğlu, 1994:32). Az sayıda motifin tekrar etmesi ile yapılan desenlerle dokuma yüzeyleri doldurulmaktadır (Fotoğraf 7, 8).

"Çözgü yüzlü dokumaların desen kompozisyonları, zemin çözgü yönünde belli aralıklarla birbirine paralel, dikine ve enine tekrar eden kuşaklar ile düzenlenmiştir.

Bu kuşakların içi yine birbirini tekrar eden geometrik motifler ile bezenmiştir" (Öztürk, 2018:90). Özellikle dokuma zemininde kalın kuşaklar içinde birbirini dikine ve enine tekrar eden civciv gözü, göz, çengel, baklava, muska, kurtağzı ve koç boynuzu motiflerinin sıkça kullanıldığı tespit edilmiştir. (Çizim 1).

Fotoğraf 7. Yer yaygısı (G.Öztürk, 2020, Isparta), , seccade (G.Öztürk, 2018:158), çanta (İ.Öztürk, 2014)



Çizim 1. Cicviv (kuş) gözü, göz, muska-baklava, çengel-su yolu, koç boynuzu (Öztürk, 2018:103, 102, 105, 104)

5.3. Renk Özellikleri

Çözgü yüzlü dokumaların eski örneklerinde daha çok yünün beyaz ve siyah olarak doğal renginin ve koyu renklerin tercih edildiği görülmektedir. Dokumalarında zemin rengi olarak özellikle kırmızı, siyah, kahverengi ve lacivert renkler tercih edilse de sarı, turuncu, yeşil, mor, kahverengi ve pembe gibi renklerinde motiflerde daha küçük alanlarda kullanıldığı görülmektedir.

5.4. Kullanım Alanları

Yer yaygısı, seccade, çanta, parzun, kolon, beşik bağı, heybe, bel bağı (kuşak), yüklük ve yatak örtüsü ve tuzluk gibi kullanım amaçları için dokunmaktadır.

Yer yaygısı: Hakkari merkezde tespit edilen dokumanın; yöresel ismi mezer, en ve boy ölçüsü 171x201 cm. saçak boy ölçüsü 23 cm. dir. Yer tezgahında dokunan dokumada çözgü ve atkı ipi olarak yün kullanılmıştır. Dokuma tekniği çözgü yönünde desenlendirmiştir. Dikdörtgen formlu dokuma dört parçadan oluşmaktadır. Dokuma bittikten sonra parçalar yan yana getirilerek dikilip birleştirilmiştir.

"Dokumanın zemini dikine birbirine paralel ve tekrar eden ince ve kalın kuşaklara ayrılmıştır. Zeminin tümü bu kuşaklarla doldurulmuştur. Bu kuşakların içi, dikey eksende tarak ve adı bilinmeyen geometrik küçük motifler ile düzenlenmiştir. Kompozisyon hem enine hem de boyuna simetri bir desen raporudur. Başlangıç ve bitiş kısmında saçak bulunmaktadır" (Öztürk, 2018:159), (Fotoğraf 8).

Seccade: Hakkari merkezde tespit edilen dokumanın; yöresel ismi mezer, en ve boy ölçüsü 156x178 cm. saçak boy ölçüsü 4 cm. dir. Yer tezgahında dokunan dokumada çözgü, atkı bezeme ipi olarak yün kullanılmıştır. Dokuma tekniği çözgüden dikine desenlendirmedir. Dikdörtgen formlu seccade dört parçadan oluşmaktadır. Dokuma bittikten sonra parçalar yan yana getirilerek dikilip birleştirilmiştir. Seccadenin zemini dikine birbirine paralel ve tekrar eden ince ve kalın kuşaklara ayrılır. Zeminin tümü bu kuşaklarla doldurulmuştur. Bu kuşakların içi dikey eksende gulfik, kuşgözü ve civciv gözü motifleri ile düzenlenmiştir. Kompozisyon hem enine hem de boyuna simetri bir desen raporudur. Seccadenin başlangıç ve bitiş kısmında saçak bulunmaktadır (Öztürk, 2018:175), (Fotoğraf 8).

Çanta: Eski Mardin merkezde tespit edilen dokumanın; en ve boy ölçüsü 50x68 cm. dir. Yer tezgahında dokunan dokumada çözgü

ve atkı ipi olarak yün kullanılmıştır. Dokuma tekniği çözgüden dikine desenlendirmedir. Dikdörtgen formlu dokuma tek parçadan oluşmaktadır. Dokuma bittikten sonra ortadan katlanarak iki kenarından dikilerek çanta formuna getirilmiştir. Dokumanın zemini dikine birbirine paralel ve tekrar eden ince ve kalın kuşaklara ayrılmıştır Zeminin tümü bu kuşaklarla doldurulmuştur. Bu kuşakların içi, dikey eksende göz ve baklava motifleri ile düzenlenmiştir (Fotoğraf 7).

Parzun: "Yörük aşiretleri tarafından kullanılan bir dokuma olan parzun yaylada süt tulumu, çalı çırpı ve sırtta bebek taşınmasında kullanılan" (Öztürk vd., 2019:2299) çözgü yüzlü bir dokumadır. Hakkâri merkezinde tespit edilen dokumanın; "eni 85 cm boyu 56 cm ve saçak uzunluğu ise 20 cm'dir. Dokumanın zeminine dikey olarak yerleştirilmiş kırmızı ve kahverengi şeritlerden oluşmaktadır. Bu şeritler tarak ya da suyolu motifleri ile desenlendirilmiştir.

Yine dokumanın zemininde kare şeklinde cicim tekniği kullanılarak süsleme yapılmıştır. Bu süslemeye yörede Şırnak gülü süslemesi denilmektedir. Dokumada bez ayağı ve cicim tekniği kullanılmıştır. Dokumada, kahverengi ve kırmızı bunun dışında süsleme için beyaz, mavi, sarı renklerde kullanılmıştır" (Öztürk, 2014:152), (Fotoğraf 8).

Kolan: "Kolan olarak bilinen bu dokumalar dar, uzun, şerit halinde ve çözgü yüzlü dokumalardır" (Soysaldı, 2009:2019). Hakkâri Üzümlü köyünde tespit edielen kolan dokuma "kıl çadırının dış kısmında çadırın kenarlarına asılarak kullanılmaktadır. Dokuma yer tezgâhında dokunmuştur, atkı ve çözgü ipi olarak da yün kullanılmıştır. Kolan dokumanın boy uzunluğu 430 cm en uzunluğu ise 4 cm'dir. Dokuma örneğinin zemin kısmında siyah renk süsleme olarak yapılan püskül-lerde ise mavi, kırmızı ve sarı renkler tercih edilmiştir" (Öztürk, 2014:129), (Fotoğraf 8).

Fotoğraf 8. Parzun (Öztürk, 2014:152) ve kolan dokuma (Öztürk, 2014:129)

Heybe: Batman Hasankeyf ilçesinde tespit edilen dokumanın; en ve boy ölçüsü 55x110 cm. dir. Dokumanın sadece bri kenarında saçak bulunmaktadır. Yer tezgahında dokunan dokumada çözgü ve atkı ipi olarak yün kullanılmıştır. Dikdörtgen formlu dokuma tek parçadan oluşmaktadır. Dokumanın zeminine dikey olarak yerleştirilmiş kırmızı, mavi, beyaz ve kahverengi şeritlerden oluşmaktadır. Heybe örneğinin zeminine renkli iplerden hazırlanan ponponlar ile süsleme yapılmıştır. Diğer heybe örneği ise Isparta'da tespit

edilmiştir. Dokumanın en ve boy ölçüsü; 60x100 cm. dir. Başlangıç ve bitiş kısmında saçak bulunmamaktadır. Tek parçadan oluşan dikdörtgen formlu dokumanın zemini dikey olarak yerleştirilen beyaz ve siyah şeritlerden oluşmaktadır.

6. Çözgü Yüzlü Dokumacılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Dünyada ve ülkemizde yaşanan küreselleşme ve makineleşme ile el işçiliğine dayalı yerel üretimler azalmakta veya ortadan kalkmaktadır. El dokumalarının yapımındaki temel nokta kullanım amacıdır. Tuzluk, seccade, parzun, çanta, yer yaygısı ve kolan olarak yapılan dokumalar değişen yaşam tarzına bağlı olarak ortadan kalkma durumuna gelmiştir.

Günümüzde ise, Anadolu'nun birçok yerinde bilinmekte ve özellikle de Doğu Anadolu ve Güney Doğu Anadolu bölgelerinde halen orta yaşın üzerindeki kadınlar tarafından dokunmaktadır. Doğu Anadolu bölgesinde yer alan Hakkâri'de çözgü yüzlü dokumayı günümüzde halen yapımına Çanaklı köyünde yaşayan Hatice Berk, Elif Ediş (45), Esmer Öztürk (54), Kırıkdağ köyünde yaşayan Velise Turan (42) kısmen de olsa devam etmektedir. Mersin'de Gülseren Genç (78), Isparta'da geçmiş dönemlerde 120 yıllık bir dokuma tezgâhına sahip olan Nuri Akkulak (1927-2019) dokuma işine 7 yaşında başlamış ve ölene kadar bu işi icra etmiştir (KK 2).

Ülkemizde Hakkâri, Tunceli, Bitlis, Van, Kars, Şanlıurfa, Giresun, Isparta, Mersin, Niğde, Ardahan, Malatya, Adıyaman gibi illerde yapılan dokumalar içinde çözgü yüzlü dokuma örnekleri görülmektedir.

Günümüzde birçok belediye meslek edindirme kursları veya sanat etkinliği adı altında geleneksel sanat dallarıyla ilgili etkinlikler düzenlemektedir. 10 yıl öncesine göre bu sanatların bilinirliği artmıştır. Ama özden uzaklaşılmıştır. Geleneksel sanatlar geçmişte estetik unsurun yanında işlevsel yönüyle de ön planda idi. Yazı, ebru, tezhip, dokuma ve diğer alanlar estetik unsur olmanın yanında kullanım alanı ile değerlendirilmelidir (Genç ve Tezcan, 2015:152).

Sanat etkinliklerinde kolan dokuma atölye çalışmaları yapılarak bu dokuma tekniğinin yaygınlaştırılması için çalışmalar yapılmaktadır. Sanat, dönemin anlayışı, felsefesi, toplumsal yapısı, ekonomik ve siyasal yapısı ile paralel gelişir. Biz formdaki benzerlikle maalesef böyle ilginç bağlantılar kurabiliyoruz. Hat sanatı ve Kilime modern sanatla benziyor dediğimizde, onun ne kadar değerli olduğunu anlatmaya çabalıyoruz. Oysa bizim sanatımız zaten kıymetlidir. Biz zorlama benzetmelerle değil onu bugün yaşatarak kıymetli hale getirebiliriz. Günümüz üretimlerinde her eserin ardında bırakın bir felsefi akımı, düşünce bile yatmamaktadır. Ticari kaygılarla ve popülist yaklaşımlarda sanatın her yere ulaşmasını sağlayabiliriz ama) kimliğini ve özünü maalesef koruyamayız (Genç ve Tezcan, 2015:153).

Çözgü yüzlü dokumalar diğer dokumalar kadar yaygın olarak bilinmemektedir. Dokuma tekniğinin ve üretiminin yaygınlaştırılması devamlılığı açısından önemlidir. Geleneksel yöntemlere bağlı üretimlerin Kültür bakanlığı tarafından desteklenmesi ve etnografya müzelerinde bu alanların uygulamalı öğretilmesi ve yapılacak bilimsel çalışmalar bu sanatların unutulmamasını sağlayacaktır.

Kaynaklar

Aksoy, Elif (2012). "Beritan Aşireti Çözgü Yüzlü Cicimleri", *Batman University Journal Of Life Sciences,* Volume 1, Number 1,), s.301-309.

Böhmer, Harald (2004). *Nomaden In Anatolıen,* Begegnungen mit einer ausklingender Kultur, German: Bernhard Eckstein, Würzburg, Weppert Schweinfurt, s.189.

Çuhadar, Havva Nur (2016). "Sultanhanı Yöresi Düz Dokuma Yaygılar", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Konya: Necmettin Erbakan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İslam Tarihi ve Sanatları Ana Bilim Dalı, s.11.

Demir, Beyza, Atlıhan, Şerife (2016). "Giresun-Şebinkarahisar'da Geleneksel Bir Dokuma Türü: Mazman", *Akdeniz Sanat Dergisi,* Cilt 9, Sayı 17, s.70-78

Durul, Yusuf (1977). *Yörük Kilimleri Niğde Yöresi*, İstanbul: Ak Yayınları Türk Süsleme Sanatları Serisi: 6, s.52.

Ergüder, Aslı Ayşe (2009). "Kars Yöresi Düz Dokumaları" *Yayımlanmamış Doktora Tezi*, Erzurum: Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat Tarihi Anabilim Dalı, s.39.

Genç Mustafa, Tezcan Vedat (2015). "Gelenek ve Yenilik Kavramlarının Felsefi Tartışması Ekseninde Geleneksel Türk Sanatlarını Yeniden Düşünmek" *Kalemisi Dergisi*, Cilt 3, Sayı 6, s.135-156.

Genç, Mustafa., Öztürk, Noman., Çeliker, Deniz (2017). "Isparta'da Mutaflık ve Son Mutaf Nuri Akkulak", Isparta: *SDÜ ART-E Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi, Cilt:10, Sayı:20,* s.354-369.

Gönül, Macide (1964). "Dokumacılığın Tarihçesi ve En Eski Dokuma Aletleri", Antropoloji Dergisi, S.1-2, s.80-81.

Görgünay Kırzıoğlu, Neriman (1994). *Türk Halk Kültüründe Doğu Anadolu Dokumaları ve Giysileri,* Ankara: Türk Halk Kültürü Araştırma ve Tanıtma Vakfi Yayınları, s.29.

Öztürk, Gülşen (2018). "Hakkâri İli Mezer (Mezerk) Dokumaları ve Yeni Tasarımlar", *Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları ASD. s.48-74.

Öztürk, Gülşen., Özkan Tağı, Sema (2018). "Hakkâri Demirtaş (Yağmurlu Mezrası) Köyü Mezer (Mêzerk-Mêzer) Dokumaları", *Asos Journal The Journal Of Academic Social Science, Akademik Sosyal Araştırmalar Dergisi*, Sayı 77, s. 460-473.

Öztürk, İlker (2014). "Hakkâri ve Çevresinde Bulunan Havsız Kirkitli Dokumalar" *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Erzurum: Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, ss.129-152.

Öztürk, İlker (2018). "Sakarya İli Kaynarca İlçesi Kilim Dokumaları ve Yeni Tasarımlar", *Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, ss.10-40.

Öztürk, İlker., Genç, Mustafa., Öztürk, Gülşen (2019). *"Hakkâri Parzun Dokumaları"* İnternational Social Scıences Studies Journal, Vol:5, Issue:34, s.2299.

Sakarya, Oğuz (1995). "*Kilimciliğimizin Sorunları ve Çözüm Yolları",* I. Uluslararası Eşme Kilim Festivali Türkiye Kilimciliğinin Üretim ve Pazarlama Sempozyumu, Ankara: Turizm Geliştirme Vakfı Yayınları, s.67.

Sarnesar, Katayoun (2009). "İran ve Anadolu'da Cicim Dokumalarının Ortak Özellikleri", Ankara: Atatürk Yüksek Kurulu, Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları, 6. Uluslararası Türk Kültürü Kongresi Bildirileri, Cilt IV, s.1999.

Soysaldı, Aysen (1999). Türk Kilimlerinde Dokuma Teknikleri ve Boyama Özellikleri, Ankara: *Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, Atatürk Kültür Merkezi ERDEM Halı Özel Sayısı-III*, Cilt:10, Sayı:30, s.600.

Soysaldı, Aysen (2009). *Düz Dokuma Teknikleri ve Teknik Desen Çizimleri (Kilim, Cicim, Zili-Sili, Sumak vb.),* Ankara: T.C. Başbakanlık, Atatürk Kültür, Dil ve Tarih Yüksek Kurumu, Atatürk

Kültür Merkezi Yayını: 379, Araştırma İnceleme: 71, s.26.

Soysaldı, Aysen (2009). "*Kızıldereli ve Türk Dokumalarının Teknik Özellikleri"* Ankara: Atatürk Yüksek Kurulu, Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları, 6. Uluslararası Türk Kültürü Kongresi Bildirileri, Cilt IV, s.2032.

Sökmen, Sultan., F. Nuran, Ölmez (2016). "Bitlis Yöresi Cicim Dokumaları" *Trakya Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi,* Aralık, Cilt 18, Sayı 2, s.1-22.

Taş, Ela (2005). "Van El Sanatları", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Van: Yüzüncü Yıl Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat Tarihi Anabilim Dalı, s.52.

Yağan, Şahin, Yüksel (1978). *Türk El Dokumacılığı*, İstanbul: s.14.

Zencirkıran, Ayşegül (2017). "Adıyaman Yöresi Düz Dokumaları", Erzurum: Atatürk Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk El Sanatları Anasanat Dalı, s.102.

Kaynak Kişiler

KK 1: Öztürk, Esmer, 1968 - Hakkâri Çanaklı köyü doğumlu, okuma yazma bilmiyor, dokumacı (12.06.2017-Hakkâri).

KK 2: Genç, Mustafa, 1974 - Mersin Silifke doğumlu, Öğretim Üyesi Doçent (20.10.2020-Isparta).

ÇUBUKÇULUK

The Art Of Mouthpiece

Şirin Karaman* - Feryal Söylemezoğlu**

Abstract

Our traditional handicrafts have created many works unique to our culture using different materials and different methods. It has pursued its purpose of decorating with motifs, patterns and colors, even to serve a purpose. In this study, the art of mouthpiece was chosen as the subject of research. The mouthpiece started to be produced as an auxiliary device that provides connection with the nozzle in tobacco smoking. As the 17th century, tobacco brought to Anatolia by European traders was rapidly expanding and developed in the tools used in it. The mouthpiece started to be produced as an auxiliary device that provides connection with the nozzle in tobacco smoking. Mouthpiece art was made in many parts of Anatolia. In time, it has found a usage area independent from the pipe bowl due to its practicality compared to the pipr bowl and not being related to the venue. Mouthpieces are made using a wide variety of trees such as rose, apricot, gum, cherry, hornbeam, jasmine, rosewood, ebony and germişek. In the early years of the mouthpiece production, it was processed by a skilled hand and became a work of art, while production was made by making use of simple tools that developed over time. On the other hand, Sivas master hands are decorated with yarn and wheat stalk and the mouthpiece has gained more value. While this art has been forgotten throughout Anatolia, it continues to exist in Sivas, albeit small. The use of the mouthpiece today serves tourism with the quality of souvenirs regardless of tobacco.

Keywords: Tobacco, Handicrafts, Sivas, Germişek, Mouthpieces,

* Dr. Öğr. Üyesi, Sivas Cumhuriyet Üniversitesi, sahan@cumhuriyet.edu.tr
** Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Üniversitesi, fsoylemezoglu@ankara.edu.tr

1. Meslek Tanımı

Çubuk: Tütün içme amacıyla, içi delik değnek şeklinde fildişi veya çeşitli ağaçlardan yapılmış, bir ucuna tütün koymaya mahsus lüle, öteki ucunda imame denilen ağızlık takılan tütün içme aletine çubuk denmektedir (Arseven, 1998:421). Tütün içmek için kullanılan uzun ağızlığa denir (URL 1). Tütün içmekte kullanılan uzun ağızlık (Anonim, 1993:2798).

Çubukçu: Çubuk yapıp satan kimseye denir (URL 1).

Ağızlık: Bir ucuna sigara takılan, öbür ucundan nefes çekilen çubuk biçimindeki araca denir (URL 1)

Ağızlıkçı: Ağızlık yapan veya satan kimseye denir (URL 1). Ağızlıkçı ve çubukçu aynı işi yapan kişileri ifade eden eş anlamlı kelimelerdir.

Duhan: Arapça tütün demektir (Çiğdem ve Toprak, 2009: 126).

Duhancı: Tütün işiyle uğraşan esnafa denmektedir.

Lüle: Tütün çubuğu, pipo, nargile vb.nin ucuna takılan, tütün konulan yuvaya denir (URL 1).

Kaşağılama: Ortası oyulan ağacın içinde kalan talaşları çıkarma işlemine denir.

Nakış Keskisi: Ağaç tornada takılıyken ardayı yatay ya da dikey tutarak desen sınırlarının belirlenmesi ve desenin yapılması işlemine denir.

2. Çubukçuluğun Tarihçesi ve Gelişim Süreci

Tütünün anavatanın neresi olduğu konusunda tartışmalar sürmekle beraber tütünün dünya üzerinde tanınması Christoper Colombus ve beraberindekilerin Amerika kıtasından Avrupa kıtasına ulaşmasıyla başlamaktadır (Seydioğulları, 2009:4-5).

Amerika yerlileri tütün bitkisini kuru yapraklarını çeşitli şekillerde sararak veya ezerek basit pipolarla tüketmekteydiler. Deri üzerine sürmek veya sakız gibi çiğnemek gibi tütünün farklı şekillerde kullanıldığı anlaşılmaktadır. İlerleyen zamanlarda tütün ekim ve tüketiminin Amerika'nın daha geniş topraklarına yayıldığı görülmektedir.

Christoper Colombus kıtada yaşayan yerlilerin özellikle törenlerde kalınca sarılan bitki yapraklarını öyle ya da çubuklarla içmeleri dikkatini çekmiştir. Tütün yapraklarını içerken kullandıkları "Tobacco" olarak isimlendirilen çubukların bitkiye isim olarak verildiği görülmektedir (Barış, 1994:11-14).

Tütün içmede 17. ve 18. yüzyıllarda en çok pipo tercih edilmiştir. 19. Yüzyılda hızlı bir dönüşümle yüzyılın başında puro ikinci yarısında ise sigara tütün içicilerin tüketimine girmeyi başarmıştır. Bu dönüşümün en temel nedeni sanayi toplumuna özgü her alanda hızlı yaşama gereksinimidir. Tütün içimini zaman ve emek açısından sıralanırsa şu şekilde pipo, puro ve sigara olarak yapmak gerekir (Schivelbush, 2000:115).

Tütün, tedavi edici özelliğinin yanında zevk verici olarak uzun zamandır insanların tercih ettikleri bir bitkidir. Kötü kokusu, zaman zaman yangınlara sebep olması gibi nedenlerle devlet ve din adamları tarafından yasaklansa da tam bir engelleme durumu söz konusu olamamıştır.

Tütünün Türkiye'ye İspanyol, İtalyan, İngiliz gemici ve tüccarlar tarafından getirildiği bilinmektedir. Çeşitli kaynaklarda tam tarihi kesin olmamakla beraber 1550-1600 yılları arasında olduğu görülmektedir. İlk

tütün üretimi Trakya topraklarımızda yapılmış üretilen tütün hem ülke içinde hem de ülke dışındaki talebi karşılamıştır. (Barış,1994:11-14).

Osmanlı sınırları içinde de ölüm cezasına varan yasaklamalara gidilmiş ancak çok başarılı olunamamıştır. Tütün kullanımı yaygın bir hale gelmiştir. Öyle ki "Türk gibi sigara içmek» kavramı oluşmuştur (Kocabaş, 1994;15-18).

"Türk gibi tütün içmek" deyimi ilk duyulduğunda hoşa giden bir ifade gibi olsa da gerçeklik öyle değildir. Batıda gerek görsel gerekse yazılı ifadelerde "Türk ayıbı" olarak belirtilebilecek şekilde yansıtılmıştır (Vanzan, 2007:431).

Edmondo De Amicis İstanbul seyahatinde tütünün yasaklanmış olduğunu ancak bunun tüketimini daha da artırmaktan başka bir işe yaramadığı, kapalı çarşıda çok farklı tütün çeşidine rastlandığından bahsetmektedir. Tütün esnafının Ermeni ve Rumlardan oluştuğu ifade etmektedir (Bayram, 2011;161).

Tütünün Avrupa'da yayılması ile birlikte çubuk üretimin de yapılmaya başlandığı görülmektedir. Öyle ki Sofya ve Londra gibi merkezlerde çubukçular borsasının kurulduğu bilinmektedir. Çubuk kullanımının İngiltere'nin sömürgeleri vasıtasıyla yayıldığı ve Osmanlı topraklarına kadar ulaştığı izlenmektedir. Çubukla tütün içme alışkanlığı uzun yıllar devam etmekte hatta farklı coğrafyalarda bilinen zevklere hitap eden çubuklar üretilmiştir. I. Dünya Savaşında puro ve özellikle sigaranın popüler olması çubuk ve lüle üretimini olumsuz etkilemiştir (Bayram, 2011;244).

Ülkemiz sınırları içinde de tütün tüketiminin yaygın olması tütün içiminde çeşitli aletlere ihtiyaç duyulmuş ve birbirinden farklı aletler geliştirilmiştir.

Tütünün Osmanlı sınırlarına girdikten sonra hem kullanımı hızla yaygınlaşmış hem de tarım ürünü niteliği de kazanmıştır. Henüz batılı şirketlerin sigaraları piyasaya sunulmadan el sanatları ustaları tarafından çeşitli malzemelerden sigara içme gereçleri; lüle, çubuk, ağızlık, nargile ve enfiye kutusu, tabaka, kese gibi saklama aletlerinin yapıldığı görülmektedir. Zamanla batılı şirketlerin daha ucuz ve pratik sigaraları ile iç piyasaya da sirayet etmeleri sonucunda bu el sanatı eserlerin birçoğu görevlerini tamamlamışlardır.

Osmanlı topraklarında tütünü lüleden içmek oldukça benimsenmiştir. Lülelere konan tütünün dumanı emme özelliğine sahip çubuklardan içmek makbul olarak bilinmektedir. Çubuğun bir ucunda lüle, ağıza gelen ucunda ise "İmame" denen kısım bulunmaktadır. Çubuk dumanla karışınca hoş koku veren gül, zerdali, sakız, harulap ve kiraz gibi ağaçlardan tercih edilirdi. Çubuklar yekpare olabildikleri gibi parçalı veyahut gidilen her yere götürebilmek için taşınabilen 30-40 cm uzunluğunda olanları da mevcuttu (Bayram, 2011;245).

Yasemin, gül, fındık ve kirazdan yapılan çubukların üzeri başta sona altın ve gümüş işlemelidir. Çubukların ucu daima beyaz ve sarı amber veyahut mercanla son bulmaktadır. Maddi durumu iyi hanımların çubukları ise tamamen değerli taşlarla süslüdür (D'ohsson, 19??;55-56)

Tütün içmede kullanılan uzun olanlar sabit konumda bulunulan durumlarda; kahvehane, ev ve hamam gibi yerde tercih edilmekte olup boyları 200-250 cm uzunluğuna sahiptir. Daha kısa olan tek parça veya parçalı olanlar ise bir yerde oturularak içilmektedir (Kuşoğlu, 1991:33).

İncelenen kaynaklarda çubukla tütün içme alışkanlığının oldukça yaygın olduğu özellikle esnaflar kendileri içmelerinin yanı sıra müşterilerine de kahve ile birlikte ikram ettikleri bilinmektedir. Bu durum zamanla tütün ile kahve içme arasında bir bağ kurulduğu görülmekte ve günümüzde de bu alışkanlıklar sürdürülmektedir.

İstanbul'un tütünle tanışması İngilizler vasıtasıyla olmuş Hicri 1009 olarak bilinmektedir. Tütünün tüketimi kahvehanelerde fazla olduğu için "Kahvenin zamparası" olarak ifade edilmektedir. Birer edebiyat ve toplantı yeri niteliği kazanan kahvehanelerin nargile ve çubuk gibi tütün içim aletleri dikkat çekici niteliktedir (Koçu, 1947:11-14).

Tütünün Osmanlı topraklarına yayılması ile birlikte çeşitli merkezlerde tütünle ilgili çeşitli mesleklerin oluştuğu ve bu meslekler in yaygınlaştığı görülmektedir.

İstanbul'un çubuk yapımıyla ünlü yerleri Bahçekapısı, Tahtakale, Galata ve Tophane olarak bilinmektedir (Arseven, 1998:422).

Adıyaman ili olan Hısnımansur kazasında yapılan H.1251 tarihli nüfus sayımına göre Hısnımansur'da 4 duhâncı esnafı bulunduğu tespit edilmiştir. Bu esnaflardan üçü Müslüman diğer biri ise gayrimüslim olduğu belirtilmektedir. Aynı merkezde bir tane de Müslüman *çubukçu* esnafı bulunduğu ifade edilmektedir (Toprak, 2016:154)

Eskişehir ili Sivrihisar (Seferihisar) ilçesinde 19 yy. ortalarında Osmanlı ailelerinin hayatlarını sürmek için hane reislerinin mesleklerini tespit etmek amacıyla Temettuat defterleri incelemiştir. Bu çalışmada Sivrihisar'da 7 duhancı ve 4 duhan kıyıcı esnafa rastlanırken hiç çubukçu esnafı bulunmadığı tespit edilmiştir. Kayıtlarda çubukçu esnafının bulunmaması eksik kalan defterlerin varlığı ile açıklanabilir denmektedir (Becerik, 2019:70).Sivrihisar'da esnaflarla ilgili çalışmada çubukçu esnafının olmaması ilginçtir. Tütünün başka şekilde içilmesi mümkün olsa da kıyıcı esnafın olması çubukçu esnafının olmasına bir teyit niteliğindedir araştırmacının tespiti muhtemelen eksik kayıtlar nedeniyle doğru bulunmaktadır.

18.yy'da İstanbul da ticari veya konaklama nedeniyle bir handa vefat eden kişilerin tereke defterlerinden elde edilen kayıtlara dayanarak yapılan çalışmada çubukçu esnafına da rastlanmaktadır (Yaşar, 2019:541).

19.yy Selanik'te Musevi bir aile olan Alatinilerle ilgili yapılan çalışmada bu şehir de yer alan esnaflar incelenmiş, 35 duhan kıyıcı 24 çubukçu esnafının varlığı tespit edilmiştir (Karaman, 2017:129-142).

19.yy. Kosova'nın Yakova kazasına ait temettuat defterlerine göre meslek çeşitleri incelenmiştir. Bu çalışmada 50 civarında meslek tespit edilmiştir. Emek yoğun ancak ekonomik katkısının azlığı nedeniyle diğer meslekler olarak ayrı değerlendirilen bir grupta ise 1 duhan kıyıcı 1 çubukçu esnafı bulunmaktadır (Derer, 2018: 18-24).

Anadolu'da köklü el sanatlarından biri olan çubukçuluk (ağızlıkçılık) günümüzde amacı dışında kullanımıyla birer turistik eşya niteliği kazanmıştır (Hünerel ve Er, 2012:187). Çubuklar tek parça olabildiği gibi vidalamak suretiyle birkaç parçadan oluşanları da mevcuttur (Pakalın, 1983: 383).

Osmanlı topraklarının tütünle tanışmasından sonra saklamak ve içmek için çeşitli araç-gerece duyulan ihtiyaç kullanımına paralel olarak artmıştır. Çeşitli kaynaklar incelendiğinde Osmanlı topraklarının birçok yerleşim yerinde çubukçulukla uğraşan esnafa rastlanmaktadır. Bu değerli el sanatı

Cumhuriyet döneminde de varlığını sürdürdüğü görülmektedir. Bir orta Anadolu şehri olan Sivas bu el sanatlarına dikkat çekici nitelikler kazandıran bir merkez olmuştur.

Sivas şehri, otlatmaya elverişli toprakları ile hayvancılığa çok uygundur. Sivas dokumaları çok ünlüdür. Dokumalar içinde halıları ise ayrıca değerlidir. Halıcılık dışında çubukçuluk, bıçakçılık, bakır ve gümüş işleri de bilinen el sanatlarındandır (Örnek, 1966:3).

Osmanlıdan Türkiye Cumhuriyetine geçen Anadolu şehirlerinden Sivas'ın ekonomik varlıkları kıttır. Farklı alanlarda birkaç küçük el sanatları atölyeleri sınırlı aylarda çalışan birkaç tuzla, il ve ilçelerde mal ticareti dışında pek bir ekonomik faaliyetten söz edilememektedir. Yurt içi pazarına yönelik çubukçuluk, bıçakçılık, kilim ve halı dokumacılığı, Gürün şalı dokumacılığı yapılmaktadır. Zamanla şal, pike ve bez dokumacılığı da dış ticaretle yapılan anlaşmalar sonucunda eski büyüklüğü de kalmamış küçülmüştür. Sanayi anlamında Osmanlıdan Cumhuriyete geçildiği yıllarda Sivas için küçük el sanatları atölyeleri dışında başka bir kuruluştan söz etmek mümkün değildir (Mahiroğulları, 2009:176-177).

Sivas'ta 1800'lü yıllardan itibaren çubukçuluk sanatı ile uğraşıldığı bilinmektedir. Sultan Abdulaziz zamanında (1861-1876) çubukçuluk (ağılıkçılık) sanatı bir hayli gelişmiştir. Bu devirde ağızlıklar; kiraz, gül, yasemin gibi ağaçlardan; kehribar, lüle taşı, Hacıbektaş taşı gibi taşlardan; altın ve gümüş gibi madenlerden yapılmıştır (Paçacıoğlu, 1990;49-52).

Sivas'ta çubuk ve çubukçuluk sanatı daha çoğunlukla ağızlık ve ağızlıkçılık şeklinde ifade edilmektedir.

3. Çubuk Çeşitleri

Bıçakçılar ve Çubukçular Derneği esnaf birlikleri varken günümüzde sayılarının azalması ile sanatın ahşapla ilgili olması nedeni ile marangozlar odasına bağlı olarak varlıklarını sürdürmektedirler. Çubuk yapımında bütün işlem küçük bir atölyenin içinde ve çoğunlukla bir usta tarafından yapıldığı için herhangi bir sınıflandırmaya gerek duyulmamıştır.

Sivas ilinde yapılan çubuk (ağızlık) çeşitleri; yasemin ağızlığı (küçük ağızlık) (Foto. 5), ufak tanko (Foto.5), uzun tanko (lüleli) (Foto.6), tek parça (lüleli) (Foto.6), iki parça (lüleli) (Foto.7), üç parça (lüleli) (Foto.7), dört parça (lüleli-tekerlekli-arabalı ağızlık) (Foto.8), ramazan ağızlığı (Foto.8) olarak ifade edilmektedir.

Çubukların 2020 itibariyle toptan fiyatları, yasemin ağızlık 2,5TL. ufak tanko 2,5TL. uzun tanko lüleli 5TL. tek parça lüleli (pipo tipi) 15TL. İki parça lüleli 20TL. üç parça lüleli 35TL. Dört parça lüleli (arabalı, tekerlekli) 50TL. olarak belirlenmiştir.

4. Çubuk Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

4.1. Araçlar

Çubuk, eskiden kemane denen ve tamamen ustanın maharetiyle ve emeği ile yapılan bir el sanatı olarak yapılırken günümüzde yine ustanın becerisiyle üretilmekle birlikte basit elektrikli araçlardan ve elle kullanılan el aletlerinden faydalanılarak yapılmaktadır.

a. *Torna (çark):* Ağaç veya metal eşyaya yuvarlak bir biçim vermek için kullanılan çarklı tezgâh (URL 1). Germişek ağacının kabuklarının soyulması, üzerine desen yapılması ve zımpara yapımında kullanılan elektrikli alettir (Fotoğraf 1)

b. *Delme Tezgâhı:* Elektrikli bir motora 3mm ve 5mm çapında çubuğun içini oymak için takılan uçları (Fotoğraf 2 de ardanın yanında görülmekte) döndüren elektrikli bir araçtır (Fotoğraf 1).

c. *Doğrultacak:* Eğri olan germişek ağacını düzeltmek için kullanılan basit bir el aletidir (Fotoğraf 1).

a

b

c

Fotoğraf 1. a. Torna tezgâhı, **b.** delgi tezgâhı ve **c.** doğrultacak (Karaman, 2020).

d) *Küçük Tüp ve Tablası:* Eğri olan germişek ağacını ısıtma için kullanılır. Eskiden mangal üzerinde ısıtılmaktadır (Fotoğraf 2).

e) *Arda:* Tornaya takılı olan ağacın kabuklarını soymak ve üzerine desen vermek için kullanılan bir el aletidir. Yörede keski de denmektedir (Fotoğraf 2).

f) *Zımpara:* Kabukları soyulup desen verilen ağacın üzerindeki pürüzleri alarak düzgün bir yüzey elde etmek için kullanılan bir malzemedir.

Fotoğraf 2. Küçük tüp ve tablası ile arda ve delgi teli (Karaman, 2020).

5.2. Malzemeler

a) *Germişek:* Çubuk yapımında genellikle gül ve yasemin gibi kıymetli ve güzel kokulu ağaçların yanı sıra pelesenk, abanoz ve acem kirazının da kullanıldığı bilinmektedir.

Sivas'ta eskiden çubuk yapımında gürgen, gül, yasemin ve kiraz gibi ağaçlar kullanılmıştır. Daha önceleri ise çam ağacının taze sürgünlerinin kesilerek kabuğunun ters çevrilmesi ile bir tür çubuk yapıldığı bilinmektedir. Bu işlemin çam ağacına zarar verdiği düşüncesiyle kullanımına sıcak bakılmadığı anlaşılmaktadır (Üçer, 2011:330).

Günümüzde çubuk yapımında germişek denilen ağaç kullanılmaktadır. Çalı formunda olup orman içlerinde kendiliğinden yetişmektedir. Çubuk yapımında kullanılmasının nedeni hem ağacın içinden hem de dışından işlemeye uygun olmasıdır.

Kaya Yazarlı'nın belirttiğine göre "Sivas'ta 45-50 yıldır bu işle uğraştığı kendisinin sadece germişek ağacından çubuk yaptığından bahsetmektedir. Germişek ağacı eskiden Karadeniz, Trakya, Koyulhisar, Niksar gibi yörelerden temin edilirken günümüzde Kars, Erzincan- Refahiye bölgelerinden alınmaktadır. Çalı formunda olan ağacı bulmanın oldukça güç olduğunu ifade etmektedir."

Eskiden köylüler orman içinden keserek satmakta iken günümüzde Orman Bakanlığından izin alınarak kesim yapılabilmektedir. 4-5m kadar boylanabilen germişek ağacı kesilerek 1,20-1,50cm boyundakiler 1,5TL fiyatla köylüler tarafından çubuk ustalarına satılmaktadırlar.

Germişek ağacı çubuk yanında basit diş ağrılarının dindirilmesinde ve ciltte oluşan terme (derma) denen deri hastalığında da kullanıldığı Yazarlı tarafından ifade edilmektedir. Ateş üzerinde bakır tepside ısıtılan germişek ağacının yağı çıkmaktadır. Soğuyan yağ ağrıyan dişe ve terme olan deriye birkaç kez uygulanmaktadır. Sonucun olumlu olduğu söylenmektedir (KK 1).

b) *Naylon İplik:* Çubuğun (ağızlık) üzerine yazı yamak için piyasada satılan renkli masura iplikleri kullanılır. Üzerine sarıldığı alete ise cehri denmektedir.

c) *Buğday Sapı:* Tarladaki olgunlaşmış buğdayların başakları ayrılarak kuru olan saplarıdır. Demetler halinde toplanır başaklar tarla sahibine verilir. Saplar boğumlarından ayrılarak havadar, kuru ve serin yerde muhafaza edilir. Kullanılacağı zaman saplar ince 1-2mm şeritler haline getirilmektedir.

Çubukların süslenmesinde buğday veya çavdar sapının kullanıldığı saptanmıştır. Ayrıca çubukların renklendirilmesinde kezzapla hazırlanan boya ile dolma kalem mürekkebinin kullanıldığı tespit edilmiştir (Karaman ve Söylemezoğlu, 2017;94).

6. Çubuk Üretimi Teknik, Yöntem ve Pazarlama

6.1. Üretim Yöntemi

Yapılacak olan ağızlığın boyutuna göre germişek ağacı 5-30 cm uzunluğunda kesilerek ayarlanmaktadır. Germişek ağacının en kalınları 5 cm çapındadır ve çubuk yapımında 1-5 cm çapında olanlar kullanılmaktadır.

Boyutları belirlenen ağaçlara ısıtma işlemi uygulanır. Bu işlem geçmişte mangal üzerinde yapılırken, günümüzde küçük tüp üzerine konan bir sacın üzerine ağaçlar sıralanarak ısıtılır. Isınınca yumuşayan ağaçları kolayca düzeltmek mümkündür. Doğrultacak denen alet ile eğri kısımlar istenen şekilde düzeltilmektedir. Burada ağaç iyice düzeltilmezse çubuğun işlenmesi sırasında özellikle içinin oyulduğu aşamada ahşabın parçalanması söz konusu olacaktır.

Düzeltilen ağaç tornaya takılarak arda denilen alet ile ağacın kabukları soyulmaya başlanmaktadır. Soyulma işlemi sırasında yine ağaçta eğrilik fark edilirse tekrar doğrultacak ile düzeltme işlemi yinelenmektedir. Hala tornada takılı iken üzeri tamamen düzeltilen ağaca desenler ve süslemeler yapılmaktadır. Bu aşama gerçekten ustalık gerektirmektedir. Hızla dönen ağaca en ufak bir yanlış dokunma ağacın parçalanmasına neden olmaktadır. Süslemesi tamamlanan çubuğun üzeri zımpara kâğıdı ile zımparalanarak pürüzleri giderilmektedir.

Çubukların ortasını oymak için bir motora takılan metal uçlarla ağacın tam ortası oyulmaktadır. Ağacın çapına göre kullanılan uç ona göre seçilip uygulama yapılmaktadır (Fotoğraf 3). Çubuklar artık renklendirmeye hazır hale getirilmişlerdir.

a

b

c

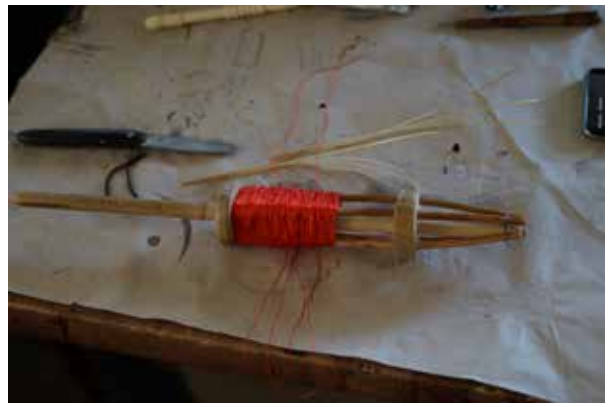
Fotoğraf 3. a. - b. - c. Kalem üretimi (Karaman, 2020).

6.2. Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

Çubukların renklendirilmesinde eskiden tamamen kezzap kullanılmaktadır. Kezzabın içine demir atılarak eritilir ve koyu kahverengi bir renk elde edilirdi. Bu karışımın içine su katılırsa daha açık sarı bir renk oluşturulurdu. Elde edilen boya küçük bir ağaç parçasına bağlanmış bir bez yardımıyla çubuğun üzerine sürülmekteydi. Kezzaplanan çubukların parlak olması için ocağa tutulur ve daha sonra zımparalanmaktadır. "Yazarlı usta bu işlemin ustaların sağlığına zararı olduğundan bahsetmektedir. Kezzaplanan çubuklar zımparalanırken kezzap tozlarının havalanarak solunduğunu ve birçok ustanın solunum rahatsızlıkları nedeni ile erken yaşta vefat ettiklerini belirtmektedir"(KK 1). Bu boyama işlemi terk edilmiş daha sonra renkli dolma kalem mürekkebi ile sürdürülmüştür. Günümüzde dolgu verniğine toz boya katılarak elde edilen boyalarla renklendirilmektedir. Boya bir kat sürülür kurumaya bırakılır sonra bir kat daha sürülerek

boyama işlemi tamamlanmış olur. Boyada renk tonları toz boya miktarı ile ayarlanmaktadır (Fotoğraf 4).

İşlemleri tamamlanan ve kullanıma hazır hale gelen Sivas çubuğuna karakteristik özelliğini veren sarım işlemi yapılmaktadır. Önceden ince şeritler halinde hazırlanan buğday sapları yazılacak yazıya göre sayısı 5 ya da 10 şerit kullanılmaktadır. Buğday sapları hafif nemlendirilir ki esneklik kazandırılsın ve yazı yazma işleminin kolaylaşması içindir. İplerin hazırlandığı cehri alınarak harflere göre saplar kaldırılarak iplik sarılarak yazı yazma işlemi gerçekleştirilmektedir (Fotoğraf 4). İşlem tamamlanınca yazının üzeri sert bir malzeme ile baskılanır bir nevi ütüleme işlemi yapılır ki tam bir düzgünlük elde edilsin diye. Yapılan işlemin elle sökülmesi mümkün değildir. Ancak kesici bir aletle kesmek ya da yakarak sökülebilmektedir. Bu işlem ile birlikte çubuk kullanıma hazır hale gelmiştir. Bu işi bazı ustalar kendileri yaparken çoğunlukla geçmişten beri kadınlar tarafından yapılmaktadır. Sarım işi için küçük ağızlıklarda 1TL büyük ağızlıklarda 2TL karşılığında yaptırılmaktadır. İplikte en çok tercih edilen renkler kırmızı, mavi ve yeşil bazen de siyah kullanılmaktadır. Yazıda Sivas hatırası, isim veya spor takım amblem gibi yazılar tercih edilmektedir.



Fotoğraf 4. Sarım ve boyama işlemi (Karaman, 2020).

6.3. Pazarlama

Çubuk yapım işi artık sayıları çok azalan atölyelerde üretilmektedir. Bu atölyelerin kimi sadece üretim yaparken kimi hem yapım hem de aynı zamanda satış işini birlikte yürütmektedirler. Atölyelerinin yeri insanların geçiş güzergâhında yer alan üretim hane durumunda ise küçük dükkânlarının vitrinlerini sergileme alanı olarak ürünlerini teşhir etme ve pazarlama imkânı bulmaktadırlar. Yapılan eserler hediyelik eşya satan diğer esnaflara satılmaktadır. Çubukları insanlar Sivas'a özgü bir hatıra eşyası olarak daha çok hediyelik olarak satın almaktadırlar. Özellikle yurt dışında yaşayan gurbetçiler memleketlerine geldiklerinde tekrar yurt dışına çıkarken tercih ettikleri görülmektedir.

"Yazarlının ifadesine göre; Çubuğun sigara içiminde kullanılmasında ömrü sınırlıdır. Günde bir paket sigara içen birisi bir çubuğu bir hafta kullanabilmektedir. Daha fazla kullanılması durumunda ise nikotinin çubuğun üzerine çıktığı veya ortadan çatladığını (nikotine doymuş) ifade etmektedir"(KK 1).

Fotoğraf 5. Yasemin ağızlık ve ufak tanko (Karaman, 2020).

Fotoğraf 6. Uzun tanko ve tek parça (lüleli) (Karaman, 2020).

Fotoğraf 7. İki parça (lüleli) ve üç parça (lüleli) (Karaman, 2020).

Fotoğraf 8. Dört parça (lüleli-tekerlekli-arabalı) ve ramazan çubuğu (Karaman, 2020).

7. Çubukçuluğun Geçmişte ve Günümüzde İcra Edildiği Bölgeler ve Ustalar

Çubukçuluk Osmanlı döneminde neredeyse ülkenin birçok yerinde yapılan bir meslek niteliği taşımaktadır. İstanbul'dan doğudaki bir şehre, oradan orta Anadolu kentlerine kadar tütün tüketimiyle birlikte yaygınlık göstermiştir. Çubuk olarak herhangi bir ağaçtan basit bir ağızlıktan üzeri değerli taşlarla işlenmiş kıymetli olanlarına kadar birçok özelliğe sahip çubuk yapılmıştır. Zamanla tütün içmenin şeklinin değişmesi ile birlikte çubuk yapımı azalmış ve birçok merkezde yok olmuştur. Kaynaklar incelendiğinde birçok merkezde çubuk üretimi yapıldığı tespit edilmekle birlikte herhangi bir usta ismine rastlanmamıştır. Her ne kadar kaynaklarda esnaf isimlerine rastlanmasa da çubukçu soyadlı birçok ailenin olması da bu mesleği yaygınlığını gösterir niteliktedir. Günümüzde incelediğimiz kadarıyla çubuk yapılan herhangi bir merkeze rastlanamamıştır. Sivas ise çubuk (ağızlık) yapımını azalarak ta olsa günümüze kadar sürdürmüş bir merkez olma niteliğini korumuştur.

7.1. Çubukçuluğun İcra Edildiği Bölgeler ve Günümüzdeki Durumu

Sivas'ta çubukçuluk sanatının ne zaman başladığı tam olarak bilinmese de tarihi 1900'lerin başına kadar götürülmektedir. Sivas'ta ilk çubuk ustası Şeyh Aziz Baba olarak bilinmektedir. Sivas'ta bu sanatı uygulayan ve öğreten kişi olduğu düşülmektedir. Bu kişinin mezarı Halfelik mezarlığında bulunmakta ve mezar taşında Çubukçu Baba yazmaktadır (KK 1).

Sivas'ta çubukçulukla uğraşan hem yapan hem de satan esnaf eskiden Tuzcular çarşısının yanında bulunan çubukçular olarak bilinen küçük el sanatları ile uğraşan birkaç esnaf topluluğu olarak varlıklarını sürdürmüşlerdir (Üçer, 2011:332-333).

Zaman içerisinde tuzcular çarşısından çıkan çubukçu esnafı günümüzde Kaleardı ve Gökmedrese Mahalleleri civarında faaliyetlerini sürdürmektedirler. Geçmişte yaklaşık 30 kadar esnaf varken günümüzde bu sanatla uğraşan 8 usta aktif olarak çubuk üretimi yapmaktadır. Bu ustaların isimleri ise; Ali Rıza Yazarlı, A.Kaya Yazarlı, Ayhan Yazarlı, Ahat Taşkan, Erol Açıl, Doğan Açıl, Mehmet Dolak, Can Sert olarak tespit edilmiştir. Sivas'ta bu mesleği belirli sülaleler yapmış ve yapmaktadır (KK 1).

Hammadde bulmak geçmişte oldukça kolayken günümüzde germişek ağacının azalması nedeniyle bulmak güç bir soruna dönüşmüştür. Var olanlara ise ancak izin alarak ulaşmak mümkün olmaktadır.

Geçmişte ipek iplik kullanılırken günümüzde piyasada bulunan naylon masura iplikler tercih edilmektedir. Çubukçuluk geçmişte iyi bir geçim kaynağıyken günümüzde her bir atölyeden bir ailenin geçinmesi bile mümkün olmamaktadır. Mesleğin geleceği için çırakların olması önemli bir faktördür. Bugünkü koşullarda çırak bulmak, çalıştırmak ve ücret ödemesi meslek için ciddi bir sorun niteliği taşımaktadır. Usta çırak çalıştırmak istese bile kendisi az gelir kazandığı için ne kadar düşük ücret verse de yine de bir maliyeti olmaktadır. Günümüzde bir çırak haftalık 100TL karşılığında çalışabildiği için ailelerde düşük ücret karşılığında çocuklarının sanatı öğrenmesi için çırak olarak vermemektedirler.

2019 yılında Çakmaktepe'nin yaptığı bir çalışmada yer alan bazı ustaların bu çalışmaya kadar geçen zamanda mesleklerini bıraktıkları tespit edilmiştir.

Eskiden atölye sayısının çok olmasına rağmen üründe çeşitlilik az talebin çok olması nedeni ile elde edilen gelirin daha iyi durumda olduğu belirtilmektedir. Günümüzde ise Mayıs-Eylül ayları en çok gelir elde edilen dönem olarak ifade edilmektedir. Bu dönemde aylık 1500TL gelir elde edilirken diğer aylarda oldukça düşük bir gelirden bahsedilmektedir. Bu gelir sadece çubuktan elde ettikleri bir gelir değildir. Ustalar farklı ağaç türü kullanarak ürün çeşitliliklerini artırarak kalem ve masa süsü yaparak kendilerine gelir sağlamaktadırlar.

Çubukçuluk yaparak geçimlerini sağlamakta zorlanan sanat ustaları kalem, kalemlik, masa isimliği, minyatür saz, şamdan, tığ sapı ve kangal köpeği maketi yaparak ürün çeşitlilikleri artırarak gelirlerini artırma çabası içerisindedirler (Çakmaktepe, 2019;383).

Anadolu esnaflarıyla ilgili birçok çalışmada tütüncü esnafından bahsederken aynı çalışmada çubukçu-ağızlıkçı-lüleci gibi esnaflardan bahsedilmediği görülmektedir. Çeşitli kaynaklarda Anadolu'nun birçok yerinde duhancı, çubukçuluk veya ağızlıkçılık olarak ifade edilen el sanatları ile uğraşan esnaf kayıtlarına rastlamak mümkündür. Bu kayıtların çoğunda esnaf sayılarına rastlanırken bu aletlerin yapımlarıyla ve kullanılan malzemelerle ilgili kaynak bulmak pek mümkün olmamaktadır. Bu mesleğin oldukça yaygın olduğunun bir göstergesi niteliğindedir. Günümüzde ise Sivas ilinde azalarak varlığını sürdürmektedir.

Çubukçuluk kaybolmaya yüz tutmuş diğer mesleklerden çok farklı değildir. Aynı sorunlar çubukçuluk içinde geçerlidir. Hammadde sorunu çubukçulukta germişek ağacı olarak karşımıza çıkmaktadır. Mesleği yapan atölye sayısının azalmasına rağmen ağaç sayısının giderek azalması aşılması gereken problemlerden biridir. Mesleğin devamlılığı için çırak bulmak ise hayli zorlu bir iştir. Geçmişte ustaların kendi çocukları, yeğenleri ve akraba çocukları tarafından usta-çırak ilişkisi ile öğrenilirken günümüzde ustaların kendi çocukları dahi bu mesleği öğrenmek ve sürdürmek istememektedirler. Şuan bu meslekle uğraşan ustaların çoğunluğu iki-üç kuşaktır mesleği icra eden babadan oğula sürdürülen ve son ustalar olarak görülmektedirler. Ustaların iş göremeyecek kadar yaşlanmaları ile mesleği bırakmaları ya da vefat etmeleri ile meslek son bulacaktır.

Üretim yapan ustaların bu meslekten kazandıkları ücret ile geçimlerini güçlükle sağlamaktadırlar. Birçoğunun ek bir geliri bulunduğu için bu sanatı sürdürebilmektedirler. İçlerinde başka mesleklerden emekli olmuş ustalar bulunmaktadır. Ürettikleri eserleri bazı ustaların atölyeleri satışa uygun iken bazılarının ise uygun olmaması nedeni

ile çoğunlukla hediyelik eşya satan dükkânlara toptan fiyatına satış yapmaları nedeniyle iyi bir gelir elde edememektedirler. Bunun yanında yöreye özgü yapılan eserlerin kopyalarının yurt dışından çok daha ucuza getirilmesi de bu mesleğe zarar veren diğer bir etkendir.

Çubuk yapımının yeterince gelir getirmemesi nedeni ile ustalar ürün çeşitliliğine gitmişler kalem ve masa süsü gibi farklı eserler yaparak varlıklarını sürdürmektedirler. Aksi takdirde sadece çubuk yaparak bu mesleği sürdürmeleri mümkün olmamaktadır.

Bu mesleği sürdürmek isteyen ustaların bazıları daha fazla üretim daha fazla kazanç elde etmek için çubuk yapımını kolaylaştırmak ve dolayısıyla hızlandırmak için ellerine imkân geçtiği takdirde daha az emek isteyen CNC tezgâhlarını atölyelerine almak istemektedirler. Bu durum el emeğinin dolayısıyla sanatın kaybolmasına neden olacak ciddi bir durum niteliği taşımaktadır.

Kaynaklar

Anonim (1993). *Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi* 6.Cilt. İstanbul: Genel Yayın Yönetmeni, Adnan Benk. Milliyet. s.2798

Arseven, C. Esad (1998). *Sanat Ansiklopedisi*. Cilt 1, İstanbul: Milli Eğitim Bakanlığı. s.421-422

Barış, Y. İzzettin vd., (1994). *Sigara ve Sağlık.* 1. Baskı. Ankara: MEB yayınları. s.11-14.

Bayram, Nazır (2011). *Dersaadet'te Ticaret. İstanbul Ticaret Odası. İstanbul'a Yönelik Araştırmalar.* Yayın No:2010-109.İstanbul, s.164-245.

Becerik, M. Fatih.(2019). "XIX. Yüzyıl Ortalarında Sivrihisar'da Meslekler", *ESOGÜ Tarih Dergisi 2.*

Çakmaktepe, M.Fatih (2019). "Sivas'ın El Sanatları Potansiyeli ve Ekonomiye Katkısı" *Sivas Ekonomisi Geçmişi-Bugünü ve Geleceği.* editör: Yalman,İlkay N.. s.383. Sivas.

Çiğdem, Mehmet ve Toprak, Ömer (2009). *Osmanlıca-Türkçe Sözlük*. İstanbul:Parıltı Yayıncılık. s. 126.

Derer, Gündüz (2018). "Temettuat Defterlerine Göre 19.Yüzyıl'da Yakova'nın Sosyo –Ekonomik Durumu". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Denizli: Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Tarih Anabilim Dalı Yakınçağ Tarihi Bilim Dalı.

Denizli.D'ohsson M.de.M. (19??). *18. Yüzyıl Türkiye'sinde Örf ve Adetler*. Çeviren; Zehran Yüksel. Tercüman 1001 Temel Eser. s.55-56. İstanbul.

Hünerel Z. Sarıkaya ve Er Binnaz (2012). "Halk Kültürünün Tanıtılmasında El Sanatlarının Yeri ve Önemi". *Batman University International participated Science and Culture Symposium, 18-20 April 2012.s187. Batman, TURKEY*

Karaman, M.Ali (2017). XIX. Yüzyılda Selanikte Musevi Bir Aile: Alatiniler- History studies, *International journal history 5* . ISSN: 1309 4173 (Online) 1309 - 4688 (Print) Volume 9, December 2017 DOI: 10.9737/hist.2017.563, p. 129-142.

Karaman, Şirin ve Söylemezoğlu Feryal (2017). The Craft Of The Cıgarette Holder (Mouthpiece) In The Sivas. s.94 Fine Arts. ISSN: 1308 7290 (NWSAFA). ID: 2017.12.2.D0192.

Kocabaş, Ali vd. (1994). *Sigara ve Sağlık*. 1. Baskı. Ankara: MEB yayınları, s.15-18.

Koçu, R.Ekrem (1947). "İstanbul kahvehaneleri", *Türkiye Turing ve Otomobil Kurumu Belleteni Ekim 69.*

Kuşoğlu, M. Zeki (1991). "Bir Zamanlar Çubuk Vardı". İlgi. s.32-35.

Mahiroğulları, Adnan (2009). "Cumhuriyet'ten Günümüze Sivas'ta Ekonomik Yapı Ve İstihdam". *C.Ü. İktisadi ve İdari Bilimler Dergisi 1*, s.176-177.

Vanzan, Anna (2007). "Türk Gibi tütün İçmek" .*Tütün Kitabı.*Editör Naskakali, Emine G. Kitabevi. s.431.

Örnek, S. Veyis (1966). *Sivas ve Çevresinde Hayatın Çeşitli Safhalarıyla İlgili Bâtıl İnançların ve Büyüsel İşlemlerin Etnolojik Tetkiki,* Ankara Üniversitesi Dil Tarih Coğrafya Fakültesi Yayınları. Sayı: 174 s.3

Paçacıoğlu, Burhan (1990). "Sivas El Sanatlarından Ağızlıkçılık", *Kültür ve Sanat (Türkiye İş Bankası), Sivas Özel Sayısı,* s:49- 51.

Pakalın, M.Zeki (1983). *Osmanlı Tarih Deyimleri ve Terimleri Sözlüğü 1*. İstanbul:Milli Eğitim Basımevi.

Seydioğulları, Mustafa (2009). *Dünya'da Ve Türkiye'de Tütünün Tarihçesi, Üretimi, Ticareti ve Temel Politikaları,* http://www.tutuneksper.org.tr/files/diger-yayin-ve-raporlar/Dunyada-ve-Turkiyede-tutunun-tarihcesi-min.pdf- erişim tarihi; 10.06.2020

Schivelbush, W. (2000). *Keyif Verici Maddelerin Tarihi*. Çeviren: Z. A. Yılmazer. Ankara: Dost Kitabevi Yayınları.

URL 1: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim tarihi:12.06.20)

Üçer, Müjgân (2011). *Folklorumuzda Tütün ve Sivas'ta Tütün Etnografyası. Ehlikeyfin Kitabı.* Editör: Tığlı, İstanbul: Fatih Kitabevi. s. 332-333.

Toprak, S. Vakkas (2016). H. 1251 "Tarihli Hısnı-mansur Kazası Nüfus Defterinin Değerlendirilmesi", *Tarih Okulu Dergisi (TOD) Journal of History School (JOHS) XXVIII,* DOI No: http://dx.doi.org/10.14225/Joh1001. *s. 141-175.*

Yaşar Ahmet (2019). *Mekân ve Yabancı: 18. Yüzyıl İstanbul'unda Bir Han Odasında Tek Başına Ölmek.* DOI: 10.13114/MJH.2019.508. Mediterranean Journal of Humanities.

KK 1:Yazarlı, A.Kaya, 1961, Sivas, Çubuk (ağızlık) ustası (2020, Sivas).

D

DANTEL VE ÇARŞAF BAĞI İŞLEMECİLİĞİ

Knitted Lace and Sheets Embroidery

Zeynep Balkanal*

Abstract

People's clothing, homes and so on. its decorations date back to ancient times. Among the many kinds of ornaments, there are knitted lace and sheet ties (lacing-knot lace). Dress, underwear, cover, etc. The sparse weaving, which is sewn as an ornament to the items and knitted in different ways with various threads, is called lace. It is also called "tentene" in folk language. The bonding work done by knotting yarns of various thicknesses at certain intervals without using tools is called bed sheet tie. Bed sheet ties are handmade form of lace made with crochet. Laces are indispensable for dowry. Anatolian women, who have been preparing dowry from an early age, mostly used lace in their daughters' dowry. Because it is an art form which is also currently being used in home decoration lace located in almost every region of Turkey. Linen tying is traditionally continued in Kastamonu, Trabzon, Merzifon, Bartın, Karaisalı and Denizli in our country. Although there are minor differences locally, bed sheet ties are generally equivalent to each other.

Keywords: Knitting, Lace, Kastamonu, Bed Sheet, Knot Lace

* Doç.Dr.,Bolu Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, zbalkanal@gmail.com

1. Örgünün Tanımı ve Tarihçesi

Örücülük boş zamanları değerlendirir ve yapan kişiyi dinlendirir. İlmekleri iç içe geçirerek sayısız desenler oluşturmaya ve yaratıcılığa açık, estetik değeri fazla olan bir el sanatıdır. Ülkemiz genelinde çeyize verilen önemden dolayı bol miktarda yapılmaktadır.

İnsanların giyim kuşamlarını, evlerini vb. süslemeleri çok eski devirlere kadar gitmektedir. Çeşitleri çok fazla olan süslemeler arasında örme dantel ve çarşaf bağı (bağlama- düğüm danteli) işleri yer almaktadır. Bu zarif süsleme çeşitleri yüzyıllardan beri giyim süslemede, örtü kenarlarında, yatak ve yastık kenarlarında vb. sevilerek kullanılmaktadır.

Örgünün çeşitli kaynaklarda; Yün, ipek, pamuk ya da başka bir madde ipliğinin özel şiş, tığ, iğne ya da mekiklerle yapılmış ilmiklerinin bir araya getirilmesi işlemi (Cumhuriyet Ans., 1971: 2571); elde kullanılan basit aletlerle, tek ipliğin kendi üzerinde bükülüp, kıvrılarak çeşitli ilmeklerle tutturulması veya düğümlenmesidir (Akbil, 1970: 36); ince veya kalın bükümlü muhtelif cinste ipliklerin basit araçlarla ya da el vasıtasıyla sıra ile birbiri üstüne ilmeklenerek tutturulmasından meydana gelen işlere örgü adı verilir (Özbel, 1951: 3); Örgü yün, ipek, pamuk ya da başka bir madde ipliğinin özel şiş, tığ, iğne, mekik gibi araçlarla yapılmış ilmeklerinin bir araya getirilmesi işlemidir (Atay, 1987: 31) şeklinde tanımları yapılmıştır.

Örmeciliğin insanlığın örtünme ihtiyacını hissettiği zamanda başladığı, zevk ve beğenme kabiliyetlerinin artmasıyla da geliştiği söylenebilir. Ancak değişik tarihi belgeler ve mesleki kaynaklar zaman olarak M.Ö. 3-5 bin yıllarını başlangıç tarihi ve orta Asya, Çin ve Mısır'daki yaşamış toplumları da ilk örmeyi uygulayan insanlar diye bildirmektedir (Tasmacı, 1984: 234).

Özbel (1951: 4), "Oya ve Oya Çeşitleri" kitabında; "Örgülerin Avrupa'da zuhuruna ve menşeine ait rastlanan incelemelerde bazı örgü adlarının Ege masallarında geçtiği ve eski örneklerin balık ağları olduğu gösterilmiştir. 1905'te Menfiz kazılarında bulunmuş örneklerden de bu sanatın milattan 2000 yıl evveline ait olduğu tespit edilmiştir. Diğer bazı kayıtlarda da iğne ile yapılan örgülerin 12. Yüzyılda Anadolu'dan Yunanistan'a ve oradan da İtalya yolu ile Avrupa'ya geçtiği yazılıdır. Tığ işlerini Araplar İspanya'da tamim etmişler ve diğer bazı örgülerde, Doğu Asya'dan Kırım yoluyla, Orta Avrupa'ya geçmiş ve oradan diğer Avrupa memleketlerine yayılmıştır. Evvela Çekoslovakya'da geniş bir el sanayi halinde işlenmiş olan dantel, Avrupa'da önemli bir kazanç teminine yol açmış ve memleketler arasında büyük bir rekabetle uzun müddet ehemmiyetli bir konu olarak üzerinde durulmuştur" ifadesi ile örgü ve dantellerin tarihi hakkında bilgi vermektedir (Balkanal, 2010: 46).

Örücülük araç ile yapılan el örücülüğü ve araçsız yapılan el örücülüğü olmak üzere ikiye ayrılmaktadır. Araç ile yapılan el örücülüğü kullanıldığı araçların ismini alarak; tığ örücülüğü, şiş örücülüğü, mekik örücülüğü, firkete örücülüğü ve iğne örtücülüğüdür. Araçsız yapılan el örgüleri ise; bağlama örgüler ve bitkisel örücülüktür (Akpınarlı, 2011: 165).

2. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı Tanımı

2.1. Dantel

Dantel, dantela; Her türlü iplikle örülen veya bir kumaşın kenarına işlenen türlü biçimde ince ve ağ görünümünde örgü, tentene (TDK, 2020). Elbise, çamaşır, örtü vb. eşyalara süs olarak dikilen ve çeşitli iplikler-

le değişik biçimde örülen seyrek dokuma. Halk dilinde tentene de denir (Eronç, 1984: 108). İplikle örülen ya da bir kumaşın kenarına işlenerek yapılan desenli, delikli ince örgü (Genel Kültür Ans., 1991: 66). İplikli ağ gibi örülerek ya da bir kumaşın kenarına işlenerek meydana getirilen ince örgüdür. Tentene de denir (Hayat Ans., 1980: 972).

2.2. Çarşaf Bağı

Genellikle "Sarı Kıvrak" denilen ünlü Devrakani Bezi'nden yapılmış yerli dokuma çarşafları iki veya dört yanına 20 numara kasarlı (kasterli) pamuk ipliğinden veya fantaziye tabir edilen elle düğüm atılarak yapılan dantellere Kastamonu yöresinde "çarşaf bağı" yapılan işe de "çarşaf bağlamak" adı verilmiştir (Tan, 1980: 65). Kastamonu çarşaf düğümü, iki ayrı iplik gurubunun tek noktada birleştiren ve belli aralıklarla alt alta, yan yana yapılmasıyla motifleri meydana getiren basit bir düğüm çeşididir (Katlı, 1986: 24). Araç kullanmadan, çeşitli kalınlıktaki ipliklerin, belli aralıklarla, birbirine bağlanarak düğümlenmesiyle yapılan bağ işi, düğüm tentenesi, çarşaf bağlama işi (Barışta, 1987: 57). Başka bir tanımlama ile "çarşaf bağlamalarına tığla yapılan dantellerin elle yapılan şeklidir" de denilebilir (Tan ve Özbel, 1984: 27). Yörede "tırnak bağı" da denilmektedir.

3. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı Tarihçesi ve Gelişim Süreci

3.1. Örme Dantel Tarihçesi ve Gelişim Süreci

Barışta (1984: 32), "Divan'ü Lugat-it Türk'de Dokuma ve Dokumanın Üzerine Yapılan Bezemeler Çevresinde Kümelenen İfadeler" adlı bildirisinde, "M.Ö. I. yüzyıldan kalan Hun mezarlarından çıkarılmış parçalarla başlatabilir, günümüze değin devam ettirebileceğimiz örücülük, işlemecilik ve dokumacılık örnekleri Türklerde bu sanat dallarının yüzyıllar boyu süre gelen, geleneksel sanat dalları olduğunu ortaya koymaktadır" açıklamasıyla örücülüğün çok eski tarihlerde varlığına işaret etmektedir.

Koçu (1967: 172), "Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü" adlı eserinde "El, yüz, burun mendilleri kadın ve erkek mendilleri olarak ikiye ayrılır; kadın mendilleri hem küçük hem de yüzü ve kenarları nakış ve oyalar, dantelalarla süslü ola gelmiştir. Eski kadın tuvaletinde ipek ve altın tel ile nakışlı ve oyalı bir mendil, üstlüğün göğsüne veya omuz başına elmaslı bir iğne ile iliştirerek ayrıca bir süs gibi de kullanılmıştır" açıklamasıyla oya ve dantellerin o tarihlerde de yaygın olarak kullanıldığını vurgulamaktadır.

"İstanbul Harbiye Askeri Müzesindeki Türk İşlemeleri Üzerine" adlı makalede "Çadır ve seyabanlar arasında bir grupta kafesli pencereler dikkati çekmektedir. Bunlar ya ipek kordon bükülerek ya da kaytan biçiminde şeritler örülerek oluşturulmuş, ızgara biçiminde kafeslerle süslenmiştir" (Barışta, 1993: 77). "Türkiye'de Sanatlar ve Zeneatlar, On dokuzuncu Yüzyıl Sonu" adlı eserde, "Festonlu nakış dışında eskiler her çeşit puanı, plümetis, röpriz, gipür ve danteli kullanırlardı" ifadesi ile 19. yüzyılda Türkiye'de nakışların tentenelerle süslendiği vurgulanmıştır (Lecomte, Türkiye'de Sanatlar ve Zeneatlar: 77). Türk tentene (dantel) ve oyalarından günümüze kadar ulaşabilmiş en eski örnekler ancak XVIII. yüzyıldan kalmadır. Günümüze ulaşan en eski örnekler arasında, Topkapı Sarayı Müzesi'nde sergilenen XVIII. yüzyıldan kalma çocuk kaftanları ve pek çok müzede bulunan başörtüleri simli tenteneleriyle dikkati çeker (Barışta, 1993: 304).

3.2. Çarşaf Bağı Tarihçesi ve Gelişim Süreci

El düğümünün tarihi, M.Ö. 7. ve 8. Yüzyıllara, Hun Türklerine kadar inmektedir. Kastamonu'da çarşaf bağcılığının ne zaman başladığı ve nasıl yayıldığı konusunda kesin bir bilgiye sahip değiliz. Bu işle meşgul olanların ifadelerine göre yüz elli-iki yüz yıllık bir geçmişe sahip. Nitekim, müzelerimizdeki en eski eşyalar 18. yüzyıla aittir. Çarşaf bağlarının, dokumaların etrafını temizlemek, onları süslemek için uzun bırakılan çözgü ipliklerinin, alet kullanmadan basit düğümlerle bağlanmasından doğduğu sanılmaktadır. Çarşaf bağlarının en eski örnekleri küçük parçalar halinde Kastamonu Müzesinde sergilenmektedir. Cumhuriyet dönemine ait bağlardır. Ayrıca, 18. ve 19. yüzyıllara ait Topkapı Sarayı Müzesinde iki, Ankara Etnografya Müzesinde iki, Ankara Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Müzesinde ve Kastamonu Müzesinde birer adet uçları bağlı işlemeli havlu ve peşkir bulunmaktadır (Tan, 2007: 212).

Çarşaf bağlamalarının kim tarafından ve ne zaman yapıldığı kesin olarak bilinmemekle beraber Kastamonu'ya özgü, yöresel bir özellik olarak tanınmakta ve halka ek gelir sağlamaktadır. Bugün çeşitli müze ve koleksiyonlarda kenarları Kastamonu bağlamaları ile süslenmiş işlemeli dokumalar bulunmaktadır (Katlı, 1986).

4. Örme Dantellerin Sınıflandırılması

Örme dantelleri üç bölümde incelemek mümkündür;

- Dantellerin yapım tekniklerine göre
- Dantellerin şekline göre

4.1. Dantellerin Yapım Tekniklerine Göre

- Araç kullanmadan yapılanlar danteller (Makrame, Kastamonu düğüm danteli-çarşaf bağı, kordon-harç)

4.2. Dantellerin Şekline Göre

- Kenar dantelleri
- Ara dantelleri
- Motif şeklinde olan danteller (Fotoğraf 1)

Fotoğraf 1. Şekline Göre (Kenar-Ara-Motif) Danteller

5. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı Örmede Kullanılan Araç ve Malzeme Özellikleri

5.1. Örme Dantelde Kullanılan Araç-Gereçler

5.1.1. Araçlar

Tığ: Çeşitli malzemelerden üretilen (alüminyum, çelik vb.) boyutları değişen bir ucu çengelli dantel, oya vb. örgüleri örmeye yarayan alettir. Tığlarda genellikle tutuşun daha kolay olması için iç tarafı yassı şeklinde yapılmıştır. Numaraları büyüdükçe tığ incelmektedir (Fotoğraf 2a).

Tığlar, ince tığlar, kalın tığlar ve uzun tığlar olarak üçe ayrılırlar.

İnce Tığlar: Genellikle ince ipliklerle yapılan örgülerde kullanılırlar. Boyları 12 ile 15 cm. arasında değişir. Çapları 0.60, 0.75, 1.00, 1.25, 1.50, 1.75 mm. dir (Atay, 1987: 331).

Kalın Tığlar: Yün, rafya gibi kalın gereçleri örmede kullanılırlar. Kemik tığların boyu 11-14 cm. arasında değişir. Plastik ve nikel kaplı alüminyum tığlarda uzunluk 12.5 cm. ve 15 cm. dir. 25 cm. olanları da vardır. Çap kalınlıkları 2 ile 15 mm. arasındadır (Atay, 1987: 331).

Uzun Tığlar: Tunus ilmeği gibi uzun örgülerde kullanılan şiş şeklinde tığlardır. Boyları 30-35 cm. dir. İkiden altıya kadar şişler gibi buçuklu olarak numaralandırılırlar (Atay, 1987: 332).

5.1.2. Gereçler

İplikler: Dantellerde kullanılacak ipliğin cinsi sağlam, parlak ve bükümlü olmalıdır. Kullanılacak yere göre inceliği ve kalınlığı değişir. Dantellerde her cins ve her kalınlıkta iplik kullanılabilir.

Bitkisel Olanlar: Pamuk, keten, kenevir liflerinden yapılan iplikler (Çeşitli kalınlıkta yumaklar 8-12-60-70-80 vb. fındık yumak, merserize sicim gibi) (Emre, Markaloğlu ve Doğruol, 1975: 8). Pamuk ipliği, kordon, şerit ve perde dantellerinde daha çok kullanılmaktadır. Yumak ve çileler halinde satılmaktadır. Krem ve beyaz renkleri mevcuttur.

Madensel Olanlar: Altın teller, gümüş teller ipek veya yün içine sim katılarak yapılmış iplikler (Atay, 1987: 334). Madensel liflerden elde edilmiş iplikler fantazi görünüşlü dantellerde tercih edilmektedir. Ayrıca harçlar, kordonlar ve tellerin küçük helezonlar şeklinde bükülmesinden oluşan dantellerin uçlarına kurt veya tırtıl adı verilen süslemeler yapılmaktadır.

Yapay İplikler: Yapay ipekler ve floş vb. gibi iplikler bu iplik grubunda değerlendirilebilir. Yapay ipek ve floş parlak görünüşlü yumuşak ipliklerdir. Fantazi ve dekoratif amaçlı küçük eşyaların yapımında, giyim eşyalarını süslemek amacıyla kullanılabilirler. Özellikle yapay ipliklerden floş, çeşitli bluzlar, yakalar ve mendiller vb. ürünlerde kullanılmaktadır.

Ülkemizde dantel yapımında 50, 60, 70 numara dantel iplikleri sıklıkla kullanılmaktadır. İnce dantellerde büyük numaralı, kalın dantellerde ise daha küçük numaralı iplikler, kalınlık derecesine göre tığlarla örülmektedir.

5.2. Çarşaf Bağında Kullanılan Araç-Gereçler

5.2.1. Araçlar

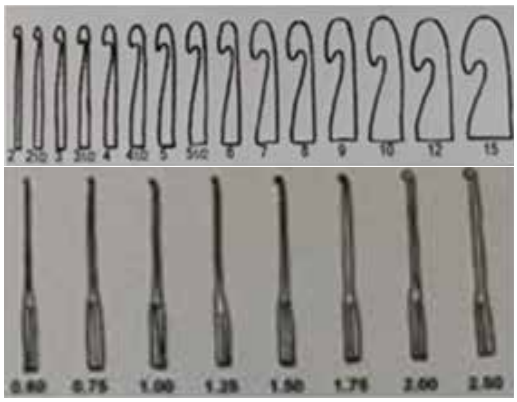
İp Takma (Bağ) İğnesi: Çarşaf bağı yaparken kumaşın kenarına iplikleri geçirmek için kullanılan bir araçtır. Genellikle elin iyi kavrayabileceği yuvarlak şekilde bir ağaç ya da tahta parçasına yorgan iğnesini batırarak yapılmıştır. İp takma (bağ) iğnesi ipliğin çarşafa geçmesini sağlar (Fotoğraf 2b).

Halk arasında "takma gözlü" adı verilen- iri delikli bir iğne yardımıyla çarşaf bağı yapılacak ipler ya doğrudan çarşafın kendisine ya da ekstrafora takılır (Şahin, 2006: 527).

Bağ Tahtası: Bağ tahtası farklı boyutlarda çarşaf bağı yaparken kumaşın düzgün durmasını sağlayan dikdörtgen şeklinde bir tahtadır. Ürünün temizliği için genellikle tahtanın üzeri bez ile kaplanır. Bazı tahtaların üst kısmına alttan pamuk veya sünger yerleştirilir. Bağ işi yapılırken tahta kolaylık sağlamaktadır. Bağ yapıldıkça çarşaf (kumaş)

açılarak tekrar tahtaya yerleştirilip bağlamaya devam edilmektedir (Fotoğraf 2b).

Tırnaklık: Eskiden düğümleri sıkıştırmak için meşinden "tırnaklık" yapılıp başparmağa takılırmış. Günümüzde tırnaklık madeni bir kutudan elde ediliyor. Birçok bağcı kadın tırnaklığı hiç bilmez. Başparmaklarının tırnakları ile düğümleri ustaca sıkıştırırlar. Bağcılıkta en önemli konu, düğümler arasındaki mesafeyi iyi ayarlamak ve düğümleri çok iyi sıkıştırmaktır. Usta çarşaf bağcıları için "onun gibi kimse tırnak vuramaz" derler (Tan, 2007: 213). Düğümleri sıkıştırmak için kullanılan metalden yapılmış tırnaklıklar mevcuttur (Fotoğraf 2c).



a

b

Fotoğraf 2 a. Dantel Tığları (Çap Ölçüleri mm.) (Atay, 1987: 331), **b.** İp Takma (Bağ) İğnesi-Bağ Tahtası (Megep, 2012: 6), **c.** Tırnaklık (URL 1)

c

5.2.2. Gereçler

Kumaşlar: Çarşaf bağı için Kastamonu ilinde dokunmuş "Sarı Kıvrak" denilen "Devrekâni Bezi" çarşaflık kumaşalar kullanılmaktadır. Bunun yanı sıra günümüzde ev tekstilinde kullanılan kumaşlar kullanılmaktadır.

Genellikle iki tip çarşafa bağ yapılır. Düz çizgili, kareli pamuk ipliği çarşaflar veya kıvrak pamuk ipliği ile dokunmuş çarşaflar (Erdoğdu, 2018: 403).

İplikler: Bağlarda iki çeşit iplik kullanılmaktadır. 1. Kasarlı veya kasterli yirmi numara pamuk ipliği, 2. Merserize veya fantaziye iplik. Merserize iplik, motifleri daha iyi gösterdiğinden ve daha dayanıklı olduğundan tercih edilmektedir (Tan, 2007: 213).

Eskiden çarşafın kenarındaki atkı iplikleri çekilerek, sadece çözgü iplikleri ile çarşaf kenarları bağlanırdı. Bu tür bağ sanat değeri en yüksek olanıdır (Erdoğdu, 2018: 404).

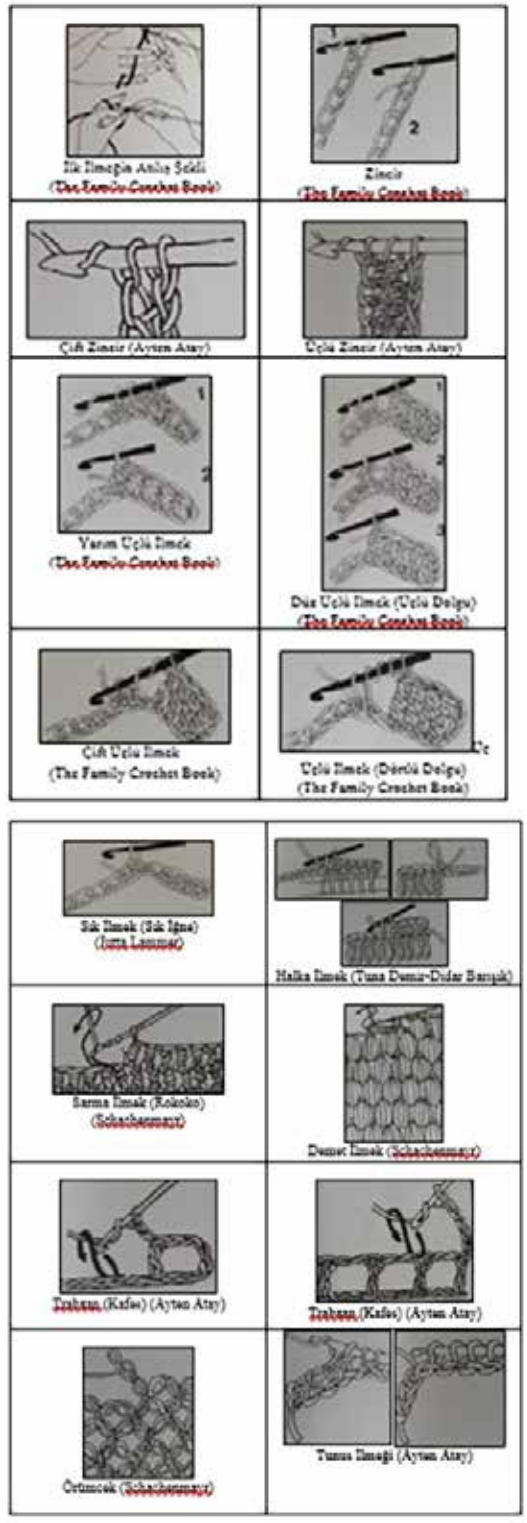
Günümüzde çarşaf bağında yapılacak ürün çeşidine göre iplikler kullanılmaktadır. En sık kullanılan pamuk ipliğidir. Fantazi iplikler de parlak görünüşlü ve pamuk ipliğinden daha sağlam olduğu için ürün çeşidine göre tercih edilmektedir.

6. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı Teknik ve Yöntemler

6.1. Örme Dantel Teknik ve Yöntemler

Temel Teknikler

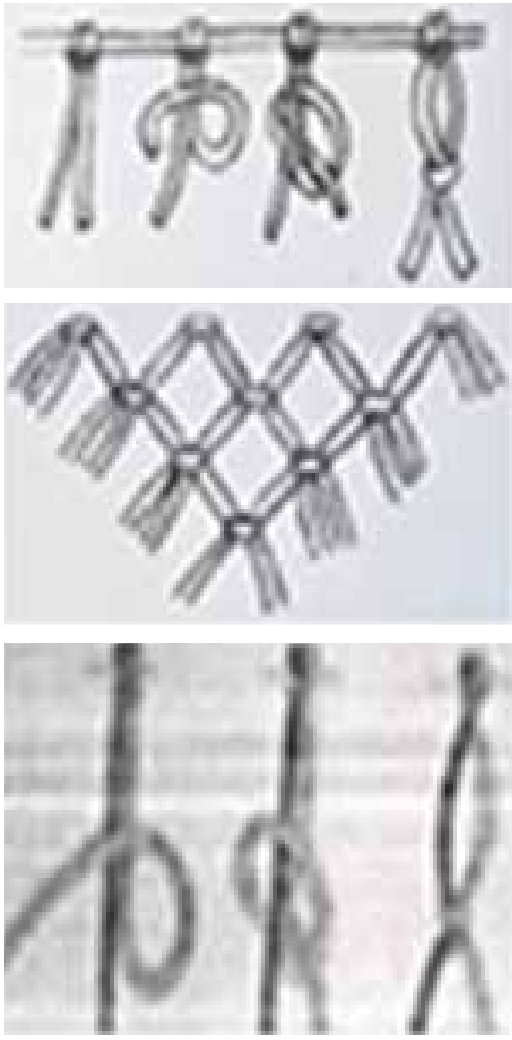
- Zincir
  - a) Çift zincir
  - b) Üçlü zincir
- Brit (dolgu)
  - a) Yarım üçlü ilmek
  - b) Üçlü ilmekler (dolgular)
    - * Düz üçlü ilmek (üçlü dolgu)
    - * Çift üçlü ilmek
    - * Üç üçlü ilmek (dörtlü dolgu)
    - * Dört üçlü ilmek (beşli dolgu)
- Sık ilmek (sık iğne)
- Halka ilmek
- Sarma ilmek (rokoko)
- Demet ilmek
- Trabzan (kafes)
- Örümcek
- Tunus ilmeği (Şekil: 1-2)



Şekil 1-2. Örme Dantel Teknik ve Yöntemler

6.2. Çarşaf Bağı Teknik ve Yöntemler

Bazı kaynaklarda "Süleyman Düğümü" olarak geçmiş olan bu düğüm, sağdaki ipliğin soldaki ipliğin üzerinden yukarıya doğru kıvrılarak, arkaya geçirilmesi ile oluşturulan halka içinden, aynı ipliğin çekilmesiyle yapılır. Bu düğümler desene bağlı olarak tekrarlanarak düğüm danteli oluşturulur. Belli aralıklarla atılan bu düğümler arasında bazen düğümlenmemiş boş iplik sıralarına da yer verilir (Şekil 3 a. b. c.) (Barışta, 1988: 119).



a

b

c

Şekil 3. a. Kastamonu Düğümü (Barışta, 1988: 119), **b.** Kastamonu Düğüm Danteli (Barışta, 1988: 119), **c.** Çarşaf (Saçak) Bağlama Düğümü (Akpınarlı, 2011: 166)

Çarşaf bağları üç çeşit malzeme üzerine uygulanmaktadır: 1. Doğrudan doğruya çarşaf kenarlarına, 2. Ekstrafor kenarına, 3. Tığla üç-dört kat pamuk ipliğinden yapılmış zincire. Ekstrafor ve iplik zincir üzerine bağlanmış çarşaf süslemeleri makineyle veya elle çarşaf kenarlarına dikilir. Teknik olarak çarşaf bağcılığı oldukça zordur. Çarşafın kenarına, ekstrafor kenarına veya tığla örülmüş zincire genellikle bağ ipleri 0,5 cm. aralıkla, ip takma iğnesi ile takılır. İpliklerin boyları, önden ve arkadan, yapılacak motifin özelliğine göre ayarlanarak kesilir. Motifine göre iplikler daha sık aralıklarla da takılabilir. 50-60 iplik takıldıktan sonra ipliklere elle düğüm atılmaya başlanır. Üçgenler, kareler, dikdörtgenler, eşkenar dörtgenler meydana getirilerek düğümler atılıp, tırnakla sıkıştırılır. Bu şekillerin birleşmesinden ana motifler ortaya çıkar. Bağcı kadın, göz alışkanlığıyla düğümler arasındaki mesafeyi ayarlar. Motifin sonuna gelindiğinde bağ iplikleri bitiş düğümüyle düğümlenir, ipliklerin ucu püskül durumuna getirilip eşit uzunlukta kesilir (Tan, 2007: 213).

7. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

7.1. Örme Dantel Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

Örme danteller cinslerine göre objeyi süsleyen ve objeyi oluşturan olarak iki bölümde incelenebilir. Objeyi süsleyen danteller yastık kenarı, karyola eteği kenarı, havlu kenarı, çarşaf kenarı, namaz başörtüsü, sandık örtüsü kenarı dantelleri vb. kullanım alanlarına göre isimlendirilirler. Objeyi oluşturan ise çeşitli boyutlarda sehpa

örtüsü, masa örtüsü, yatak örtüsü, tepsi örtüsü, perde (Fotoğraf a), kuran kabı (Fotoğraf b), yaka (Fotoğraf c) vb. dantellerdir.

a

b

Örme dantellerde seçilen konular, bitkisel bezeme, geometrik bezeme, nesneli bezeme, figürlü bezeme ve anlam yüklü bezemedir. Dantellerde görülen bitkisel bezemeler; çiçek, dal, yaprak, çeşitli meyveler, badem, havuç vb., geometrik bezemeler; düz çizgi, zikzak, baklava, daire, yarım daire, üçgen, kare, diyagonal motifler vb., nesneli bezemeler; yelpaze, vazo, sepet vb., figürlü bezemeler; kelebek, kuş vb., anlam yüklü bezemeler; söğüt yaprağı, havuçlu, gülü kuyruğu, kaşık sapı, asma yaprağı vb. motiflerdir. Örme dantellerde en çok kullanılan renk beyazdır. Kullanım yerine ve dikileceği yere göre istenilen renklerde de yapılmaktadır.

7.2. Çarşaf Bağı Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

Çarşaf bağı modellerinin birçok çeşidi mevcuttur. Tan (2007), "Orijinal Bir Türk El Sanatı: Çarşaf Bağcılığı" adlı makalesinde çarşaf bağlarında elliye yakın motif kullanıldığını tespit etmiştir. Motiflerin kaynağı tabiattaki varlıklar ve çevrede kullanılan eşyalardır. Geometrik şekiller, motiflerin oluşmasında hareket noktasıdır. Birkaç motif karıştırılarak da bağ yapılır. Günümüzde bağcı kadınlar en çok şu motifleri bağlarında uygulamaktadırlar: Doktor gözlüğü, dörtlü güneş, delik yürek, kesme şeker, limonlu meşe

Fotoğraf 3 a. Dantel Perde (Kaynak: Nushet Sarıkaya-Ankara Ayaş), **b.** Dantel Kuran Kabı (Kaynak: Mahinur Er-Ankara Ayaş), **c.** Dantel Yaka (Kaynak: Gülseren Ertopçu-Amasya Merzifon)

c

yaprağı, reçel tabağı, baklava, çilek, güneşli lokum, güneşli kâtip defteri, yıldızlı yürek, güneşli samsa, hasırlı güneş, güneş, kuş dili, eğri ırmak, kabak çiçeği, limonlu eğri ırmak, kaymaklı baklava (cilveli hasır), süslü hasır, kâtip defteri, kazan kulpu, esiren (eysiren). Seyrek olarak kullanılan diğer motiflerin adları ise şunlardır: Delikli baklava, güneşli yürek, kalp, emzik, hasır, çift yürek, burmalı sırabağ, muhallebi kaşığı, cam göbeği, hanım göbeği, sırabağ, yıldızlı samsa, yılan eğrisi, meşe yaprağı, muşabak, samsalı eğri ırmak, patlak güneşli yürek, söğüt yaprağı, güneşli ırmak veya menderes, şeftali yaprağı, sade burma, burmalı samsa, eysirenli eğri ırmak, eysirenli yılan eğrisidir (Tan, 2007: 214).

Halk arasında şekil ve yapılışlarına uygun olarak, kurt bağı, çilekli bağ, yürek, kazan kulpu, kesme şeker, güneş, hanım göbeği gibi isimler alan modelleri de bulunmaktadır (Katlı, 1986).

çarşaf bağı modelleri her modelin tek başına ya da birkaçının bir arada kullanılmasıyla oluşmuştur. Uygulanan modellerin daha farklı kombinasyonlarla birlikte kullanılarak yeni modeller oluşturulmaktadır. Ama bu modeller var olan modellerin eksiltilmesi veya artırılmasıyla oluşturulduğundan bağ yapan kişiler ya da ürün satışı yapanlar bu modelleri isimlendirmemişlerdir (Megep, 2012: 14). Çarşaf bağlarında çeşitli boyutlarda püsküller, boncuklar vb. ile süslemeler görülmektedir.

7.2.1. Çarşaf Bağı Modelleri

Sıra Bağ: Model en basit Kastamonu çarşaf bağı modellerinden biridir. İkili ve dörtlü iplik gruplarının Kastamonu çarşaf bağı düğüm tekniğiyle bağlanması sonucu bu bağ modeli ortaya çıkar (Megep, 2012: 11).

Samsa: Bu modelde baklava şeklinin yarısı görünümündeki bir üçgen şekil oluşturulmuştur. Kastamonu da yapılan ev baklavası bu desene ilham vermiştir (Megep, 2012: 11).

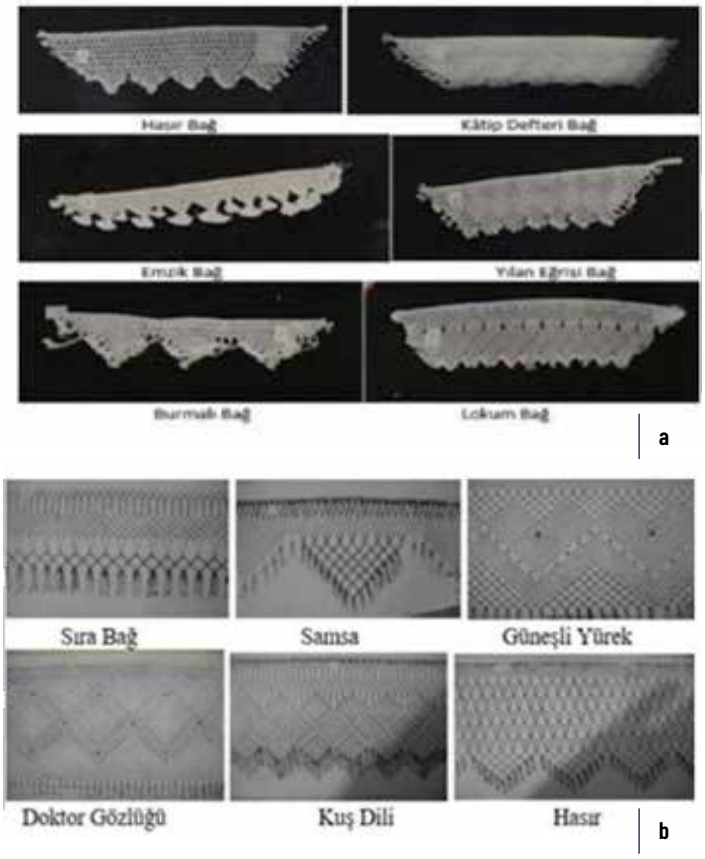
Güneşli Yürek: Bu modelde kalp (yürek) şekli ve ortasında 8 sol taraftan 8 sağ taraftan alınan iplerin Kastamonu çarşaf bağı düğüm tekniğiyle bağlanması sonucunda oluşur (Megep, 2012: 11).

Eğri Irmak: Şeklinden de anlaşılacağı gibi kıvrılarak akan ırmak görünüm deseni oluşturmaktadır. Güneşli yürek bölümünün altındaki bölüm bu desenden oluşmuştur. Genellikle başka modellerle kombine kullanılagelmiş bir desendir (Megep, 2012: 12).

Doktor Gözlüğü: Bağı oluşturan düğümün ayrıntılı şekli aşağıya çıkarılmıştır. Görüntüsü doktor gözlüğünü anımsatmaktadır. Güneş, eğri ırmak ve hasır örgü modelleri uygulanmıştır (Megep, 2012: 12).

Kuş Dili: Bu zarif bağ örneği de küçük eşkenar dörtgenlerden oluşmaktadır (Megep, 2012: 12).

Hasır Örgü: Çok sık aralıklarla düğüm atılmasıyla bu model oluşturulmuştur. Zorluk derecesi yönünden en zor uygulanabilen modellerdendir. Bu nedenle ürünlerde çok sık uygulanmamıştır (Megep, 2012: 13).



Fotoğraf 4 a. Ahmet Gökoğlu'nun Kastamonu El Sanatları Adlı Kitabından 60'lı Yıllara Ait Çarşaf Bağları (Gökoğlu, 1963: 155), **b.** MEB'in Yayınladığı Kastamonu Çarşaf Bağı Eğitim Modülü'nde Bulunan Çarşaf Bağı Modelleri (Megep, 2012: 11-12-13).

8. Örme Dantel ve Çarşaf Bağı İcra Edildiği Bölgeler ve İcra Eden Kişiler

8.1. Örme Dantel İcra Edildiği Bölgeler ve İcra Eden Kişiler

Anadolu'da çeyiz geleneği geçmişten günümüze halen devam etmektedir. Çeyizlerde bulunan genellikle kadınların uyguladığı el sanatı ürünleri kuşaktan kuşağa geleneklerimizin aktarılmasında önemli rol oynamaktadır. Danteller çeyizlerin olmazsa olmazıdır. Küçük yaşlardan itibaren çeyiz hazırlayan Anadolu kadınları, kızlarının çeyizinde en çok dantellere yer vermişlerdir.

Ev süslemelerinde de halen kullanılmakta olan bir sanat türü olduğu için Türkiye'de hemen hemen her yörede dantel bulunmaktadır. Annelerin kızlarına öğreterek ilerletilen dantel örmeciliği teknolojik gelişmelerin yoğun yaşandığı günümüz koşullarında eskiye nazaran daha az yapılmaktadır. Birçok el sanatımız gibi el örgüsü danteller de günümüzde gelişen teknolojinin sonucu olarak makineleşme giderek önem kazanmaktadır.

8.2. Çarşaf Bağının İcra Edildiği Bölgeler ve İcra Eden Kişiler

Ülkemizde Kastamonu, Trabzon, Merzifon, Bartın, Karaisalı ve Denizli'de çarşaf bağlamaları geleneksel olarak devam ettirilmektedir. Yöresel olarak ufak farklılıklar gösterse de genel olarak çarşaf bağları birbiri ile eş değerdedir.

Tarihi dokümanların araştırılması sonucunda 18-19 yüzyıl dönemlerine ait bağlamaların havlu ucuna yapılmış örneklerine rastlanmıştır. Osmanlı döneminden önce de yapıldığı sanılan bağlamaların motiflerinin nasıl meydana geldiği ve nasıl ad verildiği tam bilinmemekle birlikte tabiattan, günlük yaşantıdan, çevreden esinlenerek meydana geldiği sanılmaktadır (Katlı, 1986). Gökoğlu (1963) "Çarşaf Bağlama Sanatı" maddesinde "Çarşaf Kastamonu'nun fakir veya orta halli aileleri tarafından tüccar hesabına bağlanır. Bağın cinsine göre bir çarşaf 3-15 günde biter. Ücret olarak da bağın cinsine göre 3-40 lira arasında para ödenir. Bu çarşaflar tüccar eliyle Türkiye'nin her tarafına satılır" ifadeleri ile 60'lı yıllarda çarşaf bağlama işinin Kastamonu halkının geçim kaynağı olduğunu vurgulamıştır (Gökoğlu, 1963: 103).

Bağlama örgülerin genel özelliği herhangi bir araç kullanmadan el yardımıyla ipliklerin düğümlenerek çeşitli şekillerde desenler oluşturmasıdır. Makrome ve çarşaf (saçak) bağlama olmak üzere ikiye ayrılan bağlama örgülere dokumacılığın yapıldığı birçok yöremizde rastlanmaktadır (Akpınarlı, 2011: 165).

Çarşaf bağı yapıp satan kişiler, Cumhuriyet dönemi öncesinde de aynı işi yaptıklarını, anadan kıza bu sanatı öğrendiklerini söylüyorlar. Eskiden Mısır, ABD ve Fransa'ya bağlı çarşaf ihraç edilmekte olduğu bilinmektedir. Son yıllarda bağlar çarşaftan ayrı olarak ekstrafor üzerine ya da zincir örme üzerine de yapılmaktadır. Bu tür bağlar dikiş makinesi ya da elle ince dikiş halinde çarşafın kenarına dikilir. Çarşaf eskiyince bağ sökülüp, yeni bir çarşafın kenarında kullanılabilmektedir (Erdoğdu, 2018: 403).

Günümüzde çarşaf bağı birçok alanda kullanılmaktadır. Kastamonu Halk Eğitim Merkezinde çeşitli kullanım alanlarına yönelik çarşaf bağı kursları açılmakta ve halkın katılımı sağlanmaktadır (Fotoğraf 5). Çarşaf bağı eğitmeni Sevilay Yüce öğrencilerine çarşaf bağından çok çeşitli ürünler yaptırmaktadır. Merkezde, çeşitli örtüler, perde kenarları, havlu kenarları, giysi süslemeleri vb. gibi ürünler yapılmaktadır. Fotoğraf 6'da görülen çarşaf bağı süslemeli gelinlik ile il birinciliği kazanmışlardır (Fotoğraf 6). Ayrıca Kastamonu Kalesinde bağlama yaparak geçimini sağlayan birçok ev kadını bulunmaktadır. Burada hem dantel bağlama yapmakta hem de ürettikleri ürünleri sergileyerek satmaktadırlar. Turistik ürünlerde de çarşaf bağı kullanılmaktadır. Kastamonu'da her genç kızın ve erkeğin çeyiz sandığında bağlı çarşaf bulunması gelenektir.

Fotoğraf 5. Kastamonu İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü Bünyesinde Açılan Çarşaf Bağı Kursuna Ait Görseller (Fotoğraf: Kamil Serhoşoğlu Kastamonu İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü Folklor Araştırmacısı)

Fotoğraf 6. Kastamonu Halk Eğitim Merkezi'nde Çarşaf Bağı Yapılmış Ürünlerden Örnekler (Fotoğraf: Sevilay Yüce-Kastamonu Halk Eğitim Merkezi Usta Öğretici)

Fotoğraf 7. Amasya-Merzifon Potlu Çarşaf ve Bağlama Dantel Örnekleri (Fotoğraf: Aysen Soysaldı)

Kastamonu İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü Folklor Araştırmacısı Kamil Serhoşoğlu "Kastamonu Halk Bilimi Açıklamalı Bibliyografyası" adlı yüksek lisans tezinin bir bölümünde Kastamonu çarşaf bağı ile ilgili araştırmalara ve içeriklerine yer vermiştir (Serhoşoğlu, 2019: 311-312-316-328-329-331-335-337-340-342).

Çarşaf bağlarının, bazı yörelerde sadece dokumaya ya da bir objeye sonradan dikilmek üzere yapılanları, bazı yörelerde de dokumanın kendi iplikleri ile yapılan çeşitleri bulunmaktadır. Çarşaf bağları uzun bir geçmişe sahip olduğu ve geleneksel özellik taşıdığı için günümüzde halen önemini korumaktadır. Kastamonu'da çarşaf bağı sanatını icra eden kişilerden Seher Kolcu (80) ve Saide İdolü (72) küçük yaşlardan beri çarşaf (tırnak) bağı yaparak (sipariş alarak) geçimlerini sağlamaktadırlar (Fotoğraf 8).

Fotoğraf 8. Kastamonu'da Çarşaf (Tırnak) Bağı Yapan Kadınlar (Fotoğraf: Sevilay Yüce 2020)

Kaynaklar

Akbil, Fatma Pamir (1970). *Türk El Sanatlarından Örnekler,* İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Akpınarlı, H. Feriha (2011). "Kastamonu Çarşaf Bağlamalarında Teknik ve Motif Özellikleri" *Nail Tan'a Armağan,* Ankara: Kültür Ajans Yayınları, No: 103.

Atay, Ayten (1987). *Örücülük,* İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Balkanal, Zeynep (2010). "Karadeniz'in İncisi İnebolu Yöresinde Dantel Perdeler", *Karadeniz Dergi,* Giresun: Uluslararası Hakemli Sosyal Bilimler Dergisi, ISSN: 1308-6200, Sayı: 8.

Barışta, H. Örcün (1984). "Divan'ü Lugat-it Türk'de Dokuma ve Dokumanın Üzerine Yapılan Bezemeler Çevresinde Kümelenen İfadeler", *2. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri,* İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları.

Barışta, H. Örcün (1987). "Kastamonu'da Dokumayla İlgili Sanatlar", *III. Milletlerarası Folklor Kongresi Bildirileri,* Ankara: Başbakanlık Basımevi.

Barışta, H. Örcün (1988). *Türk El Sanatları,* Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.

Cumhuriyet Ansiklopedisi (1971). İstanbul: Arkın Kitapevi.

Barışta, H. Örcün (1993). "İstanbul Harbiye Askeri Müzesindeki Türk İşlemeleri Üzerine", *Silahlı Kuvvetler Dergisi,* Ankara: Genelkurmay Askeri Tarih ve Stratejik Etüd Dairesi Başkanlığı Yayınları.

Demir, Tuna ve Barışık, Didar (1991). *Kız Meslek Lisesi Öğrencileri İçin Oyuncak ve Turistik Biblo,* İstanbul: M. E. B. Devlet Kitapları.

Emre, Kaime., Markaloğlu, Şehdabe ve Doğruol, Hatice (1975). *Nakış,* Ankara: Mektupla Yüksek Öğretim Merkezi.

Erdoğdu, Ata (2018). *Kastamonu Kültürü 2,* Kastamonu Dokuma Kültürü Unutulmaya Yüz Tutan El Sanatları İş ve Meslekler, Kastamonu.

Eronç, Perihan (1984). *Giyim Süsleme Teknikleri,* İstanbul: Milli Eğitim, Gençlik ve Spor Bakanlığı Yayınları.

Genel Kültür Ansiklopedisi (1991). İstanbul: Milliyet Gazetesi Yayınevi.

Gökoğlu, Ahmet (1963). *Kastamonu El Sanatları,* Kastamonu: Kastamonu Milli Eğitim Müdürlüğü.

Hayat Ansiklopedisi (1980). İstanbul: Hayat Yayınları

Katlı, Nazime Tomris (1986). Kastamonu Çarşaf Bağlamaları Motif Özellikleri, *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Koçu, Reşat Ekrem, (1967). *Türk Giyim ve Süslenme Sözlüğü,* Ankara: Sümerbank Kültür Yayınları.

Korkusuz, Süheyla (1997). *Nakış,* İstanbul: M. E. B. Devlet Kitapları.

Lammer, Jutta (1971). *Hand Arbeits Buch,* Ravensburg: Otto Maier Verlag.

Lecomte, Pretextat. *Türkiye'de Sanatlar ve Zeneatlar Ondokuzuncu Yüzyıl Sonu,* Haz. Ayda Düz, İstanbul: Tercüman 1001 Temel Eser.

Megep, (2012). "Kastamonu Çarşaf Bağı", El Sanatları Teknolojisi Alanı, Ankara: Millî Eğitim Bakanlığı.

Onuk, Taciser (1988). *İğne Oyaları Çeşitleri ve İşleme Yöntemleri,* Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Özbel, Kenan. (1951). *El Sanatları II Oya ve Oya Çeşitleri,* Ankara: C.H.P. Halkevleri Bürosu Kılavuz Kitaplar.

Schachenmayr (1967). *Das Neue Strick-und Hökelbuch,* Ravensburg: Otto Maier Verlag.

Serhoşoğlu, Kamil (2019). Kastamonu Halk Bilimi Açıklamalı Bibliyografyası, *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Kastamonu: Kastamonu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Şahin, Yüksel (2006). "Kastamonu Çarşaf Bağları", *Folklor Edebiyat*, Ankara: Üç Aylık Kültür Dergisi, Cilt: 12, Sayı: 46.

The Family Crochet Book (1971). London: Hamlyn Publishing Group Limited.

Tan, Nail (1980). "Çarşaf Bağları", *Türkiyemiz Dergisi*, Akbank Yayınları.

Tan, Nail (2007). *Kastamonu Araştırmaları*, Ankara: Kültür Ajans Tanıtım.

Tan, Nail ve Özbel, Kenan (1984). *Türk Dokuma Sanatından Örnekler*, Ankara: Akyayın.

TDK (2020). Türk Dil Kurumu Sözlükleri, https://sozluk.gov.tr

Tasmacı, Mehmet (1984). "Halk Sanatı Örme Desenlerinin Modern Örme Makinelerinde Uygulanması", *III. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri*, İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları.

URL 1: http://turklacemuseum.blogspot.com/2012/02/anadolu-dantel-kastamonu-el-dugumu.html (Erişim Tarihi: 20.07.2020)

Kaynak kişiler

KK 1: Er, Mahinur-Ankara-Ayaş

KK 2: Ertopçu, Gülseren-Amasya-Merzifon

KK 3: Eser, Firdevs-Ankara-Ayaş

KK 4: İdolü, Saide-Kastamonu

KK 5: Kolcu, Seher-Kastamonu

KK 6: Sarıkaya, Nushet-Ankara-Ayaş

KK 7: Özünlü, Havva-Ankara-Ayaş

KK 8: Serhoşoğlu, Kamil-Kastamonu İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü Folklor Araştırmacısı-Kastamonu

KK 9: Soysaldı, Aysen-Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi-Ankara

KK 10: Yüce, Sevilay-Kastamonu Halk Eğitim Merkezi Usta Öğretici-Kastamonu

DEBBAĞLIK

Tanning

Melda Özdemir*

Abstract

The Anatolian leatherwork of today's Turkish leather products sector has been developed in a wide geography and interaction with different cultures. Anatolian leatherworking, in which the foundations of today's Turkish leather products are laid, develops in the interaction of a wide geography and different cultures. Karatabaklık sepicilik, tanning and leather proccessing are Middle Asian ancestor professions coming from nomadic life. On the other hand, learning and documents prove that tanning has been in the land Anatolia since the antiquity. Being able to traced back to Antiquity in geography of Anatolia, tanning was widespread during the Seljukperiodand reached its golden ageduring the Ottomans; the creation of glamorous masterpieces was during the 600-year old empire. Also in the first years of Republic Period in Anatolia raw hide the raw material of leather goods was processed by "karatabaklar"İn 1990s, as result of the parallel improvement of industrialisation and technology,we observe that the "Karatabaklık" were close to the end the leather proccessing became industrialised.

Tire district of Izmir with tanning history and development in Turkey In this study, in Karacaali district tanneries in the old-fashioned leather processing makes one company and last in the district derici master of Ergun Day and his wife (Trade Day) will be explained then the leather tanning process.

Keywords: Leather,tanning, tannery,leather tanning

* Prof.Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Bölümü, meldaozdemir@gmail.com

1. Debbağlık Tanımı

Dünyadaki en eski meslek grupları arasında yer alan dericilik çok çeşitli disiplinlere kaynaklık etmiş ve araştırmalara konu olmuştur. Dericilik mesleğinde birden çok terim kullanılmaktadır. Derileri dabağlayan kimseye "dabbağ", "tabak", "sepici", derilerin dabağlandığı yere "debbağhane", "tabakhane" "dabağhane" yani bir çeşit fabrika denmektedir (Koyunlu, 1986:29). Osmanlıca sözlüğü Kamus-ı Türki'de "debagat (dibagat): hayvan derilerini sepileyip meşin ve sahtiyan ve kösele vs. imali sanatıdır. Debbağ (tabak): derileri sepileyip meşin ve sahtiyan ve kösele vs. yapan sanatkâr tabak ustasıdır" (Sami, 1998:236) şeklinde ifade etmektedir.

Geçmişte deri üreticilerine meslek terimi olarak Arapça olan *"debbağ", hayvan derilerinden meşin, kösele imal etme işine "debagat", bu işin yapıldığı yerlere "dabbaghane/debbagistan" gibi terimler kullanılırken,* kelimeleri, halk ağzında ve günümüz deri işleyen esnaf tarafından "tabak ve tabakhane" olarak Türkçeleştirilmiştir (Koçu, 1966: 8, Haytaoğlu, 2006: 21). *Tabaklık (debbağlık) sanatı geçmişi çok eskilere dayanan geleneksel el sanatlarından biridir.* Farsçada "tab" kelimesi parlayan, parlatan anlamındadır. Bu sebeple "tabak" kelimesinin kökünün debbağ ve debagattan geldiği düşünüldüğünde; derileri parlatan, aklatan, temizleyen, derilerin fazlalıklarını alarak incelten anlamında kullanıldığını doğrulanmaktadır (Eren, 1986: 4). Deri terbiye işleri "debagat" kelimesinin Türkçe karşılığı ise "sepileme"dir (Develioğlu, 1972: 1207, Eren, 1986: 4).

Türkiye'nin bazı bölgelerinde "debbaglık", "tabaklık" veya "sepicilik" ve bu işlem için kelimenin modern kullanımına "deri üretimi" denmektedir. Deri işlemenin, debagatın, sepilemenin yapıldığı yer tabakhanedir. Debbağhane diye de adlandırılır. Tabakhaneler günümüzde "deri işleme sanayii" tanımı içerisinde yer almaktadır.

Geçmişte Anadolu'nun pek çok yerinde elektriğe dayalı motor gücü kullanılmadan tamamen beden gücüyle ve doğal malzemelerle deriyi işleme sanatına "kara tabaklık" denmektedir. Ancak Cumhuriyet döneminden itibaren dericilik bir endüstri kolu olmuş kaybolan mesleklerden biri olan kara tabaklık, dericiliğin makineleşmesiyle rekabet edemez duruma gelmiştir. 1990'lı yıllara gelindiğinde kara tabaklığın hızla yok olduğu belirgin şekilde görülmeye başlamıştır. Tabaklığın gerilemesinin başlıca sebepleri babadan oğula geçen bilgilerin gizliliğine dikkat edilmesi, mesleğin çok zor olmasından dolayı başkalarının bu mesleğe ilgisinin azalması ve Organize deri sanayi bölgelerini oluşturulması, AB kriterlerinin getirdiği yükümlülükler, gerekli arıtma sistemlerinin yapılma zorunluluğu el emeğine dayalı tabak sektörünü yok etmiştir. Bütün bunların sonucu olarak da tabakhane sayısı giderek hızla düşmeye başlamıştır. Adı tabakhane olarak anılan semtlerin birçoğunda artık tabaklık mesleği yapılmamaktadır.

2. Debbağlık Tarihçesi

Dericilik, ilk çağlardan itibaren insanların doğa şartlarına karşı koymak amacıyla, örtünme ve barınma ihtiyacıyla ortaya çıkmıştır. İlk insanlar avladıkları hayvanların derilerinden yararlanmak için ilkel deri işleme yöntemleri keşfetmişlerdir. Bunun içinde doğal her olanaktan yararlandıkları, yüzebildikleri hayvanların derilerini sularda yıkadıkları, ağaç dallarına ve kazıklar arasına gererek kuruttukları, yaktıkları ateş dumanıyla tütsüledikleri, toprağı, tuzu, şapı da ilkel sepileme yöntemleriyle kullandıkları tahmin edilmektedir. Bu işlemlerinde dericiliğin dolayısıyla sepileme-debagat tarihi-

nin başlangıç noktası olduğu anlaşılmaktadır (Sakaoğlu ve Akbayar, 2002:12).

İlk insanlar, öncelikle ham deri ve postlara çeşitli maksatlarda kullanılmaya elverişli özellikler verebilmek için uygun yöntemler aramışlardır. Bu sebeple ham derileri, gene çevrelerinde elde ettikleri hayvansal yağlarla yoğurarak ve bunların birbiri birleşmesini sağlayarak istedikleri özellikte deri yapmasını başarmışlardır. Yağla sepileme yönteminin uygulanmasını Milattan Önce 8000 yılına kadar götürmek mümkündür. Bu yöntemi daha sonraları dumanlama, şaplama ve bazı bitkilerin ağaç, kabuk ve yaprak gibi kısımları ile patolojik organlardan ibaret bulunan mazılardan faydalanmak suretiyle bitkisel sepileme yöntemleri takip etmiştir (Öncü, 1968: 1).

En eski ve dayanıklı deriler, Yelmen'in (2005: 24-33) ifadesiyle; Nil Nehri sayesinde çöl olmaktan kurtularak büyük bir uygarlık kuran Mısır'da ortaya çıkarılmıştır. Ölülere tapınma kültünden dolayı, mezarlarda çok fazla deriden kullanım eşyaları, ölülerle birlikte muhafaza edilmiştir. Kuru hava içinde ve böceklerden uzak bu eşyalar günümüze kadar gelebilmiştir.

Yeryüzünde bozulmadan günümüze kadar gelebilen deri ürünlerin ilk örneklerine Mısır da rastlanmıştır. Araştırmacı E. Schiaparelli yukarı Mısır'da Ghebelen mevkiinde yaptığı kazılarda tarihin ilk tabakhanesini bulmuştur. Bu tabakhanede deri parçaları, yarı mamul deriler, deri işleme aletleri, sepileyici bitki kalıntıları gün yüzüne çıkmıştır. Yapılan kimyasal analizler sonucunda sepileyici bitkinin, "acasia nilotica" olduğu ve %31 oranında tanen içerdiği anlaşılmıştır. Ülkemizde birçok yerde hala bitkisel tanenlerde kireçlenmiş, yıkanmış, alkali artıkları sökülmüş derilerin üst üste havuzlarda uzun müddet bekletilerek sepilendiğini bilinmektedir. Kösele üretiminde binlerce yıl boyunca yukarıdaki örneğe benzer sepileme yöntemleri kullanıla gelmiştir. İlk tabakhane de, ilk sepileme metodu da aynı zamanda ele geçirilmiş denilebilir (Yelmen,1986:15). Tuz, şap ve diğer minerallerin yanı sıra bitkisel maddeler; meşe palamudu, mazı ve mazının meyvesi olan palamut kadehi, nar kabuğu, sumak ve türlü tohumlardan sepileme işleminde yararlanıyorlardı. Sepilemenin vazgeçilmez maddesi durumundaki köpek dışkısı daha o zamanlarda Mezopotamya tabakhanelerinde kullanıldığı tahmin edilmektedir (Sakaoğlu ve Akbayar, 2002: 20).

Mezopotamya kaynaklarında, hayvan deri ve postlarını tabaklama aşamaları şu şekildedir; hayvanın derisini yüzme, tuzlama (tuzlu suya bastırma suretiyle), tüylerini alma ve azaltma şeklindedir (Koç ve diğerleri, 2006: 66). Ayrıca Mezopotamyalılar deriyi, çok eski bir yazı taşıyıcısı olarak kullanmışlardır. Pergamentin Mezopotamya'da kullanıldığı konusunda arkeolojik ve filolojik bazı kalıntılar bulunmaktadır (Yıldız, 2014: 21).

Bütün hayvancılık yapan topluluklarda olduğu gibi, hayatlarında kolaylıklar sağlayan derinin tabaklanıp kullanılması, Türklerde de çok eskiye dayanmaktadır. Türkler, hayvancılığa bağlı yaşamın doğal sonucu olarak çeşitli amaçlarla yararlandıkları deriyi, işleyip deriden eşya yapma zanaatını Orta Asya'da geliştirmişlerdir. Altay bölgesinde Pazırık mevkinde Rudenko'nun kazdığı Kurganlardan çıkartılan, çok çeşitli deriden yapılmış eşyaların arasında işlemeli ayak giysileri de bulunmaktadır. Hun dönemine ait olduğu kabul edilen bu buluntular, onların deri işlemeyi, renklendirmeyi bildiklerini ve dericilik alanında yüksek seviyede olduklarının kanıtıdır (Yelmen, 2005:152).

Türklerin, çok eski tarihi geçmişlerinin olması ve farklı coğrafyalara yerleşerek buralarda hâkimiyet sürmelerinin neticesinde, çevrelerindeki kültürlerin din ve inanışlarından da etkilenmişlerdir. Anadolu'daki dericiliğin ve deri sanatının ilerlemesine önemli katkılar sağladığı kabul edilmektedir. Nitekim yüzyıllar boyunca, dünyada en kaliteli deri ve deri eşyalar Anadolu'da üretilmiştir. Anadolu'nun bitkisel sepi maddeleri bakımından zengin olması, hemen her yerinde bol miktarda bulunan sumak, mazı, çam, meşe ağacı, kestane, ladin, karaçam, kızılçam kabuğu ve palamuttun deri işlemede kullanılması dericiliğin gelişmesinde etkili olmuştur (Haytaoğlu, 2006: 22, Alpaut, 1952: 157).

Türkler, ilk olarak 1071 Malazgirt zaferi ile Anadolu toprakları üzerine yerleşmişler, uygarlıklarını buraya taşımışlardır. Roma ve Bizans İmparatorluklarından sonra Anadolu'ya hâkim olan Selçuklu Türkleri tabaklık sanatına önemli katkılar sağlamışlardır. Orta Asya'da hayvancılıkla uğraşan Türkler bu topraklarda da hayvancılığı devam ettirmişlerdir (Haytaoğlu, 2006: 25). Selçukluların ise coğrafi iklim şartları gereği, kürklü elbiseler giydikleri ve bu giysileri başta kuzu derisi olmak üzere çeşitli hayvanlardan elde ettikleri derilerden yaptıkları bilinmektedir.

Anadolu Selçukluları devrinde ilk sanat kurumu olan Ahi teşkilatı kurulmuştur (Kala, 2012: 40). XIII. yüzyıldan XX. yüzyıla dek Anadolu'daki esnaf ve sanatkârlar birliklerine Ahilik adı verilmiştir. Anadolu şehir, kasaba ve hatta köylerindeki esnaf ve sanatkârlar kuruluşlarının eleman yetiştirme, işleyiş ve kontrollerini düzenleyen bir kurum olmuştur (Çağatay, 1997:1).

Dericiliğin, Anadolu'nun dört bir tarafına yayılmasını ve kökleşmesini sağlayan Ahiler, ilk zamanlar sadece debbağlık ve deri işçiliği ile uğraşmışlar, sonradan teşkilat içerisindeki sanat kolları 32'ye ulaşmıştır (Tekin, 1992: 4). Ahi Evran Türk debbağ esnafının piri olarak kabul edilmiştir (Taeschner, 1954: 23-24; Merçil, 2000:33)

Selçuklular ve Beylikler döneminde özellikle Kayseri, Diyarbakır ve Kastamonu dericiliğin yoğunlaştığı kentler olmuştur. Kırşehir, Konya, Tokat ve Sivas'ta boyacılığın ileri olması, dokumacılık gibi dericilik içinde gelişme kaynağı haline gelmiştir (Akdağ, 1979: 211). "Kastamonu'ya ait Şer'iyye sicillerinde "debbağ" lakabının çok geçtiği görülmekte ve XVIII. yüzyılın sonlarında sicillerde neredeyse her üç kişiden biri debbağ lakabıyla anılmaktaydı" (Maden, 2007:153). Türk şehirlerinde debbağlığın güçlü olması, kuşkusuz esnafın ahi gelenekleriyle çalışmasından kaynaklanmaktadır (Akdağ, 1979: 211). O dönem Anadolu'da gerek ham deri, gerekse mamul deri maddeleri ihraç edilmiştir (Uzunçarşılı, 1937: 105).

İstanbul'un fethinden önce Anadolu'nun pek çok şehrinde bu zanaatın devam ettiği, İbni Batuta'nın Seyahatnamesinin yanı sıra Uşak, Bolu Gerede, Niğde Bor'un dericilik tarihi incelendiğinde de görülmektedir (Dağtaş, 2007: 29).

Fatih Sultan Mehmet, İstanbul'u fethetmesinin ardından İstanbul'u iktisadi ve ticari açıdan geliştirecek çeşitli icraatlar da bulunmuş ve dericilik organizasyonunun kurulması ve gelişmesine de önderlik etmiştir. Onarma ve yenileştirme çalışmaları arasında, İstanbul Surları içinde faaliyet gösteren debbağhaneleri, Sur dışına Yedikule'ye (Kazlıçeşme'ye) taşımıştır (Yelmen, 1986:43, Küçükerman, 1988:20). Kazlıçeşmenin altı büyük bir göldür. Yedikule'den başlayarak, Florya ve Londra asfaltına kadar kalan bölgede, çeşitli kademelerde kat

kat göller bulunmaktadır. Tabakhanelere gerekli su, bu göllerden karşılanmıştır. "XII. yüzyılda, İstanbul'da kurulmuş, 300'ü Kazlıçeşme'de 700 tabakhane bulunmakta ve burada günde ortalama 3000 işçi çalışmaktadır" (Küçükerman, 1988: 20).

Dericilik, Osmanlı zamanında çok ileri düzeye ulaşmıştır. Türk dericileri, batı dünyasının kabul ettiği sahtiyan adı ile bilinen derinin üretimini geliştirmişler, sepileme ve boyanmasını kendilerine özgü usullerle yapmışlardır. Yüzyıllar boyunca Avrupa'ya ihraç edilmiş olan bu "sahtiyan derinin işleme yöntemini elde etmek için Avrupalılar casusluk yapmışlardır. İngiliz literatüründe sahtiyan derisinin adı "Turkey Leather" "Türkiye Derisi" olarak geçmektedir (Sanayi Genel Müdürlüğü, 2015: 14)

Avrupa'dan Türk derilerine fazla alıcının çıkmaya başlamasıyla dericilik, XVI. yüzyılın ortalarından sonra önemli bir iş kolu haline gelmiş (Akdağ, 1979: 213) ve XVI. ve XVII. yüzyıllar da en parlak dönemini yaşamıştır. Özellikle İstanbul, Edirne, Kayseri, Ankara, Bursa, Manisa, Tokat, Konya, Diyarbakır ve Urfa gibi şehirlerin ticari hayatında önemli etkisi olmuştur (Tekin, 1994:177, Genç, 2014: 302).

Avrupa sanayi ürünlerinin Osmanlı pazarına girmesiyle, Osmanlı üretim ilişkilerinde bozulmalar görülmüş, bunun sonucunda Ahilik teşkilatı fonksiyonlarını kaybederek loncaya dönüşmüştür (Solak, 2009:23).

Öncelikle derinin işlenebilmesi için bol miktarda tatlı suya ihtiyaç duyulduğundan dericilerin, debbağhane kurulurken dikkat ettikleri ilk şey suyu bol olan yerlerin seçilmesiydi. Bu nedenle dericileri hep akarsuyun yanında, bir dere veya göl kenarında ya da kuyu eşilerek su elde edilen yerler de görürüz. Buna istinaden eski debbağlar; "Su derinin ve dericinin hayatıdır" derlerdi (Küçükerman, 1988: 21, Tekin, 1993: 351). Günümüzde de bir yerleşim yerine gidildiğinde mutlaka bir tabakhane deresi tabakhane mahallesi, tabakhane köprüsü camisi, mescidi, hamamı, çarşısı, sokağı, yatırı, dedesi ad olarak karşımıza çıkmaktadır (Dağtaş, 2007:8).

Türkiye'de modern yöntemlerle çalışan ilk deri sanayi, II. Mahmut tarafından 1808 yılında Beykoz deresi kenarında, Hamza Bey'e ait tabakhanenin satın alınmasıyla başlamış, bu tabakhane Ordunun ihtiyacını karşılamak amacıyla devletleştirilmiştir. "İlk ismi Tabakhane-i Klevehane-i Amire, sonraki ismiyle "Beykoz Teçhizat-ı Askeriye Fabrikası" ve en son ismiyle ise Sümerbank Deri ve Kundura Sanayii Müessesesi'dir" (Küçükerman, 1988:14). Bu yapıt uzun yıllar bu sektöre hizmet ettikten sonra, 2003 yılında özel sektöre devredilmiştir.

Bu büyük sanayi, XVIII. yüzyıldan başlayarak, Batı'daki sanayileşmenin ortaya çıkardığı yenileşmelerle rekabet edebilecek altyapısı ve bilgi birikimi olmadığından, Tanzimat'tan sonra önemli sayılabilecek girişimlerin başlatılmış olmasına rağmen, deri sanayinde büyük bir gerileme olmuştur (Arıtan, 2007: 128).

Dericilik, Cumhuriyetin ilk yıllarında da bir aile sanatı olarak, babadan oğula geçen ve lonca karakterini koruyan bir meslek olarak devam etmiştir. 1920 ve 1930'lu yıllarda hemen her yörede bir tabakçılık işine rastlanılmaktadır. Kaynaklardan elde edilen bilgiler sonucunda tabakhanelerde yapılan üretimlerde, 1950'li yıllara kadar derilerin Anadolu usulü tabaklandığını doğrulamaktadır (Sakaoğlu ve Akbayar, 2002: 43).

Köklü bir tarihsel geçmişe sahip olan deri ve deri sanayinin, 1970'lerden itibaren ül-

kemizde tekrar önemini giderek artırmaya başlamasıyla sektör 1980'den sonra dışa açılarak hızlı bir gelişim göstermiştir (Bilgi, 2007:5). Türk Sanayinin 1990'lı yıllarda ki dışa açılma sürecinde kabuk değiştiren, atölye düzleminden fabrikasyon üretim düzlemine yönelen; organize sanayi bölgeleri çatıları altında yapılanmaya başlamıştır (Dağtaş, 2007:9). Günümüzde, Türkiye'de İstanbul ve dışındaki şehirlerde çok sayıda, kaliteli deri ve deri mamulleri üreten ve ihracata yönelik çalışan kuruluş bulunmaktadır (Tekin, 1993:178). Dericiler, Avrupa standartlarında, çevreye duyarlı ve modern üretim gerçekleştiren Deri Organize Sanayi Bölgelerinde faaliyetlerini sürdürmektedir.

3. Tabaklıkta Kullanılan Araç ve Malzemeler

Geleneksel yöntemle tabaklama yapımında yüzyıllardır kullanılan bu el aletleri ve malzemeler, derilerin etlerini alma, kazıma, tıraşlama, düzleştirerek germe işleme yapıldığı bilinmektedir. Donlete, pay demiri, kavelete yada gavlete bıçağı, flote, bışağı,-tırpan, ağaçlı çivi, gergi tahtası, bu aletler yüzyıllar boyunca kullanılmıştır. Tabaklama malzemeleri kireç, eğitilmiş tanenli bitki tohumları (meşe, kızılağaç, akçağaç, mimoza, nar kabuğu, kebroko ağacı, mazı palamut, çivitotu, kestane yaprağı, sumak) köpek ve güvercin dışkısı ile şap, tuz, zırnık ve sudur.

Gökçen (1945: 13-14), "Manisa'da Deri Sanatları Üzerine Bir Araştırma" isimli kitabında kullanılan malzemeleri şöyle açıklamıştır; *1. Aski:* Derilerin yüzeylerini parlatmada kullanılan ve şimşir ağacından yapılan perdah aleti *2. Alefi:* Kitre mermer tozu sabun ve balık yağı karışımı olup derinin iç tarafına sürülür. *3. Çam kabuğu:* Köselenin pişmesini ve olgun bir hal almasını sağlar. *4. Filo bıçağı:* Derinin iç tarafındaki fazla etleri almaya yarar. *5. Kılıç demir:* Her iki tarafında sapı olan kambur bıçak. Kör tarafıyla derinin kılları keskin tarafıyla iç taraftaki etleri temizlenir. *6. Kiremit:* Keçi derilerine baskı yaparak kirecin kusturulması sağlanır. *7. Pay demiri:* Et veya palamut harcı kazımaya yarayan iki saplı bıçak.(kılıç demirine benzer) *8. Pay tahtası:* Derinin üzerine serildiği ve kazındığı gürgenden yapılmış tahta. *9. Mazı:* Deriyi pişirmeye yarar. *10. Palamut:* Deriyi pişirmeye yarayan meşe meyvesi. *11. Sama:* Köpek dışkısı karışımı. *12. Sili:* Derilerin yıkandığı ve harçlandığı çukur. *13. Sıkıcak:* Küçük hayvan derilerini sıkmaya yarayan değnek. *14. Sumak:* Dağlarda yabani halde yetişen meyvemsi ekşi ağacımsı bir bitki. *15. Zırnık*: Kireçle karıştırılıp derilerin iç tarafına sürülen maden taşı. *16. Kirde taşı:* Palamuttan dolayı deri üzerinde oluşan lekelere kirde bu lekeleri çıkaran taşa da kirde taşı denir.*17. Sama demiri:* Kavis şeklinde iki ucu tahta saplı iç tarafı keskin bir bıçaktır. Deri samadan çıkınca kıllı tarafının temizlenmesinde kullanılır. *18. Balık yağı:* Derinin yüzüne sürülür. *19. Gres yağı:* Derini iç tarafına sürülür, deriyi yumuşatmaya yarar. 20.Traş bıçağı: Deri kuruduktan sonra derinin iç tarafında kalan fazlalıkları almaya yarayan alettir.

4. Derilerin Tabaklanması

Herhangi bir amaç için öldürülen hayvanın yüzülen derisi canlı bir organizmadır. Kısa zaman içerisinde işlenmez ise bozulur, kokar ve atılacak hale gelir. İnsanlar bunu önlemek için yüzyıllar boyunca çeşitli yöntemler geliştirmişlerdir. Derinin bozulmasını önlemek için yapılan işlemlerin tümüne tabaklama denildiğini daha önceden belirtmiştim.

Geleneksel yöntemle tabaklama işlemine bakıldığında, iki türlü olup, tabaklamada

kullanılan malzeme ve uygulamaya göre yöresel değişiklikler gösterdiği görülmektedir. Akbulut'un ifadesiyle, (2002:2-3) Önce yeni yüzülmüş deri, tuzlu suya atılarak bozulması önlenirdi. Kılların kolayca kazınması için derinin, idrar dolu çukurlarda bir süre kokuşması sağlanırdı. Günümüzde ise, kireç ve sodyum sülfür kıl dökücü olarak kullanılmaktadır. Ardından derinin yüzeyine hayvan gübresi sürülürdü. Gübredeki enzimler istenmeyen proteinleri parçalayarak uzaklaştırır. Eskiden kuş ve köpek gübresi tabakhanelerde kullanılırdı. Bu etaplardan sonra asıl tabaklama işlemine geçilirdi. Tabaklama işlemi derinin fiberleri arasında kimyasal bağlar oluşturur. Bu bağlar sayesinde deri esnek, dayanıklı ve uzun ömürlü olur. Palamut, idrar, gübre fabrikalarında artık kullanılmıyor. Bu yöntemler köylerde veya doğal malzeme meraklılarınca kullanmaktadır.

Derinin tuzlama işlemi bilinen ilk tabaklama işlerinden biridir. Deri üzerindeki tüyler-kıllar alınmadan ve alındıktan sonra olmak üzere iki şekilde kullanılır. Geyik, kaplan, koyun, tiftik keçisi vb. gibi yumuşak tüylü hayvan derilerine post denir. Deriler tüyleri alınmadan giyim kuşam işinde kullanılmış ise kürk denir. Sansar, tilki, vizon, samur, kakum, şinşila, vaşak, kunduz, porsuk gibi küçük hayvanların derilerin terbiye edilmesi ile kürk yapılmış olur. Yüzeyindeki kılı alınmış derilerde ciltli olarak ayakkabılık yüzlük-astarlıktan saraciyeye, giysilikten döşemeliğe değişik amaçlar için değerlendirilir. Öküz, inek ve deve gibi büyükbaş hayvanların derilerinin işlenmesine "gön debbağlığı", bu sanatı yapanlara da "Göncü" denilmektedir. Buradaki gön kelimesi kösele anlamında olmayıp, kalın deri anlamındadır. Bu deri, postallarda yüz ve astar olarak kullanıldığı gibi saraçlıkta da kullanılmaktadır. Koyun ve keçi gibi küçükbaş hayvanların derilerinin işlenmesine "deri debbağlığı" denilmektedir. Gön denilen kalın derilere nazaran daha ince olan bu deriler postal ve ayakkabılarda astarlık deri olarak kullanılmaktaydı. Meşin: Koyun derisinden yapılır ve postallarda astar olarak kullanılır. Sahtiyan: Keçi derisinden yapılır. İnce Astar: Meşin ve sahtiyanın cildi bozuk olanlarıdır.

Kıl dökme işlemi ise kimyasalların kullanılmadığı dönemlerde deri ısıtılıp nemlendirilerek bakterilerin oluşması için asılıp bekletilirdi. Deri yüzeyinde çürümenin başlaması ile kıl kökleri gevşeyerek dökülürdü. Diğer yöntem ise deriyi idrar içinde bekletmekti. Derilerin kıllarının alınması için bir başka yöntem ise küllü suda bekletmektir. Deriler 3 gün küllü suda bekletilir. Kül derinin kıllarını büyük oranda döker. Kalan kıllar ise kazıma bıçağı ile kazınarak alınır. Tekrar küllü suya atılır. 2 gün bekletildikten sonra çıkarılır. Bol su ile ayakaltına alınarak çiğnenir, yıkanır. Diğer tabaklama yönteminde ise derinin kıllarından arınması için suya batırılarak yıkanır daha sonra bir tezgâh üzerine gerilerek yapışık etler ve yağlar filo bıçağı denilen bir bıçak ile sıyrılarak kazınır. Bu işleme "etleme" denir. Deriler ortalama 1 metre derinlikte çukurlarda (kuyularda) meşe palamutu ve kireç karışımında bekletilerek yumuşatılır, yıkanır ve tekrar kireç kuyularına tekrar atılır. Deriler kireçli suda yeteri kadar bekletilir, çıkardıktan sonra tekrar yıkanır. Deriler cinslerine göre kuyularda 3 aydan 24 aya kadar bekletilebilirler (Diyarbekirlioğlu, 2013: 3)

Özellikle Güneydoğu Anadolu tabakçılığında ise köpek dışkısı ile tabaklama yapılırdı. Tabaklar köpek dışkılarını fıçılarda su ile eritip derileri yumuşatmak için kullanır-

lardı. Köpek dışkısı derideki kirecin zararlı etkisini ortadan kaldırır ve aynı zamanda da deriye parlaklık kazandırırdı. Köpek dışkılarının özel toplayıcıları vardı. Bunlara sakatçı uşağı denirdi. Bu insanlar kollarına taktıkları sepetler ile ya da sırtlarına küfe gibi bağladıkları gaz tenekeleriyle boş arazilerde köpek dışkısı ararlardı. Topladıkları köpek dışkılarını öğleden önce yetiştirmek için birbirleri ile yarış ederlerdi. Bu insanların tabakhaneye yetiştirme telaşından " tabakhaneye b..yetiştiriyorsun ne acelen var " deyimi ortaya çıkmıştır.

Derinin tabaklama maddelerini kabul etmesi için yumuşatılması gerekmektedir. Bunun için deri sopa ile dövülür. Buradan da "Tabak sevdiği deriyi yerden yere vurur" deyimi ortaya çıkmıştır. Bu işlem günümüzde motorlu dolaplarda yapılmaktadır.

Bitkisel tabaklama işlerinde meşe palamudu, nar, sumak, mazı, kızılağaç, fıstık çamı, ladin ağacı, karadut yaprağı gibi bitkiler kullanılırdı. Meşe palamudu ve mazı karışımı harç sürerek derileri birbiri üzerine sürerek kuyulara koyarlardı. Bu işlemden sonra derinin bitkisel ya da kromla tabaklama işlemine geçilir. Kızılkök, akçağaç, kızılağaç zencefil (vermillion) ve kına kırmızısı renk için kara hurma, mersin ağacı, meşe palamudu, çivit otu mavi renk, nar kabuğu, sumak ağacı kökü ise beyazlatıcı, boyacı sumağı sarı renk, akasya kadıntuzluğu özü, gülhatimi menekşe mavisi için kullanılırdı. Safran ise hem boya hem de sabitleştirici olarak kullanılırdı. Cevizden de siyah renk deri elde edilirdi.

Akdeniz ve Güneydoğu ustalarının tabaklamada izlediği yol şöyledir; Derinin hem içi hem de dışı kazıma bıçağı ile kazınır. Bu işlemden sonra derinin pişirme işine girişilir. Bu işlem ocaklarda falan yapılmaz. Sumak yaprakları suda kaynatılır. Kaynayan su soğumaya bırakılır. Ilık bir hal alınca deriler bu suya atılır. Bu suda 1 hafta bekletilir ara sıra deriler altüst edilir. Bir hafta sonra deriler tekrar kazınır ve su değiştirilir. Bu işlem 3 kere tekrarlanır. 3 haftadan sonra deriler kurutulur. Normal ılık su ile tekrar yıkanır. Sıcak su deriyi yakar. Bu tür işleme tutulan deri işe yaramaz. Sonra boya işlemine geçilir. Seccade yapılacak deride sumak yerine şap kullanılır. Post içinde şap ve tuz kullanılır. Sumak, köpek dışkısı, şap, boya, tuz kullanılarak yapılan bu dericiliğe kara dericilik denir.

5. Tabak Ustası Ergun Daylar'ın Deri İşleme Yöntemi

Ergun Daylar 1980 yılından günümüze değin İzmir İli Tire İlçesinde bitkisel yöntemlerle deriyi işlemektedir. Bugün Bergama ve Kahramanmaraş'ta bulunan birkaç ustadan biridir. İzmir›in Tire ilçesi, Karacaali semtinde bulunan tabakhanede eski usul deri işlemesi yapan tek işletme ve ilçedeki son derici ustası olan Ergün Daylar ve eşi (Alime Daylar) 38 yıldır dericilik mesleğini sürdürmektedir (Fotoğraf 1).

Günümüzde deri işleme tesisleri organize sanayi bölgelerinde uygun fiziksel mekânlarda modern teknoloji kullanımı ile faaliyet göstermektedir. Bu değerli usta maddi imkânsızlıklardan dolayı mesleğini kendi çabaları ile yaşatmak ve ayakta tutmak için çalışmaktadır. Keçi derileri; koruma, ıslatma, kireçleme, tüy dökme, deri sıyırma, yarma, kırpma, yağ giderme, ağartma, asitle temizleme aşamalarından geçer. Tabaklama ise, deri çubuklarının bakteri saldırılarından etkilenmesini engellemek ve derinin kararlı duruma geçmesini sağlamak için yapılır. Kısaca derinin içine nüfuz ve sabitleme faaliyetidir.

Tire, özellikle Osmanlı döneminde önemli tabakçılık merkezlerinden biri olmuştur. Osmanlı ordusunun deri ihtiyacının bir bölümünün Tire, Simav, Uşak, Kütahya, Yalvaç, Diyarbakır gibi tabakçılığın ileri olduğu şehirlerden karşılandığı bilinmektedir.

Fotoğraf 1.
Tirede derici ustası
Ergun Daylar ve eşi

Tire'de hayvanlardan yüzülüp çevre köylerden tabakhaneye getirilen keçi derileri (Fotoğraf 2a) ilk işlem olarak tuzlanmaktadır (Fotoğraf 2b). Tuzlanan deriler havuzda bulunan suya atılmakta ve 2 gün bekletilmektedir (Fotoğraf 2c). Bu işlem derinin tuzunu bırakması için yapılmaktadır. Sudan çıkarılan deriler kireçleniyor ve dolapta bekletiliyor. Bu işlem deri üzerindeki tüylerin yumuşayarak dökülmesini sağlıyor. Derinin arkasındaki etler ve yağlar bıçak yardımıyla sıyrılıyor (Fotoğraf 2d).

a

b

c

d

Fotoğraf 2. a. Hayvanlardan yüzülüp getirilen görmemiş keçi derileri, **b.** tuzlanan deriler **c.** derilerin suyunu bırakması için kullanılan su ile dolu havuz **d.** derilerin arkasındaki et ve yağları sıyırmak için kullanılan bıçak

Bu aşamadan sonra ise salamura işlemine geçiliyor. Salamura işlemi hayvan gübresi ile yapılmaktadır. Eskiden köpek gübresi kullanılırken bugün kuş gübresi güvercin kullanılmaktadır. Hayvan pisliğinden su ile arındırılan deriler tuzlanarak sülfirik asit ile salamura yapılıyor. Salamura işleminde sonra pişirme aşamasına geçilmektedir. Pişirme işlemi dolabın içerisinde gerçekleşmekte ve 1 hafta sürmektedir (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Derilerin kireçleme ve pişirme işlemi yapıldığı dolap

Dolap her gün döndürülmektedir. Bu aşamada meşe palamudu ve su deriye uygulanmaktadır. Palamut meşesi öğütme makinesinde öğütülerek toz haline getirilmekte derinin tabaklanmasında kullanılmaktadır (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Meşe palamudu ve öğütülerek toz hale getirilmesi

6-7 gün sonra çıkarılan deriler mermer üzerinde demirle açılarak düzeltilmektedir (Fotoğraf 5a) Son aşamada ise deriler sünger yardımı ile yağlanmaktadır (ay çiçek yağı). Bu son işlemden sonra derinin arkasından voltuk denilen el aleti ile deri ütülenerek düzeltilir (Fotoğraf 5b).

a

b

Fotoğraf 5. a. Derileri açmada kullanılan demir silindir aleti **b.** derileri ütülemede kullanılan alet "voltuk"

b

Eğer deri boyanacak ise boyandıktan sonra tekrar yağlanmaktadır. Boyamada tarım gübresi kullanılmaktadır. Demir sülfat kullanılıyor. Krom demir deriyi açmak için kullanılıyor normal demir kararma yapmaktadır. Eğer deride pişirme işlemi uygulanmaz ise davul derisi ya da parşömen olarak kalmaktadır.

Fotoğraf 6. Boyasız tabaklanmış keçi derisi,

Fotoğraf 7. Boyanmış tabaklanmış keçi derisi

Fotoğraf 8. Tabakhaneden genel görüntüler

6. Türkiye'de Geleneksel Dabakçılık Yapılan Yöreler ve Ustalar

Türk kültürünün en eski zanaatlarından olan dabakçılığın deri işleme fabrikaları ve atölyeleri ortaya çıkmadan önce Anadolu'daki pek çok şehirde rastlanılan yaygın bir el sanatı olduğu bilinmektedir. Özellikle büyükbaş hayvancılığın yaygın olduğu yörelerde doğal olarak debbağlık sanatı da önem kazanmış ve 1920li yıllara kadar varlığını sürdürmüştür. Türk dericiliğinin, Cumhuriyet döneminde kasabalar düzleminde hemen her yerleşim yerinde bir tabakhane deresi, bir tabakhane mahallesi ya da debbağlar çarşısının bulunması dabakçılığın var olduğunu göstermektedir.

Manisa, Tire, Kahramanmaraş, Gerede/ Bolu, Şanlıurfa, Biga/ Çanakkale, Gönen/ Balıkesir Safranbolu/ Karabük, Anakara, Gaziantep, Beydağ/Birgi/ Bergama İzmir, Bor/Niğde, Kuşadası/Aydın, Soma/Manisa, Salihli/ Manisa, Denizli, Uşak, Yalvaç/ Isparta, Kula/ Manisa il ve ilçelerinde uzun yıllar dabakçılık sürdürülmüş ancak günümüzde geleneksel yöntemle deri tabaklama neredeyse hiç kalmamıştır ve kalan nadir tabakhanelerde Unesco Kültür Mirasına girmektedir.

Dağtaş'ın Anadolu'da Dericik Kitabında (2007:9), Karabük Safranbolu'da küçükbaş deri işleyen bir tek Ahmet-Cengiz Sarının tabakhanesi kaldığını, İzmir Ödemiş Birgi›de yine vaketa işleyen küçücük bir tabakhane, Niyazi'nin Tabakhanesi bulunduğunu, ustanın vefatı sonucu faaliyetini sona erdirdiğini belirtmektedir. Aydın Kuşadası'nda Tuğrul Kutucu'nun aynı şekilde vaketa işleyen tek kişiyle çalışan tabakhanesi (Dağtaş 2011:385) Erzurum'da Yusuf Güllap'ın Güllapoğulları adını taşıyan tabakhanesinde sığır derisi işlenmekte, kösele üretilmektedir. Tire›de, önce ilçe merkezinde olup, 1936 yılında şimdiki Tabakhaneler Bölgesine taşınmış olan ve bir zamanlar 22 adet olduğu yaşayan tabaklarca ifade edilen tabakhanelerden bugüne salt Mehmet Övül, İbrahim Dayla, Sait Terzioğlu, Ethem Kaplan, Ali Büyükdeveli'ye ait 5 tabakhane kaldığı belirtilmektedir. 1928

doğumlu Mehmet Övül, 14 yaşından beri tabakhanede çalıştığından, işi de dededen devraldığından, tabakhanesinin kapısına, "Atadan Tabak Mehmet Övül" levhasını asmıştır. Ödemiş Beydağ'da, bir zamanlar tabakhanelerin toplandığı, halen tanıklarının yaşadığı, bugüne de kalıntıları ulaşmış olan, 'Tabaklar Köyü', bir başka örnektir(Yapıcı, 1995:95)

Ayrıca Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü Halk Kültürü Bilgi ve Belge Merkezi'nde kayıtlı bulunan deri sanatçılarından Gaziantepte Dabakçı İhsan Bincan ve İzmir Bergama'da İsmail Araç, Şanı Urfa'da derici Mihtad Karagöz ve İmam Karadaş ustalar bu gün hala mesleklerini sürdürmektedirler.

Kaynaklar

Akdağ, Mustafa (1979). *Türkiye'nin İktisadi ve İçtimai Tarih*i, Ankara: Tekin Yayınevi.

Alpaut, Aziz (1952). *Tatbiki Dericilik,* Ankara: İstiklal Matbaası.

Arıtan, Ahmet Saim (2007). "Türk Deri İşlemeciliği Bağlamında Türk Cild Sanatı", *Ankara: Uluslararası Asya ve Kuzey Afrika Çalışmaları Kongresi, 10.09.2007 -15.09.2007,* s. 121-141.

Bilgi, Sadi Turgut (2007). "Tabaklama Öncesi İşlemlerde Bakteri ve Fungus Sayısının Belirlenmesi Üzerine Bir Araştırma". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Çanakkale: Çanakkale On sekiz Mart Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü.

Çağatay, Neşet (1957). İslam'dan Önce Arap Tarihi ve Cahiliye Çağı, Ankara: Ankara Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Yayınları.

Dağtaş, Lütfü (2011). "Kuşadası'nın Son Debbağı Tuğrul Kutucu". *Ankara: Uluslararası Geleneksel El Sanatları Sempozyumu 13-15 Ekim 2011,* s. 383-394.

Dağtaş, Lütfü (2007). *Anadolu'da Dericilik*, İstanbul: Dönence Basım

Develioğlu, Ferit (1980), *Osmanlıca-Türkçe Ansiklopedik Lügat*, Ankara: Doğuş Matbaası.

Eren, Naci (1986). "Deri ve Dericilik", *Türk Folkloru Aylık Halk Bilim Dergisi, 7,* s.79.

Haytaoğlu, Ercan (2006). *Denizli'de Tabaklık (Dünden Bugüne),* Isparta: Fakülte Kitapevi.

Kala, Ahmet (2012). *Debbağlıktan Dericiliğe, İstanbul Merkezli Deri Sektörünün Doğuşu ve Gelişimi,* İstanbul: Zeytinburnu Belediyesi Kültür Yayınları.

Koç, İlker. Atakuman, Tuğba Tanyeri Erdemir, Deniz Erdem, İlker koç, (2006). *Hititler,* Ankara: ODTÜ Yayıncılık

Koçu, Reşat Ekrem (1966). İstanbul Ansiklopedisi, İstanbul: Koçu Yayınları.

Koyunlu, Alparslan (1986). "Kaybolan El Sanatlarından Deri ve Dericilik" *Arkeoloji ve Sanat Dergisi, 34-35,* s.26-31.

Küçükerman, Önder (1988). *Geleneksel Türk Dericilik Sanayi,* Beykoz Fabrikası, İstanbul: Apa Ofset Basımevi.

Maden, Fahri (2007). "XVIII. Yüzyıl Sonu XIX. Yüzyıl başlarında Kastamonu'da Esnaf Grupları, Zanaatkâr ve Ticaret Faaliyetleri", *Karadeniz Araştırmaları, 15,* s.149-167.

Öncü, Cahit (1968). *Dericilik Temel Bilgileri, Mezbaha Mahsulleri Teknolojisi*, Ankara: Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları.

Sakaoğlu, Necdet ve Akbayar Nuri (2002). *Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü,* İstanbul: Orjin Grup Yayınları

Solak, F (2009). *Ahilik, Kuruluşu, İlkeleri ve Fonksiyonları*, , İstanbul: İstanbul Ticaret Odası

Taeschner, Franz (1954). İslam Ortaçağında Futuvva (Fütüvvet Teşkilatı), İstanbul İktisat Fakültesi Mecmuası,15, s.1-32.

Tekin, Zeki (1992)."Tanzimat Dönemine Kadar Osmanlı İstanbul'unda Dericilik", *Yayınlanmamış Doktora Tezi,* İstanbul: Marmara Üniversitesi, Türkiyat Araştırmaları Enstitüsü.

Tekin, Zeki (1993). Osman'lı Debbağhanelerinde Kullanılan Aletler ve Dericilik Tabirleri, İlim ve Sanat Dergisi, Sayı 37, s.51-56.

Tekin, Zeki (1994), "Türklerde Dericilik", İslam Ansiklopedisi, 9, s.176-178.

Uzunçarşılı, İ. H (1937). *Anadolu Beylikleri ve Akkoyunlu, Karakoyunlu Devletleri*, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Yelmen, Hasan (1986).Türk Deri Sanayi Tarihi İstanbul: Türkiye'de Deri Sanayi Kataloğu.

Yelmen, Hasan (1992). *Kazlıçeşme'de 50 Yıl 1*, İstanbul: Ezgi Ajans.

Yelmen, Hasan (2005). *Türk Dericiliği 2400 Yaşında,* İstanbul: Kesişim Yayıncılık.

Yıldız, Nuray (2014). *Eskiçağda Yazı Malzemeleri ve Kitabın Oluşumu,* Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

DEMİRCİLİK

Blacksmithing

Ümit Buğrahan Özcan*

Abstract

Iron is one of the mines that human beings have used since ancient times. The living conditions of societies have been facilitated by the invention and use of iron. Communities protected themselves from external factors by producing weapons for household goods, defense and hunting. Blacksmithing, which has a long history, has an important place in Turkish crafts, culture and mythology. The Turks have given great importance to iron and have seen it as an indispensable element of their lives. Many beliefs about iron are found in the traditions and customs of the Turks. The word of iron has been used in nouns, proverbs, idioms, settlements such as neighborhoods and villages, and in many other areas. Blacksmithing, which experienced its brightest period in the Ottoman period, has survived to the present day. In the early Republican years and in the following periods, blacksmith masters, who were numerous produced abundant and various types of iron works. However, due to the development of technology, the environment, the hard working conditions of the profession and the inability to find qualified people to work today, there have been serious reductions in the number of masters and products produced. Currently, with the latest masters in many cities, blacksmithing has almost come to an end.

Keywords: Anatolia, Crafts, Iron, Turkish traditional crafts, Blacksmithing.

* Arş. Gör., Bitlis Eren Üniversitesi, Fen Edebiyat Fakültesi, Sanat Tarihi Bölümü, umitozcan06.1981@gmail.com

1. Demir

Demirin bilenen tarihi MÖ 4000 yıllarına kadar gitmektedir. Demir, ağır metallerden olup, dövmeye, döküme elverişli kimyasal bir elementtir. Dünya yüzeyinde ve yer kabuğunda en çok bulunan, çok fazla kullanım alanı olan metaldir. Atom numarası 26, atom ağırlığı 55,85, yoğunluğu 7,86 gr/cm3, ergime noktası 1538° C ve kaynama noktası 2861°C dir. (Tuluk ,2008:128)

İşlenebilir demir en az 1100°C - 1150°C ısıda ve fırında tasfiye edilir. Bu sırada demirin yapısına karışmış olan karbonun demirin kristalleri arasına yayılması, bir taraftan da demirin içindeki yabancı maddelerin dışarı atılması sağlanmaktadır. Bu yöntemle elde edilen demir, dövme demir olarak adlandırılır. Demirin en belirgin fiziksel özelliği ise bir manyetik alan veya elektrik akımı tesiriyle manyetik (mıknatıslanabilme) olmasıdır. (Tekin ,2015:153), (Tuluk ,2008:129,132) , (Erginsoy 1978:15)

Demir, ergimeden yumuşayarak hamur kıvamını alır. Bu özelliği ona kolaylıkla şekil verilebilme özelliğini kazandırır. Kırıldığında kesiti gümüş parlaklığında olup, gri renkli bir metaldir. Alaşım yapıldığında çok değişik özellikler kazanır. Alaşım elementlerine göre çok kırılgan olduğu gibi sert ve darbelere karşı dayanıklıdır. Tel ve levha haline gelebilir. Isı ve elektrik akımını iletir. Demir doğada hem maden hem de cevher olarak bulunabilmektedir. Fakat metalik halde az bulunur. (Tekin ,2015:151,152) , (Tuluk ,2008:129)

Demirin kalitesi, içine karışan karbon miktarına bağlıdır. Karbon oranı yükseldikçe demir sertleşir ve dayanıklılığı artar. İçindeki karbon oranına göre %0,15'ten az karbon içeren demir "yumuşak demir", karbon oranı %0,15-%1,7 arasında olanlar "çelik", %1,7'den yüksek olanlar "dökme demir" (font) olarak adlandırılır. Günümüzde demir malzeme adı altında kullanılan ürünler, aslında demirin karbon ile olan alaşımlarıdır. Bunlar ham demir (pik, font), dökme demir, çelik ve dövme demirdir. Demir, doğada hem doğal maden hem de cevher olarak bulunabilmekteyken metalik halde çok az bulunur. (Tekin ,2015:153) , (Tuluk ,2008:128,129) , (Erginsoy 1978:14,15)

2. Türk Kültür Tarihinde Demircilik

Türkler'in, Çinliler'in, Araplar'ın tarihi ve coğrafi kaynaklarında Türkler'in atalarının demirci olduklarından ve demiri çok eski zamanlardan beri kullandıklarını bildirilir. Demircilik, Türkler için kutsal bir iş ve uğraşıydı. Türkler demire genel olarak "Kök Temür" yani "gök demir" derlerdi. Demir kutsaldı ve kılıçla da and içilirdi. Türklerin yaptıkları fetihlerde en büyük rollerden birini de demir oynamıştır. (Türkmen ve Türker, 2014:5) , (Ögel ,2014b:74,75)

Türk hakanları ilkbahar bayramında örs üzerinde demir döverek Türk milli sanatı olan demirciliği yüceltirlerdi. Eski Türklerde bu tören dini ve milli bayram sayılırdı. Demiri işlemek çok özel bir yetenek olarak düşünülmüş, bu yüzden demirciler, üstün nitelikli insanlar olarak görülmüştür. (İnan ,1998:230) , (Türkmen ve Türker, 2014:1)

Demirin özelliklerinin ve ateşle olan ilişkisinin keşfedilmesi, mitoloji, doğum, ölüm gibi birçok alanda inanışın ortaya çıkmasına sebep olmuştur. Koruyucu ve dilekleri kabul edici bir gücü olan demir, aynı zamanda savaşın ve kötülüğün aracı olarak da görülmüştür. (Türkmen ve Türker, 2014:1)

Altay Dağları'nın kuzey kısmında yaşayan Türk boyları, demircilikle ün kazanmışlardı. Bu kutsal dağlar ve bu dağların etekle-

rinde dolaşan kurtlar, alegorik efsanelerin doğmasına neden olmuştur. Bunlar, demir dağlarıdır. 17. yüzyılda Ruslar burayı aldıktan sonra bu dağlara "Kuznitskiy Alatav" (Demirciler Aladağı), kurdukları şehre de "Kuznitsk" (Demirci Kent) adını vermişlerdir. (İnan ,1998:230) , (Türkmen ve Türker, 2014:1)

Hun Devleti zamanında ziraatçilikle ilgili en önemli eserler Selenga Nehri ve Baykal Gölü kıyılarındaki İvolgi ve İlmara'ya Padi'de bulunmuştur. Kazılarda çeşitli büyüklüklerde oraklar ve saban demirlerine rastlanmıştır. Ayrıca Selenge bölgesinde ortaya çıkarılan Hun arkeolojik sitesinde demir atölyesi ve bronz dökümhanesi tespit edilmiştir. Noin Ula'daki araştırmalarda ise Hunlar'ın demiri eritmedeki yetenekleri de görülmüştür. (Ögel 2014a:90) , (Oktay 2013:38) , (Yağcı 2015:39)

Göktürk Devleti'nin sınırları içinde yer alan Altay Dağları'nda çok zengin demir madenleri bulunmaktadır. Bizans elçisi Zemarkhos, Göktürkler'in kendisine demir satmak istemelerinden bahsetmiştir. 7.yüzyılda yaşayan Çinli bir Budist de Göktürkler'in demir karyolalarda yattıklarını belirtmiştir. Altayların kuzeyinde, Kazakistan'ın doğu sınırlarında Gök-Türk dönemine tarihlenen çok sayıda demir eritme ocağı bulunmuştur. (Oktay ,2013:62) , (Yağcı ,2015:44)

Manas Destanı'nda Manas, akınlara çıkmadan önce kendi demircisine gider, kılıçlarını biletir, silahlarını tamir ettirirdi. Nogay Hanı Yogoy'u yendikten sonra, onun iki kızını esir ederek ülkesine getirmişti. Kızlardan birini teşekkür ifadesiyle demircisine vermiş, diğerini de oğluna nikâhlamıştı. Manas, demircisini "Darkan" (Tarkan) saygı deyimi ile çağırırdı. (Türkmen ve Türker, 2014:59) , (Ögel ,2014b:74,75)

Ergenekon Destanı'na göre Türkler, kurultayın kararı üzerine Ergenekon'dan çıkmak için demircinin önderliğinde dağın geniş yerine bir kat odun, bir kat demir dizerler. Dağın her tarafını demirle doldururlar. Yetmiş deriden, yetmiş körük yapıp, yetmiş yere koyarlar. Tanrının yardımıyla demir dağ erir ve yol açılır. Sonra gök yeleli bir bozkurt çıkıp, Türkler'e yolu gösterir. (Bayat ,2012:234) , (Türkmen ve Türker, 2014:5)

Oğuz Kağan Destanı'nda geçen "Gergedan hem geyiği hem de ayıyı yedi. Öldürdü kargım onu, çünkü bu bir demirdi! " ifadesinde de demirin başka yaratıklara ve düşmanlara karşı hâkimiyet için önemli bir faktör olduğunun farkında oldukları görülür. (Türkmen ve Türker, 2014:5) Yakut Türkleri'nde demircilik, gerek din, gerekse zanaat olarak büyük önem taşımaktaydı. Yakutlar'a göre Kıtay Baksı Togan, yeraltında yaşayan "Sekiz Yeraltı Tanrıları" nın soyundan gelmekteydi ve aslen insanlara kötülük getiren bu ruh, demircilerin koruyucusuydu. Yakutlar'ın en büyük demircilerinden biri Ağlis'tir. (İnan 1998:231) , (Ögel , 2014b:76)

3. Anadolu'da Demir Sanatının Tarihçesi

Metalürji tarihinde önemli bir konuma sahip olan Anadolu, dünyada ilk kez demir cevherinin işlenerek çeşitli takı, kült eşyası, silah ve aletlerin yapıldığı bölge olarak da bilinir. Çanakkale–Troya, Afyon-Kusura, Tarsus-Gözükule, Yozgat-Alişarhöyük ve Çorum- Alacahöyük'te MÖ 3. binyılın ikinci yarısını temsil eden kültür katlarında ortaya çıkarılan demirden işlenerek yapılan iğne, topuz başı, altın kabzalı demir kamalar ilk tunç çağının ikinci ve üçüncü dönemlerinin önemli eserlerindendir. (Fotoğraf 1) (Belli , 2004:225) , (Tekin , 2015:155-157)

MÖ 2.binyılın başlarına tarihlenen Asurlu tüccarların Anadolu ile yaptıkları ticaret hakkında ayrıntılı bilgi veren Kültepe'de ortaya çıkarılan tabletlerde demirin, altın ve gümüşten daha değerli olduğu bildirilmektedir. Orta dönem Asur kralı olan 1.Tukulti-apil-ešerra (MÖ 1114-1076) Van Gölü'nün güney ve güneybatısında yer alan Nairi ülkesine yaptığı seferde demir ve demirin bir minerali olan hematit bulduğundan söz etmiştir. (Belli , 2004:225-229) , (Tekin , 2015:166)

Anadolu'nun ilk büyük merkeziyetçi devleti olan Hititler'in MÖ 17. yüzyılda kurulmasıyla birlikte demir madenciliğinde gelişme olmuştur. Bu durum yazılı belgelerden anlaşılmaktadır. Hitit İmparatorluğu döneminde demir cevherinin işlenmesi, üretimi, depolanması ve ticareti konusundaki en önemli bilgiler kral 3.Hattuşili'nin (MÖ 1274-1245) dönemindeki "Kizzuwatna Mektubu" ya da "Demir Mektubu" olarak adlandırılan çivi yazılı belgelerde yer almaktadır. (Fotoğraf 1) (Eruz , 2004:256)

Başta Doğu Anadolu olmak üzere Transkafkasya ve kuzeybatı İran bölgelerinde siyasi egemenlik kuran Urartular, Anadolu ve eski Önasya'nın en büyük madenci toplumu olarak bilinir. Demir madenciliği teknolojisinde ulaşmış oldukları yüksek seviyenin kökeni MÖ 19. yüzyıla kadar uzanır. Urartu merkezi olan Yukarı Anzaf Kalesi'ndeki kazılarda ortaya çıkarılan buluntular, bu uygarlığın demir teknolojisi hakkında bilgi vermektedir. (Tuluk , 2008:157) , (Eruz , 2004:251)

Orta Anadolu Bölgesi'nde demir çağında siyasi birlik kuran Frigler'in demir işçiliği, metal işleme teknolojisinde gelişme gösteren Urartular'dan etkilenmiştir. Boğazköy Aşağı Şehir'de ele geçirilen dikdörtgen formlu iki demir külçe ile Gordion'da çok sayıda görülen demir eşya, aletler ve silahlar, Frigler'in demirciliğe verdiği önemi gösterir. (Eruz , 2004:253)

Demir madenciliğindeki en büyük gerileme Anadolu'nun Pers egemenliği altında kaldığı dönemde (MÖ 547-333) olmuştur. Demir üretimi konusunda bu dönemin yazılı kaynakları ve arkeolojik bulguları yok denecek kadar azdır. (Eruz , 2004:255,256)

Roma İmparatorluğu'nun 395'te ikiye ayrılması sonucunda kurulan Bizans İmparatorluğu'nda demirden üretilen silahlar, Avrupa ve özellikle tüm Ortadoğu ülkelerinden talep görmekteydi. Bundan dolayı imparatorları, üretilen bu silahların düşman ülkelerine satışını yasaklamışlardı. Bu konuda çıkarılan yasaların en önemlisi Roma hukukuna dayanan ve 529'da yayınlanan Iustiniaus Codex ile 533 yılında yayınlanan ve yeni maddelerden oluşan Digestalar (pandeker) dır. (Belli , 2004:247)

Demircilik ve demir kültürü, Türklerin inançlarında, geleneklerinde, görenek-lerinde, örf ve adetleri içinde köklü bir geçmişe sahiptir. Selçuklular'ın görüldüğü Ön Asya'da, eskiçağ yöntemleri uygulanarak elde edilmiş demirden eserlere rastlanılmıştır. Anadolu Selçuklu çağına ait çelikleşmiş demirden üretilen ayna, üzerindeki Türk özellikli figürler dolayısıyla Türk - İslam sanatını temsil eden bir örnektir. (Eruz , 2004:249-251)

Osmanlı ordusunda ilk topların 1389'da 1.Kosova Savaşı sırasında kullanılmaya başlandığı yazılı belgelerden bilinmektedir. Fakat Fatih, top döküm sanayisinin gelişmesini İstanbul kuşatması sırasında başlatmıştır. Bu dönemde dökümcülük, top ve gülle üzerine olmuştur. Eski Galata surları içinde bulunan semte adını veren Tophane, Osmanlı savaş sanayisinin merkezi olmuştur.

16. yüzyıl başında döküm teknolojisi büyük ateşli silahlar yapabilme düzeyine erişmiştir. Ancak bu yüzyıldan sonraki dönemlerde dökme demir, top yapımının yerine işlenmesi daha kolay olan tunç döküm tercih edilmiştir. (Eruz , 2004:253,254) , (Aydüz , 2006:237,238)

Osmanlı İmparatorluğu'nda demir üretimi yapan birçok merkez vardı. 16. yüzyılda Anadolu'daki en önemli üretim yerlerinin Erzincan ve Bilecik çevresinde yer aldığı bilinmektedir. Belgelerden anlaşıldığı kadarıyla Van civarındaki Gerecgan'da devlet eliyle; Sivas Divriği'nde ise özel kişilerce üretim yapılmaktaydı. Bingöl sınırları içinde kalan Sivan, önemli merkezlerdendi. Ünye, İnebolu, Fatsa ve Erbaa'da demir imalatı yapılmaktaydı. (Eruz, 2004:253-255), (Aydüz, 2006:236,237)

Rumeli, Osmanlı'nın demir üretiminde daha etkili olmuştur. Burada maden ocağı açma ve çalıştırma işlemlerinin kolay olması, cevher, odun kömürü, su gücünün oluşu ve İstanbul'a olan ulaşımının kolay olması, madenlerin işlenebilirliğini artırmıştır. Bu bölgede Bulgaristan ve Bosna ön plana çıkmıştır. (Belli , 2004:226-228)

Osmanlı döneminde en çok üretilen demir eserlerden biri de miğferlerdir. 14. yüzyıl sonu, 15. yüzyıl başında yapılan miğferler, göz siperlikli, peçelikli, ince ve sivri gövdelidir. 15. yüzyılın sonunda gövde inceliğini kaybetmiş, tepelik küçülüp kısalmıştır. 16. yüzyılda yekpare levhadan yapılmış ve gövde yivleri belirsizleştirilmiştir. 16. ve 17. yüzyılda göz siperliği yerini alın siperliğine bırakmış, tepelik ve kulaklık ise kullanılmaya devam etmiştir. (Fotoğraf 1) (Belli , 2004:244,225)

Fotoğraf 1. Altın Kabzalı Demir Hançer- MÖ2300-2100 Alacahöyük; Bronz Kabzalı Demir-Hitit Dönemi; Demir Miğfer-Osmanlı Dönemi (Belli , 2004:244,225) , (Bodur 1987:173)

4. Avrupa'da Demir Sanatı

Batı Avrupa'da demir, MÖ 10. yüzyıldan itibaren gelişim göstermeye başlamıştır. Romalılar eski Mısırlıların kullandıkları ahşap kilidin benzerini ilk kez demirden yapmışlardır. Bunları da kapıya tutturulmuş halkalara geçirmekle de asma kilidi bulmuşlardır. Roma sanatındaki tezyinatlı demir işleri, kapı kanatlarına uzun dövme başlı demir çivilerle tutturulmuştur. Kapı menteşelerine de genellikle bu süsler uygulanmıştır. 12. yüzyılda yapılan bu eserler iki taraflı, simetrik, desenleri "C" şeklindedir. Oldukça sade bir şekilde yapılmış ve boyun kısmından kaynatılmışlardır. (Şekil 1) 13. yüzyıldaki işlerde ocak kaynağı ve bilezik sargı kullanılmıştır. (Çalışkan ,1977:7,12) , (Tuluk , 2008:148,154) , (Arseven 1958:446)

11. yüzyıldan 12. yüzyılın ilk yarısına parmaklık motiflerinin bağlantılarında demirden yapılmış bilezikler kullanılmıştır. 11. yüzyılın sonlarına doğru sıcak dövme ve kalıplama tekniği ile demire meyve ve bitki formları verilmiştir. Bu yüzyılda ilk kez Fransa'da demirden yapılmış kapı tokmakları kullanılmıştır. Kabartma tekniği Almanya'dan Fransa'ya geçmiştir. Demirin çekiçle şekillendirildiği bu yüzyılın sonu demir işçiliğinin en parlak dönemi olmuştur. (Çalışkan ,1977:7,8) , (Tuluk , 2008: 148,149) , (Arseven 1958:446)

14.yüzyılda süsleme demir işlerinde karışık şekillerin hazırlanmasında blok demir yerine çelik kalemlerle kesilmiş ince levhaların kullanılmasıyla süslemede yeni bir gelişme meydana gelmiştir. Bu yüzyılda eğenin icadı demir işlerinde daha düzgün ve pürüzsüz yüzeylerin çıkmasını sağlamıştır. Kilit yapımında gelişmeler kaydedilmiştir. (Çalışkan ,1977:8) , (Tuluk , 2008:150) , (Arseven 1958:449)

15. yüzyılın başlarındaki kapı rezeleri levha demirden dövülerek şekillendirilmiş, çekiçle kabartılan sac reze üzerine istenen motifler işlendikten sonra eğe ile temizlenerek görünümü düzenlenmiştir. Yüzyılın başında Gotik üslupta yapılan rezeneler, eski dönemlere göre kalın demirden yapılmayıp ince kesitli demir saclardan kabartma tekniğinde üretilmişlerdir. Bu yüzyılda çekiçle soğuk olarak şekillendirilen sac levhaların demir iskeletin üzerine perçinlenerek kullanılması yöntemi süslemeli geleneksel demircilik çalışmalarının payını azaltmıştır. (Çalışkan ,1977:8) , (Tuluk , 2008:150) , (Arseven ,1958:449) , (Büyük Larousse ,1986:2996)

Gotik mimari tarzının kemerli pencereleri yine Gotik stilde süslenmiş demir parmaklarla donatılmıştır. Kemerlerin içine konulan demir parmaklıkların süsleme motifleri genelde bu stile uyabilecek özellikleri olan kıvırcık asma yaprağı gibi motifler olmuştur. (Şekil 1) (Çalışkan ,1977:14)

16. yüzyılda Rönesans'ın demir eserlere getirdiği yenilik, demir çubuklardan örme hissini veren parmaklıkların yapımı olmuştur. İlk örme çubukları süsleme demir işlerine uygulayan Alman demirci ustaları olmuştur. Bu stilde parmaklık yapımı Fransa'ya ve diğer ülkelere yayılmıştır. (Şekil 1) (Çalışkan ,1977:9)

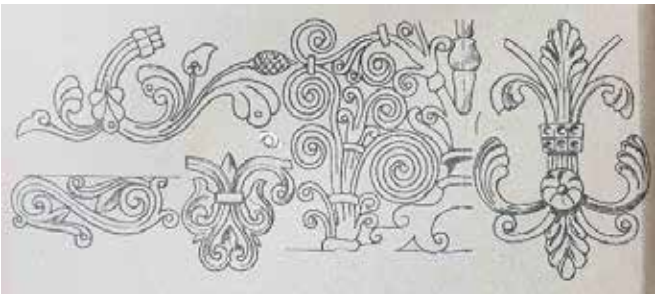
17. yüzyılda dövme demirin çekiçle işlenmiş sac levhalarla birlikte kullanılması tekniği, kıvrık dal şeklindeki süslemelere değer kazandırdığı gibi daha sonraları da demir eşyayı çakıllar ve deniz kabuklarıyla süslemeye dayanan yeni bir anlayış getirmiştir. (Tuluk , 2008: 151,152) , (Büyük Larousse:,1986:2996)

Barok dönemde Demir işçiliği bir merkezden çevreye doğru açılan simetrik kolların yarılarak bitki ve çiçek yapraklarının stilize edilmiş şekliyle yapılmıştır. Stilize edilmiş bitki ve midye kabukları, merdiven parmaklığı balkon pencere ve kapı zilinde kullanmıştır. (Çalışkan ,1977:23,24)

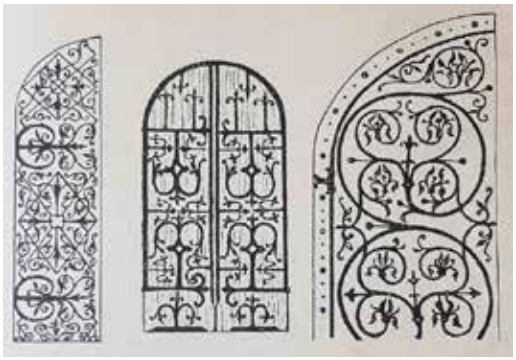
18. yüzyılda dökme demirin bulunması demir işçiliğini azaltmış, karmaşık şekillerin yapımını ise kolaylaştırmıştır. Bu durum, binaların bahçe, pencere ve merdiven parmaklıklarının dökme demirden yapılmasına ve üzerine dövme ya da döküm süslemeler konulmasına olanak sağlamıştır. (Çalışkan ,1977:9) , (Tuluk , 2008:152) , (Büyük Larousse:,1986:2996)

19. yüzyılda yeni klasik mimarların taş parmaklıkları tercih etmesi ve dökme demirden dizi öğelerin yaygınlaşması demircilikte gerilemeye yol açmıştır. Dönemin ortasında mimar Viollet Le Duc, restorasyon çalışmaları sırasında çilingir işlerine ihtiyaç duyunca demirci Boulanger, Notre Dame Kilisesi'nin kollu menteşelerini onararak mesleği canlandırmıştır. Yüzyılın sonundan itibaren demir ve alaşımlarının birleştirilmelerinde kaynak kullanılmıştır. (Tuluk , 2008:153) , (Büyük Larousse:,1986:2996)

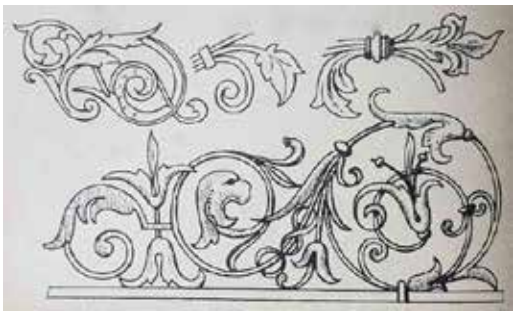
20.yüzyılın başında Emile Robert, özellikle bitki motifleriyle, çiçek, yaprak ve taç yaprakları çekiçle biçimlendirdikten sonra bunları birbirine perçinle tutturarak yapıtlarını süslemiştir. (Tuluk ,2008:151,152) , (Büyük Larousse:,1986:2996,2297)



a



b



c

Şekil 1. a. - b. - c. MS 1. ve 2. yüzyılda yapılan Roma dönemine ait kapı süsleri; Gotik kapı ve pencere parmaklıkları; 1600-1700 yılları arasında yapılmış Alman-İtalyan Rönesans kapı demir motifleri (Çalışkan,1977:12,15,18)

5. Demircilikte Kullanılan Araç Gereçler ve Ürün Yapımı

Her demirci ustası ürünlerini yaparken birtakım araç ve gereçlerden yaralanırlar.

Balyoz: Demiri dövmede ve şekillendirmede kullanılan çekiçten daha iri ve ağır alettir. (Fotoğraf 2)

Çekiç: Demiri dövmede ve şekillendirmede kullanılan saplı alettir. Çeşitli türleri ve isimleri vardır. (Fotoğraf 2)

Eğe: Demir ürünlerdeki pürüzleri düzeltmek için kullanılan sert, ensiz ve tırtıklı araçtır.

Haraza: Üzerinde delme işleminin yapıldığı, yuvarlak ve delikli alettir. (Fotoğraf 2)

Hedirek: Ocaktaki kömürü karıştırmada ve kullanmada kullanılan alettir.

Kalıplar: Demiri delmede, açılan deliği genişletmede ve bu deliğe en son şeklini vermede kullanılan araçlardır.

Kıskaç: Ocakta kızdırılan demir parçalarını örsün üzerine taşımada, tutmada ve şekillendirmede kullanılan saplı, uzun araçtır.

Körük: Açılıp kapandıkça içindeki havayı üfleyerek ocaktaki ateşi canlandırmak için kullanılan araçtır. Ancak günümüzde bu işlevi elektrikle çalışan motor görmektedir.

Makas: Sıcak demiri kesmede ve ürünlerin pürüzlerini düzeltmede kullanılan alettir. (Fotoğraf 2)

Maşa: Sıcak demiri tutmak için kullanılan alettir. Maşa yardımıyla tutulan demire örste ve şahmerdanda şekil verilir.

Mengene: Onarma, işleme, düzeltme gibi işlemlerin uygulanacağı demir ürünü sıkıştırıp istenildiği gibi tutturmaya yarayan araçtır.

Ocak: Tuğla veya taşlardan yapılıp, etrafı sıvanan, içinde kömür yakılarak demirin ısıtıldığı ve işlenmeye hazır hale getirilen yerdir. (Fotoğraf 3)

Örs: Üzerinde demirin dövülmesi ve şekillendirilmesi işleminin yapıldığı nesnedir. Baş kesiminde ürüne kavis verilir. (Fotoğraf 3)

Su teknesi: Kor halinde dövülüp işlenen ve son şeklini alan demirin çelik haline dönüştürüldüğü içi su ile dolu olan kaptır.

Şahmerdan: Basınçlı hava aracılığıyla vurucu ağırlığın mekanik olarak yükselip düşmesi sonucu dövme işlemini yapan makinadır. Üretilecek ürüne göre kalıpları değişebilmektedir. Şahmerdan kullanımıyla demirin dövülmesi daha hızlı ve rahat olmaktadır. Zaman ve iş gücü açısından kolaylık sağlamaktadır. Vuruş hızı pedalla ayarlanmaktadır. Vuruş gücü ise 50-100 kilogram arasında değişen modelleri vardır. (Fotoğraf 3)

Zımpara ve taşlama aracı: Son aşamada kullanılır. Bu araçlarla demir ürünlerin pürüzleri giderilir, keskinliği ve parlaklığı sağlanır.

Fotoğraf 2. Balyoz ve çekiç, Haraza, Makas

Fotoğraf 3. Ocak, Örs, Şahmerdan

Demirciler, demir ihtiyaçlarını genellikle hurdacılardaki demirlerden ve ağır vasıtaların aksamlarından elde etmektedirler. Demir cevherinin çok pahalı olmasından dolayı daha ekonomik olan hurda demiri işlemeyi tercih etmektedirler. Demiri ısıtmak için de kömür ve odun parçaları kullanılmaktadır. Bu demirler, ocakta çok yüksek sıcaklıkta ısıtılarak istenilen şekle girmesi sağlanır. Sonra da bu parçalar ocaktan çıkarılıp şahmerdan ve keski yardımıyla daha küçük parçalara ayrılır.

6. Demircilik Üretim Teknikleri ve Aşamaları

Ana parçanın şekillendirilmesi işleminde örs, balyoz kullanılır ve dövme yöntemi uygulanır. Ocaktan çıkarılan ve küçültülen parçalar (Fotoğraf 4) maşa yardımıyla örsün üzerine konularak dövme işlemi başlar. Dövme, iki usta tarafından uyum ile yapılır. (Fotoğraf 4) Bu esnada soğuyan demir tekrar ocağa atılarak ısıtılır, (Fotoğraf 4) sonra aynı işlem tekrar devam eder. Bu ana parça sonra şahmerdan ve kalıplar yardımıyla istenen ürün haline getirilir, (Fotoğraf 5) fazla ve istenmeyen yerleri makas ile kesilir. (Fotoğraf 5) Şekil alan ürün ocakta tekrar ısıtılarak örs üzerinde son şekli verilir. Bu işlemden sonra ürünün çelik özellik kazanması için suya batırılır, keskinleştirilir, yüzeyi düzgünleştirilir, parlatılır. (Fotoğraf 5) ve ürünün yapımı tamamlanır. Her ürünün yapım şekli ve bunlar için kullanılan kalıplar farklıdır. Bazen de önceden yapılan ürünler, özellikle de keskinliğini kaybeden tarım aletleri ocakta ısıtılır, dövülür, suya sokulur ve hemen ardından perdahlanarak yeniden eski işlevi kazandırılır.

Fotoğraf 4. Parçalanmış kalıplar, Dövme işlemi, Demir parçaların ısıtılması

Fotoğraf 5. Parçanın şekillendirilmesi, Fazlalıkların kesilmesi, Perdahlama işlemi

Demir ustaları, çoğunlukla at nalı, balta (Fotoğraf 6) balyoz, çapa (Fotoğraf 6), çekiç, çivi, dehre (Fotoğraf 6), girebi (Fotoğraf 7), kanca, karasaban, kazma (Fotoğraf 7), keser, keski, külbe (Fotoğraf 7), küskü, maşa, murç, nacak, orak, saban, satır, tırmık, tırpan, yaba, zırza gibi ürünler üretmektedirler. Bunların türleri ve isimleri yörelere göre değişmektedir.

Günümüzde bu ürünlerle birlikte Fransızca bir sözcük olup, sözlük karşılığı "ocakta çalışılan ve dövülerek işlenilen demir" olan ferforje, demir işçiliğiyle yapılan bir zanaatın adıdır. Ferforje, mimari eleman olarak bazı teknik farklılıklarla dış ve iç mekânlarda kullanılmaktadır. Dış mekânlarda balkon kapısı, balkon korkuluğu, bahçe kapısı, bahçe korkuluğu, bahçe avlusu, merdiven korkuluğu, pencere korkuluğu, bina ve avlu kapısı, fiskiye ve oturma takımları olarak; iç mekânlarda ise merdiven korkuluğu (tırabzan) ve başlığı, avize, oturma takımı, yatak başlığı, ayna çerçevesi, şamdan gibi çok değişik şekilde metal eşya olarak kullanılmaktadır. Bunun dışında demirden abajur, fener, çiçeklik gibi çeşitli dekoratif eşyası da üretilmektedir.

Fotoğraf 6. Balta, Çapa, Dehre ve türleri

Fotoğraf 7. Girebi, Kazma ve türleri, Külbe

7. Demirciliğin Türkiye'deki Durumu ve Ustaları

Ülkemizde sıcak demircilik genelde orta yaş ve üzeri ustalar tarafından yapılırken, soğuk demircilik, demir doğrama, ferforje işleri hem orta yaş ve üzeri ustalar hem de genç ustalar tarafından yapılmaktadır. Özellikle sıcak demircilik oldukça zor, zahmetli ve güç isteyen bir meslektir. Günümüzde sosyal, kültürel değişimler, ekonomik nedenler, çevresel faktörler, hızlı şehirleşme, el üretimi olan demir ürünlerinin yerine fabrikasyon malzemelerin tercih edilmesi gibi nedenlerle demircilik mesleği sona erme aşamasına gelmiştir. Ne yazık ki mesleğin zorluğu ve kazancının az olmasından dolayı ustalar yetiştirilecek çırak bulamamaktadırlar.

Yusuf Zeki Sapmaz (Antalya), Halit Kocacerit (Aydın), Sabri Bakır (Bitlis), Niyazi Bakır (Bitlis), Cengiz Bayan (Bitlis), Cemal Pürmüslü (Bitlis), Kemal Pürmüslü (Bitlis), Ömer Pürmüslü (Bitlis), Mehmet Zeki Baran (Bursa), Halit Çıkıkçı (Bursa), Sabahattin Işık (Bünyan), Kazım Aydemir (Devrek), Mehmet Yıldız (Diyarbakır), Ahmet Yöndem (Düzce), Hüseyin Çelik (Fethiye), Mehmet Altuntaş (Gaziantep), Yavuz Poskorlu (Kars), Salih Kaplan (Kayseri), Hasan Oruç (Manisa), Numan Zafer (Mihalıççık), Nuray Yaşar (Ordu), Kazım Madenoğlu (Safranbolu), İbrahim Germe (Samsun), Ömer Aksu (Tokat), Murat Gürses (Tokat) üretim yapan ustalarımızdandır.

Kaynaklar

Arseven, Celal Esat (1958). "Demir Sanat İşleri Maddesi", *Sanat Ansiklopedisi, C.1,* İstanbul: MEB Yayınları, s.446-451.

Aydüz, Salim (2006). *XV. ve XVI. Yüzyılda Tophâne-i Âmire ve Top Döküm Teknolojisi,* Ankara: TTK Yayınları.

Bayat, Fuzuli (2012). *Türk Mitolojik Sistemi C.2*, İstanbul: Ötüken Neşriyat Yayınları.

Belli, Oktay (2004). "İslam Öncesi, Beylikler ve Urartu Krallığı, Phryg ve Lydia Krallıkları, Klasik Dönem, Bizans Dönemi", *Anatolia Cradle Of Casting (Anadolu Dökümün Beşiği),* Haz. Altan Çilingiroğlu, İstanbul: Döktaş Dökümcülük ve Sanayi A.Ş. Yayınları, s. 225-248.

Bodur, Fulya (1987). *Türk Maden Sanatı,* İstanbul: Türk Kültürüne Hizmet Vakfi Sanat Yayınları.

Büyük Larousse, (1986). *"Demircilik" Maddesi, C.6,* İnterpress Basın ve Yayın A.Ş., İstanbul.

Çalışkan, Hikmet (1977). *Süsleme Demirciliği,* Ankara.

Çoruhlu, Yaşar (2011). *Türk Mitolojisinin Ana Hatları*, İstanbul: Kabalcı Yayınları.

Erginsoy, Ülker (1978). İslam Maden Sanatının Gelişmesi, İstanbul: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Eruz, Fulya (2004). "İslami Dönem", *Anatolia Cradle Of Casting (Anadolu Dökümün Beşiği),* Haz. Altan Çilingiroğlu, İstanbul: Döktaş Dökümcülük ve Sanayi A.Ş. Yayınları, s. 249-262.

İnan, Abdülkadir (1998). *Makaleler ve İncelemeler C.2,* Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Metal Süsleme (Ferforje), (2012). Ankara: Millî Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Oktay, Jale Özlem (2013). "Orta ve İç Asya'da VI-IX. Yüzyıllar Arasında Maden Sanatı: Göktürk Devri", *Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü (Yayınlanmamış Doktora Tezi)*, İstanbul.

Ögel, Bahaeddin (2014a). İslamiyet'ten Önce Türk Kültür Tarihi, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Ögel, Bahaeddin (2014b). *Türk Mitolojisi C.1,* Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Tekin, Halil (2015). *Eski Anadolu Madenciliği Arkeolojik Verilerin Işığı Altında Başlangıcından Demir Çağına Kadar*, Ankara: Bilgin Kültür Sanat Yayınevi.

Tuluk, Hasan (2008). *Türk Süsleme Sanatları İçinde Metal Sanatı,* Ankara: MEB Yayınları.

Türkmen, Fikret - Türker, Ferah (2014). "Geleneklerde ve İnançlarda Demir", *Türk Dünyası İncelemeleri Dergisi, 1/14,* s.1-8.

Yağcı, Mehmet (2015). *Türk Kültüründe Demircilik (VI-XII. Yüzyıllar),*Afyon Kocatepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yüksek Lisans Tezi, Afyon.

URL 1: "Periyodik Tablo" https://www.ptable.com/?lang=tr (Erişim Tarihi: 24.09.2019)

URL 2: "Demirci Ustaları" http://www.islamianaliz.com/h/45665/vahsi-kapitalizme-direnmeye-calisan-demirci-ustasi-47-yildir-baba-meslegini-surduruyor (Erişim Tarihi: 24.09.2019)

URL 3: "Demirci Ustaları" https://www.aa.com.tr/tr/kultur-sanat/demirci-kazim-ustanin-isleri-tarihi-dizilerle-acildi/694031 (Erişim Tarihi: 24.09.2019)

URL 4: "Demirci Ustaları" https://www.samsunvehaber.com/ordulu-kadin-demirci-ustasi-12200h.htm (Erişim Tarihi: 24.09.2019)

URL 5: "Demirci Ustaları" http://www.corumhaber.net/guncel/demirci-ustasinin-belgeselini-cektiler-h73612.html (Erişim Tarihi: 24.09.2019)

Kaynak Kişiler

KK 1: Bayan, Cengiz, 1968, Bitlis, Demirci Ustası (2014, Bitlis)

KK 2: Bakır, Sabri, 1960, Bitlis, Demirci Ustası (2014, Bitlis)

KK 3: Pürmüslü, Cemal, 1964, Bitlis, Demirci Ustası (2014, Bitlis)

KK 4: Aşut, Mehmet, 1962, Elazığ, Demirci Ustası (2018, Elazığ)

KK 5: Bilek, Aslan, 1962, Elazığ, Demirci Ustası (2018, Elazığ)

KK 6: Avcı, Mehmet, 1989, Mardin, Demirci Ustası (2015, Ünye)

KK 7: Koç, Ramazan,1981, Ünye, Demirci Ustası (2015, Ünye)

DOĞAL BOYACILIK

Natural Dyeing

Hürrem Sinem Şanlı* - Oğuzhan Kabalcı**

Abstract

Natural dyeing; it is called the process of dyeing raw materials such as wool, cotton and silk with different techniques, using extracts from flowers, leaves, stems, fine recipes, subsoil shoots, tubers, roots, seeds or all of the plants grown or cultured in nature. Natural dyeing continued unchanged until the first synthetic paint was found by William Henry Perkin in 1856. Natural dyes today; food, textile, health (medicine production), chemicals (cosmetics sector), industrial and agricultural wastes are used in areas such as obtaining natural dyestuffs through a certain process.

Keywords: Natural dyeing, plant, raw material

* 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. Doğal Boyacılığın Tanımı

İnsanoğlu beslenmenin yanında korunma ve örtünme ihtiyaçları için bitkisel liflerden faydalanmıştır. Çevresindeki eşyaları güzelleştirmede de bitkisel liflerden elde ettiği boyarmaddeyi kullanmıştır. İnsanoğlu elinde ihtiyaç doğrultusunda anlam bulan bitkisel boyacılık; günümüze kadar birçok tekstil yüzeyi ve çeşitli alanlarda kullanılmıştır.

Bitkisel boyacılık; doğada kendiliğinden yetişen veya kültürü yapılan bitkilerin çiçek, yaprak, gövde, gövde kabuğu, ince dalları, toprak altı sürgünleri, yumru kabuğu, kökü, tohumu, çekirdeği veya tamamından değişik yöntemlerle hazırlanan ekstraktlarla yün, pamuk ve ipek gibi hammaddelerin değişik tekniklerle boyanması işlemine denilmektedir (Şanlı, 2011:465).

2. Doğal Boyacılığın Tarihçesi

Doğal boyamacılığın tarihi neredeyse dokumanın tarihi kadar eskiye dayanmaktadır. İnsanoğlu çok eski zamanlarda mağara duvarlarını hayvan resimleriyle süslemiş, bu renklerle kullandıkları eşyaları ve giydikleri tekstil ürünlerini boyamışlardır. Neticesinde boyacılık sanatı meydana gelmiştir (Karadağ, 2007:8; İmer, 1999:331).

İlk renk örneği M.Ö. 13.500'e tarihlendirilen İspanya'da Altamira mağarasının duvarında ki bizon şeklidir (Genç, 2014:176). Moenjodaro bölgesinin İndus Vadisi'nde ki 1947 tarihli arkeolojik kazılardan birinde, az miktarda mavi boya ortaya çıkmıştır. M.Ö. 3500 yıllarına tarihlendirilen indigo boyarmaddesinin bulunduğu yer günümüzde Pakistan sınırları içerisindedir (Karadağ, 2007:8) (Resim 1).

Fotoğraf 1. İndigo bitkisi (*İndigofera tinctoria*) (URL 1)

Avrupa'da ilk boya kullanımı ise muhtemelen M.Ö. 2000'lerde Zürih Gölü çevresinde yaşayan insanlar tarafından yayılmıştır. M.Ö. 15. yy.'da kurulan Fenike Boya Endüstrisi, boyacılık konusunda deniz kabuklarından elde ettiği eflatun rengiyle ün salmıştır. Bu endüstrinin varlığı, M.S. 638'de ki istilacı ordular tarafından ortadan kaldırılmasına kadar devam etmiştir. M.Ö. 1. yüzyılda Orta Doğu'nun hâkimi Asurlu uygarlığında deniz kabuklarından elde edilen mor renk önemli bir boyarmadde özelliği taşımaktadır (Parlak, 2007:37; Eyüboğlu vd., 1983:12; Karadağ, 2007:9).

Orta Asya'daki Türklerin boyacılık sanatıyla ilgili bilgileri Pazırık kurganından çıkarılan örneklerden anlaşılmaktadır. M.Ö. 3.-M.S. 2. yy.'lara ait dokunmuş kumaş parçalarından, motiflerin kırmızı, koyu kırmızı, yeşil, sarı, mavi ve mor gibi renklerden oluştuğu ve aplike edildiği görülmektedir. Uygurların tekstil ürünlerinde, önceden Hun Türklerinin'de kullandığı gibi mor renk haricinde açık pembe, açık sarı, açık kahve, bej gibi renklerde kullanılmıştır. Orta Asya'dan göçler halinde Anadolu'ya taşınan boyacılık sanatının en yoğun, en parlak ve en zengin dönemi Osmanlılar döneminde olmuştur (İmer, 1999:332-333).

Osmanlılar döneminde halı ve kilim gibi el sanatlarının uğraşıldığı bölgelerde boya bitkileri yetiştirilerek boyacılıkla uğraşılmıştır. Bursa, Edirne, İstanbul, Tokat, Konya, Kayseri hatta Ege kıyılarıyla sınırı olan bölgedeki Teselya (şuanki Yunanistan sınırları içerisindeki bölge) gibi yöreler boyacılık sanatının gelişimine katkı sağlayan önemli merkezler olmuşlardır. Dünya kök boya ihtiyacının üçte ikisi 1700'lü yıllarda Anadolu üretiminden sağlanmıştır. 1875 yılına kadar İzmir limanından dışarıya ihraç olan kökboyanın toplamı 5.000.000 altın olmuştur. Kökboyacılık tarihi Türk kırmızısı, Edirne Kırmızısı ve Alizarin isimleriyle ün yapmıştır (Genç, 2014:177; İmer,1999:333).

Türklerin en meşhur boyası olan kırmızı, *Rubia tinctorum* bitkisinin köklerinden elde edilmiştir. Türk kırmızısı Bursa'da çok gelişmiş ve Türkler kırmızıyı 1519 yılında Edirne'ye, buradan da Teselya'ya taşımışlardır. 1715 yılında, Avrupa'da ilk kez kök boya ile boyama yöntemini uygulayanlar ise Fransızlar olmuştur. Fesquet isimli bir Fransız şirketi (1747) Türkiye'den getirdiği boyacılarla Rouen civarında ilk boyahaneyi kurmuşlardır (İmer, 1999:333).

1856 yılında William Henry Perkin tarafından ilk sentetik boyanın bulunmasına kadar doğal boyamacılık değişmeden sürmüştür (Enez, 1987:1). 19. yüzyılın başlarında sentetik boyaların bulunmasıyla endüstrileşmiş ülkelerde doğal boyacılık hızla terkedilmiştir (Anonim, 1991:10). Anilin ve alizarin boyaların ülkemize girmesiyle birlikte düşük maliyetli, tek renk ve kalitesiz boyalar doğal boyaların yerini almaya başlamıştır. Dokumacılık sektöründe de kullanılmaya başlayan kimyasal boyalar bitkisel boyacılığın sonunu hazırlamıştır.

Doğal boyamacılık 20. yy.'ın ilk çeyreği ve sonrasında neredeyse hiç kullanılmamıştır. Fakat sentetik boyaların toksik, kanserojen ve çevre kirliliğine olumsuz etkisinin farkına varılmasıyla doğal boyamacılık tekrar gündeme getirilmiştir (Karadağ, 2007:9).

21. yüzyılda Anadolu'da el dokuma merkezlerinin eksikliği, paralel olarak bitkisel boyacılığı da etkilemiştir. Geçmişte dokumanın olduğu yerlerde boyahanelerinde olduğu düşünülürse bugün doğal boya atölyelerinin varlığı çok nadir olarak karşımıza çıkmaktadır. Kimyasal boyaların özellikle renk skalasını geniş tutmasıyla doğal boyalar sektördeki boyalarla yarışamaz hale gelmiştir. Fakat DOBAG[1] gibi projelerin yanında üniversitelerdeki doğal boya atölyeleri, akademik yayınlar ve günümüz kimyasal boyalarının zararının fark edilmesiyle eskiye dönüş hızla gerçekleşmektedir.

Resim 2. DOBAG kapsamında doğal boyamacılık (URL 2)

[1] Dünya çapında bir proje olan DOBAG; Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi öğretim üyeleri tarafından köyleri kalkındırma, kadınları özgür kılma ve istihdam etme, sosyal statülerde değişiklik yapma projesidir. Kooperatife üye köy kadınları öğretim üyelerinin eğitimiyle beraber geleneksel desen, saf yün ve doğal boyalarla dokunan DOBAG halıları üreterek 1981'den beri ihracatı sürdürmektedirler. Daha fazla bilgi için bkz. http://dobag.blogspot.com/.

Fotoğraf 2. DOBAG kapsamında doğal boyamacılık (URL 2)

3. Doğal Boyacılıkta Kullanılan Araç ve Gereçler

Doğal boyacılıkta lif, iplik, kumaş vb. yüzeylerin renklendirilmesinde kullanılan belli başlı araç ve gereçler bulunmaktadır.

Boyama kazanı: 40-50 litre suyu ve 1 kg yün ipi rahatlıkla karıştırılabilecek şekilde bakır ya da çelik kazana ihtiyaç vardır. Kullanımının giderek yaygınlaşmasından dolayı çelik kaplar doğal boyalar için idealdir. Bu kaplarda hem boyama hem de mordanlanma yapılmaktadır.

Termometre: Isı derecesini ölçmede 125^0 C bölmeli araçlar kullanılmaktadır (Parlak, 2007: 45).

Terazi: Ağırlıkların ölçülmesi amacıyla kullanılır. Bu terazi gram'a kadar ölçer nitelikte olmalıdır. Fakat deneysel olarak yapılan küçük miktarlı boyamalar için gramın kesirlerini ölçebilen bir terazi olması gereklidir.

Tahta karıştırıcı veya cam çubuk: Büyük kaplar içerisinde tahta bir çubuk, daha küçük kaplarda da cam çubuk kullanılmaktadır (Eyüboğlu vd., 1983:43).

Bunların dışında, 1000 ml. bölmeli cam mezür, kuru bitkilerin öğütülmesi için havan ya da değirmen, iplerin işaretlenmesinde gerekli sudan etkilenmeyen plastik etiket, çözelti ve küçük çapta örnekleri boyama amacıyla 1000 cc, 500 cc. 250 cc., 100 cc. ve 50 cc.'lik beherglas kullanılmaktadır (Parlak, 2007:45). Son olarak yünleri yıkamada plastik leğen ve lastik eldiven gibi araç ve gereçlere ihtiyaç duyulmaktadır (Eyüboğlu vd., 1983:43).

4. Doğal Boyacılıkta Kullanılan Boya Bitkileri

Bitkisel boyacılık el sanatları alanında köklü bir geçmişe sahiptir. Anadolu'da yetişen boya bitkilerinin fazla olması ve yayılış alanı, bitkilerin elde edilme ve saklanma kolay-

lığı, boyama yaparken araç gereç ihtiyacının azlığı, çeşitli mordanlarla renk skalasını genişletme gibi nedenlerden dolayı günümüzde de bitkisel boyacılık tercih edilmektedir (Şanlı ve Yazıcıoğlu, 2003:59).

Aynı zamanda ziraatı da yapılan boya bitkilerinin çeşitli bölümlerinden bitkisel boya çıkarma işlemleri yapılmaktadır.

4.1. Boya Bitkilerinin Toplanması

Türkiye'de yün boyama için, bazı bitkilerin tamamı, bazı bitkilerin ise çiçek, yaprak, kök, kabuk vb. gibi kısımları toplanmaktadır. Bitkilerin toplanma zamanları kalite açısından önem arz etmekte ve bitkiler toplanırken çiçek, yaprak, tohum, kabuk gibi bölümleri ayrı ayrı ve farklı zamanlarda toplanması gerekmektedir (Anonim, 1991:14; Kayabaşı, 2017:51).

Çiçeklerin açtığı, yapraklarının tam büyüklüğüne eriştiği ve tohumların olgunlaşmasının dışında, bitkinin bulunduğu yerin önemi de saptanmıştır. Yani duruma göre, bitki için iklim ortamı nerde uygunsa oradan toplanmalıdır (Parlak, 2007:60).

4.2. Bitkilerle Boyamaya Hazırlık İşlemleri

Boya bitkileri taze ve kuru halde kullanılmaktadır. Mevsiminde toplanıp kullanılmayan bitkiler ihtiyaç olduğunda kullanabilmek için kurutularak saklanmalıdır (Anonim, 1991:15).

Bitkilerin kurutulması aşamasında havadar ve gölge bir ortamın seçilmesi ve hava almalarını sağlayan düz bir yere koyulması gereklidir. Bitkiler kuru bir şekilde uzun süre saklanmaktadır. Fakat bu süre içerisinde yaprak parlaklığını kaybedebilmektedir. Bu durumda bitkinin bez torbalarda saklanması uygun olmaktadır (Uğur, 1988:11).

4.3. Bazı Bitkilerden Elde Edilen Renkler

Doğal boyacılıkta kullanılan bitkiler o yörenin yetişen bitkileridir. Bitkiler toplanıp daha sonra boyama için kullanılmaktadır (Karadağ, 2007:11).

Bitkisel boyacılıkta elde edilen bazı renkler ve bu renklerin eldesinde kullanılan bitkiler şunlardır:

Kırmızı: Kök boya (*Rubia tinctorum L.*) bitkisinden elde edilen renk kırmızıdır (Resim 3).

Fotoğraf 3. Kökboya bitkisinin kurutulmuş toprak altı sürgünleri (Şanlı ve Göksel, 2018:296).

Sarı: Bu rengi elde etmek için Kayseri'de cehri bitkisi (*Rhamnus tinctorium L.*), Kütahya ve Doğu Anadolu Bölgesinde sütleğen bitkisi (*Euphorbia*), boyacı papatyası (*Anthemis tinctoria L.*), meşe palamudu (*Quercus macrolepis*), aspir çiçekleri (*Carthamus tinctorius*), kızılçam gövde kabuğu (*Pinus brutia*), kadıntuzluğu (*Berberis vulgaris*), nar (*Punica granatum*) meyve kabuğu, nane (*Mentha sp.),* adaçayı *(Salvia officinalis),* Batı ve Orta Anadolu'nun bazı yörelerinde ise sarı renk için muhabbet çiçeği (*Reseda luteola*).

Mavi: Bu rengi elde etmek için eskiden Hindistan'dan gelen ve aktarlarda satılan indigo boyar maddesi kullanılmıştır. *İndigofera tinctoria* denilen bir bitkinin fermantasyon işleminden boyar madde elde edilmektedir. Günümüzde sentetik indigolarda üretilmektedir.

Yeşil: Bu renk bazı bitkilerden elde edilir. Ceviz meyve kabuğu (*Juglans regia L.),* asma

yaprağı *(Vitis vinifera)*, nane (*Mentha sp.)*, kızılçam gövde kabuğu *(Pinus brutia)*. Fakat genel anlamda karışım rengidir. Mavi ve sarının karışımından yeşil renk elde edilmektedir.

Turuncu: Soğan yumru dış kabuğu (*Allium cepa L.)*. Kök boya ve sarı rengi veren bitkilerin karışımından elde edilmektedir.

Mor: Murex ve Purpura isimli iki kabuklu hayvandan elde edilen bu renk, Anadolu'da hiçbir zaman kullanılmamıştır.

Kahverengi: Mordan kullanılmadan ceviz kabuğu (*Juglans regia*), cehri meyveleri (*Rhamnus tinctorium L.*), palamut meşesi (*Qercus macrolepis*), labada (*Rumex*) tohumları, nar (*Punica granatum*) meyve kabuğu, soğan yumru dış kabuğu (*Allium cepa L.*) ile boyanarak elde edilmektedir.

Siyah: Bu renk boyanmamış siyah yün veya saçıkbırsla mordanlanmış yünlerin palamut meşesi veya sumak (*Rhus sp.*) ile boyanmasından elde edilmektedir.

Beyaz: Halı ve kilimlerdeki beyaz renk doğal yünlerden elde edilmiştir (Anonim, 1991:15-16).

5. Doğal Boyacılıkta Uygulanan Boyama Yöntemleri

Bitkisel boyacılıkta çeşitli boyama yöntemleri bulunmaktadır. Boyama işlemine geçmeden önce ekstraktın hazırlanması gerekmektedir.

5.1. Ekstrakt Hazırlama Yöntemleri

Ekstrakt hazırlamada sıcak, soğuk ve mayalama olmak üzere üç yöntem uygulanmaktadır.

5.1.1. Sıcak Ekstrakt Hazırlama Yöntemi

Bu yöntemde boyamada kullanılacak bitkinin toprak altı sürgünleri (kökboya), kökleri (kadıntuzluğu), gövde kabuğu (ceviz), dalları (kızıl ağaç), yaprakları (ceviz, ayva, elma vb.), çiçekleri (papatya), meyveleri (cehri), tohumları (labada) gibi bazı kısımları ya da bitkinin tamamı (nane, sevgi çiçeği, sığır kuyruğu, pinar vb.) içerdiği boyar maddenin suya geçmesini sağlamak amacıyla havanda dövülerek küçük parçalar haline getirilmektedir. Daha sonra boyanacak ham maddenin ağırlığına göre isteğe bağlı olarak % 25, 50, 100 ya da 200 arasında alınan bitkiler yine boyanacak ham maddeye göre 1/50 oranında su içerisinde 30, 45, 60 ya da 90 dakika süreyle kaynatılmaktadır. Kaynama sırasında eksilen su ilave edilmektedir. Süre sonunda kaynama sonunda bitki artıkları süzülerek ortamdan uzaklaştırılmaktadır. Süzme işleminin sonunda sıcak ekstrakt elde edilmektedir.

5.1.2. Soğuk Ekstrakt Hazırlama Yöntemi

Bu yöntemde ise havanda dövülerek küçük parçacıklar haline gelen bitkiler isteğe bağlı olarak ham madde ağırlığına göre % 25, 50, 100 ya da 200 oranında alınarak boyanacak ham maddeye göre 1/50 oranında soğuk suda 12, 24 ya da 48 saat bekletilmektedir. Süre sonunda bitki artıkları süzülüp ortamdan uzaklaştırılarak soğuk ekstrakt hazırlanmaktadır (Kayabaşı, 1995: 25).

Bazı bitkilerin boyar maddesi soğuk ve sıcak ekstrakt yöntemleriyle açığa çıkmamakta ve bunun için mayalama yöntemi uygulanmaktadır. Örneğin çivit otuyla yapılan boyamalarda mayalama yöntemi şu şekilde olmaktadır.

5.1.3. Mayalama Yöntemi

Yeni toplanmış çivit otu yaprakları temizlenip, doğranır, küçük parçalar haline getirilerek rendeden geçirilerek küçük toplar haline getirilip pudra şekerine batırılır. Pudra şekerine batırılan yaprak toplarının kurumalarının sağlanması için hava alabi-

lecek şekilde hasır sepetlere dizilir. Çivit otları 15 gün süre ile kurutulup boyama için hazırlanır. Süre sonunda topak halde alınan çivit otlarından boyanacak ham madde ağırlığının %100'ü oranında alınarak üzerine 10 katı soğuk su ilave edilip çözünmesi beklenir. Çözünme süresi yaklaşık 2 saattir. Çivit otu topları çözündükten sonra süzülerek elde edilen çözelti behere alınır (Kaya, 2016: 32).

Ekstrakt hazırlama aşamasından sonra boyama işlemine geçilmektedir.

5.2. Boyama Yöntemleri

Boyama yöntemleri; mordansız, mordanlı, üst üste boyama, çift boyama ve mayalama olmak üzere beş şekilde uygulanmaktadır.

5.2.1. Mordansız Boyama

Önceden elde edilmiş ekstraktın içine ham madde nemlendirilerek konulmaktadır. Bir saat süreyle kaynatılmakta, kaynama sırasında eksilen su ilave edilmektedir. Kaynama işlemi sırasında ham maddenin boyayı eşit şekilde bünyesine almasını sağlamak için sık sık ekstrakt karıştırılmaktadır. Süre sonunda boyanmış olan ham madde soğuduktan sonra bol soğuk suyla durulanarak az ışıklı ve havadar bir yerde kurutulmaktadır.

5.2.2. Mordanlı Boyama

Mordan boyama sırasında gerek boyanacak materyalin önceden işlem gördüğü, gerekse boya banyosuna katılan, renklerin dış etkilere karşı dayanmasını, boyanın ise daha iyi tutunmasını ve farklı renk ve renk tonlarının elde edilmesini sağlayan kimyasal ve doğal maddelere mordan adı verilmektedir. Kimyasal mordanlar; Alüminyum şapı-Kal (SO4)2, Asetik asit (sirke asidi)-CH3COOH, Çinko klorür (tuz ruhu)-ZnCl2, Demir sülfat (karaboya)-FeSO4, Krom şapı-KCr2(SO4)2, Potasyum bikromat-K2Cr2O7, Sitrik asit-C6H8O7, Sodyum klorür (yemek tuzu)-NaCl, Sodyum karbonat-Na2CO3, Sodyum sülfit-Na2SO3, Sodyum sülfat-Na2SO4, Sülfirik asit-H2SO4, Şarap taşı-C2H6O6, Tanen-C76H52O46 vb. dir. Doğal mordanlar ise; mazı ve kozalak gibi bitkiler mordan olarak kullanılmaktadır. Sumak gibi bitkilerin bünyesinde tanen bulunduğu için doğal mordan olarak kullanılırlar.

Meşe palamutu "pelit", koruk suyu, sirke, turunç suyu, sütleğen sütü, meşe ağacının kökü, sığır idrarı, taş yosunları, kil, kireç, ekmek hamuru mayası ve odun külü vb. doğal mordan olarak ekstrakta katılmaktadır (Uğur, 1988: 11).

Geçmişte ve günümüzde halk arasında en çok kullanılan mordan maddeleri göztaşı, karaboya, şap, sirke, tuz, limon asidi, tuz ruhu gibi kimyasal maddelerin yanında tanen içeren bitkiler doğal olarak kullanılmaktadır. Yukarıda belirtilen mordanların çeşitli bitkilerde yapılan çalışmalarda ideal oranın ham madde ağırlığına göre % 3 olduğu belirlenmiştir.

Mordan kullanılmadan bitkilerden boyama yapıldığında tek renk elde edildiği ve bu renklerin ışık, sürtünme, su damlası, yıkama vb. gibi haslık değerlerinin düşük olduğu görülmektedir. Oysa boyanacak materyal (yün, pamuk, ipek gibi) mordan ile işlem gördüğünde bir bitkiden farklı renk ve tonları elde edilirken haslık değerlerinin de yükseldiği yapılan çalışmalarda bulunmuştur. Ayrıca bitkilerde bulunan boyar maddeler lifi doğrudan ve kendiliklerinden boyamazlar ve kalıcı bir renk elde edilemez. Belirli bir kullanımdan sonra elde edilen renkte bir değişme olmaktadır. Boyar madde ve lif arasındaki bağlanmanın kuvvetli ve hızlı ol-

masını sağlamak amacıyla da mordan maddelerinden yararlanılmaktadır. Kullanılan mordanın çok fazla olması gerekmemekte ve lif ağırlığına göre % 0.5 gibi düşük bir oranda da kullanılmaktadır.

Açık renkleri elde etmede; şap, daha koyu renkleri elde etmede; potasyum bikromat-sodyum bikromat, en koyu renkleri elde etmede ise saçıkıbrıs-demir sülfat kullanılmaktadır (Parlak, 2007:52).

Mordanlı boyama yöntemleri; ön mordanlama, son mordanlama, birlikte mordanlama, iki kez mordanlama, iki mordan aynı anda karıştırılarak mordanlama ve ham maddeyi bitki ve mordan ile aynı anda kaynatarak mordanlama olarak farklı şekillerde yapılmaktadır.

5.2.2.1. Ön Mordanlama

Mordan, ham maddenin ağırlığına göre % 0.5'den % 20'ye kadar değişen oranlarda alınarak yine ham madde ağırlığına göre 1/50 oranında ılık su içinde eritilmektedir. Önceden nemlendirilmiş ham madde bu mordanlı su içine bastırılmaktadır. Yarım ya da bir saat kaynatıldıktan sonra mordanlı su içinden alınan ham madde sıkılarak boyamaya hazırlanmaktadır. Bu mordanlama yöntemi halk arasında yün ipliklerinin çocuk idrarı, hayvan idrarı vb. içerisine konularak bir gece bekletilmesi şeklinde de uygulanmaktadır.

5.2.2.2. Son Mordanlama

Ham madde mordansız boyama yöntemindeki gibi boyanmaktadır. Daha sonra boyanacak ham maddenin ağırlığına göre mordanların % 0.5 ile % 20 arasında bir oranda yine ham madde ağırlığına göre 1/50 oranında su içine konulmakta ve yarım ya da bir saat kaynatılmaktadır. Böylece son mordanlama yapılmış olur. Soğuduktan sonra bol soğuk suyla durulanarak az ışıklı bir ortamda kurumaya bırakılmaktadır.

5.2.2.3. Birlikte Mordanlama

Elde edilmiş ekstrakt içine ham madde konulurken önceden belirlenmiş olan mordan da ekstrakt içine aynı zamanda eklenmektedir. Böylelikle ham madde hem boyanmış hem de mordanlanmıştır. Bir saat kaynatılır, bir saat sonunda ham madde soğumaya bırakılır. Soğuduktan sonra soğuk suyla durulanarak az ışıklı ve havadar bir yerde kurutulur.

5.2.2.4. İki Kez Mordanlama

Ön mordanlama yöntemiyle mordanlanan ham madde ekstrakt içine konularak boyama yapılmaktadır. Boyama sonunda boyalı ham madde belirlenen ikinci bir mordanla ham madde ağırlığına göre 1/50 oranında su içinde bir saat daha kaynatılarak ikinci kez mordanlama yapılmaktadır.

5.2.2.5. İki Mordan Aynı Anda Karıştırılarak Mordanlama

Ön mordanlama işleminin aynıdır fakat kullanılan bitkiye göre en iyi rengi ve haslık değerini veren mordan sabit tutularak aynı miktarda % 50-% 50 olacak şekilde iki farklı mordan karıştırılmak suretiyle yapılan mordanlama işlemidir.

5.2.2.6. Ham Maddeyi Bitki ve Mordan ile Aynı Anda Kaynatarak Mordanlama

Ham madde ağırlığına göre belirlenen bitki ve mordan ham madde ile birlikte aynı anda kaba konularak kaynatma yapılır. Bu yöntemde bitkiden ekstrakt elde edilirken ham madde hem mordanlanmış hem de boyayı bünyesine almış olmaktadır.

Ham madde mordanlanmasında en çok ön mordanlama yöntemi uygulanmaktadır. Bazı yörelerde hepsi birarada olan yöntemde kullanılmaktadır.

Ham maddelerin boyanmasında halk arasında uygulanan yöntemler yanında bilimsel araştırmalar sonucu tespit edilen değişik yöntemler bulunmaktadır.

5.2.3. Üst Üste Boyama

Boyalı bir tekstil materyalinde bulunan renk üzerine bir başka renk boyayarak, mevcut rengi istenilen şekilde değiştirme ya da düzeltme metodu da çeşitli ülkelerde bilinmekte ve bu metoda overdyeing ya da top dyeing adı verilmektedir. Overdyeing metodu, tatmin edici olmayan ya da tamamen değiştirilmesi gereken ve bir tek bitkiyle yapılan boyama metotlarıyla elde edilemeyen renkleri oluşturmak amacıyla uygulanmaktadır (Furry ve Viemont, 1935, Wickens, 1990, Anonymous, 2001c; aktaran, Ölmez, 2004: 87). Tekstil boyacılığında iki boyar madde ya bir çözelti içinde karıştırılabilmekte ya da bir tekstil materyali üzerinde birleştirilebilmektedir (Özcan, 1978; aktaran, Ölmez, 2004: 87). Türkiye'nin çeşitli yörelerinde bu yöntem; ham madde, önce bir bitki ile boyanıp sonra başka bitki ile boyanabildiği gibi bitkiler karıştırılarak ya da ekstraktlar karıştırılarakta uygulanmaktadır.

5.2.4. Çift Boyama Metodu

Bu metot, boya banyosu içerisinde bulunan boyar maddelerin, tekstil materyali üzerine tamamen çekilinceye kadar ya da boya banyosunun tekstil materyalini renklendirme özelliğini tamamen kaybedinceye kadar aynı boya ekstraktının defalarca kullanılması esasına dayanmaktadır. Bazı boyama teorilerine göre, boya ekstraktı içerisinde belli oranda bulunan boyar madde yün lifi tarafından absorbe edilebilmekte, böylece boya banyosu içerisinde boyar madde tükeninceye kadar aynı ekstrakt kullanılabilmektedir. Boyanın yün tarafından absorbsiyonunu hızlandırmak ve güçlendirmek için ortama bazı yardımcı kimyasal maddeler ilave edilmekte ve böylece ekstrakt içindeki boyar maddenin tamamen yün lifine geçmesi sağlanmaktadır (Özcan, 1978, F. Sadov et all, 1978; aktaran, Ölmez, 2002: 84). Aynı boya ekstraktı çok kez kullanıldığında, aynı rengin birden fazla tonu tek ekstrakt ile elde edilebilmektedir. Yani birinci boyama en koyu renk tonunu, en son boyama ise en açık renk tonunu vermektedir. Boyama esnasında buharlaşarak ortamdan uzaklaşan su takviye edildiği ve mevcut boyar madde yün lifi tarafından çekildiği için renk tonları her boyamada bir miktar daha açılmaktadır. Özellikle tekstil sanatçıları tarafından bitkisel boyacılıkta bu yöntem tercih edilmektedir (Wickens, 1990, Anonymous, 2001a, Anonymous, 2001b; aktaran, Ölmez, 2002: 84). Bu metod, yabancı kaynaklarda double-dyeing metodu olarak geçmektedir.

5.2.5. Mayalama Yöntemiyle Boyama

Mayalama yöntemiyle elde edilen çözelti ısıtılır ve içine boyanacak ham madde (iplik, kumaş vb.) konulur. Sıcaklık 30 dereceye geldiğinde şartlanma olarak sodyum hidroksit kullanılır. Ekstraktın pH değeri 9 olana kadar sodyum hidroksit eklenir. Boyanmış ham madde ekstraktan çıkarılarak önce suya tutularak sarı renk elde edilir daha sonrada hava ile teması sağlanarak ham maddenin rengi sarıdan yeşile dönüşür (Kaya, 2016: 32).

5.3. Doğal Boyama İşlem Basamakları

Doğal boyama yapılırken uygulanan işlem basamakları çoğu bitkide aynı şekildedir. Burada Anadolu topraklarında geçmişten

günümüze sıklıkla kullanılan bitkilerden olan sumak bitkisinin işlem basamakları örnek olarak verilmiştir.

Sumak (*Rhus coriaria L.*) bitkisinin meyveleriyle elde edilen renklerle yün halı ipliklerinin boyanması işlemleri aşağıda sırasıyla verilmiştir.

1- Öncelikle bitkinin yetişme dönemleri (sumak bitkisi eylül aylarında toplanmaktadır) esas alınarak toplama işlemi gerçekleştirilmiştir.

2- Toplanan sumak bitkisinin meyveleri güneşte kurutulup, sonrasında havanda dövülerek boyamaya hazır hale getirilmiştir.

3- Boyanacak materyal yün (halı ve kilim ipliği), pamuk ve kumaş (ipek vb.) olmak üzere boyamadan önce temin edilmesi gerekmektedir.

4- Boyama öncesinde elektrikli ocak, tencere veya beher, tahta çubuk (karıştırma işlemi için), etiketleme işlemi için kalem, makas ve kâğıt, elektronik tartı (gram ölçer nitelikte) ve termometre gibi ısı ölçen araçlar temin edilmelidir.

5- Mordansız olarak boyanacak iplikler için öncelikle ekstrakt hazırlama işlemi gerçekleştirilmektedir. Havanda dövülerek boyama hazır hale gelen meyvenin boyanacak yün ipliğin ağırlığına göre %100 ve %50 oranında alınan meyveler yine boyanacak yüne göre 1/50 banyo oranında 60 dakika süre ile kaynatılmıştır. Bu süre sonunda bitki artıkları süzülerek ortamdan uzaklaştırılmış ve ekstrakt elde edilmiştir.

6- Mordansız boyamada yün halı ipliği boyamaya başlamadan önce ıslatılmış ve suyu sıkılarak nemli hale getirilmiştir. Nemli hale getirilen yün iplikleri hazırlanan ekstrakt içine konularak bir saat süreyle kaynatılmış, kaynama sırasında eksilen su ilave edilmiştir.

7- Ekstrakt elde edildikten sonra buharlaşan su miktarının banyo oranına göre ilave edilerek boyama yapılması daha uygundur. Boyanmış olan iplikler soğuduktan sonra bol soğuk suyla durulanarak az ışıklı ve havadar bir yerde kurutulmuştur.

Mordanlı boyama işlemi ise potasyum sülfat, tartarik asit, demir sülfat, potasyum dikromat, tannik asit, sodyum klorür gibi çeşitli mordanlar birlikte mordanlama yöntemiyle (zaman ve enerji tasarrufu açısından ekstraktla birlikte mordanların kaynatılması) yün halı ipliğinin ağırlığına göre %3 ve %5 oranlarında ayrı ayrı alınarak ekstrakt içine koyulmuştur. Islatılarak nemli hale getirilmiş yün halı iplikleri bu mordanlı ekstrakt içerisine konarak 60 dakika süre ile kaynatılarak birlikte mordanlama işlemi tamamlanmıştır. Mordanlanmış ve boyanmış yün halı iplikleri bol soğuk suyla durulanarak az ışıklı ve havadar bir yerde kurutulmuştur (Şanlı ve Kabalcı, 2019: 66).

6. Haslık Deneyleri

Haslık; bir rengin kimyasal ve fiziksel etkilere karşı gösterdiği direncin derece olarak ifade edilmesidir. Başka bir tanımla; boyanmış liflerin solmaya karşı gösterdiği dirençtir. Solma durumunun oluşmasına gün ışığı, yapay ışık, asitler, bazlar, yıkama, ağartma, kükürt, karbonize, sürtme, deniz suyu, sabun, deterjan, insan teri gibi faktörler neden olmaktadır.

Doğal boyaların bu gibi etkenlere dayanıklılığını ölçmede birkaç deney uygulanmaktadır. Bunlar ışık haslığı, yıkanmaya karşı direnç testi, asitlere karşı direnç testi,

kalevilere karşı direnç testi, ütü haslığı, ter haslığı, kükürt haslığı, ağartma haslığı, sürtme haslığı gibi deneylerdir (Anonim, 1991: 165-166).

Günümüzde kullanılan kimyevi boyalar sürtünme, ter ve ışık haslıklarına karşı dayanıklıdır. Fakat; insan sağlığına zararlı olan kimyasal boyaların yerine sağlıklı ve haslık derecesi yüksek bitkisel boyaların kullanılması önemlidir. Geçmiş dönemlerde bitkisel boyacılıkla renklendirilen ipliklerin halı ve kilimleri süslediği, renklerin solmadığı günümüze kadar gelebildiği düşünülürse haslık derecelerinin üst düzeyde olduğu kanaatine varılabilir.

7. Doğal Boyacılığın Kullanım Alanları ve Günümüzdeki Durumu

Doğal boyacılık; geçmişten günümüze özellikle dokumacılık sektöründeki ipliklerin renklendirilmesinde kullanılmıştır. Dönemin halı ve kilimlerini süsleyen doğal boyalı iplikler hem mukavemet hem de parlak renkleriyle dikkat çekmektedir. Bu örneklerin günümüze kadar gelebilmesi boyarmaddelerin ışık, sürtünme vb. haslık derecesi kabiliyetleriyle ilişkili olduğu düşünülmektedir. Anadolu'nun botanik zenginliği yöresel el sanatlarına doğal boyacılık alanında etki etmiştir. Dokumacılık merkezleriyle birlikte boyahanelerin de bulunması bunu kanıtlar niteliktedir. Cehri, kök boya gibi bitkilerin ihracatının ülkemiz ve dünya çapında ün salması doğal boyacılığın ülkemizde meslek grubu olmasına zemin hazırlamıştır. Geçmişte Anadolu'da birçok yerde boyahaneler hizmet vererek bölge halkı için istihdam sağlanmıştır.

Selçuklu ve Osmanlı döneminde doğal boyalarla boyanan ipek ve yün ipliklerden üretilen halı ve kilimler, 19. yüzyılda sentetik boyanın ülkemize girişiyle beraber yerini kimyasal boyalarla boyanmış dokumalara bırakmıştır. 20. yüzyılda dokumacılık Anadolu'nun belirli bölgelerinde yapılmaya devam etmiştir. Bu bölgelerde geleneksel yöntemlerle doğal boya eldesinde farklı reçeteler kullanılarak iplikler renklendirilmiştir.

21. yüzyılda ülkemizde, el dokumacılığının gerilemesiyle birlikte geleneksel yöntemlerle hazırlanan doğal boyalı ipliklerin kullanımı azalmıştır. Doğal boyalar, dokumacılık sanatı dışında diğer el sanatlarında da tercih edilmektedir. Kitap sanatlarında kullanılan asitsiz kâğıtların boyanmasından, ebru sanatında kullanılan boyalara kadar birçok el sanatındaki ürünler doğal boyalarla renklendirilmektedir. Günümüzde ise doğal boyalar; gıda, tekstil, sağlık (ilaç yapımı), kimyevi maddelerle (kozmetik sektörü) endüstriyel ve zirai atıkların belirli bir işlemden geçerek doğal boyarmadde eldesi gibi kullanım alanlarında yer bulmaktadır.

Bugün doğal boyacılık meslek anlamında yapılmasa da halı-kilim iplikleri, keçe, kumaş, gibi tekstil ürünlerinde doğal boyalar kullanılmaktadır.

Aksaray'da doğal boya ustası 68 yaşındaki Ali İhsan Karaağaç, 52 yıldır halı ve kilimlerin ipliklerini doğal boyalarla renklendirmektedir. Doğal boyacılık mesleğinin son temsilcisi olan usta, iplerinin Diyarbakır, Kayseri, Sivas, Erzurum, Kars, Niğde ve Bitlis gibi birçok ildeki dokuma tezgâhlarında halı ve kilime dönüştüğünü ifade etmektedir.

Asiye Berrin Çamur, kardeşiyle beraber kurduğu Giresun'un Tirebolu ilçesindeki işletmelerinde aromatik bitkilerden doğal boya elde ederek tekstil firmalarına pazarlamaktadır. Kendi hazırladığı proje ile IPARD'a başvurmuş ve hibe desteği ile iş-

Fotoğraf 4. Aksaray'da doğal boya ustası Ali İhsan Karaağaç (URL 3).

letmesini kendi bahçesine kurmuştur. Bahçesindeki ekonomik değerini büyük oranda yitirmiş aromatik bitkilerden doğal boya elde etmektedir. İşletmesinde aynı zamanda bir laboratuvarı bulunmaktadır. Isırgan otu, fındık kabuğu, tarladaki çay bitkisi atığı, atık meyveler gibi ürünleri doğal boya elde etmekte kullanmaktadır. Tarım ve Orman Bakanlığı Tarımsal Araştırmalar ve Politikalar Genel Müdürlüğü Tıbbi Aromatik ve Boya Bitkileri Çalışma Grubu'nun üyesidir. Sipariş miktarına göre ayda 1 tonu bulan doğal boya üretimi gerçekleştirmektedir.

Meslek anlamında tek ustayla icra edilen doğal boyacılık günümüzde işlevini yitirmiştir. Geçmişte yapılan DOBAG gibi başarılı projeler, üniversitelerdeki doğal boya atölyeleri ve ilgili akademik yayınlar doğal boyacılığın sürdürebilirliğine katkı sağlamaktadır. Bitkisel boyaların kullanım alanını artırmak, çeşitli bitkilerle farklı reçeteler uygulayarak renk skalasını geliştirmek ve haslık derecesi yüksek boyarmaddeler elde etmek önemli görülmektedir. Günümüzde insan sağlığına zararlı kimyevi boyaların insanoğlu tarafından fark edilmesiyle doğal boyalı ürünlerin kullanım alanı artmıştır. Sonuç olarak seri üretimle birlikte geri planda kalan doğal boyacılığın tekrardan gündeme getirilmesi, çeşitli projelerle sürdürebilirliğinin sağlanması önemlidir.

Kaynaklar

Anonim (1991). *Bitkilerden Elde Edilen Boyalarla Yün Liflerinin Boyanması*, Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Yayınları, Ankara.

Enez, Nevin (1987). *Doğal Boyamacılık- Anadolu'da Yün Boyamacılığında Kullanılmış Olan Bitkiler ve Doğal Boyalarla Yün Boyamacılığı*, İstanbul: Fatih Yayınevi Matbaası.

Eyüboğlu, Üner - Okaygün, Itır - Yaraş, Füsun (1983). *Doğal Boyalarla Yün Boyama-Uygulamalı ve Geleneksel Yöntemler*, İstanbul: Özkur Basımevi.

Genç, Mustafa (2014). "Başbakanlık Osmanlı Arşiv Belgelerinde Kökboya ve Cehri ile İlgili Bazı Kayıtlar", *Art-e Sanat Dergisi (13),* 174-212.

İmer, Zahide (1999). "Türklerin Dokuma Sanatında Boyamacılık", *Erdem 10(29)*, 331-353.

Karadağ, Recep (2007). *Doğal Boyamacılık*, Ankara: Geleneksel El Sanatları ve Mağazalar İşletme Müdürlüğü Yayınları.

Kaya, Ümran (2016). *Pamuk, Yün ve İpek Kumaşların Çivit Otu İle Boyanması ve Bazı Haslık Değerlerinin İncelenmesi*, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, Ankara.

Kayabaşı, Nuran (1995). *Cehri (Rhamnus petiolaris)'den Elde Edilen Renkler ve Bunları Yün Halı İplikleri Üzerindeki Haslık Dereceleri Üzerinde Bir Araştırma*, Yayımlanmamış Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Kayabaşı, Nuran (2017). "Bitkisel Boyamacılık Uygulamaları ve Elde Edilen Renkler", Mehmet Ali Eroğlu (Ed.) *4. Yöresel Ürünler Sempozyumu ve Uluslararası Kültür Sanat Etkinlikleri 3-4-5 Kasım*, Antalya: TRC Baskı, 51-57.

Ölmez, Filiz Nurhan (2002). "Yün Halı İpliklerinin Double Dyeing Metoduyla Boyanmasından Elde Edilen Renkler ve Bazı Haslık Özellikleri", *Süleyman Demirel Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Dergisi 6(3)*, s.83-94.

Ölmez, Filiz Nurhan (2004). "Yün Halı İpliklerinin Çeşitli Karıştırma Metotlarıyla Boyanmasından Elde Edilen Renkler ve Bazı Haslık Dereceleri", *Süleyman Demirel Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Dergisi 8(3)*, s.86-94.

Parlak, Tahsin (2007). Çoruh Vadisinde Bitkisel Boya Potansiyeli, Ankara: Kariyer Matbaası, 37.

Şanlı, Hürrem Sinem - Kabalcı, Oğuzhan (2019). "Gaziantep Yöresinde Yetişen Sumak (*Rhus coriaria L.*) Bitkisinden Elde Edilen Renklerle Yün Halı İpliklerinin Boyanması", *Arış Dergisi (15)*, 62-77.

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: Tokat Gaziosmanpaşa Üniversitesi Yayınları, 292-307.

Şanlı, Hürrem Sinem – Yazıcıoğlu, Yahşi (2003). "Asma, Sığır Kuyruğu ve Yarpuz Bitkileriyle Boyanmış Yün Halı İpliklerinin Kopma Mukavemetleri", Tarım Bilimleri Dergisi 9(1), 59-64.

Şanlı, Hürrem Sinem (2011). "Halı ve Kilim İpliklerinin Boyanmasında Kullanılan Renkler ve Bu Renkleri Veren Bitkiler", *E-Journal of New World Sciences Academy (NEWWSA) Social Sciences 6 (4)*, s.464-470.

Uğur, Gürbüz (1988). *Türk Halılarında Doğal Renkler ve Boyalar*, Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları, Ankara.

İnternet Kaynakları

URL1:https://www.bitkiler.co/2016/10/civit-indigofera-tinctoria.html (Erişim Tarihi: 24.08.2020).

URL2:http://dobag.blogspot.com/ (Erişim Tarihi: 24.08.2020).

URL3:https://www.hurriyet.com.tr/gundem/52-yildir-hali-ve-kilim-iplerini-renklendiriyor-41548197 (Erişim Tarihi: 24.08.2020).

E

EBRU SANATKÂRLIĞI

Marbling Craftsmanship

Pınar Toktaş* - Aslı Seda Akbaş**

Abstract

The art of marbling is a paper ornamentation art that is applied on water intensified with tragacanth, prepared by adding gall, scattering earthen colours by a stick of rose and brushes made of horse hair on water and copying it on paper. Ebru is mostly used at binding of boks as a side paper and for the ornamentation of calligraphy instead of gilding. The art of ebru is known as "Turkis Paper" in most places in the world and are called as "Turkish Marbled Paper" or "Turkish Papier". Ebru was regarded as an art peculiar mostly to bookbinders in the past, besides it was also used as the ground of fine designed paper on which official correspondence and various treaties were written. In current time, it is used in repairing worn out bindings as in the past and in the framework as iner and outer border. In addition, it can be applied to cloth and china as well paper. Battal, shawl, scalloped, wavy, orator, tidal marbling, nightingale nest, written marbling, sandy bone marbling and flowered marbling are still among the marbling varieties today as they were in the past. Alparslan Babaoğlu, Hikmet Barutçugil, M. Sadrettin Özçimi, Niyazi Sayın Mahmut Peşteli, Ahmet Çoktan, Yılmaz Eneş and Bahtiyar Hıra are among the contemporary marbling artists. Today, there are many artists who perform the art of marbling and give valuable works that we have not mentioned above and received various awards.

Keywords: Marbling, Turkish art of marbling, Turkish paper.

* Doç.Dr. Pınar Toktaş, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, pinar.toktas@hbv.edu.tr

** Arş. Gör. Aslı Seda Akbaş, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, asli.akbas@hbv.edu.tr

1. Ebru Sanatının Tanımı

Ebru, kitre veya benzeri kıvam artırıcılarla yoğunlaştırılmış su üzerine öd ilave edilerek sulandırılmış toprak boyaların, at kılından ve gül dalından yapılmış fırçalarla su yüzeyine serpilmesi çeşidine göre biz ya da tarak kullanılarak desen verilmesi ve kâğıda alınmasıyla oluşturulan geleneksel kitap sanatımızdır. İslâm tezyini sanatlarının hazırlanış tekniği bakımından en cazip olanı ve yapılışı açısından da süratle neticeye varılanı ebru sanatıdır (Derman, 1999: 189). Eskiler ebru yapılmasını külli irade ve cüz'i irade'nin izahına yerinde bir misal olarak almışlardır. Boyaları usulüne göre atarsınız (cüz'i irade), gerisi onun bileceği iştir (külli irade), artık sizin hükmünüzden çıkar (Derman, 1977: 13).

Ebru sanatı başlangıçta cilt ve hat sanatına yardımcı bir sanat olarak uygulanmıştır. Eski tarihli kitapların ciltlerinde yan kâğıdı olarak, kitabın cildinde, hatların pervazlarında, hafif ebru adı verilen çeşitleri ise yazılara zemin oluşturmak için kullanılmıştır. Ferman muhafazası olan ve kubur tabir edilen kutuların süslenmesinde de ebru kâğıtları kullanılmıştır (Mandıracı, 1994: 297). Resmi devlet belgeleri ile çeşitli anlaşmaların yazıldığı özellikle ince desenli kâğıtların zemin olarak tercih edilmesinin sebebi kâğıtlar üzerinde oluşabilecek tahrifatı önlemektir (Barutçugil, 1992: 20). Ebru sanatı günümüzde geçmişteki kullanımından ziyade daha çok tezhip ve minyatür gibi levha özelliği taşıyan bağımsız bir sanat dalı olarak uygulanmaktadır.

2. Ebru Sanatının Tarihçesi

Ebru kelimesinin Çağataycada "ebre" (hâre gibi damarlı, dalgalı kumaş, kâğıt), Farsçada "ebr" (bulut gibi) ya da yine Farsçada "Âb-rû" (yüz suyu) kelimelerinden gelmiş olabileceği düşünülmektedir (Arıtan, 2001: 27). Terimin kaynağı tartışmalı görülse de yüzyıllar boyu 'ebri' olarak anılan bu sanata günümüzde ebru denilmektedir. Ebru kâğıdına Arap âleminde damarlı kâğıt (varakü'l-mücezza'), Avrupa'da ise mermer kâğıdı (papier marbré, marmor papier, marbled paper) anlamına gelen adlar verilmiştir (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 232)

Eski tarihli kitapların cilt kapaklarının içlerinde, yan kâğıdı olarak kullanılan ebrunun cildin kitabın yazım tarihinden daha sonraki bir tarihte onarılması sırasında yapıştırılmış olabileceği ihtimali göz önünde bulundurulduğunda ebruların yapım tarihi konusunda kesin bir tarih söylemek mümkün değildir. Bir ebrunun yapım tarihinin kesin olarak söylenebilmesi için ancak ebru üzerine tarih atılarak yazı yazılmış olması gereklidir (Özçimi, 2007: 49-50). Hafif ebru adı verilen üzerine yazı yazmak için soluk renklerde yapılan ebrulu kâğıtlarda rastlanacak tarihler bu bakımından önem taşımaktadır (Derman, 1977: 7). Orta Asya'da ortaya çıktığı varsayılan ebru sanatı zamanla başka kültürlerle etkileşim içerisine girmiştir. VIII. yüzyıldan itibaren Çin'de, XII. yüzyıldan sonra Japonya'da farklı isimlerle ve benzer tekniklerle birtakım çalışmalar yapıldığı bilinmektedir (Özkeçeci ve Özkeçeci, 2014: 232). Ebru Anadolu'ya Türklerin eski vatanından İpek Yolu ile gelmiş, Türkistan'da Buhara'dan yola çıkmış, İran üzerinden Anadolu'ya gelmiştir (Yazan, 1986: 41).

Fotoğraf 1. Mecmûatü'l-Acâib İstanbul Üniversitesi Merkez Kütüphanesi (Sönmez, 2007: 15)

Belge niteliği taşıyan ilk eser günümüz ebru sanatçılarından Hikmet Barutçugil'in belirttiği Topkapı Sarayı'nda yer alan 1447 tarihli ebrudur (Barutçugil, 1999: 25-26). Bir diğer eser de 1519 tarihli İstanbul Üniversitesi Kütüphanesi'nde yer alan Mecmûatü'l-Acâib adlı eserdir (Özçimi, 2010: 19) (Fotoğraf 1). 1539 tarihli Ârifî'nin Gûy-i Çevgân adlı eserinde yer alan ebrular ise sayfa kenarlarındadır (Arıtan, 2002: 330).

Uğur Derman koleksiyonunda bulunan, Malik-i Deylemî'ye ait bir kıtanın yazıldığı, 1554 tarihli ebrunun da hangi ebrucuya ait olduğuna dair bir bilgi mevcut değildir (Özçimi, 2010: 19) 1595 tarihli Fuzuli'nin Hadikatü's-Süeda (Mutluluklar Bahçesi) adlı eserinin yazma bir kopyasında en eski ebru ustası Şebek Mehmet Efendi'nin üç adet hafif ebrusu yer almaktadır (Yazan, 1986: 42). Türk ebrusu ile ilgili yazılı belge olarak nitelendirebileceğimiz XVII. yüzyıl başlarına ait 1608 tarihli Tertib-i Risale-i Ebri adlı eser ebru sanatı hakkında içerdiği bilgiler ve bu sanatın en az 500 yıllık bir geçmişi olduğu konusunda bize kaynak oluşturmaktadır (Tanarslan, 1988: 13; Arıtan, 2002: 330). Bu eserin içinde ebruya ait bilgilerin yanı sıra ahar ve kâğıt boyamaya ilişkin bilgiler de mevcuttur (Göktaş, 1984, 24).

Ayasofya Camii hatibi Hatip Mehmet Efendi Türk ebru tarihi içinde önemli bir yere sahiptir. Bunun sebebi kitrenin kıvamını artırarak o tarihe kadar sulu kıvamlı teknelerde yapılan ancak soluk renklerin elde edilebildiği ebrular yerine, kitrenin kıvamını artırarak daha canlı renklerle ve kontrol edilebilir desenlerle ebru yapmasıdır (Özçimi, 2010: 21). Bunun yanı sıra Hatip Mehmet Efendi, o zamana kadar yapılan battal ebrulara yenilik katarak kitreli su yüzeyindeki boyalara müdahale etmiş ve kendi adıyla anılan hatip ebrusunu bulmuştur. Bu tarz ebrular çiçekli ebruların temelini teşkil etmiştir (Dere, 2007: 32).

XIX. yüzyılda Özbek Şeyhi Sadık Efendi ve oğlu Edhem Efendi (1829-1904) İstanbul'un en yoğun ebru faaliyetinin merkezi olmasını sağlamıştır. Burası İstanbul Üsküdar Sultantepe'deki Özbekler Tekkesi'dir (Mandıracı, 1994: 295-296). Edhem Efendi, ebrunun hemen hemen yeniden başlamasını sağlamıştır. Bilhassa yapılış usulünü ortaya çıkardığı ve sonradan bu sanata büyük katkı sağlayacak Üsküdar'lı Hattat Necmeddin Okyay ve Abdülkadir Efendi gibi öğrencileri yetiştirdiği için Edhem Efendi'nin bu alandaki katkıları çok önemlidir (Birol, 1969: 4). Necmeddin Okyay'ın (1883-1976) Türk ebruculuk tarihi açısından önemi, Hatip Mehmed Efendi'nin hatip ile başlattığı gelişmeyi devam ettirmesi ve bugünkü çiçekli ebruyu yapmış olmasıdır. Bu sebeple çiçekli ebrulara "Necmeddin Ebrusu" da denilmektedir (Arıtan, 2002: 331). Lale, papatya, sümbül, gelincik, karanfil, herca-i menekşe ve goncagülü ebruda başarıyla uygulamıştır (Yazan, 1986: 43). Eğitimine 1916'da Medresetü'l-Hattatin'de başlamış, 1948 yılına kadar geçen sürede de Devlet Güzel Sanatlar Akademisi'nde öğretmenlik yapmıştır (Çoktan, 1992: 9). Türk ebru sanatına yeni teknikler kazandıran Necmeddin Okyay'ın ebru sanatımıza en önemli katkısı, Şeyh Edhem Efendi'den öğrenip geliştirdiği ebru sanatını oğulları Sami Okyay ve Sacid Okyay ile yeğeni Mustafa Düzgünman'a da öğreterek günümüze intikal ettirmesidir (Özçimi, 2010: 22).

Mustafa Esat Düzgünman (1920-1990) klasik Türk ebruculuğunu zamanımıza kadar hiç bozmadan taşımış, hocası Necmeddin Okyay'ın bulduğu çiçekli ebruları ileriye götürerek bunlara papatya ve menekşeyi de eklemiştir. Kendisi klasik ebrunun en iyi şekilde yapılmasını arzu etmiş, yenilik olarak kabul edilen denemeleri hoş karşılamamıştır (Uyar, 1992: 32). Düzgünman, M. Fuat Başar ve Aparslan Babaoğlu gibi günümüz ebru ustalarını yetiştirmiş ve icazet vermiştir (Arıtan, 2002: 331).

3. Ebru Sanatında Kullanılan Malzemeler

Ebru yapımında kullanılan malzemeler, günümüze kadar gelen eski ebru risaleleri ve geçtiğimiz yüzyılda yaşayan ustalardan nakledilenler ile bilinmektedir. Bu araç ve gereçlerin başlıcaları; ebru teknesi, su, fırça, kâğıt, boya, öd, kıvamlaştırıcı (kitre vb.), ebru tarağı, biz ve diğer yardımcı malzemelerdir.

3.1. Ebru Teknesi

Ebru yapımında çoğunlukla alüminyum ya da galvanizden yapılan tepsiye benzeyen tekne olarak tabir edilen kaplar kullanılır. Eskiden içi ziftle kaplanmış budaksız çam ağacından yapılmış tekneler kullanılmıştır (Çoktan, 1992: 13). Teknenin ölçüleri ebru yapılacak kâğıdın ölçüleri doğrultusunda çeşitleneceği gibi çoğunlukla 35x50 ölçülerinde tekneler kullanılmaktadır.

3.2. Su

Ebru yapımında kullanılacak suyun kireçsiz ve saf su olması daha iyi sonuç verir. Hem teknede kullanılacak suda hem de boyalara konacak suyun bu özellikte olması tercih edilir.

3.3. Fırça

Ebruda kullanılan fırçalar at kılı ve gül dalı kullanılarak usulüne göre yapılır. Gül dalı tekneye boya serpilirken esnediği ve küflenmediği için tercih edilmektedir. Kullanılacak her renk için (hem boyayı karıştırmak hem de boyaları su yüzeyine serpmek için) ayrı ayrı fırçalara ihtiyaç vardır. Fırçalara sarılacak kıllar için yaşlı atların kuyrukları kullanılır (Fotoğraf 2).

3.4. Kâğıt

Ebru yapımında genellikle emici özelliği olan ve asitsiz kâğıtlar kullanılır, parlak kâğıtlar kullanılmaz. Günümüzde farklı etkiler elde etmek amacıyla değişik renkte kâğıtlar üzerine de ebru uygulanmaktadır ancak geleneksel usulde bu pek tercih edilmez.

3.5. Boya

Ebruda suda erimeyen ve yağ ihtiva etmeyen boyalar kullanılmıştır (Fotoğraf 2). Klasik ebru yapımında kullanılan ve toprak boya olarak tabir edilen boyaların hepsi topraktan değildir. Bunların dışında tabii boyar maddeler, bitki kökü ve yapraktan elde edilenler, pigmentler vardır (Arıtan, 2001, 50). Ebruda tabii boyaların kullanılıyor olmasının en büyük sebebi öncelikle geçmişte ebru yapanların boyaları tabiattan elde etme dışında başka yollarının olmamasıdır. Ayrıca hazır boyaların içindeki çeşitli asitler ve kazain ebru kâğıdına zarar vermektedir. Tabii boyaların renkleri güneşte solmaz (Özçimi, 2010: 24). Günümüzde sentetik boyalar da ebru yapımında kullanılır ancak klasik usulde bu makbul değildir. Ebru yapımında boyalar mermer zemin üzerinde desteseng adı verilen mermer bir aletle ezilir (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Sırasıyla ebru yapımında kullanılan fırçalar, boyalar, desteseng, çeşitli bizler ve taraklar

3.6. Öd

Kitreli suyun üzerindeki boyaların dibe çökmeden yayılmasını sağlayan maddedir. Sığır ya da başka hayvanlardan elde edilir (H.1017) 1608 tarihli bir kaynakta öd yerine tütün yaprağı suyu ve haraza suyu da kullanıldığı belirtilmiştir (Derman, 1977: 11). Ebru yapılırken kullanılan boyalara yavaş yavaş öd ilave edilir, açılımı kontrol edilir. Öd, yapışkan özelliğinden dolayı boyaların kâğıda yapışmasını da sağlar.

3.7. Kıvamlaştırıcı

Ebru yapılacak suyun yoğunluğunu artırmak, yapışkan bir hal alması için çeşitli maddeler kullanılır. Bunlardan en çok kullanılanı Anadolu'da yetişen geven bitkisinden elde edilen kitredir. Bunun dışında denizkadayıfı, ayva çekirdeği, salep, keten tohumu, bamya, hilbe (boy tohumu), çeşitli selülozlar da (metil selüloz; duvar kâğıdı yapıştırıcısı vb.) kullanılmaktadır (Barutçugil, 1999: 51).

3.8. Tarak ve Biz

Tarak, su yüzeyindeki boyalara biçim verme amacıyla ince dikdörtgen bir tahta üzerine çeşitli aralıklarla ardı sıra çakılmış iğne ya da çivilerden oluşan alettir (Fotoğraf 2). Kendi adı ile anılan taraklı ebruların yapımında kullanılır. Biz, farklı kalınlıklarda olup hatip ebru ve çiçekli ebruların yapımında tekneye boya damlatmak ve biçim vermek amacıyla kullanılan alettir (Fotoğraf 2). Tarak ve bizlerin paslanmaz malzemeden yapılmış olmasına dikkat edilmelidir. Çiçekli ebruların detaylarının yapımında eskiden at kılı kullanılırken günümüzde iğne ile biçim verilmektedir.

4. Ebru Çeşitleri

4.1. Battal Ebru

Tarz-ı kadim battal ebruda su yüzeyine serpilen boyalara müdahale edilmez. En eski ebru örnekleri bu tarz ebrulardan oluşmaktadır. Ebru yapımına başlamadan önce boyaların öd ve su ayarlarının kontrol edilmesi gereklidir. Boyaların sadece fırça ile su yüzeyine serpilmesiyle elde edilir (Fotoğraf 3). Ebrucunun bütün ustalığı yaptığı battal ebrulardan belli olur zira art arda atılan boyaların öd ayarları doğru yapılmazsa ya kitre yüzeyinde boyalar arasında kalan renksiz damarlar mermer damarından daha büyük olur ya da boyalar kâğıda alındığında akar ve birbirine karışır (Özçimi, 2010: 28). Battal ebru kumlu ebru dışında tüm ebruların zeminini teşkil eder. Somaki, neftli ve serpme battal ebru çeşitleri vardır.

4.2. Gel-git Ebru

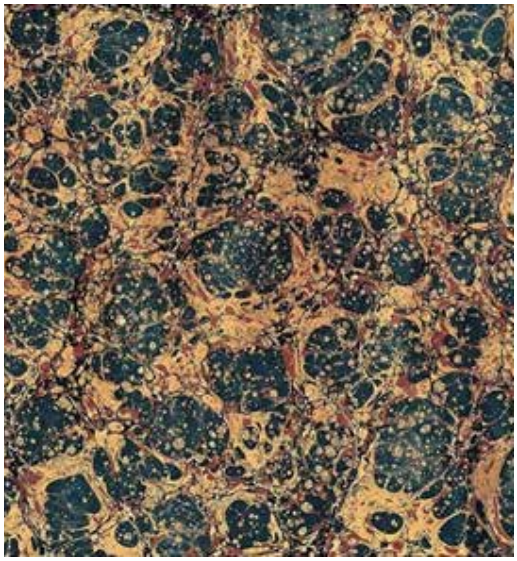
Battal ebru yapıldıktan sonra teknenin bir kenarından başlayarak yukarıdan aşağıya doğru eşit aralıklarla biz ile çekilmesiyle elde edilir (Fotoğraf 3). Teknenin diğer tarafından biz ile ancak öncekinden daha geniş ya da daha dar aralıklarla çekilirse farklı görünüm elde edilir.

4.3. Şal Ebru

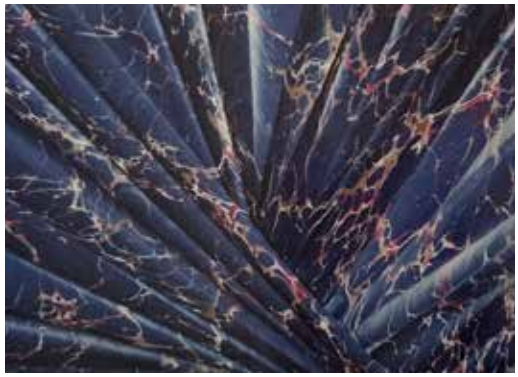
Şal ebru, teknede gel-git ebru yapıldıktan sonra kalın bir bizle yüzeydeki boyanın serbest ve kısa hareketlerle karıştırılmasıyla oluşturulur.

4.4. Taraklı Ebru

Gel-git ebru yapıldıktan sonra teknenin bir ucundan tarakların zemine denk gelecek şekilde batırılarak yavaş bir şekilde çekilmesiyle yapılır. Çeşitli ölçüdeki taraklar teknenin ölçülerine göre belirlenir. Tarak çekildikten sonra hemen temiz bir kâğıt ya da gazete parçasıyla temizlenmesine dikkat edilmelidir.



Fotoğraf 3. Sırasıyla Battal Ebru Sadrettin Özçimi, Gel-Git Ebru Hikmet Barutçugil (Barutçugil, 2010: 89), Dalgalı Ebru Elfide Erten (16. Devlet Türk Süsleme Sanatları Yarışması Sergi Katalogu, 2011: 78)



4.5. Dalgalı Ebru

Dalgalı ebru, battal ebru ya da gel-git ebru yapıldıktan sonra su yüzeyindeki boyalar üzerinde kâğıdın ileri-geri hareketlerle aşamalı biçimde tekneye yatırılmasıyla elde edilir (Fotoğraf 3). Farklı uygulanış biçimleri mevcuttur, kâğıt hâkimiyeti gerektirir.

4.6. Bülbülyuvası Ebru

Battal ebru atıldıktan sonra su yüzeyindeki boyanın ince bir bizle spiral olacak biçimde dıştan içe doğru çekilmesiyle oluşturulur. İdeali teknenin uzun kenarında beş, kısa kenarında dört spiral olmasıdır. Spiraller oluşturulurken birbirinden kopuk değil devam eder biçimde olmasına özen gösterilmelidir.

4.7. Hatip Ebru

Çiçekli ebrulara geçmeden önce hazırlık niteliğindedir. Hatip ebrusunda boyaların öd ayarı diğer klasik ebrulara göre farklılık gösterir. İlkönce zemine boyalar atılır, daha sonra bizle sırayla iç içe olacak şekilde daha az miktarda boya, kontrollü biçimde damlatılır. İğne ya da çok ince bir bizle şekil verilir (Fotoğraf 4). Yürek, taraklı yürek, çark-ı felek, yonca, yıldız gibi çeşitleri yaygın olarak kullanılırken çok çeşitli hatip ebru örnekleri oluşturmak mümkündür. Hatip ebrularda da teknenin uzun kenarında beş, kısa kenarında dört olacak biçimde uygulanması idealdir.

4.8. Yazılı (Akkase) Ebru

Yazılı ebrunun mucidi Necmeddin Okyay'dır (Özçimi, 2010: 30). Hafif ebru zemin üzerine Arap zamkı ile yazı yazılır kuruduktan sonra tekrar ebru yapıldığında Arap zamkının olduğu yerler boya almaz ve yazı görülür (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Sırasıyla Hatip Ebru Ergin Bezirci (13. Devlet Türk Süsleme Sanatları Katalogu, 2005: 76), Yazılı (Akkase) Ebru Ahmet Çoktan (10. Devlet Türk Süsleme Sanatları Sergisi Katalogu, 1999: 43), Kumlu Kılçıklı Ebru Ahmet Çoktan (8. Devlet Türk Süsleme Sanatları Sergisi Katalogu, 1995: 25)

4.9. Kumlu Kılçıklı Ebru

Bu ebru çeşidi teknedeki su artık kirlenmeye başladığı zamanda, teknenin sonlarına doğru yapılır. Lahor çividi damlalık yardımıyla ya teknenin ortasından ya da bir ucundan arka arkaya damlatılır, teknenin yüzeyi tamamen kaplanacak biçimde doldurulur. Bir süre sonra teknenin yüzeyinde boyada çatlaklar oluşur (Fotoğraf 4).

4.10. Çiçekli Ebrular

Çiçekli ebruları ilk uygulayan Necmeddin Okyay'dır. Çiçekli ebruların zemini aynı rengin açık ve koyu tonu olmak üzere koyu değerde olmamakla beraber battal ebrudur. Bazı örneklerde biz ile hareketlendirilebilinir. Daha sonra çiçeğin sap kısmını oluşturabilmek için yeşil renk biz yardımıyla eşit aralıklarla zemin üzerine damlatılır. Burada oluşturulmak istenen çiçeğin yaprakları dikkate alınarak damlatılan yeşil renk sayıları ayarlanır. Buna göre damlalar iki, üç veya dört olabilir. Biz, tel veya kıl kullanılarak sap ve yaprak kısmı şekillendirilir. Ardından çiçeğin kendi şekline göre bırakılması gerekli yerlere çiçek rengi damlatılır. Yine ince biz ya da iğne kullanılarak çiçeğin biçimi oluşturulur. Çiçekli ebrularda diğer ebruların aksine daha seri hareket edilmesi gereklidir. Aksi takdirde su yüzeyine tozların düşmesi, boyaların yüzey gerilimlerinin değişmesi ve çiçeğin biçim özelliklerinin deforme olması söz konusu olabilir. Her çiçeğin kendine has yaprak özellikleri mevcuttur. Lale, sümbül, karanfil, menekşe, papatya, gül, gelincik gibi çiçekler ebruda başarıyla uygulanırken tabiatta var olan çok çeşitli çiçekler de ebruda uygulanmaya devam etmektedir.

Fotoğraf 5. Sümbül, Ayşe Temel. Menekşe, Sadrettin Özçimi

5. Günümüzde Ebru Sanatının İcrası ve Bilinen Ustaları

Günümüzde ebru sanatı, geleneksel kitap sanatlarımız arasında en çok dikkat çeken ve uygulanan bir sanat dalı haline gelmiştir. Ayrıca "Ebru, Türk Kâğıt Süsleme Sanatı" adıyla 27 Kasım 2014'te UNESCO İnsanlığın Somut Olmayan Kültürel Mirası Listesine kayıt edilmiştir (https://aregem.ktb.gov.tr). Timuçin Tanarslan, Niyazi Sayın, Hikmet Barutçugil, Yılmaz Eneş, Sadrettin Özçimi, Nusret Hepgül, Feridun Özgören, Ahmet Çoktan, Sabri Mandıracı, Peyami Gürel gibi sanatçılar geleneksel çizgiden çıkmamakla beraber çağdaş anlamda ebruyu farklı alanlara taşımışlardır (Serin, 2008: 102).

Fotoğraf 6. M. Sadrettin Özçimi

Hikmet Barutçugil kendi adıyla anılan "Barut Ebru" çeşidini geliştirmiştir. Fuat Başar çeşitli hatip ebru formlarını geliştirmiş ve daha önceden adlandırılmamış olan hatip ebrularını adlandırmıştır. Çok büyük bir hatip ebrusunun içerisine battal ebrusu yapılıp bunun üzerine çiçekli ebru yaparak oluşturulan,"Hattat Fuat Ebrusu" adı verilen bir ebru türü geliştirmiştir (Üstün, 1997: 365). Alparslan Babaoğlu özellikle akkase ebrular, Mahmut Peşteli ve Yılmaz Eneş çiçekli ebrularda güzel eserler verirken Nedim Sönmez, Gülseren Sönmez ebru ile resim yapmış, Timuçin Tanarslan ebruyu çiniye, Taşkın Savaş keçeye uygulamıştır. Günümüzde ebru, birçok sanatçı tarafından kumaşa, ahşaba, deriye, cama, ipeğe (ipek kumaş), fayansa uygulanabilmektedir. Yine birçok ebru sanatçısı tarafından figürlü ebrular yapılmakta; kuş, horoz, kelebek, balık gibi çeşitli hayvan figürlerinin yanı sıra çizgisel ve lekesel değerde insan figürü, hatta manzaralar da yapılabilmektedir (Toktaş, 2012: 130).

Sonuç olarak yurtdışında Türk kâğıdı, Türk sanatı olarak bilinen ebru sanatı gelişim süreci içerisinde geleneksel usullere bağlı kalınarak yaşatılmaya çalışılmış, diğer geleneksel kitap sanatlarımızda olduğu gibi usta-çırak ilişkisine dayalı olarak eğitimi sürdürülmüş ve bu doğrultuda günümüze ulaşmıştır. Her ne kadar diğer sanat dallarına kıyasla kısa sürede netice alınanı gibi görünse de uzun süreli çalışmalar sonunda başarılı eserler verilebileceği aşikârdır. Günümüzde ebru sanatında diğer birçok sanat dalında olduğu gibi yeni arayışlar ve farklı uygulamalar görülmektedir ancak bunlar yapılırken ebru sanatının kuralları göz ardı edilmemiştir. Gerek kullanılan malzeme gerekse yapım şekli aslına bağlı kalınarak sürdürülmektedir.

Kaynaklar

Arıtan, Ahmet Saim (2002). "Türk Ebru San'atı" *Türkler.* 12, 328-340.

Arıtan, Ahmet Saim (2001). *Türk Ebrû San'atı ve Günümüzdeki Ebrû Uygulamaları*. Konya.

Barutçugil, Hikmet (2010). *Geçmişten Günümüze Ebru Sanatı Ve Çağdaş Bir Yorum İle Günümüz Tekstiline Uygulanması*. Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi).

Barutçugil, Hikmet.(1999). *Renklerin Sonsuzluğu*. İstanbul: Ebristan Yayınları.

Barutçugil, Hikmet (1992). "İnsan, Sanat, Ebru, Terapi". *Antik Dekor.*14, 18-22.

Birol. İnci (1969). "Ebru San'atkârları" *Yeşilay Dergisi.* 425, 4-5.

Çoktan, Ahmet (1992). *Türk Ebru Sanatı.* İstanbul: Emekçin Matbaası.

Dere, Ömer Faruk (2007). *Ebru Sanatı Tarihçe, Malzeme, Uygulama*. İstanbul: İSMEK Yayınları.

Derman, Uğur (1999). "Osmanlıların Renk Cümbüşü: Ebrûculuk". *Osmanlılar*. C.XI. 189-192.

Derman, Uğur (1977). *Türk Sanatında Ebru*. İstanbul: Akbank Yayınları.

Göktaş, Uğur (1984). "Ebru Sanatımız". *Sanat Dünyamız*. 30, 22-31.

Mandıracı, Sabri (1994). "Ebru Sanatının Günümüzdeki Konumu Nedir? Geleceği Nasıl Daha İyi Olabilir?" *Kamu ve Özel Kuruluşlarla Orta Öğretimde, Üniversitelerde El Sanatlarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyumu Bildirileri Kitabı*. Ankara.

Özçimi M. Sadrettin (2010). "Gelenekli Ebru Sanatımız". *Geleneksel Türk Kitap Sanatları Bugünün Ustaları.* Edt. Mehmet Turgut Doğan. İstanbul: Kültür Sanat Basımevi.

Özçimi M. Sadrettin (2007). *Geçmişten Geleceğe Türk Ebru Sanatı*. İSMEK Türk Kitap Sanatları Sempozyum Bildirileri Kitabı. İstanbul: İstanbul Büyükşehir Belediyesi Sanat ve Meslek Eğitimi Kursları (İSMEK) Yayınları.

Özkeçeci, İlhan ve Özkeçeci, Şule Bilge (2014). *Türk Sanatında Tezhip*. İstanbul: Yazıgen Yayıncılık.

Serin, Yaşar (2008). "Geleneksel Türk Ebru Sanatında Kronolojik Gelişim Süreci İle İlgili Bir Değerlendirme. "*Selçuk Üniversitesi Ahmet Keleşoğlu Eğitim Fakültesi Dergisi*. 26, 97-105.

Sönmez, Gülseren (2007). *Gelenekselden Günümüze Ebru*. İstanbul: İnkılâp Kitabevi Yayın.

Tanarslan, Timuçin (1988). "Bir Ebrucu Gözüyle Ebru", *Antika*, 36, 12-17.

Toktaş, Pınar (2012). "Türk Ebru Sanatçılarının Kronolojik Olarak İncelenmesi" *Akdeniz Sanat Dergisi*. 5, 9, 123-132.

Uyar, Yılmaz (1992). "Günümüzde Ebru ve Ustaları" *Türkiyemiz,* 22, 26-41.

Üstün, Ayşe (1997). "Ebrunun Günümüz Ebru Ustalarında Fuad Başer'e Göre Yorumlanması Ebru Sanatının Bugünkü Durumu" *Türkiye'de El Sanatları Geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri.* 362- 368. Ankara: Kültür Bakanlığı HAGEM Yayınları.

Yazan, Işık (1986). "Ebru Sanatı". *Antika*. 14, 40-50.

16. Devlet Türk Süsleme Sanatları Yarışması Sergi Katalogu (2011). T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Güzel Sanatlar Genel Müdürlüğü. Ankara: Gökçe Ofset.

13. Devlet Türk Süsleme Sanatları Katalogu (2005). T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Güzel Sanatlar Genel Müdürlüğü. Ankara: Saner Basım.

10. Devlet Türk Süsleme Sanatları Sergisi Katalogu (1999). Ankara: Plaka Matbaası.

8.Devlet Türk Süsleme Sanatları Sergisi Katalogu (1995). T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı Güzel Sanatlar Genel Müdürlüğü. Ankara: Reta.

https://aregem.ktb.gov.tr/TR-126302/turk-kagit-susleme-sanati-ebru-unesco-tarafindan-oy-bir-.html Erişim Tarihi: 22.09.2020

EHRAM DOKUMACILIĞI

Ehram Weaving

Fatma Nur Başaran* - **Pınar Arslan****

Abstract

There are many unique examples of weaving art in Anatolia. One of them, ehram weavings are the covers used commonly by women outside the home in Southeastern Anatolia, Eastern Anatolia and the Black Sea regions. Ehrams used for harsh natural conditions and covering are also traditional productions where local culture is kept alive. It is generally woven in two-reeds, wooden weaving looms with comb numbers ranging from between 9 and 15.5, usually 90-100 cm wide and 5 meters long. One of the most important features that have been protected that is not corrupted from past to present is that it is produced with wool yarn. The unique white color of the cotton thread is used in the motifs which also show local differences and on both long sides, colored threads are also found in some motifs. Depending on the loom features, the weaving floor is 1/1 plain weave. Motifs are created with the brocade technique applied with colored yarns plain layout in the same shedding.

Ehrams, which are produced in narrow width and expanded by sewing in the middle, are mostly used by going around the head to cover the body. Although there are small differences between the regions, brides with white background and sandal motifs are used by brides, light colored and sprinkled embroidered ehrams are used by young girls, light brown (means boz ehram in region) and brown and black (means purple ehram in the region) ones are generally preferred in middle and advanced ages.

Nowadays ehram weavings are also tried to be generalized through public training courses, as being sustained as home or workshop production by traditional weavers whose number is gradually decreasing. Such courses are carried out in various regions in order to provide local development, contribute to the home economy and create new areas of usage for ehram weavings.

Keywords: Ehram weaving, wowen outerwear, plain weave, pattern.

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

** Arş. Gör. Dr., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Tekstil Tasarımı Bölümü, pinar.arslan@hbv.edu.tr

1. Ehram Dokumanın Tanımı ve Tarihçesi

Çok eski bir tarihe dayanan ehram dokuma, en ilkel dikişsiz giysi olarak çeşitli medeniyetler tarafından farklı şekilde kullanılmıştır. Eski Yunanistan'ın ilk halkları olan Dorlar'da dikişsiz ve kesimsiz, bütün vücudun etrafını çevreleyen ve omuzlardan tutturulan "Exsomis" olarak adlandırılan işçi ve çiftçilerin elbisesi olarak bu dikdörtgen kumaş türü erkekler tarafından kullanılmıştır. İyonlar'da bu kıyafete "Chiton" adı verilen dikişli bir gömlek eklenmiştir. Bunun yanında dikişsiz, açık manto şeklinde sırta alınarak "Himation" da kullanılmıştır. Bu giyime Yunanistan'da daha dökümlü ve pileli bir görünüm verilmiştir. Kadınlar bu giyimi başlarının üstünden geçirerek örtündükleri, renkli ve yünlü manto olarak kullanmıştır. Romalılar'da erkeklerin diz kapaklarına, rahipler ve kadınların ise ayaklarına kadar uzun ve dökük bir şekilde giydiği "Tunika" ile Himation'a benzeyen şehirlilerin, imparatorun ve senatörlerin devlet elbisesi haline gelen "Toga" kullanılmıştır. Eski Yunan ve Roma uygarlıkları tarafından kullanılan ehramın Anadolu'da benzer şekilde dikişsiz ve örtünme amacıyla kullanıldığı görülmektedir (Yağan, 1978:188-189).

Temettuat defterleri içinde "ihramcılık/ehramcılık" mesleğini icra edenlere rastlanmasıyla birlikte, Osmanlılar döneminde car, çarşaf ve feracenin yanı sıra geleneksel kadın giyiminde ehramın da tercih edildiği belirtilmektedir (Özger, 2007:287; Salman, 2011:211).

Arapça kökenli "ihram" kelimesinden türeyen ve üzeri örten, mahremiyeti gizleyen anlamına gelen ehram, Anadolu'da kadınların dışarı çıkarken örtünmesini sağlayan doğal yünlerden yapılmış, bezayağı örgüsüyle dokunmuş, yöresel motif özelliğine sahip dikdörtgen biçiminde dış giyim örtüsüdür. Güneydoğu'nun Şanlıurfa, Doğu Anadolu'nun Erzurum, Ağrı, Van, Elazığ, Karadeniz'in Gümüşhane, Bayburt, Artvin vb. yörelerinde geleneksel ehram dokumalar kullanılmaktadır (Kılıç, 1996:103; Salman, 2011:211; Turan, 2012:73; Başaran, 2018:151).

Ehram dokumacılık geleneği soğuk iklime karşı korumak, yörelerin sahip olduğu gelenekleri yaşatmak, boş zamanı değerlendirmek, dokumada doğal yünlerin kullanımıyla yöredeki hayvancılık faaliyetlerini artırmak, aile ve bölge ekonomisine katkıda bulunmak amacıyla günümüzde sürdürülmektedir. Üretildiği yörelerde kadınlar tarafından sevilerek kullanılan ehram, her genç kızın çeyizinde yer alan geleneksel bir kıyafettir. Ancak bu geleneksel kullanımının azalması sonucunda ehram dokumalar, evlerde, atölyelerde, çeşitli kurslarda yatak, masa örtüsü, yastık, perde, yelek, ceket, palto, şal, atkı, çanta vb. olarak da üretilmektedir (Başaran, 2014:165).

2. Ehram Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Ehram dokumada "mekikli dokuma tezgâhı" kullanılmakta ve bu tezgâhta dağ, kuş, kol, tüfe, mitit, selman, dehdün, gücü, tarak, ayakça, sabitleme demiri, tahsil değneği ve oturak (Fotoğraf 1,2) gibi kısımlar bulunmaktadır (Başaran, 2014:153; Selçuk ve Yurttaş, 2019:551).

Ayakça: Ehram tezgâhı iki gücülü olduğundan, iki adet ayakça kullanılmaktadır. Soldaki ayakçaya birinci gücü çerçevesi, sağdaki ayakçaya ise ikinci gücü çerçevesi bağlanmaktadır. Ayakçalara sırasıyla basılarak gücü çerçevelerinin yukarıya kalkması

ve ağızlığın açılması sağlanmaktadır (Çelik, 1997:66).

Cağlık: Üzerinde çiviler bulunan kısımlara masuralar üzerine sarılı iplikler takılan ve ipliklerin arka kısımdaki ortası delikli bağlantı çubuklarının delik ve aralık kısımlarından geçirilerek çapraza alınmasını sağlayan çözgü hazırlama aletidir (Yağan, 1978:192).

Çatal ip: Bir ucu tahsil değneğine bağlı ve arkaya doğru "V" biçiminde çözgü ipliklerini gergin tutmayı sağlayan iptir. Çatal ip, ortasına bağlı bir başka ipten oluşmaktadır (Emir, 2005:84).

Çıkrık: Ön tarafında eğrilen ipin üzerinde toplanmasını sağlayan bir iğ ile iği döndürmeye yarayan bir kasnak ve bunu çeviren bir koldan meydana gelen ahşaptan veya demirden yapılmış olan büküm aletidir (Deniz, 1998: 34).

Dağ: Dehdünlerle aynı uzunlukta olan ve tezgâha alınan ipliklerin dokunan kısma doğru yürütülmesini, gergin ve düzgün durmasını sağlayan merdanedir (Emir, 2005:79).

Dehdün: Alt dehdün, orta dehdün ve üst dehdün olmak üzere üç adettir. Çözgü ipliklerinin düzgün durmasını sağlayan yuvarlak, ahşaptan yapılan leventlerdir (Selçuk ve Yurttaş, 2019:554).

Ehram dokuma tezgâhı: İki gücülü ahşap dokuma tezgâhıdır (Başaran, 2014:158).

Gücü: Eşit yuvarlaklıktaki oklava biçimindeki ahşap çubukların üzerine geçirilen ve çözgü ipliklerinin geçirilmesi için ortasında delik bulunan kalın ipliktir (Emir, 2005:83).

Kelepçe: Teşi ile bükülen iplerin tezgâha aktarılmadan önce birbirine eklenerek tek parça kelep haline getirildiği araçtır (Yağan, 1978:82; Çelik, 1997:42).

Kol: Tüfenin her iki yanında kollar yer almaktadır. Tüfe ipleri aracılığıyla tezgâhın üzerine tutturulmaktadır. Tüfe ayarı ipler ve iplerin ortasında bulunan tüfe çubukları ile yapılmaktadır (Emir, 2005:80; Başaran, 2014:154).

Kuşlar: Ehram tezgâhında iki adet gücüye bağlı olan, gücülerin aşağıya ve yukarıya hareket etmesini sağlayan ahşap mekanizmadır (Emir, 2005:80).

Fotoğraf 1. Ehram dokuma tezgâhı ve dokuma ustası Sevim Ataner (Başaran, 2006), tezgâhın yandan görünüşü ve "V" biçiminde çatal ip (Emir, 2005:79)

Masura: Kamıştan veya gevrek otundan yapılmaktadır. Atkı ipliklerinin üzerine sarılan ve mekiğin içerisine yerleştirilerek kullanılan yardımcı araçtır (Emir, 2005:82). Mekik içindeki demir çubuğun yerinden çıkmasını önlemek amacıyla pim görevi gören tavuk tüyü kullanılabilmektedir (Başaran, 2014:156).

Mekik: Dokumada kullanılan yardımcı araçlardan biri mekiktir. Mekiklerin bazıları

ağaçtan ve bazıları boynuzdan yapılmaktadır. Atkı ipliklerini atmaya yarayan mekiklerin uçları daha ince, orta kısmında yer alan iğne ise masuranın yerleştiği bölümdür. Mekik elle itilerek hareket ettirilmektedir (Çelik, 1997:66-67; Başaran, 2014:156).

Mitit: Tezgâh üzerindeki ehram dokumanın kenarlarını gergin tutan, uçlarında çiviler bulunan ve orta kısımda dokuma enine göre ayarlanabilir düzeneğe sahip iki adet ahşap çubuktur. Ahşap çubukların orta kısmında birleşmelerini sağlayan deri veya metal kemer bulunmaktadır. Ehram dokumanın 3 veya 4 cm gerisine tarağa doğru takılmakta ve kumaş dokundukça mititin yeri değiştirilmektedir (Emir, 2005:81; Başaran, 2014:153).

Nezük: Büyük, orta ve küçük olmak üzere üç çeşittir. Büküm sırasında oluşan yumakların (keleplerin) ve felemenklerin masuralara sarılmasını sağlayan araçtır (Emir, 2005:89).

Oturak: Ehram tezgâhında iki adet oturak kullanılmaktadır. Birinci oturak dağın altında yer almakta ve dokuma işleminin yapıldığı oturaktır. Düzen alma denilen ikinci oturak ise ipliklerin gücülerden geçirildiği oturaktır (Emir, 2005:80,84).

Sabitleme demiri: El demiri olarak da isimlendirilen sabitleme demiri, dokunmuş ehram kumaşının sarılması, tezgâh üzerinde gerilmesi ve kumaş levendinin sabitlenmesine yardımcı olmaktadır (Emir, 2005:82).

Selman: Dokunmuş ehram kumaşının sarılmasını sağlayan ahşap kumaş levendine yörede selman (sermin) adı verilmektedir (Çelik, 1997:56).

Tarak: Gücülerden gelen çözgü ipliklerini paralel hale getiren ve atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarayan, eşit aralıklarla yerleştirilmiş metal veya kamış dişlerden oluşan araçtır (Çelik, 1997:61-64).

Alt ve orta dehdün

Gücü, tefe (tüfe), tarak

Mekik, masura, mitit, kuşlar

Fotoğraf 2. Ehram dokuma tezgahının bölümleri (Başaran, 2006)

Tüfe (Tefe): Atkı ipliklerinin sıkıştırılmasını sağlayan ve üzerinde tarak ve mekiği barındıran hareketli ahşap düzenektir (Çelik, 1997:56).

Tahsil değneği: Çözgülerin gruplara ayrıldığı, tahsil ipleriyle eşit sayıda ve aralıklı olarak bağlandığı yuvarlak değnektir (Emir, 2005:83-84).

Teşi: Tahtadan yapılan, ortaya doğru genişleyen, uçları ince ve ucuna ağırşak (ağırlık) takılı iplik eğirme aletidir (Gönül, 1964: 87).

Yün tarağı: Yün liflerinin taranarak paralel hale getirilmesini sağlayan ucunda demir dişler bulunan araçtır (Yağan, 1978:186).

Ehram dokumacılığında çözgü ipliklerinde koyun yünü kulanılmaktadır. Nakış (motif) ve kenarlarda ise renkli pamuk iplikler tercih edilmektedir. Koyunun özellikle yan, karın ve boynundan karnına geçişteki yünler kırkılarak, ipliğin hammaddesi elde edilmektedir. Kırkım işlemi sırasında yünlerin eşit ve dengeli kesilmesi yünün kalitesi açısından önemlidir (Çelik, 1997:36).

Ehramın renkleri koyunların doğal yünlerine göre belirlendiğinden, kahverengi, krem ve tonları genellikle kullanılan renklerdir. Kırkılan yünler, üzerindeki tozlardan vb. uzaklaştırmak amacıyla temizlenmekte, taraktan geçirilip, büküm verilerek iplik haline getirilmektedir (Kılıç, 1996:104).

3. Ehram Dokumaların Hazırlık İşlemleri

Ehram dokumasının en temel basamağı öncelikle dokumada kullanılacak olan yün ipliklerinin hazırlanması işlemidir. Bu aşamada ehramda yer alacak yün ipliklerinin koyunlardan kırkılmasıyla elde edilmesidir. Yünler dövülerek ve yıkanarak toz ve kirlerinden arındırılmaktadır. Daha sonra biraz nemli kalacak şekilde güneşte kurumaya bırakılmaktadır. Özellikle yünler nemli haldeyken "yün çubuğu" ile dövülmesi sonucunda yünün çırpılması adı verilen işlem gerçekleşmektedir. Yün açıldıktan sonra el yardımıyla didilerek lifler birbirinden ayrılmaktadır. Bir sonraki adım ise yün tarağındaki dişler arasından iki elle sertçe iki tarafa çekilerek, yün lifleri birbirine paralel hale gelene kadar aynı işlem tekrarlanmaktadır. Taranmış ve sümek haline getirilmiş yünler, teşi yardımıyla büküm verilerek iplik halini almaktadır (Selçuk ve Yurttaş, 2019:548-549).

Teşilerin üzerindeki eğrilen yün iplikleri bir iki gün bekletildikten sonra kelep haline getirilmektedir. Çözgüler bazı yörelerde uzatma olarak adlandırılmaktadır ve uzatma kelepleri haşıllama işlemine tabi tutulmaktadır (Emir, 2005:98). Bu işlem, çözgü ipliklerinin dayanıklılığını artırmak, dokumada kopmaların önüne geçmek amacıyla yapılmaktadır. Çift kat ve ince yünlerden eğirilmiş iplikler haşıllama işlemine tabi tutulmadan da kullanılabilmektedir. Erzurum, Erzincan ve Bayburt'ta haşıl maddesi olarak çiriş kullanılırken, diğer yörelerde ise tutkal vb. maddelerden de yararlanılmaktadır (Çelik, 1997:51).

Çirişlenen kelepler açılarak masuralara sarılmaktadır. Çözgü masuraları uzatma cağının çivilerine yerleştirilmektedir. Kullanılacak ipin inceliğine ve tarak numarasına göre çözgü hazırlanmaktadır. Çözgülerin çapraza alınmasını sağlayan, cağlık üzerinde masuralardaki ipliklerin, bir tarafı ikili bir tarafı üçlü çubuklar arasında bir baştan diğer başa gidip gelinerek gerilmesi sonucunda çözgü hazırlanmaktadır. Hazırlanan çözgü, çirişin kuruması için uzatma kazığı üzerinde bir süre bekletilmektedir. Uzatma kazıklarındaki çözgüler her iki ucundan urubat denilen ağızlık iplikleri ile bağlan-

maktadır (Emir, 2005:98; Selçuk ve Yurttaş, 2019:551). Erzurum'da dokunan ehramlarda yaklaşık olarak 90-100 cm.lik ende 900-1000 tane uzatma ipi yer alırken, Bayburt'ta dokunan ehramlarda kamış tarak ve çözgülerin daha kalın bükümlü olması nedeniyle 90-100 cm.de 750-800 tanedir. Bu sayılar tarak numarasını göstermektedir (Çelik, 1997:51-55).

Uzatma kazıklarının ikili kısmında bulunan çözgü uçları dağ çubuğunun üzerinden geçirilerek, selmana sarılmaktadır. Üçlü kısımda bulunan çözgü uçları ise üst dehdünün üzerinden, arka dehdünün altından ve orta dehdünün üstünden geçirilerek tarak yönüne doğru diğer bir deyişle gücülere getirilmektedir. Tezgâhta gücüleme işlemi iki kişi tarafından yapılmaktadır. Biri tezgâhın önünde, diğeri içinde ve gücü çerçeveleri arada olacak şekilde karşı karşıya oturmaktadır. Tezgâhta çözgü iplikleri varsa bu ipliklerin ucuna yeni çözgü iplikleri ulama yapılarak gücü ve taraktan geçirilmektedir. Çözgü tezgâha ilk kez geçiriliyorsa iplikler her gücü deliğinden bir adet, kenarlarda ise ikişer adet olmaktadır. Çözgüler sırasıyla birinci ve üçüncü uzatmalar birinci gücü çerçevesindeki gücü tellerinden geçirilmekte, ikinci ve dördüncü uzatmalar ikinci çerçevedeki gücü tellerinden geçirilmektedir. Bu işlemden sonra tüm çözgüler tarak dişleri arasından ikişer adet, kenarlardaki felemenk adı verilen pamuk iplikleri ise dörder adet geçirilmektedir. Bunun nedeni, mitit takıldığında kenarların gergin ve sağlam olmasını sağlamaktır. Daha önce taraktan geçirilen çözgülerin arasına selman demiri geçirilmekte selmanın üzerindeki yuvaya yerleştirilmekte ve çivileri takılmaktadır. Çözgü ipleri el demiri aracılığıyla gerilerek, selman sabitlenmektedir. Dağ çubuğunun üstünde kalan çözgü uçları ise çileler halinde tahsil değneğine bağlanmakta ve çatal ip ile tezgâha sabitlenerek çözgü gerginliği sağlanmaktadır. Çözgü gerginliği ayarlandıktan sonra gücülerin üstünde bulunan kancalar aracılığıyla çerçeveler asılırken, altındaki kancalar ile ayakçalar bağlanmaktadır. İki gücü çerçevesi kullanıldığından, gücü çerçevelerini hareket ettirmek için iki tane ayakça yer almaktadır. Birinci gücü çerçevesi soldaki ayakçaya ve ikinci gücü çerçevesi sağdaki ayakçaya bağlanmaktadır. Son olarak mekiğin yükseklik ayarı yapılarak tezgâh dokumaya hazır hale getirilmektedir (Çelik, 1997:61-66; Emir, 2005:99-101; Başaran, 2014:156-158).

4. Ehram Dokuma Aşamaları ve Bitim İşlemleri

Ehram dokumalarda, çözgü ve atkı ipliklerinin açılan ağızlıktan birbirlerinin bir altından bir üstünden geçmesi sonucu oluşan 1/1 bezayağı dokuma tekniği kullanılmaktadır. Ehramın dokunduğu tezgâh iki gücüden oluşmaktadır. Birinci gücü çerçevesi yukarı kaldırılınca tek numaralı çözgüler onunla birlikte kalkmakta ve açılan ağızlıktan mekik atıldıktan sonra sıkıştırılması ile dokumanın birinci atkı sırası oluşmaktadır. İkinci gücü çerçevesinin kalkması sonucunda açılan ağızlıktan mekik atıldıktan sonra sıkıştırılması ile dokumanın ikinci atkı sırası oluşmaktadır (Çelik, 1997:59-61).

Ehram dokuma yapılırken başlangıçta yörede "ehram ağzının tutulması" olarak ifade edilen, iki parmak (mititin genişliği kadar) dokuma yapılmaktadır. Bu işlem mititin tutturulması için yapılmakta ve ehram dokuması tamamlandığında bu kısım sökülerek saçağa dahil edilmektedir. Asıl dokuma başlangıcı kenarlarda kullanılan felemenk (pamuk) iplikleri ile yapılmaktadır. Bu kısmın yüksekliği kenarlarda kullanılan felemenk iplik genişliği kadardır. Daha sonra nakış

(motif) dökme işlemine başlanmaktadır. Ehram yüzeyine motifler dokuma sırasında tek tek yerleştirilmektedir. Ehram iki kanat dokunduğu için bu işlem tamamlandığında nakışların enine ve boyuna birbirine denk gelmesi önemlidir. Nakışların işlenmesi ustalık gerektirmektedir. Daha sonra tekrar felemenk iplikleri ile dokuma kısmı ve saçak olarak sökülecek kısım yapılarak ehramın birinci parçası tamamlanmaktadır. İkinci parça için de aynı dokuma aşamaları uygulanmaktadır (Emir, 2005: 101-112; Başaran, 2014:158). İki parça ehram, tığ ile zincir çekilerek veya iğne yardımıyla "8" şeklinde bir alttan bir üstten dikilerek birleştirilmektedir (Çelik, 1997:90).

Fotoğraf 3. Ehram örnekleri ve kaynatma dikişiyle birleştirilmiş iki kanat (Başaran 2006)

5. Ehram Dokumalarının Teknik Özellikleri

Ehram dokumalarında ahşap tezgâhlar kullanılmakta ve bu tezgâhlar iki gücülü sistemden oluşmaktadır. Dokumaların zemininde 1/1 bezayağı dokuma tekniği, motiflerde ise renkli ipliklerle aynı ağızlıkta bezayağı düzeninde uygulanan "brokar" tekniği kullanılmaktadır. Ehramın kalitesi 1 cm.de taşıdığı çözgü sıklığına göre değişmektedir. En kaliteli ehram 15 veya 15,5 tarakla dokunan ehramdır ve "gezlik" olarak ifade edilen özel günler için üretilmektedir. Ancak en çok kullanılan tarak numarası genellikle 13,5'tur. Günlük kullanım için üretilen ehramlarda ise 9 veya 10'luk tarak kullanılmaktadır (Başaran, 2014:158,162).

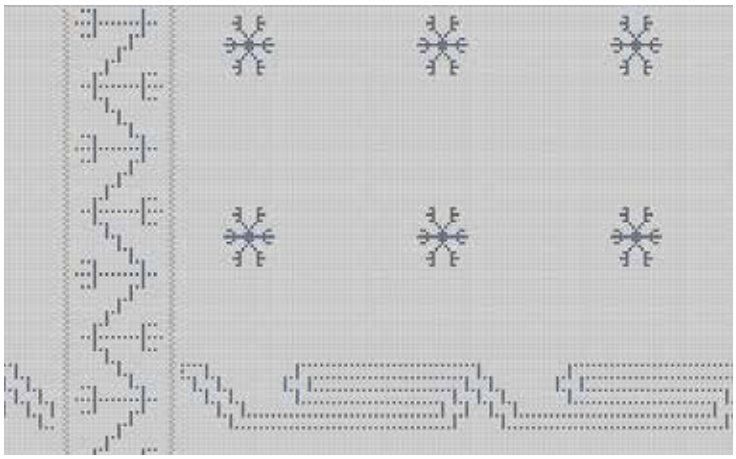
Ehram ölçüleri genellikle 5 metre uzunluğunda, 90-100 cm eninde olmaktadır. Ehramlar "Halebi" ölçüne göre ölçülmektedir. Diğer bir ifadeyle 1 Halebi 75 cm'ye eşittir. 7,5 Halebiden 1 ehram boyu çıkartılmaktadır (Çelik, 1997:42).

6. Ehram Dokumaların Desen Özellikleri ve Kullanım Alanları

Ehram dokumalarda genellikle sembolik, geometrik, bitkisel ve figürlü bezemeler olmak üzere dört farklı bezeme türü kullanıl-

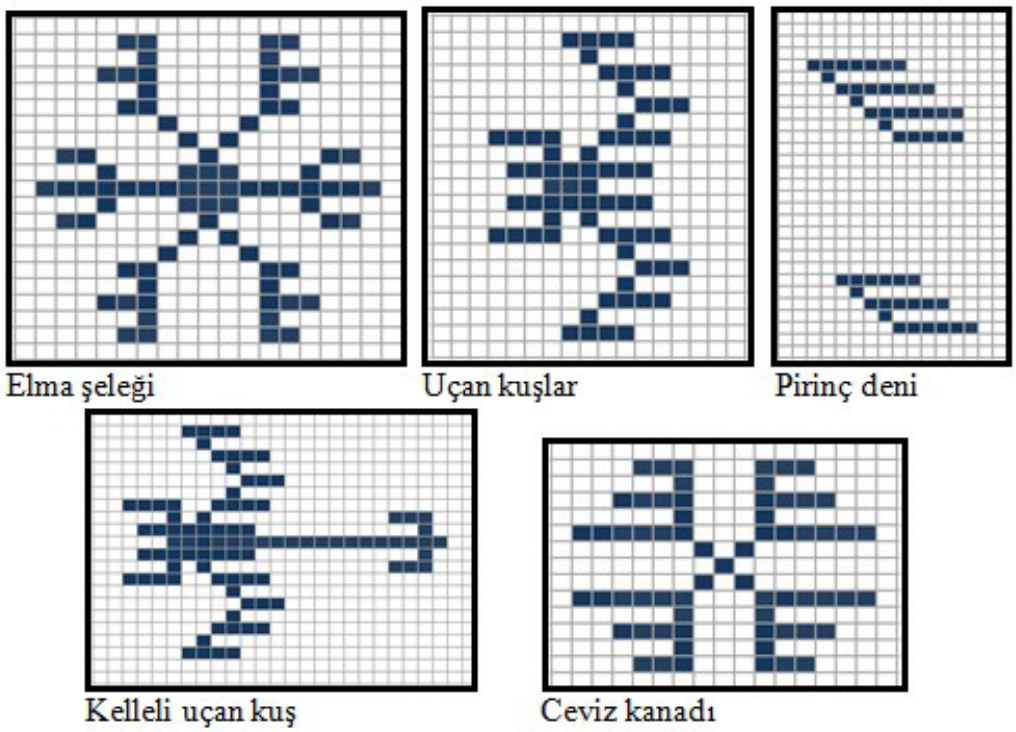
makta ve dokumaların kompozisyonlarında belirli düzene göre yerleştirilmektedir (Başaran, 2014:158).

Ehram dokumalarda motifler (nakışlar) orta nakışları, kenar nakışları, alt-üst nakışları veya saçak üstü nakışları olmak üzere çeşitli kullanım yerlerine sahiptir. Ayrıca alt-üst veya saçak üstü nakışları önceden "gorda" olarak isimlendirilmiştir. Bayburt'ta kullanılan nakışlar (Şekil 1-2) şöyledir; Orta nakışları, Badem Çekirdeği, Hanımeli, Reyhan Dalı, Yıldızın Oynaşı, Elma Şeleği, Kellesiz Uçan Kuşlar, Kelleli Uçan Kuşlar, Pirinç Deni, Beli Bağsız Boyun Bağı, Beli Bağlı Boyun Bağı, Kuş Gözü-İçi Dolu Sandal, Üç Mercimekler, Ceviz Kanadı, Bayburt Gordası, Elif (Dikine), Elif (Enine), Çark Yıldızı, Hanım Göbeği, Üç Eltiler, Antikalar, Çift Kartlar, Perçem Tarağı, Akşam Güneşi, Elmas Küpeler, Arı Dala Ters Kondu; zincirler (kenar nakışları), Aynalı Kutu, Paşa Merdiveni, Tetiksiz Zincir, Çift Zincir, Tetikli Zincir, Tek Zincir, Tetikli Aynalı Kutu, Çift Tetikli Zincir, Mercimekli Zincir; saçak üstü nakışları, Bayburt Gordası, Erzurum Gordası, Çiftlik Gordası vb. olmak üzere çeşitli motifler ehramlarda kullanılmaktadır (Emir, 2005: 104-111; Başaran, 2014:158-161).

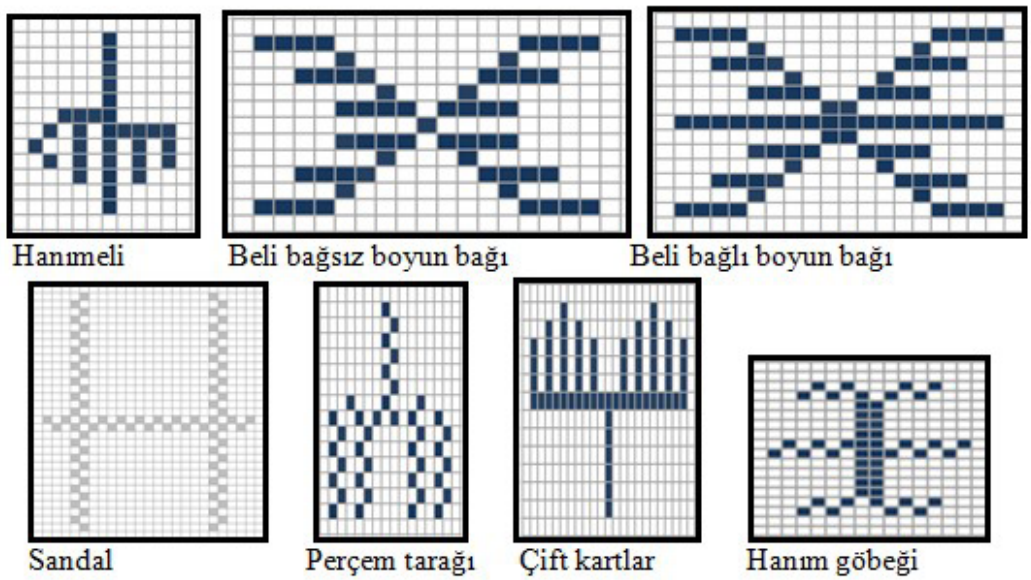


Fotoğraf 4. Elma şeleği, tetikli zincir ve Bayburt Gordası (Başaran, 2014:163)

Dokuyucu, önceden belirlediği desen ipliklerini motifin biçimine göre çözgüler arasından geçirmektedir. Motifin birinci sırası tamamlandığında bir sıra mekik aracılığıyla atkı ipliği atılmakta ve tarak yardımıyla sıkıştırılmaktadır. Motifin diğer sıraları da aynı şekilde bir sıra desen ipliği, bir sıra atkı ipliği kullanılarak tamamlanmaktadır. Erzurum ve Bayburt'ta kullanılan nakışlar arasında farklılık bulunmamaktadır. Saat Kordonu, Pirinçdeni, Kişniş Çöpi (Hanımeli), Reyhan Dalı, Ceviz Kanadı, Antika, Uçan Kuş, Elma Şeleği, Yıldızın Oynayışı, Çark Yıldızı, Elmas Küpe, Mercimek, Arı Dala Kondu, Ceylan Boynuzu, Nar Çiçeği, Mum Desteği, Saç Örgüsü, Burma, Düz Sıra, Tavan örneği vb. Erzurum'da en yaygın kullanılan nakışlardır. Bunların dışında; Haşiye ve Aynalı Kutu (peten) isimlerini alan, ehram kenarını çevereleyen nakışlar bulunmaktadır. Bayburt ehramındaki Aynalı Kutu nakışı da bir kenar nakışıdır ancak özel olarak isimlendirilmiştir (Çelik, 1996:70; Kılıç, 1996:105-106).



Şekil 1. Ehramlarda kullanılan bezeme motifleri (Başaran, 2014:161)



Şekil 2. Ehramlarda kullanılan bezeme motifleri (Başaran, 2014:161)

Ehram dokumalarının zemininde genellikle beyaz, sütlü kahve, mor, boz, siyah vb. renkler; nakışlarda ise beyaz, yeşil, lacivert, mavi, al-yeşil, gülü rengi, mor, beyaz vb. renkler tercih edilmektedir (Emir, 2005: 95,112-113). Ehram örnekleri aşağıda yer almaktadır.

Fotoğraf 5. Gorda çeşitleri ve serpme motifli ehram örneği (Başaran 2006)

Ehramlar kompozisyon (desenleme) açısından "düz ve çiçekli ehramlar" olarak 2 gruba ayrılmaktadır. Düz ehramlarda zemin ve renkli ipliklerle bezayağı tekniği ile çizgiler uygulanırken, desenli ehramlarda, aynı ağızlıkta düz zemin üzerine ilave renkli ipliklerle el dokumacılığında kullanılan brokar tekniği ile desenleme yapılmaktadır (Başaran, 2018:17).

"Üç eltiler" adıyla anılan düz ehramlar, yüzeyde motif uygulaması olmadan, tek renk çözgü, iki farklı renkte atkı ipliğini taşıyan çift mekiğin ardışık kullanılmasıyla dokunmaktadır. Desenleme dokuma esnasında oluşmaktadır. Buna benzer diğer kompozisyon örneği ise motif uygulaması yapılmadan, tek renk çözgü (kırmızı), tek renk atkı (yeşil) kullanılan akşam güneşi ehramlarında görülmektedir. Bu tür ehramlar daha çok günlük kullanımlar için uygundur (Emir, 2005: 108-109). Çiçekli ehramlar ise yüzey kompozisyonları bakımından 3'e ayrılmaktadır. Motifler atkı ve çözgü yönünde belirli aralıklarla yüzeye serpiştirilerek dokunduğunda "serpme çiçekli", atkı yönünde düzgün sıralar halinde işlendiğinde "yollu", yüzeyde geometrik bölümler içerisine serpiştirildiğinde ise "kaplama" ehram kompozisyonları elde edilmektedir (Yağan, 1978: 199-200). Öneğin; Kuşgözü ehram dokuma, kaplama ehram kompozisyonuna göre düzenlenmektedir. Buna göre; çözgü düzenlemesinde yün iplik ile pamuk iplik beyazının farklılığından yararlanılmaktadır. Pamuk iplikleri çözgüde belli aralıklarla kullanılmakta ve aynı ölçü atkı sıralarında da tekrar edilmektedir. Böylece göz şeklinde elde edilen eşit dörtgenler içerisine motif uygulaması yapılmaktadır (Başaran, 2004: 162).

Ehram dokumaları geçmişte kadınların dışarı çıkarken kullandığı sokak giysisidir. Günümüzde ise düğünlerde, genç kızların çeyizlerinde vb. farklı kullanım alanlarına sahip olduğu görülmektedir. Gelişen teknolojinin etkisiyle azalma tehlikesi yaşayan ehram dokumacılığının sürdürülmesine ilişkin çeşitli kurslar faaliyet göstermektedir. Ehram dokumalar yeni tasarımlara dönüştürülerek yeni kullanım alanları yaratılmaktadır. Dış giysi olarak kullanımın yanında yatak örtüsü, masa örtüsü, para kesesi, heybe, çanta, döpiyes, etek, ceket, pelerine, şapka vb. ürünlerle ev tekstili, giyim ve aksesuar olarak da kullanımları göze çarpmaktadır. Bununla birlikte Özlem Süer gibi tasarımcılar ehram kumaşını günümüz modasına uygun kullanarak çeşitli giysi tasarımlarına dönüştürmektedir (Karakelle, 2012: 102; Başaran, 2014:164; Salman ve Kırkıncıoğlu, 2014:50).

7. Ehram Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Ehram dokumalar yukarıda daha önce bahsedildiği gibi geçmişte Şanlıurfa (Soysaldı, 2011: 214), Erzurum, Ağrı, Van, Elazığ, Bayburt, Gümüşhane, Artvin vb. olmak

üzere çeşitli yörelerde kullanılmıştır. Ancak günümüzde sanayi, teknoloji vb. faktörler nedeniyle ehram kullanımında azalma görülmekte ve ehram dokumacılığının çeşitli kurs vb. faaliyetler ile yaygınlaştırılmasına, ancak bunun yanında yöresel özelliklerin korunmasına ihtiyaç duyulmaktadır. Bayburt ehramının geleneksel özelliklerinin korunması amacıyla Bayburt Üniversitesi tarafından yapılan tescil çalışmaları sonucunda 25 Aralık 2019 tarihinde Türk Patent ve Marka Kurumu tarafından Bayburt Ehramı tescil edilmiştir (URL 3).

Fotoğraf 6. Bayburt Ehramı (URL 7) (Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı arşivi, 2009)

Ehram dokumacılığı bazı bölgelerde az da olsa dokuma ustaları tarafından evlerde, atölyelerde devam etmektedir. "30 yıl bu mesIeği sürdürmekte olan Erzurum'lu ehram dokuyucusu Mustafa Demirtaş, 1950'li yıllarda Erzurum'da 50-60 kadar ehram dokuyucusunun olduğunu, daha öncesinde Ilıca'da ehramın dokunuşunu öğreten enstitünü olduğunu" söylemektir (Kılıç, 1996:103-104). Çelik (1997:92) çalışmasında Dursun Çamkerten, Galip Demirtaş, Hacer ve Hatice Karakurt, İlhami Doğan, Kadriye Küçük, Keziban Karaca, Müzeyyen Polat, Nazile Zülal, Nur Hayat Deniz, Safiye Ülkü, Seher Kantar, Yaşar Zengin olmak üzere eskiden ehram dokuyan ustalardan bahsetmektedir.

Günümüzde ise Mehmet Tozoğlu, Erzurum'da tek ehram dokuma ustası olarak, kendi atölyesinde dokuma geleneğini sürdürmektedir (URL 4).

Başaran (2014) çalışmasında Bayburt yöresinde başta Sevim Ataner, Sevgi Köse, Kübra Köse ve Selma Demirci olmak üzere ehram dokuyan ustalardan bahsetmektedir. Sevim Ataner kendi imkanları ile kurduğu atölyesinde halen bu dokuma ustaları ile üretimi sürdürmekte, çeşitli fuar, sempozyum gibi etkinliklere davet edilmektedir (Başaran, 2014:166). Ayrıca Doğu Karadeniz Projesi Bölge Kalkınma İdaresi Başkanlığı DOKAP tarafından 2019 yılında kapsamlı bir envanter çalışması yapılmıştır. Bu çalışmada Bayburt halk kültürüne ait yaşayan insan hazinelerinde ehram dokuma ustası olan Huriye Temur'a yer verilmiş, 14 yaşında ehram dokumayı öğrendiği ve 39 yıldır ehram dokuduğu ifade edilmiştir (URL 2).

Bazı bölgelerde ise eskisi kadar rağbet görmeyen ehram dokumacılığını canlandırmaya, yaşatmaya yönelik çeşitli faaliyetler yapılmaktadır. Bunlardan biri ise halk eğitim kurslarının açılmasıdır.

Şanlıurfa'da ehram kullanımının azalması ve bu sanatı icra eden ustaların hayata veda etmesi nedeniyle ehram dokumacılığı gün geçtikçe kaybolmaya yüz tutmaktadır. Şanlıurfa İli Kültür Eğitim Sanat ve Araştırma Vakfı (ŞURKAV) ve Urfa Kadın Derneği'nin işbirliği sonucunda Şanlıurfa ehram kültürünün yeniden yaşatılması, yöre insanının ekonomik açıdan desteklenmesi, bu sanatın gelecek nesillere aktarılması amacıyla 2019 yılında ehram dokuma kursu düzenlenmiştir (URL 1).

70 yaşlarında Yusufeli'li Zeliha Akdeniz'den ehram sanatının bütün inceliklerini öğrenen (URL 5) Nurhayat Bilgin, eskiden Artvin'de yaygın olarak ehram dokunduğunu ifade etmektedir. Artvin ehramını diğer ehramlardan ayıran özellik ise ince, yumuşak yünden yapılmasıdır (URL 6). Yün atkı ve çözgü haricinde kullanılan sentetik bezeme iplikleri atlamalar yapmadan, bezayağı düzeninde desene uygun olarak dokumaya dahil edilmektedir. Özellikle Yusufeli yöresinde eski dokuyucuların yok olması nedeniyle, yıllardır örtünmek amacıyla kullanılan dokumalar Halk Eğitim Merkezi'nin açtığı kurslarla yaşatılmaya çalışılmaktadır (Başaran, 2018:19).

Ehram kumaşını tanıtmak amacıyla Prof. Hüsamettin Koçan başkanlığında Baksı Kültür Sanat Vakfı tarafında çeşitli projeler yapılmaktadır. Bunlardan biri Erzurum'daki Kız Meslek Lisesi öğrencileri, ehram kumaşını günümüz modasına uygun şekilde yorumlayarak güncel tasarımlara dönüştürmektedir (Ergüder, 2011:143). Müzede yöresel el sanatı örneklerinin yanı sıra el dokumacılığının canlı tutulması ve üretiminin devam ettirilmesi, yöre kadınlarına ek gelir sağlanabilmesi amacıyla kurulan atölyeler bulunmaktadır. Bu atölyelerde "Çözgüde Anadolu" projesi ile kirkitli dokuma, "Tezgâhta Gelecek Dokumak" projesi ile de ehram dokumacılığına yönelik meslek edindirme kursları düzenlenmiştir (Başaran, 2014:166).

Kaynaklar

Başaran, Fatma Nur (2014). "Bayburt Yöresinde Geleneksel "Ehram Dokumacılığı" Üretim Teknikleri, Motif ve Kompozisyon Özellikleri", *Milli Folklor* 26(104), s.151-166.

Başaran, Fatma Nur (2018). "Anadolu Geleneksel Bez Dokumacılığından Bazı Örnekler ve Günümüzdeki Durumu", *Arış Dergisi* 13, s.14–25.

Çelik, Adem (1997). "Erzurum'da Ehram". *Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi*, Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Deniz, Bekir (1998). Ayvacık Çanakkale Yöresi Düz Dokuma Yaygıları. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı.

Emir, Dursun Ali. (2005). Bayburt' ta Ehram. T. C. Bayburt Valiliği Il Özel Idaresi, AIPP Yeni Fırsatlar Programı. Istanbul: Aksiseda Matbaacılık.

Ergüder, Ayşe Aslıhan (2011). "Erzurum ve Bayburt Ehramları", *Akdeniz Sanat* 4(7), s.141-143.

Gönül, Macide (1964). "Dokumacılığın Tarihçesi ve En Eski Dokuma Aletleri", *Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi Antropoloji Dergisi*, 1(2), s.80-99.

Karakelle, Ayşegül (2012). "Erzurum'un Kültürel Mirası "Ehram", *Batman Üniversitesi Yaşam Bilimleri Dergisi* 1(1), s.87-103.

Kılıç, Erol (1996). "Erzurum'da Geçmişten Günümüze Devam Edegelen ve Kaybolmaya Yüz Tutan El Sanatları", *Atatürk Üniversitesi Türkiyat Araştırmaları Enstitüsü Dergisi* 5, s.99-114.

Özger, Yunus (2007). "XIX. Yüzyılda Bayburt". *Yayınlanmış Doktora Tezi*, Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı.* Erzurum: Atatürk Üniversitesi Rektörlüğü Bilimsel Araştırma Projeleri Birim Amirliği Bap:2010-312 Nolu Proje Desteği.

Salman, Fikri ve Kırkıncıoğlu, Zeynep (2014). "Geçmişten Günümüze Erzurum'da Ehram (İhram) Dokumacılığı", *Arış Dergisi* 10, s.42-51 .

Selçuk, Keziban ve Yurttaş, Hüseyin (2019). "Rize Feretiko (Rize Bezi) ve Bayburt Ehram Dokumacılığı Üzerine Bir Deneme", *Atatürk Üniversitesi Türkiyat Araştırmaları Enstitüsü Dergisi* 66, s.539-559.

Soysaldı, Aysen (2011). "Ehram Dokumacılığı ve Şanlıurfa Ehramlarının Güncel Tasarımlarda Kullanılması". *Uluslarası Türk ve Dünya Kültüründe Şanlıurfa Sempozyumu*. Şanlıurfa Valiliği Kültür Yayınları 1. Şanlıurfa.

Turan, Aslıhan (2012). "Artvin Yöresinde El Dokumacılığı". *Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi*, Erzurum: Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

URL 1: "Şanlıurfa'da 'Ehram' Kursu Açıldı" https://urfadanhaber.com/sanliurfa-da-ehram-kursu-acildi/ (Erişim Tarihi: 08.05.2020)

URL 2: "Yaşayan İnsan Hazineleri" https://karadeniz.gov.tr/yasayan-insan-hazineleri/ (Erişim Tarihi: 08.05.2020)

URL 3: "Bayburt Ehramı tescillendi" https://www.gunhaber.com.tr/haber/Bayburt-Ehrami-tescillendi/442280 (Erişim Tarihi: 08.05.2020)

URL 4: "Ehram'ı Keşfetmeye Geldi" https://www.gazetepusula.net/2020/05/05/ehrami-kesfetmeye-geldi/ (Erişim Tarihi: 08.05.2020)

URL 5: "Artvin Ehramı Yok Olmasın" http://www.demokratcoruh.com/artvin-ehrami-yok-olmasin/ (Erişim Tarihi: 11.05.2020)

URL 6: "Ehram dokumacılığıyla aile ekonomisine katkı sağlıyor" http://www.ticarihayat.com.tr/haber/Ehram-dokumaciligiyla-aile-ekonomisine-katki-sagliyor/52764 (Erişim Tarihi: 11.05.2020)

URL 7: "Ehram bizim yöremize ait bir üründür" http://www.bayburtsila.com/yasam/ehram-bizim-yoremize-ait-bir-urundur-h1060.html (Erişim Tarihi: 19.05.2020)

Yağan, Şahin Yüksel (1978). *Türk El Dokumacılığı.* Türkiye Iş Bankası Kültür Yayınları. Istanbul: Apa Ofset Basımevi.

Kaynak Kişiler

Sevim Ataner (2006). Ehram dokuma ustası. 54 yaş. Bayburt.

Sevgi Köse (2014). Ehram dokuma ustası. 42 yaş. Bayburt.

Kübra Köse (2014). Ehram dokuma ustası. 28 yaş. Bayburt.

Selma Demirci (2014). Ehram dokuma ustası. 38 yaş. Bayburt.

EL HALISI DOKUMACILIĞI

Handmade Carpet Weaving

Habibe Kahvecioğlu Sarı*

Abstract

Anatolian carpet weaving has an important place in the world carpet heritage. So much so that one of the two knot techniques known in the world is called "Turkish knot". The adventure of the Anatolian people, a nomadic society, started with the use of the carpet in tents, ranging from sacred places (mosques, churches, etc.) to ceremonial areas, from coffin (sal) cover to palaces and churches, and it still preserves its value and importance today.

Carpets have become one of our important cultural heritage items that reflect the values of the society, thought and belief systems with the motifs, pictures and writings woven on them, as well as their usage areas. There are differences in woven carpets such as loom type, raw material, knot technique, quality, pattern and color according to the regions. However, it is still possible to see traces of Seljuk carpets and even Pazirik carpet in the motifs.

In recent years, with the contribution of municipalities and governorships, geographical indication registration certificate has been started to be obtained for local carpets. These carpets will be able to passed on to future generations thanks to the registration certificate. However, the very low labor costs in countries such as India, Pakistan and Iran, which produce handmade carpets, affect our competitive power in the world carpet market.

Keywords: Weaving, Turkish Carpets, Turkish (Gördes) knot, Carpet weaver

* Dr.Öğr. Üyesi, Pamukkale Üniversitesi, Denizli Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu, hkahveci@pau.edu.tr

1. Halı Dokumacılığının Tanımı

Halı kısaca; çözgü (arış), atkı (argaç) ve ilme olmak üzere üç iplik sistemiyle yapılan düğümlü ve havlı dokumalara denir (Deniz, 2000:200; Kırzıoğlu 2001:20). Başka bir tanımla ise Çözgü (arış) iplikleri üstüne ayrı bir desen ipliği ile değişik şekillerde düğüm atılarak, aralarından birkaç sıra atkı (argaç) ipliği geçirilip sıkıştırılarak aynı yükseklikte veya yer yer farklı yüksekliklerde, kabartmalı olarak kesilmiş, havlı yüzü dokumalara "halı" denilmektedir. (Aytaç, 1997:86, Ticaret Bakanlığı, 2020:1).

Türkçe bir sözcük olan dokuma, Türk kültürünün en eski çağlarından bu yana "tokımak veya tokumak" sözcükleri olarak karşımıza çıkan deyişler olup, "tokıcı, bezci" sözcükleri dokuma işini yapan dokumacıyı anlatmaktadır (Ögel, 2000:376). Deniz, halı, kilim gibi dokumalar için kullandığımız tokımak kelimesinin, 11.yy.'da Türklerde dokuma ile ilgili bir terim olduğunu ve dokumacılıkla uğraşan kimselere közek denildiğini belirtmektedir (Deniz, 2000:6). Türkiye İş Kurumu "Türk Meslekler Sözlüğü" Meslek Bilgilerinde Halı dokuyucu (el tezgahı), "7318.01" meslek kodu ile, "verilen desenlere göre halı dokuyan kişi" olarak tanımlanmaktadır (URL1).

2. Halı Dokumacılığının Tarihçesi ve Gelişim Süreci

Halının tarih boyunca Türk dokuma sanatlarından biri olduğu çeşitli kaynaklarca belirtilmektedir (Soysaldı ve Kayadibi, 2014:53). Türkler nerede yurt tutmuşlarsa, oturmuşlarsa orada halı, kilim, namazlağı dokunur olmuştur (Bodur, 1988:105). Halıcılığın anayurdu, kuzey yarımkürede 30-45° kuzey enlemleri arasındaki dağlık ve yüksek yaylaların bulunduğu coğrafi kuşaktır. Türkiye'nin de içinde bulunduğu bu bölgeye 'halı kuşağı' adı verilir. Bu 15 enlem derece genişliğindeki halı bölgesinin doğu kısmı keçe, batı kısmı ise düğümlü halı bölgesidir. (Tez, 2009: 182; Avcıoğlu Kalebek vd.2014:53).

En eski halı örneği, Altaylar'da beşinci Pazırık kurganında buzullar içinden çıkarılan Pazırık halısıdır. Milattan önce 3-5.yy.'lara tarihlendirilen halı, çok ince yün iplikle dokunmuş olup, 10 cm^2'de 36.000 Türk düğümü bulunmaktadır. (Yetkin, 1991:2; Aytaç, 1997:87; Aslanapa, 2005:16; Deniz, 2000:19). Türk halıcılık tarihinde diğer önemli halı buluntuları ise 9. yy.'la tarihlendirilen Abbasi Devri halıları olarak da kabul edilen Mısır'da eski Kahire' deki (Fustat) halı parçalarıdır. Özellikle Kahire İslam Sanatları Müzesi'nde bulunan ve Fustat'tan getirilmiş olduğu söylenen, Gördes düğümü ile yapılmış, kırmızı zeminli, bordüründe kufi yazı bulunan halı parçasının İslam sanatında düğümlü halıların başlangıcı olabileceği belirtilmiştir (Yetkin,1991:4; Aslanapa, 2005:300; Deniz, 2000:22).

Konya Alaeddin Camii'nde, 13. yy.'ın başlarında bulunan Anadolu Selçuklularından kalan Gördes düğümlü sekiz adet halı, düğümlü halıların gelişim sürecinde önemli bir başlangıçtır. Anadolu Selçuklular döneminde halıların zemininde kullanılan, koyu mavi ve kırmızı renk, basit geometrik ve stilize edilmiş bitkisel motifler ve geniş bordürlerindeki iri kufi yazılar devrin tipik karakteristik özellikleridir. Bordürler de kullanılan kufi yazılar, örgülü kufiden çiçekli kufiye kadar değişim göstererek 13. yy.'dan 17. yy.'la kadar çeşitli halılarda kullanılmıştır (Yetkin, 1991:190; Aslanapa, 2005:302; Aytaç,1997:90).

14. yüzyılın başlarında Selçuklu halılarından sonra ikinci grup olarak ortaya çıkan hayvan figürlü halılar, önceleri yalnız Avrupalı ressamların tablolarından tanınmış sonra az sayıda orijinalleri bulunmuştur (Aslanapa, 2005:65). Osmanlı devletinin büyük bir imparatorluk haline geldiği 16. Ve 17. yy.'lar Türk halıcılığının ikinci parlak devri olup Osmanlı Devri halıları olarak bilinmektedir. Bu devir, Uşak halıları ve Osmanlı saray halıları olarak iki gruba ayrılmaktadır. Uşak halılarında madalyon motifi hakim olmuştur. Madalyonun şekillerine göre madalyonlu ve yıldızlı halısı olarak ikiye ayrılmıştır. Osmanlı saray halılarında Türk düğümü yerine İran düğümü kullanılmıştır. Halılarda kullanılan bitkisel motifler, kıvrık yaprak ve çiçekler dönemin belirgin özelliklerindendir (Yetkin, 1991:192).

Türk el halıcılığının gelişimi 19. yy.'la kadar devam etmiştir. Hereke'de 1843 yılında Sultan Abdülmecit tarafından kurulan Hereke fabrikası dünyaca ünlü, kalitesinden ve adından söz ettiren "Hereke tipi halı" üretim merkezi olmuştur (Küçükerman, 1987:15). Sultan II. Mahmut zamanında Kumkapı yakınında dokuma imalathanesi olarak kurulan ve aslında fes imalatı yaptığı için feshane adını alan kuruluş 1939'da Hereke fabrikası gibi Sümerbanka'a bağlanmıştır (Yetkin, 1991:193). 1923 yılında İzmir İktisat Kongresi kararları doğrultusunda, ülkemizde var olan tüm hazır giyim, tekstil fabrikaları, atölyeleri ve üretim birimleri tamamen bir devlet kuruluşu olan Sümerbank çatısı altında toplanmıştır. Cumhuriyetin ilanından sonra yaklaşık 30 yıl boyunca Sümerbank Türk Tekstil Sanayinin tek hakimi olmuştur (Avcıoğlu Kalebek vd.2014: 58).

3. Halıcılığın Sınıflandırılması ve Ürün Çeşitleri

Halılar çeşitli yönlerden sınıflandırılmaktadır.

3.1. Üretim Yöntemine Göre Halılar

Üretim yöntemine göre halıları, el halısı ve makine halısı olarak sınıflandırabiliriz.

3.2. Kullanılan Hammaddeye Göre Halılar

Tamamen yünden dokunmuş halılar, yün ve pamuktan dokunmuş halılar, ipekten dokunmuş halılar ve İlmelerin bir kısmının sim ve sırmadan dokunup aralarına değerli taşların yerleştirildiği dokumalar olarak sınıflandırmak mümkündür.

3.3. Kullanıldığı Yere Göre Halılar

Yer döşemesi halılar, sedir halısı, kenar halısı, duvar ve karyola halı, seccade halısı, paspas halısı, yolluk halısı, yastık halısı, heybe halısı olarak sınıflandırılmaktadır.

3.4. Kalitesine Göre Halılar

Halılar 10x10 cm'deki İlme

sayısına göre ince, orta ve kalın kalitede olarak sınıflandırılır.

3.5. Desenli Olup Olmadığına Göre Halılar

Desenli ve desensiz (düz) halılar olmak üzere ikiye ayrılmaktadır.

4. Halı Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Malzemeler

4.1. Halı Dokumada Kullanılan Araçlar

El dokusu halıda kullanılan araçlar; tezgah, çözgü aracı, kirkit, bıçak ve halı makasıdır.

Tezgah: El dokusu halılar duruş şekline göre yatay ve dikey iki tip tezgahta dokunmaktadır. Yatay tezgahların kullanımına günümüzde pek rastlanmamaktadır. Dikey tezgahlar ise sarma (Isparta) ve germe (Hereke) olarak ikiye ayrılmaktadır. Sarma tezgahta dokunan halı alt levente sarılırken, germe tezgahta dokunan halı arkaya kaydırılarak (gerilerek) dokunmaktadır. Ülkemizde daha çok sarma tip tezgah kullanılmaktadır. Germe tezgahlar daha çok Hereke ve Kayseri yörelerinde kullanılmaktadır. Germe tip tezgahta çözgü tezgah üzerinde çözülürken sarma tip tezgahlarda tezgah dışında çözgü aletinde çözülmektedir. Sarma ve germe tezgahların ana parçaları çoğunlukla birbirine benzemektedir. Tezgahlar ağaçtan yapıldığı gibi günümüzde metalden yapılanları tercih edilmektedir. Metalden yapılan sarma tezgah; sağ ve sol yan dikmeler (Sağ ve sol freymler), alt ve üst leventler (merdane), gücü demiri, gerdirme anahtarı, çevirme kolu, ip asma borusundan oluşmaktadır (Gülcemel, 83).

Çözgü Aracı (aleti): Çözgünün tezgah dışında çözüldüğü dokumalarda, dokunacak halının boyuna göre istenilen ölçüde çözgü çözmeye yarayan, bir tanesi hareketli, diğeri sabit karşılıklı iki dikey metal çubuktan oluşan araca çözgü aracı (aleti) denir. Günümüzde bu iş için çözgü makineleri de kullanılmaktadır.

Kirkit: Düz ve havlı el dokumacılığında atkı ipliğinin sıkıştırılmasında ve havlı dokumalarda halının kalitesine göre düğümlerin yerleştirilmesinde kullanılan ağaç veya metalden yapılan tarak görünümlü araca kirkit denir.

Halı Makası: ilmelerin kesim işleminde kullanılan istenilen hav yüksekliğine ve halının kalitesine göre ayarlanabilen halı kesim makasıdır (Fotoğraf 1).

Bıçak: havlı yüzeyler dokunurken ilmelerin istenilen boyda kesilmesinde kullanılan kesici araçtır.

Fotoğraf 1. Halı makası ve kirkit (Kahvecioğlu Sarı arşivi, 2018, Dazkırı)

4.2. Halı Dokumada Kullanılan Gereçler

El dokuma halıcılıkta çözgü, atkı ve ilme ipliği kullanılmaktadır. Kullanılacak ipliklerin; hammaddesi, numarası, bükümü vb. halının çeşidine göre değişmektedir. Çözgü ipliğinde; pamuk, yün, ipek, suni ipek iplikler kullanılmaktadır. Atkı ipliğinde çözgüde olduğu gibi çoğunlukla pamuk tercih edilmektedir. İlme ipliği olarak yün, ipek ve suni ipek kullanılmaktadır.

5. Halı Dokumacılığının Teknik Özellikleri ve Dokuma Yöntemleri

5.1. Çözgünün Hazırlanması

Dokunacak halının hatasız, kaliteli ve düzgün olması ancak çözgünün hatasız ve düzgün çözülmesine bağlıdır. Bu nedenle çözgü aleti kullanılmaktadır. Çözgü ipliği çözgü aletinde karşılıklı duran borulara çapraz olarak aynı gerginlikte sarılarak başlangıç tarafında çözme işlemi tamamlanır. Çözgü ipliği borulara sarılırken saymayı kolaylaştırmak amacıyla her 50 veya 100 telde bir renkli iplik bağlanır. Her iki boru tarafındaki çözgü ipliklerine zincir örülür. Çözgü çaprazının bozulmaması için çaprazın her iki tarafından çapraz ipi (ağızlık/ara urgan) geçirilir. Çözülen çözgünün tezgaha takılmadan önce, alt ve üst çubuk demirleri üzerinde baş ve son ayarı yapılır. Çubuk

demirleri üzerinde baş ve son ayarı yapılan çözgü, alt çubuk demiri ile varangelen ağacına sarılır (Gülcemal, 1997;95). Çözgü tezgaha takılmadan önce alt ve üst leventlerin de orta noktaları bulunur. Üst leventin orta noktasından her iki tarafa10.5 cm. lik aralıklarla, alt leventte ise 10.1 cm. aralılarla işaret konur.

Çözgü tezgaha takılırken çözgü çaprazının bulunduğu taraf, üst levente getirilir. Üst çubuk demirinin orta noktası ile, üst leventin orta noktasının birbiriyle çakışmasına ve çözgü aralıklarının düzgünlüğüne dikkat edilerek ilk önce üst çubuk demiri üst levente takılır. Üst çubuk demiri ya levent üzerindeki çubuk demiri yatağına çivi ile sabitleştirilir ya da levent üzerinde bulunan parmak demirlerine iple bağlanır. Çözgü, kol demiriyle üst levente sarılırken çözgü çapraz ipi de tezgahın yan ağaçlarına gerdirilerek bağlanır. Alt çubuk demirindeki çözgü alt leventin çubuk demiri yatağına çivileri çakılarak yerleştirilir. Kol demiri yardımıyla çözgü alt levente sarılır. Çözgü, alt ve üst levente birkaç defa sarıp açılarak tellerin düzgünlüğü sağlanır ve gerdirme makinası ile gerdirilir (Yazıcıoğlu, 1992:92-98; Aytaç, 1997:132; Gülcemal, 1997:97).

5.2. Gücünün Örülmesi: Gücü

Halının kalitesine göre çözgü ipliklerini birbirine paralel ve eşit olarak ayıran, atkı atılırken istenilen açıklığı sağlamak için arka ve ön ipliklerin birbirinden ayrılmasına yarayan bir sistemdir. Halı dokumacılığında; basma gücü, levyeli kol gücüsü ve çekme gücü (çakıldaklı gücü) olmak üzere üç çeşit gücü kullanılmaktadır (Gülcemal, 1997:99).

5.3. Ağız İpinin Bağlanması

Ağızlık ipi, çözgünün dolaşmasını önler, başlangıçtaki düzgünlüğünü korumasını, zincir ve halı kiliminin dağılmamasını sağlar (Yazıcıoğlu, 1992:101; Gülcemal, 1997:101).

5.4. Halı Dokumasının İşlem Basamakları

Çiti (Zincir) örülmesi: Ağızlık ipinden sonra çözgü iğliği ile çiti örülür. Zincir çiti, kördüğüm çiti ve sarma çiti olmak üzere üç çeşit çiti vardır. (Gülcemal, 1997:102)

Kilim (toprakçalık) dokuması: Kilim, halının her iki kenarında, çiti (zincir) örgüsü ile havlı dokuma arasında, halının dayanıklılığını sağlamak amacıyla dokunmaktadır. Kilim atkı ipliği ile bir sıra süzme, bir sıra basma atkı sırası ile dokunmaktadır. Süzme ve basma atkılar el dokuması halılarda kilim dokuma ve her ilme sırasından sonra kullanılan atkı atma tekniğidir.

Süzme (alt, döke, boncuk) Atkı: Varan-gelen, gücü ağacının yakınına getirilir ki çözgü ipliklerinin yarısının önde yarısının arkada durması sağlanır. Çözgü iplikleri bu durumda iken açılan ağızlıktan atkı ipi halının eni boyunca geçirilmesi ile atılan atkıya süzme atkı denir. Atkı kirkit yardımıyla düzgün bir şekilde yerleştirilir. Kilim dokumada ilk sırada atılan süzme atkı, çitinin üzerine ne kadar düzgün yerleştirilirse, halının daha sonraki sıra ve desenleri o kadar düzgün olur.

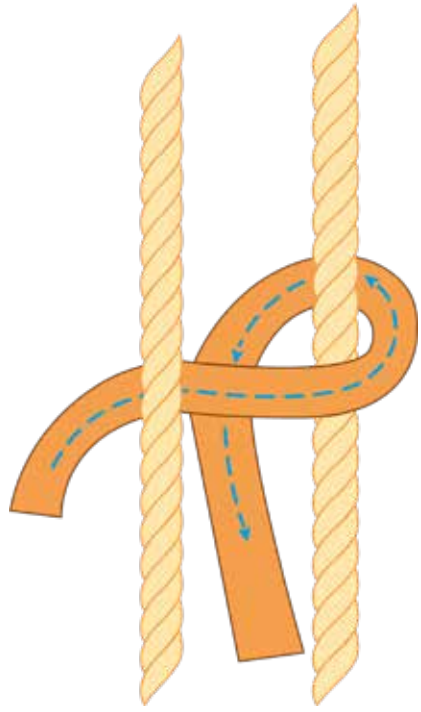
Basma (döke, üst) Atkı: Süzme atkı sırasından sonra ikinci atkı sırasını atmak için varan-gelen gücü ağacının mümkün olduğunca uzağına, yukarı doğru çıkartılır. Çözgü iplikleri bu durumda iken öndeki çözgü iplikleri elle bastırılarak arkaya gitmesi sağlanır. Yapılan baskı sonucu öndeki çözgü iplikleri arkaya giderken arkadaki çözgü iplikleri de öne çıkar. Çözgü ipliklerinin arasında açılan ağızlıktan atkı ipliği halının eni boyunca bolluk

bırakılarak geçirilir. Kirkit yardımıyla bolluklar çözgü ipliklerinin arasına yerleştirilir.

Düğüm Çeşitleri ve Havlı Kısmın Dokunması: Halının kilim (toprakçalık) kısmı dokunduktan sonra havlı kısmın dokunmasına geçilir. Halıda kullanılan düğümler; Türk (Gördes) düğümü, İran (Pers, Sine) düğümü, tek çözgü üzerine düğüm ve Hekim düğümü olmak üzere dört çeşittir (Aytaç, 1997:135; Yazıcıoğlu, 1992:121; Ford, P.R.F., 2002:17). Ancak genellikle Türk ve İran düğümü kullanılmakta, nadiren de hekim düğümü kullanımına rastlanmaktadır.

Türk düğümünde, ilme ipliği yan yana iki çözgünün her ikisine de dolanarak düğümlenir (Şekil 1). Her iki çözgü ipliğine de düğüm atıldığı için tek çözgü üzerine düğüm atılan İran düğümüne göre daha sağlamdır. İlme ipliğinin tek çözgü üzerine atıldığı ve yandaki çözgüye dolanmadan arkadan öne geçirilerek atılan Sine düğümüne ise bazı Türk halılarında da rastlanmaktadır (Şekil 2).

Şekil 1. Türk (Gördes) Düğümü



Şekil 2. İran (Sine) Düğümü (Sağa yatık)

İlk ilme sırası atılırken varan-gelen ağacı alttadır. Tercih edilen düğüm çeşidine ve dokunacak desenin özelliğine göre halının ortasından sağa ve sola doğru veya sağ ya da sol kenardan ortaya doğru ilmeler bağlanarak ilk sıra tamamlanır. İlme iplikleri bıçak yardımıyla kesilir. Halıda desenin düzgün çıkması, ilmelerin belirtilen kalite ölçülerine uygun olarak atılmasına bağlıdır. Halıda kalite; 10 cm. ende bulunan çözgü teli ile, 10 cm. boyda bulunan ilme (düğüm) sıra sayısıdır. Desenin bu kaliteye göre dokunması gerekir. Halıda10 cm. lik ende ve boyda olması gereken düğüm sayısı 38x38, 60x60 gibi rakamlarla ifade edilir. İlk rakam halının eninde, ikinci rakam ise halının boyunda bulunması gereken düğüm sayısını gösterir. 10 cm. ende bulunması gereken ilme sayısı çözgü çözülürken ve gücüler bağlanırken ayarlanmaktadır. 10 cm. boyda bulunması gereken ilme sayısı ise her 10 cm. de bir çözgülerin üzerine cetvelle enine çizgiler çizilmesi ile ayarlanmaktadır. İlme-

ler atılırken ve kirkit vurulurken bu çizgilere dikkat edilmelidir.

Her ilme sırasından sonra bir süzme ve bir basma atkı atılır ve kirkit yardımıyla vurularak sıkıştırılır. Kirkitin vurulma hızı ve şiddeti halı dokumada kaliteyi etkileyen önemli faktörlerden biridir. Atkı iplikleri kirkitle ne kadar düzgün sıkıştırılırsa, o kadar düzgün (kalite, desen) bir halı elde edilir. İlmeler genellikle her sıranın sonunda kesildiği gibi halı tipine göre belli bir sayıda sıra dokunduktan sonra halı makası ile kesilmektedir. Bu işleme kırkım da denilmektedir. Makasla kırkım yapılırken ilme uçları elle düzeltilerek tutulur ve makas tabanı çözgü iplerine tam oturtularak sağdan sola doğru kesim işlemi yapılır (Fotoğraf 2 ve 3).

Fotoğraf 2. Halı dokuma ustası Yüreğil /Dazkırı Fotoğraf 3. Halı tezgahı ve dokuma ustası, (Kalınkara, (Kahvecioğlu Sarı, arşivi 2010, Denizli) arşivi 2017,Yüreğil/Dazkırı)

Halının her iki kenarında, ilme atılmayan "kıyı teli" de denilen ikişer adet çözgü ipliği bulunur. Bu çözgü iplikleri atkı ipliği ile örüldüğü gibi halının zemininde kullanılan ilme ipliği ile de örülmektedir. Halıda atılan ilmelerin bir yüksekliği vardır. Kenar örgüsünde atkı ipliği kullanılacaksa, her atkı sırasının sonunda atkı ipliği hangi kenarda ise o kenardaki çözgü tellerine, oluşan hav yüksekliğinin hizasına gelene kadar yan yatmış sekiz şeklinde sarılır. Kenar örgüsünde ilme ipliği kullanılacaksa, her iki kenar için iki, üç katlı ilme ipinden yumaklar hazırlanır. Her ilme sırasından sonra istenilen yüksekliğe kadar kenar örgü ipleri, kıyı ilmelerine sarılır. Her süzme ve basma atkı atılırken, atkı ipliği halının eni boyunca kenar çözgüleri de dahil olmak üzere tüm çözgülerin arasından boydan boya geçirilir. Kenar örgüsünde ilme ipliği kullanıldığında bu atkı sıralarının düzgün yerleştirilmesi, renkli kenar iplerinin arasından beyaz atkı iplerinin görünmemesi açısından önemlidir.

Dokuma, tezgahın üstünde asılı duran desen kağıdındaki desene dikkat edilerek ilerler. Dokuma ilerledikçe dokunan kısım, tezgah tipine göre ya alt levente sarılarak ya da tezgahın arka kısmına kaydırılarak dokumaya devam edilir. Desenli kısmı tamamlanan halı, başlangıçtaki ölçüyle aynı oranda kilim dokuma, çiti örgüsü ve saçak payı bırakılarak çözgü ipliklerinin kesilmesiyle tezgahtan çıkartılır. Saçaklar çeşitli saç örgü teknikleri ile örülür.

5.5. Halıyı Bitirme İşlemleri

Dokuma işlemi tamamlanan halı; kirden, tozdan temizlenmesi, yırtık ve abraj hatalarının tespit edilmesi, renk ve desenin net bir şekilde ortaya çıkması için yıkanır.

Halıları yıkamada isteğe göre 3 yıkama tekniği uygulanır.

1. Halıyı Düz Yıkama Durulama: Sıvı deterjan ve klorak, su ile yıkama yapılır.
2. Krem Rengi Yıkama: Klor, asitik asit karışımı ve su ile yapılır.
3. Eskitme Yıkama: Kostikle renkler soldurulur. Klor-asit karışımı ile yıkanır. Halı sıvı deterjanla yıkanır. Daha sonra halının renklerine durumuna ve isteğe göre renkler pastelleştirilir, soldurulur (Anonim, 2012:60-61).

Yıkanan halının suyu ya rulo yapılarak dik pozisyonda bekletilerek ya da sıkma aleti ile süzdürülür. Suyu süzülen halı, düzgün bir yüzeye serilerek ya da asılarak, açık havada kurutulduğu gibi, kapalı alanlarda oluşturulan kurutma odalarında da kurutulur. Açık havada kuruturken güneşli ortamlarda renklerin solmaması için halının tersinden kurutulmasına dikkat edilmesi gerekir. Kurutulan halı kırkıma hazırdır. Kırkım elle veya makine ile yapılır. Kırkımdan sonra halılar süpürülür ve satışa hazır hale gelir.

6. Halıcılıkta kullanılan Desen ve Renk Özellikleri

Halı arkeolojisi, Türk halılarında Orta Asya'daki Türk soylarına ait motif ve şekiller bulur. Hatta Pazırık ve Şelçuklu halılarında bulunan motiflerin benzerlerinin günümüze kadar süregeldiği, tespit edilmiştir (Görgünay Kırzıoğlu, 2001:1-3). Dokumalarda kullanılan motiflere bakıldığında geometrik temeller ön plana çıkmaktadır. Yatay ve düşey eksen üzerinde çizilen motifler üst üste, yan yana dokunarak tasarlanmıştır. Kare, üçgen, daire, altıgen, beşgen ve baklava şemaları kullanılarak motifler oluşturulmuştur. Dokumalardaki motifler incelendiğinde bazı motifler sembolik anlamlar taşımaktadır (Sarıhan, 2018:64).

> Görgünay Kırzıoğlu (2001:327), Altaylar'dan Tunaboyuna Türk Dünyası'nda ortak yanışlar (motifler) çalışmasında: Candarma (jandarma), kareler içinde çapraz çiçek, baklava, çakmak, kazayağı, koşan köpekler, etrafı çengelli baklava, elibelinde-kız, iki köşesi çengelli baklava, sekiz köşeli yıldız, ok-yay/aba, deveboynu/kaydırma, karıboşatan/ gelinbağlatan/gelinçatlatan/ şaşıbağı, altınbaşın ayağı/altınbaşın suyu, hayat ağacı, özek/alem/koçboynuzu ile çift başlı kartal ve horoz figürleri, eski Türk damgaları ile Orhun ve Yenisey yazıtlarından bazı harflerin benzerlerini tespit etmiştir.

Erbek (2002) Çatalhöyük'ten günümüze Anadolu motifleri çalışmasında, dokumalarda görülen motifleri: doğum ve çoğalma ile ilgili motifler (elibelinde, koç boynuzu, yıldız, saçbağı, sandıklı vb.), yaşamı simgeleyen motifler (su yolu, pırtak, göz, muska, çengel, hayat ağacı el, haç, yılan vb.) ve ölüm ile ilgili motifler (kuş) olmak üzere üç grupta toplamıştır.

Türk halılarında görülen motifler genel olarak 5 gruba ayırmak mümkündür.

> Geometrik Motifler; Çizgi, üçgen, dikdörtgen, kare, eşkenar dörtgen (baklava), altıgen, sekizgen, yıldız. Bitkisel Motifler; doğada bulunan ağaç, çiçek, dal, yaprak, sap ve meyvelerden oluşan motifler. Hayvan Motifleri; kartal, tavus kuşu, güvercin vb. kuşlar, geyik, ejderha, akrep, yılan ve ceylan vb. Karışık Motifler; geometrik, bitki ve hayvan motiflerini bir araya getiren motiflerdir. Sembolik Motifler; tarak, saç bağı, ibrik, kandil, kemer, insan, sütun, harf, yazı, bulut, benek (çintemani), kaplan çizgisi, elibelinde, insan, sandıklı, el gibi motiflerdir (Gülcemal, 1997:129-131; Anonim, 2012:9).

Türkiye'de dokunan el halılarında en çok kırmızı, yeşil, beyaz, siyah, mavi, sarı, kahverengi, lacivert ve krem olmak üzere dokuz farklı renk halılarda yoğun olarak kullanılmıştır. (Akpınarlı ve Arslan, 2016:25)

7. El Halıcılığında Üretim ve Pazarlama

Önceki yıllarda halı yatırım aracı veya bir kültürü temsil eden değerli bir eşya olarak alınırken, son yıllarda tamamen dekorasyon öğesi gibi değerlendirilmektedir. Dünyada gelişen talepler doğrultusunda, ticari getirisi kalmayan geleneksel halılar yerine geleneksel desenlerin yeniden yorumlanarak tasarlanması sonucunda modaya uygun üretim yapılmaya başlanmıştır. (Avcıoğlu Kalebek, vd., 2014:59).

Dünya el halısı ve kilim üretimi ve ihracatı genellikle Hindistan, Pakistan, İran, Nepal, Türkiye ve Çin tarafından yapılmaktadır. Dünya el halısı ihracatının 2019 yılı itibariyle %36,5'ini Hindistan, %9'unu Pakistan, %8,1'ini İran, %7'sini Nepal ve %5,7'sini Türkiye gerçekleştirmiştir. Söz konusu beş ülke, dünya el halısı ihracatının %66'sını gerçekleştirmektedir (Ticaret Bakanlığı, 2020: 14).

Ülkemizin el halısı ihracatı dalgalı bir seyir izlemekte olup, kriz dönemlerinden bağımsız olarak artış ve azalışlar göstermektedir. 2011 – 2018 yılları arası dönemde Türkiye'nin el halısı ihracatı %71 oranında gerilemiştir (Ticaret Bakanlığı, 2020: 11). 2020 Ocak-Temmuz dönemi itibariyle Türkiye'nin halı ihracatında en önemli ülke grupları Amerika ülkeleri, Ortadoğu ülkeleri ve AB ülkeleridir Türkiye'nin el halısı ihracatı 2020 Ocak-Temmuz döneminde, 2019 yılının aynı dönemine kıyasla %39,2 oranında azalmıştır. (İHİB, 2020:2).

8. Halı Dokumacılığının İcra Edildiği Bölgeler ve İcra Eden Dokuma Ustaları

El halı dokumacılığının, Konya, Kayseri, Sivas, Kırşehir bölgesi ile Batı Anadolu'nun Isparta, Fethiye, Döşemealtı, Balıkesir, Yağcıbedir, Uşak Bergama, Kula, Gördes, Milas, Çanakkale, Ezine, Doğu Anadolu'da Kars ve Erzurum bölgelerinde canlandırılması ve geleneksel yöntemlerle üretimin sürdürülmesi için uğraş verilmektedir (Aslanapa,2005:307).

Dokuma Ustaları: Albayrak (KK 1), "Isparta halıcılığının köklü bir geçmişi olmasına rağmen teknolojiyi geç takip ettikleri için piyasayı Gaziantep'li halıcılara kaptırdıklarını" belirtmiştir. 2000'li yıllara kadar Isparta halısının rağbet gördüğünü ancak bu tarihten sonra Gaziantep'in teknolojiyi iyi kullandığını, hızla gelişerek halıda markalaştığını, Isparta da ise pek çok halı fabrikasının kapandığını ifade etmiştir.

Özülkü, (KK 7), halıcılık mesleğini 35 yıldır severek yaptığını ve bu işe gönül verdiğini belirtmiştir. Ancak son yıllarda işlerin iyi gitmediğini "beş yıl öncesine kadar Yahyalı'da yılda 20.000 m^2 halı dokunur, perşembe ve cuma günleri halı pazarı kurulurdu" sözleriyle ifade etmiştir. Halı dokumacılığının evde yapılma zamanının bittiğini, maliyetlerin yüksek olması nedeniyle dokuyucu bulamadıklarını da belirtmiştir.

Gürdal (KK 4), halıcılık mesleğini 1983'ten bu yana yaptığını, halı deseni, dokuma ve üretimiyle uğraştığını belirtmiştir. Bu işi, Isparta ve Türkiye'de halıcılığın tanıtılmasında ve gelişmesinde önemli katkıları bulunan, Türkiye'nin tek halı portre sanatçısı, köy enstitüsü mezunu Ahmet Aksakal (merhum)'dan öğrendiğini ifade etmiştir.

Efilti (KK 2), 40 yıldır el dokusu halıcılıkla ilgilendiğini, bir zamanlar 100 tezgahı bulunduğunu ancak şimdi 5 tezgahla üretim yaptıklarını belirtmiştir. 1985 yılında kırkım makinalarının piyasaya çıkmasıyla birlikte halıların kırkımının artık atölyelerde yapılmadığını, kırkım için Kayseri'de özellikle bu işi yapan firmalar bulunduğunu belirtmiştir.

Günay (KK 3), halıcılık mesleğine 1983 yılında İstanbul'da Memduh ve Sadık Uşaklıgil ustaların yanında çırak olarak başladığını ifade etmiştir. Halen Uşak'ta çocukları ile birlikte, uşak halısının üretim ve satışıyla ilgili çalışmalarını sürdürmektedir. Uşak halısı için coğrafi işaret tescil belgesi aldıklarını da belirtmiştir.

Sevim (KK 6), halıcılık mesleğine 1983 yılında İstanbul'da ermeni bir halı ustasının yanında halı tamirciliği ile başladığını, şu anda Denizli'de, halı dokuma, üretim, pazarlama, yıkama ve halı-kilim tamirciliği işlerini bir arada sürdürdüğünü ifade etmiştir.

Dokuma ustası Sarı (KK 5), halı dokumayı çocukluğunda öğrendiğini ve sevdiğini, halı dokurken zamanın nasıl geçtiğini anlamadığını belirtmiştir. Köyde eski köy okulunun bir odasında halı dokuduklarını, atölyede molalarda çay içip, sohbet ettiklerinden bahsetmiştir. Ancak son birkaç yıldır köylerine halı dokutmaya kimsenin gelmediğini ifade etmiştir.

Dokuma ustaları ile yapılan görüşmeler sonucunda; İşçilik maliyetlerinin Hindistan, Pakistan, İran vb. ülkelere göre yüksek olması nedeniyle dünya halı piyasasında pazar paylarının azaldığı, dokuyucuya ödenen ücretlerin düşük olması nedeniyle dokuma yapacak eleman bulunamaması, geçim sıkıntısı nedeniyle el dokuma halı üretiminin yanında halı yıkama, tamir ve makine halı satışı işini de yapmak durumunda kaldıkları belirlenmiştir. Ayrıca ülkemizdeki halı firmalarının, Türk halılarını, işçilik maliyetlerinin düşük olması nedeniyle Hindistan, Pakistan, İran vb. ülkelerde dokutup ülkemizde satışa sunduklarını da belirtmişlerdir.

Kırsal kesimde ihtiyaca yönelik olarak gelişen ve sonrasında ekonomik değere dönüşen halıcılık ailedeki her yaşta bireyin özellikle kadınların boş zamanlarını değerlendirmesi ve aile bütçesine katkı sağlaması açısından önemli bir gelir kaynağı olmuştur. Halı dokumacılığı aileye ek gelir kaynağı sağlanmasının yanında kadınların dokuma atölyelerinde sosyalleşmelerine de imkân sağlaması açısından önemlidir (Kahvecioğlu Sarı, 2017:302).

Kaynaklar

Anonim (2012), "El Sanatları Teknolojisi, Halı Dokuma", Ankara:T.C. Milli Eğitim Bakanlığı.

Akpınarlı, Feriha ve Arslan, Pınar (2016). "El Halıcılığının Bölgelere Göre Coğrafi Dağılımı", Akademik Sanat, Y.1, (1), s.21-29.

Aslanapa, Oktay (2005). *Türk Halı Sanatının Bin Yılı*, İstanbul: İnkılap Kitapevi,

Avcıoğlu Kayabek N., Vuruşkan D. ve Çoruh E. (2014). *Türk Halıcılığının Tarihçesi,* Tekstil Teknolojileri Elektronik Dergisi Cilt: 8, (52-61)

Aytaç, Çetin (1997). *El Dokumacılığı*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi,

Bodur, A. Fulya (1988). "Halıcılık Tarihine Kısa Bir Bakış ve Konya Halıları", Vakıflar Dergisi (20): 105-114.

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

Erbek, Mine (2002). Çatalhöyük'ten Günümüze Anadolu Motifleri, Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı yayınları.

Ford, P.R.F. (2002), *"Oriental Carpet Design" A Guide to Traditional Motifs, Pattern and Symbols.* . London, U.K.: Thames&Hodson.

Gülcemal, Abdullah (1997). *Temel Kavramlarıyla Halı ve Desen Teknolojisi*, Isparta: Tuğra Ofset.

Halı Sektör Raporu (2020), T.C. Ticaret Bakanlığı, İhracat Genel Müdürlüğü, Ankara.

Halı Sektörü (2020),Temmuz Ayı İhracat Bilgi Notu, İTKİB Genel Sekreterliği, Halı Sektör Şubesi.

Kahvecioğlu Sarı, Halide (2017), "El Halı Dokuyucularının Kullandıkları Ekipmanlar Ve Dokuma Kaynaklı Bedensel Rahatsızlıklar", Mühendislik Bilimleri ve Tasarım Dergisi,(22):301-308.

Kırzıoğlu Görgünay, Neriman (2001). *Altaylar'dan Tunaboyu'na* Türk Dünyası'nda Ortak Yanışlar (Motifler), Ankara: Türk Tarih Kurumu Basımevi.

Küçükerman, Önder (1987). *Hereke Fabrikası Saray'dan Hereke'ye Giden Yol,* İstanbul: Apa Ofset Basımevi.

Ögel, Bahaddin (2000). *Türk Kültür Tarihine Giriş*, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları No: 638.

Sarıhan, Sümeyye Zehra (2018). *T. C. Vakıflar Genel Müdürlüğünün (İstanbul) Halı Müzesindeki Restorasyon Gerektiren Kirkitli Dokumaların Motif Ve Tasarım Bakımından İncelenmesi,* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul: T.C. Fatih Sultan Mehmet Vakıf Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Soysaldı, Aysen ve Kayadibi, Pakize (2014). "Taşpınar Örneklik Halıları" Arış, (10), s.52-59.

Şemin, Martı Esin (2019), Gördes, Milas, Eşme, Bayat Dokumacılarında Halı ve Kilimin Kültürel Yeri, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Denizli: Pamukkale Üniversitesi, sosyal Bilimler enstitüsü.

Tez, Zeki (2009). *Tekstil ve Giyim Kuşamın Kültürel Tarihi*, İstanbul: Doruk Yayınları.

Yazıcıoğlu, Yahşi (1992). *El Dokusu Halıcılık*, Ankara.

Yetkin, Şerare (1991). *Türk Halı Sanatı,* Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

URL 1: https://esube.iskur.gov.tr/Meslek/meslek.aspx

Kaynak Kişiler

KK 1. Albayrak, Hasan, (1966), Isparta, mesleği: halı deseni çizme, dokuma ve pazarlama. (Görüşme tarihi: 20.10.2020).

KK 2. Efilti, Ercan (1965), Kayseri, mesleği: halı dokuma ustası, desinatör, halı üretim ve pazarlama (Görüşme tarihi: 24.10.2020).

KK 3. Günay, Yaşar (1962), Uşak, mesleği: halı dokuma, üretim ve pazarlama (Görüşme tarihi:24.10.2020).

KK 4. Gürdal, Hasan (1960), Isparta, mesleği: halı üretimi ve pazarlama. (Görüşme tarihi: 20.10.2020).

KK 5. Sarı, Emine (1948), Yeşilova/Burdur, mesleği: halı dokuma ustası (Görüşme tarihi:12.08.2020).

KK 6. Sevim, Celal (1966), Malatya, mesleği: halı dokuma, tamir, üretim, yıkama ve pazarlama Görüşme tarihi : 26.07.2020).

KK 7. Özülkü, Aziz (1965), Yahyalı/Kayseri, mesleği: halı dokuma ve pazarlama. (Görüşme tarihi:18.09.2020).

EL HALISI TAMİRCİLİĞİ

Hand-Made Carpet Repair

Vedat Ünaldi*

Abstract

One of the arts that has a significant place in Turkish cultural history is undoubtedly carpet and rug weaving, and other plain weaving. Although the production of our hand-woven carpet art, which has been going on for thousands of years, has decreased due to today's technology and changing lifestyles, it is still produced and attracts attention. The weaving produced to meet the needs of people since the earliest ages are at the same time documents bearing the artistic and cultural traces of the society they are produced in. These weaving, produced with organic raw materials, are damaged or destroyed because of passing time, environmental conditions or wrong interventions. Since it is not feasible to discard textiles with ethnographic, cultural and material value due to some damages, carpet repair has been an ongoing profession along with its production. There are carpet restoration workshops in many regions of our country, mostly in Aksaray and Istanbul. Especially in the town of Sultanhanı in Aksaray province, there are nearly 200 businesses, large and small, and hundreds of masters and apprentices working in these enterprises. Today, most of the local people earn their living from carpet restoration.

In this study, pre-repair preparation processes, repair methods and post-repair processes were observed in a carpet restoration workshop in Sultanhanı, Aksaray, and hand-woven carpet maintenance and repair methods were discussed based on the information received from the experts.

Keywords: Carpet, Weaving, Repair, Maintenance, Restoration.

* Araştırma Görevlisi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi El Sanatları Bölümü, vedat.unaldi@hbv.edu.tr

1. Giriş

Türk kültürünün en kıymetli hazinelerinden olan dokumalar, kültürel birer belge olma özelliğinin yanı sıra el sanatlarımız arasında da önemli bir yere sahiptir. Üç iplik sistemi ile dokunan havlı dokumalar, doğal boyalar ile boyanmış ya da natürel rengi ile kullanılan yün, pamuk, ipek gibi organik hammaddelerden üretilmektedir. Organik malzemelerden üretilen bu dokumalar zamana, çevresel koşullara, bulunduğu ortam şartlarına ve kullanım şekillerine karşı mukavemet gösterememekte ve yok olmaktadır. Dış etkenlere karşı alınan önlemler yeterli olmadığı zaman dokumlarda meydana gelen hasar ve kayıplar zamanla geri dönülmez hale gelmektedir. Halı tamirciliği, etnografik, kültürel ve maddi değere sahip dokumaların ömrünün uzatılması, gelecek kuşaklara aktarılması ve bu eserlerden faydalanmanın sürdürülebilirliği için belirli periyotlarla bakım ve gerekli görüldüğü durumlarda da tamir işlemlerinin yapıldığı bir meslek olarak günümüzde de varlığını sürdürmektedir. Halı tamirciliği mesleğinin ilk olarak ne zaman yapıldığı hakkında kesin bir tarihlendirme olmamakla birlikte, halı dokumacılığının var oluşuyla birlikte bu mesleğin de yapıldığı kuvettle muhtemeldir. Özellikle 19. Yüzyılın sonlarında bilinçli bir şekilde ele alınan koruma ve onarım olgusu ile birlikte dokumlardan faydalanmanın sürdürülebilirliğinden ziyade kültürel varlıklarımızın korunması ve devamlılığın sağlanması yaklaşımı ile alınmıştır (Görgülü 2013:5). Kültürel varlıkların korunması ve onarımı yaklaşımı ile halı tamirciliği ülkemizin pek çok yerinde bulunan halı tamir/restorasyon atölyelerinde dünya standartlarının üzerinde icra edilmektedir.

2. Halı Tamirciliğinde Kullanılan Terimler

Abraj: Aynı renkte olması gereken ipliklerin farklı tonlarda olma hatası.

Potluk: Dokunma sırasında yapılan yanlış yerleştirme veya sıkıştırma işlemlerinden dolayı meydana gelen yapısal bozukluk.

Dipperi (Kırık hatası): Dokuma esnasında atkı ipliklerinin fazla atılması ya da çok gergin olarak atılması sonucu ilmek sıralarının ayrık olma hatası.

Atkı: Her düğüm sırasından sonra çözgü iplikleri arasından enine yönde dokumanın bir kenarından diğer kenarına geçirilen iplikler.

Çözgü: Atkı ipliklerinin geçirildiği ve düğüm atılan dikey yönde uzanan iplikler.

Hav: Halıda deseni oluşturan renkli ipliklerle bir çift çözgü ipine atılan muhtelif yükseklikteki ilmek veya düğümün yukarı doğru uzantısı.

Kıyı/kenar: Dokumanın her iki kenarında bulunan örgü dokuma.

Saçak: Halının alt ve üst kenarlarından uzanan çözgü ipliklerinin uzantısı.

Tıraşlama: Onarım işleminden sonra hav uçlarındaki fazlalıkların kesilerek eşitlenmesi.

Tarama: Tıraşlanan hav uçlarındaki büküm ve buruşuklukları gidermek için yapılan işlem.

Tamir işlemleri hasarın türüne ve bulunduğu yere göre abraj tamiri, potluk hatası ve onarımı, dipperi (kırık) tamiri, atkı tamiri, çözgü tamiri, kenar (kıyı bozukluğu) tamiri, hav (desen) ipi tamiri, saçak tamiri, yırtık

ya da delik tamiri gibi yöntem ve tekniklerle yapılmaktadır.

3. Halı Tamirinde Kullanılan Araç ve Gereçler

Hasar tespiti yapılan halıya uygulanacak tamir yöntemi belirlendikten sonra iki türlü hammadde temini vardır. Birincisi halının mevcut iplikleri ile aynı tür ve renkte ipliklerin temin edildiği eski ve hasarlı dokumalardan elde edilen söküntü olarak da adlandırılan ipliklerdir. Genellikle tamir olunacak halının yöresine ait dokuma parçaları tercih edilmektedir (KK 1). Bu yöntem, bir dokumayı kurtarırken başka bir dokumayı da yok etmektedir. Gerekli görülmedikçe de söküntü iplik kullanımından kaçınılmalıdır (Ünaldi 2019:3). İkincisi ise yeni ipliklerin kullanılmasıdır. Tamir olunacak halının mevcut iplikleri ile aynı kat, büküm sayısı, büküm yönü ve iplik kalınlığa sahip yeni ham ipliklerin boyanarak ya da natürel hali ile temin edilen iplikleridir. Seçilen ipliklerin dokumaya uygun iplikleri olmasına dikkat edilmelidir (Salman ve Öztürk, 2013:75). Bu bakımdan kullanılacak ipliğin yün, pamuk, tiftik, ipek vb. gibi lif türlerinin tespiti ile kat, büküm sayısı, büküm yönü, iplik kalınlığı ve boyarmadde tespitinin dikkatlice yapılması çok önemlidir. Temin edilen hammaddelerin uygulanmasında kullanılan araçlar şu şekilde sıralanmıştır;

Biz: Uç kısmı metal arka kısmı ahşap olan, hasarlı bölgelerin sökülmesinde kullanılan sivri uçlu tığ (Fotoğraf 1a).

Çekiç: Tamir olunacak dokumayı tezgâha germek için çiviyi çakmaya yarayan araç (Fotoğraf 1b).

Kerpeten: Tezgâha çakılan çivileri halıya zarar vermeden çıkarmak için kullanılan kıskaç biçimindeki araç (Fotoğraf 1b).

Çivi: Tezgâha, halı-kilim ve diğer düz dokumaları germek için kullanılan ince kısa çivi (Fotoğraf 1b).

Halı makası: Halı tesviyesinden atılan düğümleri aynı seviyede kesen alettir. Ayarı hav uzunluğuna göre yapılır (Fotoğraf 1c).

İğne: Eksik-hasarlı çözgü veya düğüm atımında kullanılan çeşitli boy incelikteki metal araç.

Tığ: Düğüm atmak ve teller arasından geçginin rahatlıkla çekilmesinde kullanılan ucu çengelli kısa şiş (Fotoğraf 1d).

Tezgâh: Dokumada yıpranmış bölgeleri onarmak, için kullanılan hammaddesi ağaç olan çeşitli boyutlarda içi boş dikdörtgen çerçeve (Fotoğraf 1e).

Kargaburnu-pense: İğne ile çalışırken iğneyi dokumanın arasından rahat çıkarmaya yarayan uçları sivri koni biçiminde olan metalden bir tür kıskaç (Fotoğraf 1f).

Tarak(Dığdık): Atılan geçgi ve düğümlerin yerine tam oturmasını sağlayan ucu dişli araç.

Tel Fırça: Renk tespitinde yün uçlarını açmak ve onarılan kısımdaki düğümlerin diğerleri ile kaynaştırarak aynı yükseklikte hav elde etmek için kullanılır (Fotoğraf 1g).

Tıraş makinesi: Tüm onarım işlemleri bittikten sonra halının tesviyesinde hav yüksekliğinin eşit şekilde kesilmesi için kullanılan çelikten yapılmış ince bıçaklı, elektrikli alet (Fotoğraf 1h).

Ütü: Onarım gören zeminin düzeltilmesinde kullanılır (Fotoğraf 1i).

4. Hasar Durum Tespiti

Hammaddesi lif olan bu eserler yün, kıl, tiftik, pamuk ve ipek gibi doğal malzeme-

Fotoğraf 1. Halı Tamirinde Kullanılan Araç ve Gereçler (Ünaldi, 2013)

lerdir. Doğal tekstil malzemeleri ışık, nem, toz ve mikroorganizmalardan çok çabuk etkilenmektedir. Bu nedenle zamana ve bulundukları ortam koşullarına karşı mukavemet gösterememektedir. Tamamen doğal malzemelerden oluşan bu eserlere yapılacak müdahalenin doğru tespiti geri dönüşü olmayan hasarlar oluşturulmaması için önem arz etmektedir. Bu müdahaleler birkaç hedef olarak sıralanabilir. Bu hedefler;

- Dokumanın mevcut durumu stabilize edilerek ileride oluşabilecek zararları önlemek.
- Dokumanın bulunduğu ortam koşullarına ve zamana karşı mukavemetini artırmak.
- Dokumanın fonksiyonel işlevlerini devam ettirmesini sağlamak.
- Yapıldığı dönemdeki sosyal, kültürel ve teknik belge niteliğini korumak.
- Tarihsel önemini ve estetik görünümünü en az müdahale ile sürdürmek.
- Dokumanın önceki görünümüne kavuşturmak olarak sıralanabilir.

El dokuma halı onarımına karar verirken yapılacak işin ekonomik yönü, estetik ve etik değerler gibi bir takım faktörler göz önünde bulundurulmalıdır (Kuban 1969: 342). Bazı eserler hem sosyal hem de kültürel anlamda nadir bir örnek ise ya da maddi olarak çok yüksek rakamlarla fiyatlandırılmışsa gerekeli bütün müdahale harcamaları belirlenip işleme başlanmalıdır. Bir diğer faktör olan estetik kaygı; eserde bakım veya onarım işlemlerini yapacak olan kişi ya da kişilerin eserde mevcut duruma kendi zevk ve sanat anlayışını katacak müdahalelerden uzak durup yalnızca gerekli görülen müdahalelerin yapımına özen göstermelidir. Son olarak etik değerler baz alınarak işleme başlanmalıdır. Dokumalar yalnızca vakıf, kurum ya da müzelere ait olmayıp şahıs veya ailelere ait olabilmektedir. Bu durumda dokuma sahiplerinin eser üzerinde kulanım amacı ya da ticari amaçlarla kendi isteği doğrultusunda ekleme, eksiltme ya da farklı bir şekle

sokma yönündeki isteklerine karşın eserin karakteristik ve dönem özelliklerinin bozulmaması yönünde davranış sergilenmelidir.

Onarımına karar verilen bir dokuma için işleme başlamadan önce sorulması gereken bazı sorular vardır. Bunlar;

- Dokumanın türü, cinsi nedir?
- Dokumanın hammaddesi nedir?
- Dokumanın içinde bulunduğu mevcut durumu nedir?
- Geçmişte herhangi bir onarım görmüş ya da ne kadar değişikliğe uğramıştır?

Sorularına cevap verildikten sonra yeniden yapım (Restorasyon), onarım (Restitüsyon), bakım (Konservasyon), gibi yöntemlerden biri veya birkaçı birden uygulanabilir (Anmaç 2000: 76).

5. Bakım ve Tamir Hazırlık İşlemleri

5.1. Yapılacak Müdahalelerin Belirlenmesi

Tamir işlemine başlanmadan önce dokumanın hasar durum tespiti yapılarak gerekli görülen müdahale biçimleri belirlenip, gerekli olan araç ve gereçlerin temin edildiği aşamadır. Bu aşamada çok dikkatli gözlem ve analizler yapılmalıdır. Yapılacak bir hata veya eksikliğin dokumalarda geri dönüşü olmayan hasarlara yol açacağı göz önünde bulundurulmalıdır.

5.2. Müdahale Öncesi Temizlik İşlemleri

Dokuma, tamir işlemleri öncesinde genel bir temizlik işlemine alınarak başlar. Sağlıklı ortam koşullarının oluşturulmaması ve gerekli bakım işlemlerinin yapılmaması nedeni ile zamanla kirlenen dokumalar, böcek ve mikroorganizmaların üremesi için elverişli bir ortam haline gelerek zamanla hasara neden olmaktadır. (Soysaldı ve Ünaldi, 2018: 16). Dokumaların temizlenmesinde kullanılan malzemelerin tespiti ve bunların kullanım yöntemleri çok önemlidir. Dokumalarda zamanla meydana gelen toz ve diğer katı parçacıkların uzaklaştırılması için eserin durumuna göre toz dolabı veya ayarlanabilir HEPA filtreli vakumlu temizlik araçları kullanılabilir (URL 1). Toz dolabı dokumanın içine koyulduğu elektrikli dönen bir alettir. Dolabın içerisine koyulan dokuma döndürülerek toz ve kalıntılardan temizlenir. Toz dolabının kullanımında eserin durumu ve dayanıklılığı dikkate alınmalıdır (Yıldırım 2004: 47). Vakumlama işleminde ise emiş gücünden kaynaklanan lif kaybı gibi sorunların önüne geçmek için kafes örgülü ek bir malzeme kullanılabilir. (Soysaldı 2017: 185).

Toz ve katı parçacıkları ayrıştırılan dokuma, gerekli görüldüğü durumlarda ıslak temizlik işlemine alınır. Islak temizlik eserlerde zamanla oluşan lekelerin su veya uygun yıkama solüsyonları ile dokumaları yumuşatmak ve suda çözünebilen lekelerden kurtarmak için yapılan temizlik işlemidir. Islak temizlik işlemi dinamik bir süreçtir. Bu süreçte mümkün olan en az müdahale ile en fazla kir eserden uzaklaştırılmalıdır. (Graaff 1968: 123). Dokumalar ıslakken farklı tepki gösteren çok sayıda malzeme içerebildiğinden, yıpranmış liflerin tepkisi ve suya maruz kalmanın daha fazla zarar verebileceği ihtimali göz önünde bulundurulmalıdır (Larochette 2012: 26). Islak temizleme geri dönüşü olmayan bir işlem olduğu için başlamadan önce tüm faktörler mümkün olduğunca düşünülüp test edilmeli, su ve kimyasal maddeler çok dikkatli uygulanmalıdır. Yıkama işlemi sürecinde ürünün boyası, apresi, önemli estetik ve tarihi kanıtları yok

olabilir veya boyutsal ve renk değişiklikleri ıslak temizlik esnasında boya akma sorunlarına yol açabilir (Stone 2010: 177). Duruma göre dokumanın küçük bir bölümünde deneme yapılarak ıslak temizliğin yapılıp yapılmamasına ya da uygun yıkama koşullarının nasıl olacağına karar verilmelidir. Islak temizlemede dokumanın doğal yapısını bozmayan ve boya rengini soldurmayan özelliğe sahip (non-iyonik) deterjanlar kullanılarak durulamanın çok iyi yapılması ve asla deterjan kalmaması gerekir. (Soysaldı ve Ünaldi, 2018: 20).

6. Tamir İşlemleri

Tamir olunacak halı öncelikle iyi analiz edilerek dokumanın hangi yöreye ait olduğu, iplik çeşidi, rengi, kalitesi ve düğüm tekniğine kadar detaylı bir incelemeye tabi tutulur. Onarım işlemi, halının ait olduğu yörenin dokuma özelliklerine göre yapılmalıdır. Dokumalarda meydana gelen hasar türlerine göre tamir yöntem ve teknikleri elde edilen veriler doğrultusunda uygulanmalıdır.

7. Abraj Hatası ve Tamiri

Abraj; aynı renkte olması gereken ipliklerinin farklı tonlarda olmasına verilen isimdir. Abraj oluşumunun iki faklı sebebi vardır. Bunlardan birincisi dokuma sırasında kullanılan ipliğin yetmemesi sonucu aynı rengin farklı tonu ile tamamlanması. İkincisi ise ipliklerin boyanması sırasında boyarmaddenin ipliğin tamamına homojen olarak dağılmaması ve belirli yerlerinde yoğunluk oluşması sonucu meydana gelen bir hatadır. Abraj hatası, genellikle tamir maliyetlerinin fazla olması nedeniyle ya olduğu gibi bırakılır ya da abraj olan kısım az ise onarılır. Abrajlı kısımların sökümüne cımbız, tığ veya biz yardımıyla Türk düğümü ise ön yüzünden, İran düğümü ise halının arka yüzünden sökülerek başlanır. Söküm işlemi tamamlandıktan sonra tamir için temin edilen yeni iplikler ile aynı yerlere yeniden düğüm atılmak suretiyle işlem bitirilir (Karatay 2018: 111, KK 1).

8. Potluk Hatası ve Onarımı

Halıların dokunması sırasında yapılan yanlışlıklardan dolayı meydana gelen hatadır. Çoğunlukla dokuma sırasında tezgâhta gönyeli bir şekilde oturtulamaması ya da farklı dokuyucuların sıkıştırma işlemlerini aynı seviyede yapamamasından dolayı meydana gelir. Halı düz bir zemine serildiğinde her yerinin zemine temas etmemesi veya kenarların birbirine paralel olmayışından fark edilir. Potluk hatasının onarımı, dokuma tersinden düz bir zemine gerdirilerek kenarlardan çakılır. Tersi hafif ıslatılarak bir süre bekletilerek düzelmesi beklenir. Orta kısımlarda oluşan potluklar ise yine nemli bir şekilde üzerine ağırlık koyularak düzelmesi beklenir. Bir diğer yöntem ise potluk olan bölgede potluk hangi yöne doğru ise atkı veya çözgü iplikleri esnetilerek ya da gerdirilerek hata düzeltilmeye çalışılır (KK 1).

9. Dipperi (Kırık) Hatası ve Tamiri

Kırık hatası, dokuma esnasında alt atkı ipinin fazla atılması ya da üst atkı ipinin çok gergin olarak atılması sonucu ilmek sıralarının ayrık olması sonucu meydana gelen bir hatadır. Kırıklık olan sıradaki alt ve üst atkı iplikleri kesilerek çıkarılıp yeniden atkı iplikleri atılır. Yalnızca kırık olan bölüm kadar atkı iplikleri kesilir. Eğer bir kenardan diğer kenara kadar uzanıyorsa atkı ipliklerinin tamamı çıkarılır. Küçük bir bölümde kırıklık varsa o alandaki atkı ipleri kesilir. İğne ya da tığ ile yeni atkılara çözgü sırasına göre alttan ve üstten geçirilerek ucaları dokumanın tersinden düğümlenir (KK 1)

9.1. Kenar (Kıyı Bozukluğu) Tamir

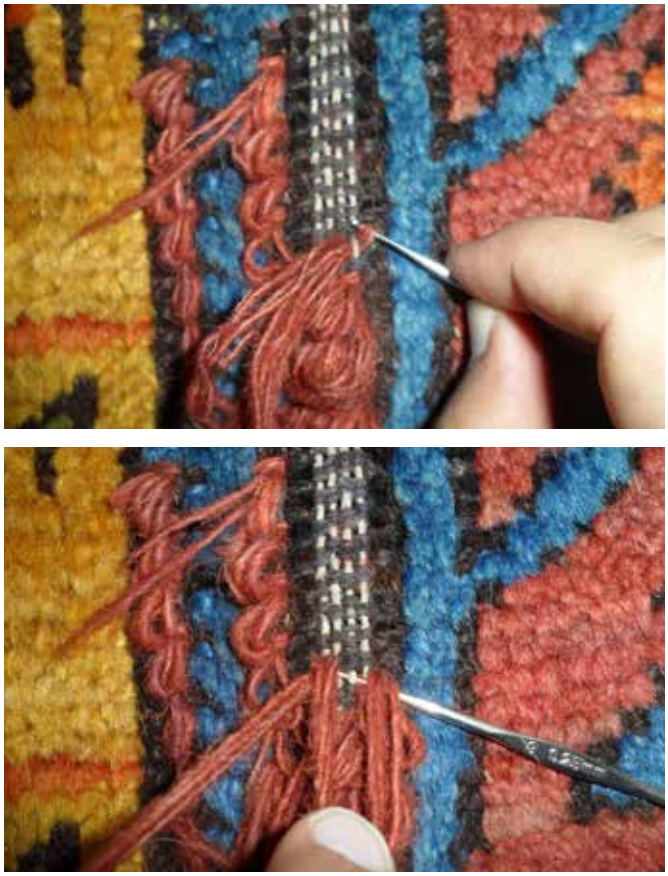
Dokuma esnasında dokuyucunun kenar örgüsünü yaparken hata yapması sonucu oluşan bozukluktur. Genellikle kenar örgüsünün sık atılması sonucu daralma, örgünün gevşek atılması sonucu potluk ya da dış etkenler nedeniyle doku ve lif kayıplarından oluşur. Dokuma, hasarlı bölgeyi içine alacak şekilde tamir tezgâhına gerdirilip çivi çakılarak sabitlenir. İlk iki hatada tamir işlemine yalnızca kenar örgüsü dokumadan uzaklaştırılarak başlanır. Makas yardımı ile dokumadan ayrılan kenar örgüsünün yerine aynı tür ve renkte iplik iğne ile yeniden örülür.

Fotoğraf 2.
Kenar örgü çözgü (tel atma) işlemi (Ünaldi, 2013)

Dokumanın mevcut çözgü iplerine herhangi bir işlem yapılmaz. Dış etkenler sonucu doku veya lif kaybı nedeniyle oluşan hasarlarda ise hasarlı kısımlar makas ile dokumadan uzaklaştırılır. Önce dokumaya uygun temin edilen çözgü ipi iğneye takılıp pense ile kenar örgüsünün birkaç santim içinden geçirilerek diğer uca kadar uzatılır. Kenar bölümünde kaç adet çözgü var ise o kadar yeni çözgü ipi atılır (Fotoğraf 2). Atılan çözgü iplerine dokumaya uygun renkteki kenar örgü ipi iğne ile örülerek işlem tamamlanır (KK 1).

9.2. Hav (Desen) İpi Tamiri

Halıda deseni oluşturan renkli ipliklerle bir çift çözgü ipine atılan muhtelif yüksekliktekki ipliklere ilmek ya da düğüm, düğümün yukarı doğru uzantısına da hav denir. Zamanla kullanım şekillerinden kaynaklanan kayıplar veya dokuyucu tarafından yanlış atılan ilmekler halının görsel ve yapısal bütünlüğünü bozmaktadır. Ortaya çıkan bu hasarların düzeltilmesine halı tamir tezgâhına gerilerek başlanır. Hatalı ilmekler ya da hasar görmüş ilmekler atkı ve çözgü ipliklerine zarar vermeden dikkatlice sökülür. Tamir için dokumaya uygun temin edilen desen iplikleri tığ ile desene uygun şekilde yeniden düğüm atılarak belirli bir uzunlukta kesilir. Düğümler her sırada halı makası ile kesilerek halının genelindeki hav boyutuna getirilerek bir sonraki sıraya geçilir ve bu işlem her sırada tekrarlanarak tamir tamamlanır (Fotoğraf 3) (KK 1).



Fotoğraf 3.
İlmek (hav) atma
işlem basamakları
(Ünaldi, 2013)

9.3 Saçak Tamiri

Saçak, halının alt ve üst kenarlarından uzanan çözgü ipliklerinin uzantısıdır. Saçaklar herhangi bir örgü ya da düğüm atılmayan serbest uzantılar olduğu için dokumanın geneline nazaran daha hızlı hasar görerek doku ve lif kayıplarına uğrarlar. Saçak tamirine halı, tamir tezgâhına istenilen saçak uzunluğu kadar pay bırakılıp çakılarak başlanır. Her bir saçağın karşılığına denk gelecek şekilde tamir tezgâhına çivi çakılarak işlem devam eder.

Fotoğraf 4. Saçak tamiri (Ünaldi, 2013)

Dokumaya uygun seçilen çözgü ipi iğne yardımıyla çözgü yönünde birkaç sıra düğümün altından pense ile geçirilir. Açıkta kalan uç tezgâhtaki karşılığı olan çividen dolanarak bir sonraki sıra düğümlerin altından geçirilip ipin ucu halının ters yüzünden çıkarılarak dipten kesilir. Bu işlem tamir olunacak tüm saçaklar için tekrar edilerek tamamlanır. Halı, tamir tezgâhından sökülüp saçak uçları düzgün bir şekilde kesilerek düzeltilir. Halı sahibinin isteği veya dokumanın aslına uygun olarak saçaklara örgü yapılabilir ya da olduğu gibi bırakılabilir (Fotoğraf 4) (KK1).

9.4 Yırtık tamiri

Dokumalarda yırtık ve doku kaybı sık rastlanan bir sorundur. Bunun birçok nedeni vardır. Bunlar; Biyolojik etkenler (mikroorganizmalar, küf, mantar vb.), Kimyasal etkenler (hava kirliliği, atmosferik gazlar, asitler vb.), Fiziksel etkenler (sıcaklık, nem, ışık vb.). Diğer etkenler (böcekler, kemirgenler, doğal afetler, insan faktörü vb.) olarak sıralanabilir. Bu etkenlere bağlı olarak tamamen organik yapıdaki dokumalar zamanla mukavemetini kaybederek hasar görmektedir. Genellikle boyuna ya da enine yırtılmalar, delik şeklinde doku kaybı gibi hasarlar görülebilmektedir. Tezgâha geçici olarak sabitlenen halıda ki oyuna yırtıklarda tamir işlemi yapılırken yırtıklardaki fazlalıklar makas yardımı ile dokumadan uzaklaştırılarak yırtık boyunca bütün atkı iplikleri yenilenir. Yırtılmış bölümün başından başlanarak her iki tarafa doğru sağlam atkılar boyunca iğne ile birkaç santim içlerinden geçecek şekilde atkı iplikleri geçirilir ve halının arka yüzünden düğümlenir. Bu işlem tüm kopuk atkı iplikleri için tekrarlanarak atkı tamiri tamamlanır. Desen ve motif özelliklerine göre eksik kalan yerlere uygun renk ve türde ipliklerle ilmek atılarak yırtık tamiri tamamlanır. Enine yırtıklarda da aynı süreç tekrar eder fakat burada yenilenen iplikler çözgü iplikleridir. Dokumanın aslına uygun temin edilen çözgü ipi yırtık bölümün alt ve üst başlarında ki sağlam düğüm sıralarının birkaç santim içlerinden iğne yardımı ile geçirilir ve halının arka yüzünden düğümlenir. Bu işlem tüm kopuk çözgü iplikleri için tekrarlanarak çözgü tamiri tamamlanır. Desen ve motif özelliklerine göre eksik kalan yerlere uygun renk ve türde ipliklerle ilmek atılarak yırtık tamiri tamamlanır.

Delik şeklinde meydana gelen yırtıklarda ise yırtık bölümün formu kare veya dikdörtgen olacak şekilde kesilerek fazlalıklar dokumadan uzaklaştırılır. Önce dokumaya uygun temin edilen çözgü ipi yırtık bölümün alt ve üst başlarında ki sağlam düğüm sıralarının birkaç santim gerisinden iğne yardımı ile geçirilir ve halının arka yüzünden düğümlenir. Çözgü atma işlemi bittikten sonra atkı iplikleri her iki tarafa doğru sağlam atkılar boyunca iğne ile birkaç santim içlerinden geçecek şekilde atkı iplikleri geçirilir ve halının arka yüzünden düğümlenir. Atkı ve çözgü tamiri tamamlandıktan sonra desen ve motif özelliklerine göre eksik kalan yerlere uygun renk ve türde ipliklerle ilmek atılarak yırtık tamiri tamamlanır (KK 1).

10. Tamir Sonrası İşlemler

Tamir işlemleri biten dokuma düz bir yüzeye serilerek yapılan işlemlerin uygunluğu kontrol edilir. Daha sonra düğüm atılmış ise elektrikli kırkım makinesi ile son tesviye işlemleri yapılarak bütün hav uzunlukları eşitlenir. Kırkım işleminden sonra tel fırça ile tamir edilen bölgeler fırçalanarak havların oturması sağlanır (Fotoğraf 5) (KK1).

Fırçalama işleminden sonra halı üzerine nemli bir bez örtüp, sıcak ütü işlemi yaparak tamir sonrası işlemler tamamlanır (Fotoğraf 6) (KK1).

Fotoğraf 5. Onarım sonrası kırpma, tıraşlama ve fırçalama işlemi (Ünaldi, 2013)

Fotoğraf 6. Onarım sonrası ütü işlemi (Ünaldi, 2013)

11. Mesleğin İcra Edildiği Yöre ve Ustaları

El dokuma halı tamirciliği günümüzde birkaç ilde küçük atölyelerde yapılırken, İstanbul, Ankara ve Aksaray ili Sultanhanı kasabasında yer alan büyüklü küçüklü birçok halı tamir atölyesi bulunmaktadır. Bu atölyelere dünyanın birçok ülkesinden bakım ve onarıma ihtiyaç duyan dokumalar gelmektedir. Hem yurtiçi hem de yurtdışına hizmet veren özellikle Sultanhanı kasabasında 200'e yakın atölye ile dünyada da adından söz ettiren bir halı, kilim ve diğer düz dokuma restorasyon merkezi konumundadır. Bu atölyelerde çalışan yüzlerce usta ve çırak bulunmakta, yöre halkının büyük çoğunluğu halı restorasyonu ile geçimini sağlamaktadır (Salman ve Öztürk, 2013:74). Türkiye'de halı tamirciliği konusunda çok sayıda hizmet veren atölyelerde çalışan ustalardan bir kaçı şöyle sıralanmıştır (Karatay 2018: 118).

Fahri Solak "Sultansaray Halı" Aksaray/Sultanhanı, İbrahim Kürkçü "Sultansaray Halı" Aksaray/Sultanhanı, Kadir Söylemez "Söylemezler Halıcılık" Aksaray/Sultanhanı, Ahmet ve Enver Sarı Kardeşler "Sultanhanı Halıcılık" Aksaray/Sultanhanı, Sadettin Ufuklar "Ufuklar Halıcılık" Aksaray/Sultanhanı, Enver Şanlı "Şanlı Halıcılık" Aksaray/Sultanhanı, Ali ve Mustafa Canlı kardeşler "Hicret Halıcılık" Antalya/Kaleiçi, Veli ve Murat Arslan kardeşler "Halı Tamir Atölyesi" Manisa/Demirci, Savaş Karaduman "Halı Tamirhanesi" İstanbul/Pendik, Ahmet Bayrakdar "Antika Halı" İstanbul, Ali Ayanoğlu "Kuşadası Halı-kilim" Ankara/Samanpazarı.

Kaynaklar

Anmaç, Elvan (2000). "Tekstil Ürünleri Konservasyonun Temel İlkeleri", *I. Ulusal Taşınabilir Kültür Varlıkları Konservasyonu ve Restorasyonu Kolokyumu*, s.75-80.

Graaff, Judith-H. Hofenk (1968). "The Constitution of Detergents in Connection with the Cleaning of Ancient Textiles", *Studies in Conservation 13(3),* s.122-141.

Karatay, S. Kılıç (2018). "Aksaray İli Sultanhanı'nda Halıcılık ve Halı Restorasyonu", *Yayımlanmış Sanatta Yeterlik Tezi,* Isparta: Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Kuban, Doğan (1969). Modern Restorasyon İlkeleri Üzerine Yorumlar. *Vakıflar Dergisi 8,* s.341-356.

Larochette, Yadin (2012). "Wolber's World: A Review of a Textile Wet Cleaning Workshop Held in Oaxaca, Mexico", *WAAC Newsletter 34(1)*, s.24-26.

Salman, Fikri-Öztürk, Gülşen (2013). "Aksaray Sultanhanı Kasabası Halı Restorasyonunda Örnek Bir İşletme: Sultan Saray Halı", *Arış dergisi 9*, s. 74-81.

Soysaldı, Aysen- Ünaldi, Vedat (2018). "Otomatik Kontrollü Yıkama Makinesi İle Tarihi Tekstil Eser Islak Temizleme Uygulama Örneği". *Uluslararası Sanatta Yüksek Teknoloji Kullanımı Kongresi*, Nisan 19-20, s.13-23.

Soysaldı, Aysen (2017). "Tekstil Eserlerin Konservasyonu ve Türkiye'de Etnografya Müzelerinin Sorunları", *Somut Olmayan Kültürel Mirasın Korunması Çalışmaları*, Ankara: TC. Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları, s.177-190.

Stone, F. Peter (2010) *Oriental Rug Repair,* London: Thames And Hudson,

Görgülü, Zekai (2013). Kentsel Mekanda Koruma ve Planlama, Uçkan Olcay, Yelda (Ed.), Restorasyon ve Koruma İlkeleri, Eskişehir: T.C. Anadolu Üniversitesi Yayını, 2-33.

Ünaldi, Vedat (2019). "Kilim Koruma ve Onarım İlkeleri, Meslek Analizi ve Uygulanabilirliği". *Yayımlanmış Sanatta Yeterlik Tezi,* Ankara: Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Yıldırım, Gül (2004). "Aksaray İli Sultanhanı Beldesinde El Dokuması Halı Onarım İşlerinin İncelenmesi", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,* Ankara: Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü.

URL 1: Canadian Conservation Institute, CCI Notes 13/16. "Mechanical Surface Cleaning of Textiles" https://www.canada.ca/content/dam/cci-icc/documents/services/conservation-preservation-publications/canadian-conservation-institute-notes/13-16-eng.pdf (Erişim tarihi: 22.05.2020).

Kaynak Kişiler

KK 1: Kürkçü, İbrahim, 1976, Aksaray, Sulatansaray halı restorayon ve konservasyon merkezinde halı tamir ustası (2013, Aksaray).

EL İŞİ GÜMÜŞ EV EŞYASI YAPIMI

Handmade Silverware Making

Haldun Şekerci*

Abstract

Turks have turned their mining arts into their national art. Handcrafted silverware art is included in the classification within the goldsmithing, which is one of the sub-branches of the mining arts, and the silverware art, which is one of the sub-branches of jewelry. In the context of household items, all designs that allow it to be produced in any desired way can be produced from silver. When the similarities in the world around the Grand Bazaar are examined through the artisans brought from various centers in the Ottoman lands within the scope of the efforts to make Istanbul a center of education, culture, trade, and art during the Ottoman period, the silverware embroidery, which has a unique quality, has emerged. Silver items are shaped by forging, casting, plastering and pressing methods. However, the press technique is not used in traditional handcrafted ones. The decoration techniques found in traditional handcrafted silverware are niello, filigree, enamel, oxide, openwork (hole work), lapping, engraving, inlay, and stone decoration. Various kinds of studies are carried out to keep the art alive and spread through organizations such as the Ministry of Culture and Silverware Craftsmen Association. In the study, the definition of this workmanship, its historical process, its latest status, types of production and decoration, product samples were examined in detail and determined.

Keywords: Jewelry, Silverware, Hand Made, Istanbul.

* Doç.Dr., Kütahya Dumlupınar Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, El Sanatları, haldun.sekerci@dpu.edu.tr

1. Gümüş Eşya Yapımcılığı Tanımı

Türkler maden zanaat/sanatlarındaki mahirlikleri ile bu alanı milli bir zanaat/sanat haline getirmişlerdir. Maden zanaat/sanatına bağlı alt alanlardan biriside kuyumculuktur. Kıymetli madenler ve kıymetli süs taşları kullanılarak yapılan takı ve eşya üretimine kuyumculuk denir (Şekerci, 2014:19). Bu bağlamda gümüş eşya yapımcılığı kuyumculuğa bağlı alt alanlardan biri olarak karşımıza çıkar. "Gümüş hammadde kullanılarak ziynet eşyası dışında, hayatta gerekli olan, yapılmış/ortaya çıkartılmış her türlü nesneye gümüş eşya denir" (Şekerci, 2020:4). Gümüş eşya denince çok geniş bir kavram anlatılmaya çalışılsa da bu konuda uzman olmayanlar için ilk akla gelen ürünler tabak, çatal-kaşık, bardak, sürahi gibi türler olduğu varsayılsa bile gondol, miğfer, at koşumu, biblo, kupa, çerçeve, duvar freski, tabaka, ibrik, meyvelik, okka takımı, sütlük, kahvelik, ayna takımı, şamdan, fincan zarfı, vs. türleri gibi çok geniş bir ürün çeşitliliğine sahiptir.

2. Gümüş Eşya Yapımcılığı Tarihçesi

Anadolu Selçukluları döneminde büyük gelişme gösteren metal işleme sanatı Osmanlılara zengin bir miras bırakmıştır. Döneminin en büyük kültür ve sanat merkezlerinden biri olan İstanbul 16. ve 17. yüzyıllarda gümüş işçiliğinin de merkezi olmuş ve 19. yüzyılın sonuna kadar bu özelliğini korumuştur. Osmanlılar' da kakma ve savatlama yavaş yavaş önemini yitirirken, doğrudan gümüşten yapılan eşyalar büyük gelişme gösterdi. Gümüş eşyalar arasında sahanlar, kupalar, ibrikler, leğenler, güğümler, mangallar, şamdanlar, divitler, maşrapalar, sürahiler, aşurelikler, tabakalar, hamam tasları, nargile gövdeleri, gülabdanlar, buhurdanlar, çaydanlıklar ve fincan zarfları sayılabilir Günümüzde üretilen gümüş eşya ve takılar arasında geleneksel özelliklerini koruyan örnekler bulunduğu gibi, çağdaş motiflere de yer verilmektedir (URL 1).

Türklerde gümüş işleme sanatı Türk tarihi kadar eskidir. Gümüş eşyaların toprak altında kolay erimesi nedeniyle çok eski tarihlerden kalma eserler yoktur. Ancak Horasan ve Buhara Kenti çevresinde yapılan kazılarda, Gümüş Ayran Maşrapası, Kılıç ve Kama kabzası at eğer ve koşum parçalarına rastlanmıştır. Osmanlı Devleti döneminde ise gümüş eşya üretimi 16. yüzyıldan itibaren gelişmeye başlamıştır. Bu devirde Orta Asya, Kafkaslar ve Orta Doğu'dan gelen gümüş ustalarının Kapalıçarşı çevresine yerleşmeleriyle bu bölgedeki gümüş işleme sanatı çok gelişmiştir. 18. yüzyılda gümüş ustaları Topkapı Sarayı'nın içine girmiş, sarayda üretim yapmışlardır. Bu dönemden kalma, gümüş hat sanatı eserleri, Çeşmi Bülbül(leğen ibrik), hamamtası, şamdan ve vazolar, gümüş kakmalı rahleler, müzelerin ve müzayede salonlarının nadide eserleridir. Osmanlı dönemi boyunca devam eden gümüş eşya üretimi 20. asrın başlarında savaşlar ve Osmanlı Devleti'nin yıkılması nedeniyle gerileme dönemine girmiştir. Buna rağmen Kapalıçarşı çevresindeki varlığını sürdürmüştür. Üretilen gümüş eşyaların çoğu İstanbul'da ve diğer illerdeki mağazalarda pazarlanırken yine turizm aracılığı ile yurt dışına gitmektedir (GESAD, 2005:1; GEİK, 2005:8).

Cumhuriyet sonrası sanat adına ilk akla gelen ustalardan olan Ziya Ongun'dur. 1936 yılında Atatürk'ün isteği ile zamanın başbakanı Celal Bayar tarafından Geleneksel El Sanatları yarışması düzenlenmiş bu yarışmada gümüş eşya ustası Ziya Ongun'a madalya verilmiştir. Gümüş eşya yapma işi ile uğraşanlar atölyeler ve ustalar 2006 yılında

Türkiye genelinde tek olan Gümüş Eşya Sanatkârları derneğini kurarak sanatın bu günlere ulaşmasına büyük katkı sağlamışlardır (Şekerci, 2013:840).

Günümüzde geleneksel yöntemler ile el iş gümüş eşya işlemeciliği Türkiye genelinde sadece İstanbul'da devam etmektedir. Dünya genelinde İspanya, İtalya, Rusya gibi gümüş eşya üreten ülkeler bakıldığı zaman hem üretim teknikleri, hemde ürün çeşitliliği açısında İstanbul gümüş eşya üretimi ayrışır nitelikte öznelliğe sahiptir. Şu an için Kapalıçarşı ve çevresindeki hanlarda gümüş eşya üretimi en çok Kalcılar Han ve Büyük Yeni Handa yapılmaktadır. Kalcılar Han gümüşçüler hanı olarak da bilinmektedir. Bu hanlarda yapılan çalışmada günümüzde dövü ustaları; Aruş Taş, Garbis Gedikoğlu, Samuel Biros, Zeki Topbaş, ajur(Delik İşi) ustaları; Özcan Şentürk, Erdal Öztürk, Ertuğrul Teke, Miran Balık, kum döküm ustası; Fazlı Öztürk, yapım ustaları; Halit Kandemir, Mehmet Dikenel, kakma ustaları Bedros Damar, Metin Şahin, Şahin Karaman, Aydın Karaman, sıvama ustaları; Murat Kır, Melik Durmuş, halen yaşayan çıraklıktan gelen fakat çırak yetiştiremeyen son kalan birkaç duayen usta olarak karşımıza çıkmaktadır. Yapılan araştırma neticesinde elde edilen verilere göre geleneksel tekniklerle üretim yapan gümüş eşya yapımcılığı negatif yönlü ilerlemesini sürdürdüğü müddetçe ve bunu önleyecek gerekli çalışmaların yapılmaması durumunda bu sanatın gelecek kuşaklara gerektiği gibi Türkiye ve İstanbul'a ait öznelliğinin korunarak aktarılmasının pekte olanaklı olmadığı söylenebilir.

3. Gümüş Eşya Üretim Teknikleri

Geleneksel metotlarla el işi ile üretilen ve gümüş eşya diye gruplanan ürünlerin yapımında ve süreçlerinde temel hammadde olarak gümüş, bakır, demir, pirinç, alpaka, zamak, kullanıldığı görülür. Geleneksel el işi gümüş eşya üretim teknikleri, şekillendirme ve süsleme olarak iki ana gurup temel teknikten oluşur.

3.1. Gümüş Eşya Şekillendirme Teknikleri

Geleneksel teknikler ile el işi gümüş eşya yapımında "dövme", "döküm", "sıvama" olmak üzere üç ana şekillendirme tekniği uygulanmaktadır. Erginsoy(1978a:27) tarafından tornada çekme olarak nitelenen yapım tekniği alanda yapılan çalışma esnasında sıvama tekniği olarak isimlendirildiği tespit edilmiştir. El işi dışında kalan gümüş eşya yapımında şekillendirme kullanılan seri üretim tekniklerinden "pres" tekniği de sayılabilir (KK 3). Pres tekniği çalışma kapsamına alınmamıştır. Döküm tekniği de seri üretim teknikleri içine girmesine rağmen çalışma kapsamın da el işi üretim içerisinde konumlanmasının sebebi şöyledir; el işi ile yapılan geleneksel gümüş eşyalara bazı durumlarda sap, tutamak, yüzey parçası vb. ara üretim parçalarına gerek duyulmaktadır. Üretimin tamamlanabilmesi için bu parçalara ihtiyaç vardır. Ayrıca bu parçalar için yine gelenekselleşen bir metot olan kum dökümden faydalanılmaktadır. Belirtilen bu ara parçalar istenirse vakumlu döküm makinesi, otomatik basınçlı vakumlu döküm makinesi gibi yığın üretime dönük tamamen sanayi üretimine dönük son teknoloji ekipmanlarla da neredeyse hata ve fire payı sıfıra yakın olarak da elde edilebilir. Fakat geleneksel el iş gümüş eşya yapımında; hata payı yüksek, belli bir bilgi birikimine sahip olunması gereken, üretimde ustasının sanatkârlığının devreye girdiği günümüzde tamamen terk edilmek üzere olan kum döküm yöntemi kullanılmaktadır (KK 4, KK 7). Tüm bu nedenlere bağlı olarak kum döküm

tekniğinin şekillendirme tekniklerine dahil edilmesinin uygun olduğu düşünülmüştür.

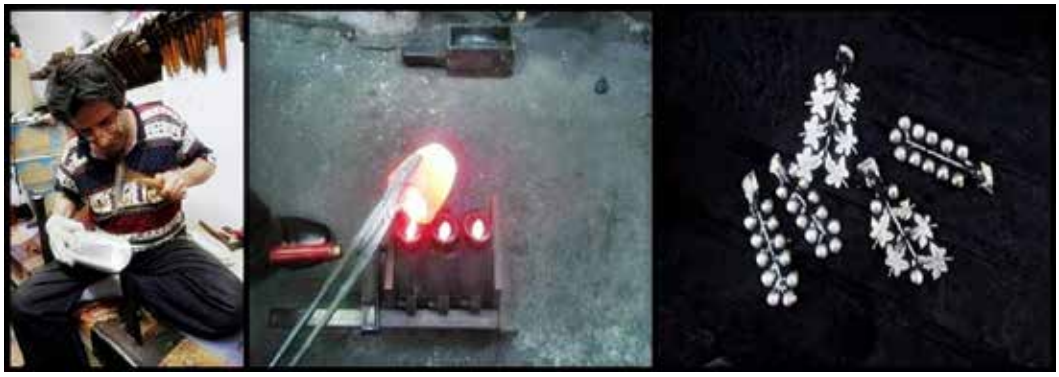
3.1.1. Dövme Tekniği

Sığ ve ağzı geniş olan tas, tabak, sini, sahan gibi kaplar gene dövme tekniği ile "çökertme" denen, levhayı içten çekiçleme usulüyle yüksek ve derin olan ibrik, maşrapa, vazo gibi kaplar ise "yükseltme" denen levhayı dıştan çekiçleme usulüyle yapılır. Dövme tekniğinin uygulandığı eserlerde emzik, kulp ayak gibi kısımlar isteniyorsa, bu parçalar ayrıca şekillendirilir gövdeye lehimle birleştirilir. Ancak çok mahir bir usta tek parça levhadan da kulplu, ayaklı ve emzik kaplar ortaya çıkarabilir. Dövme tekniğinde usta her parça ile tek tek uğraştığından bu yöntemle çalışmak uzun zaman alır El işi ile yapılan gümüş eşyaların şekillendirilmesinde kullanılan bu teknikte gümüş eşyalar, değişik türde örs ve çekiçler kullanarak tamamen ustanın maharetiyle ortaya çıkartılmaktadır (Erginsoy, 1978b:345, KK 2, KK 6, KK 15, KK 17).

3.1.2. Döküm Tekniği (Kum Döküm)

Çeşitli tekniklerle hazırlanmış kalıplara, madenin dökülerek kalıbın şeklini alarak istenilen malzemeyi üretme işine "döküm tekniği" denir. Bu çalışma kapsamında daha öncede belirtildiği üzere gümüş eşya yapımında artık gelenekselleşen, döküm tekniğinin alt tekniği olan kum döküm tekniği ele alınmıştır.

Demir, çelik veya demir dışı metallerin dökümünde en çok kullanılan bir tekniktir. Çok farklı büyüklükteki parçalara uygulanma kolaylığı vardır. Kalıplama maliyeti düşüktür. Kalıp malzemesi olarak refraktör özelliğine sahip silis kumu kullanılmaktadır. Kum Kalıba Dökümün Aşamaları; Model Yapımı, Maça Yapımı, Kalıplama, Ergitme ve Dökümdür. Dökülecek parçanın benzeri olup, boyut olarak birazcık daha büyük olan, kuma gömülerek sıvı metalin döküleceği boşluğu temin eden parçalara, model denir. Her dökülecek parça için mutlaka bir model gerekir. Model dökülecek şeklin tahtadan, metalden veya uygun bir malzemeden hazırlanmış kopyasıdır. Ayrıca alçı, plastik ve balmumu da model malzemesi olarak kullanılmaktadır. Model malzemesi olarak kullanılacak tahtanın kuru sert ve kumun nemin, çekip deforme olmaması, için az gözenekli olması gerekir. Kalıplamada düzgün bir yüzey elde edilebilmesi için tahtanın sert olması, istenir. Tahta malzeme olarak genellikle gürgen ve çam kullanılır. Karışık şekilli, parçaların modelleri, ayrı ayrı imal edilen parçanın birbirine vida veya geçme yoluyla tespit edilmesiyle yapılır. Basit modeller ise, tek parçalı, olarak gerçekleştirilir. Mümkün olduğu kadar çok parçalı model yapımından kaçınılmalıdır (KK 12).



a b c

Fotoğraf 1. a. Dövme Tekniği Uygulaması. **b.** Kum Döküm Derecelerine Gümüş Dökümü. **c.** Kum Döküm Yapılmış Parçalar Döküm Ağacındayken.

3.1.3. Sıvama Tekniği

Erginsoy (1978a:37) tarafından kalıpla kabartma tekniği olarak nitelenen teknik dövme veya direk astar olarak çekilen gümüşün basit anlamdaki torna makinesinde şekillendirilmesidir. Öncelikle yapılacak ürünün modeline uygun olarak ağaç veya çelikten kalıp hazırlanır. Hazırlanan kalıp torna makinesine takılır. Pul diye tabir edildiği şekilde astar halinde makineye takılır. Makineye takılan astar gümüş malzeme elde çelik çubuklarla kalıbın şeklini alıncaya kadar bastırılır, sıvanır.

Çömlekçilik sanatındaki çarkta şekillendirilme işlemini andırmaktadır. Yalnız burada döner tezgâha takılı kalıp vardır. Kalıbın üzerine çelik çubuklarla aşağı-yukarı hareketlerle şeklini alması sağlandığı için sıvama diye isimlendirilmiştir. Özellikle kakma tekniği ile ürün süslenmeden önce başta kap kaçak türündeki malzemeler olmak üzere sıvama yapıldıktan sonra kakma tekniği ile desen üzerine işlenir (KK 5, KK 10).

a

b

c

Fotoğraf 2. a. Sıvama Tekniğiyle Çay Tabağı Yapımı (URL 2). **b.** Sıvanmış Kakma Uygulanacak Gümüş Ürünler **c.** Savatlı Gümüş Kaşık (URL 3).

3.2. Gümüş Eşya Süsleme Teknikleri

Geleneksel metotlarla el işi ile üretilen gümüş eşya yapımında uygulanan tekniklerin savat, telkâri, mine, oksit, ajur, taşla süsleme, rodaj, kalem, kakma olduğu görülmektedir.

3.2.1. Savat Tekniği

Niello, Latince "siyah" demek olan "nigellus" kelimesinden gelmedir. İslam dünyasında bu teknik için kullanılan "savat" kelimesinin de, Arapça'da "karartma" anlamına gelen "sevad" ile bir ilgisi olduğu tahmin edilmektedir.

Savat dolgu, İslam maden sanatında geniş ölçüde kullanılmıştır; özellikle Türkistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserlerin üzerinde savat tekniğine sık rastlanır (Erginsoy, 1978a:43). Savat malzemesi değerleri ile ilgili olarak değişik kaynaklar değişik alaşım değerleri olmasına rağmen deneyler neticesinde elde edilen savat ara malzemesine ait birçok tutarlı değerden en kaliteli karışıma ait değerler 21 gr gümüş, 9 gr bakır, 11 gr kurşun ve 130 gr kükürt şeklindedir (Şekerci, 2009:1335). Ürünün yüzeyinde oluşturulan oluklara savad maddesinin yerleştirilip, ısıtılıp, tutunum sağlandıktan sonra tesfiye ve cila işlemleri ile fazlasının alınıp, yüzeyle aynı hizada bütünleştirilmesi suretiyle uygulanan tekniktir.

Gümüş eşya yapımında savatlı gümüş eşyalara pek rastlanmamaktadır. Eski dönemden kalan eserler olmasına rağmen günümüzde savatlı eserler ancak sipariş üzeri özel çalışılmaktadır. Bu duruma temel sebep savatın hammaddesinin gümüşün bozan bir yapıya sahip olmasındandır (KK 7, KK 4). Ayrıca gümüşün değerli bir maden olması ve geri dönüşüm imkânının olması diğer tekniklerde daha olanaklı iken savatla yapılan ürünlerin savatın yüzeye bulaşması sebebiyle geri dönüşümün ancak tekrar ramat yöntemiyle gerçekleşe bildiğinden savat süsleme tekniği olarak günümüzde artık sipariş ürünler dışında tercih edilmemektedir.

3.2.2. Telkâri Tekniği

Altın, gümüş, bakır gibi yumuşak metallerin tellerini, bir kompozisyon meydana getirecek şekilde kıvırarak birbirine veya bir metal yüzeyine kaynak yapma sanatına telkâri adı verilir. Bu tekniğin Latince adı olan filigran, filum (iplik) ve granum (buğday) sözcüklerinden oluşmuştur (Türe ve Savaşçın, 2000:37). Telkâri işçiliğinin adı tel ve Farsça kar (kari) kelimesinin birleşmesinden meydana gelmiştir. Kafesli kuyumculuk işi olarak nitelenen telkâride gümüş teller örülerek çeşitli desenler meydana getirilir ve bu desenlere istenilen biçimler verilir (Ergenekon, 1980:9). Telkâri zor bir teknik olmasına rağmen, birçok parçanın uyumlu bir kompozisyon yaratmak şekilde bükülüp kıvrılması ve çok ince bir kaynakla birleştirilmesi sabır ve ustalık isteyen bir çalışmadır.

Her telkâri işi iki ana kısımdan oluşur. Birincisi; işin ana iskeleti olan "muntaç", diğeri ise muntaç içine yerleştirilmiş vav, kake, tırtıl, gül, dudey vb. adlarla anılan her biri farklı biçimde olan motiflerdir. Çalışmaya muntaç yapımıyla başlanır (ana iskelet), muntaçın tel kalınlığı motiflerin tel kalınlığının iki katıdır. Daha sonra ara boşluklar sabır ile doldurulur. Tezgâh olarak ceviz ağacından kesilmiş düz bir satıh kullanılır. Titizlik ve sabır isteyen bu çalışma esnasında motifler hazırlanır. Birleştirme işlemi en zahmetli kısmıdır zira milimetrik tellerin kaynakla birleştirilmesi işlemi çok zordur. Bunun için önce, ayarı belli bir ölçüde düşürülen gümüş, eğelenerek küçük tanecikler halinde bir güderi parçası içine toplanır. Eğelenmiş gümüş bir kaba/konur ve içeri-

sine toz boraks katılır. Suya daldırıldıktan sonra amyant üzerine yerleştirile ana iskeletin her parçası bu gümüş-boraks karışımı ile kaynak yapılarak birleştirilir. Motif yerleştirme işlemi kaynakla yapılır (URL 4). İstanbul gümüş eşya yapımcılığında telkâri tekniği üretim tekniği olarak değil süsleme tekniği olarak kullanılmaktadır. Fakat Mardin veya Van bölgelerinde tamamı telkâri tekniği ile üretilmiş mamullere rastlanabilir. Fakat bu bölgelerde tam anlamıyla bir gümüş eşya üretiminde bahsedilemez. Buralardaki üretim daha çok takı üzerinedir ve eşya türüne yönelik ürünler azınlıktadır. Telkari tekniği bu bölgelerde çoğunlukla üretim ile süsleme olarak ikisinin bir arada kullanıldığı baskın bir tekniktir.

3.2.3. Mine Tekniği

Yüzey süsleme tekniği olan mineleme metal yüzeyler üzerine, yüksek ısı uygulayarak cam benzeri bir sır katmanının (mine) kaynaştırıldığı bezeme tekniğidir (Ball, 2006:41). Mineler genellikle metal nesnelerin parlak kırmızı bir sıcaklıkta, camsı yüzey olacak şekilde kaplanmasıdır. Yüksek ısılarda, çeşitli maddelerin eritilerek birleştirilmesiyle yapılır. Döküldüğünde erimiş kütle, kaba cam gibi parçalara dönüşür. 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.

Geleneksel el işi gümüş eşya yapımında mine tekniği yaygın olarak tercih edilen tekniklerden değildir. Araştırma esnasında mine tekniği ile yapılmış gümüş çiçekler, sürahi gibi çok az sayıda ürüne rastlanmıştır. Mineli gümüş eşyaların savat tekniğinde olduğu gibi sadece sipariş üzerine yapıldığı belirlenmiştir (KK 4).

a

b

c

Fotoğraf 3. a. Telkari Tabak (URL 5). **b.** Mineli Gümüş Sürahi **c.** Telkari Fincan Kapağı Yapımı

3.2.4. Oksit Tekniği

Oksitleme tekniği madenin hazır oksit, klorak, tuz ruhu, çamaşır suyu, kükürt, siyah ayakkabı boyası, güçlü yapışkan siyah boyalar gibi kimyasallarla karartarak yapılan tekniktir. Kimyasal türüne göre daldırma, boyama şeklinde uygulanır. Karartma işleminden sonra üst kısımları cila yapılarak içe kalan kısımlar siyah kalması sağlanır. Bunun yanında Fotoğraf 4(b)'de görüldüğü gibi yüzeyi işlemeli olmayan modellerde azda olsa tamamı oksitleme işlemine tabii tutulmuş ürünlere rastlanmaktadır.

3.2.5. Ajur Tekniği

Madeni eser, üzerine; kesici ve delici aletler kullanılarak delikli süslemelerin yapıldığı tekniğe delik işi veya ajur tekniği denir. Gümüş eşya yapımı ile ilgili alan araştırması esnasında gümüş eşya ustalarının "delik işi" tabirini anlamadıkları veya bu tanımlamayı duymadıkları "ajur" tabirini duyunca tekniğin ne olduğunu anladıkları görülmüştür. Bu duruma bağlı olarak bu konuda tüm taraflarca anlaşılabilen ortak bir dil olması amacıyla, bu teknik anılırken "ajur(delik işi)" yada "delik işi(ajur)" şeklinde yazılmalıdır demenin yanlış olmayacağı düşünülmektedir.

Madeni eserlerin üzerine, kesici ve delici aletler kullanarak, delikli süslemelerin yapıldığı ajur tekniğinde, bazen maden tabakasının üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek çıkartılır; bazen de zemin bırakılarak desenler kesilip çıkartılır (Wicks, 1985:21). Hem ziynet eşyalarında, hemde tabak tepsi, vazo gibi ev süs eşyalarının yapımında kullanılmaktadır (Şekerci, 2017:414). Sonra kesilen kenarlar törpülenerek pürüzleri giderilebilir. Geleneksel el işi gümüş eşya yapımında en çok kullanılan tekniklerden birisidir (KK 1, KK 11, KK 14,). Dövme veya sıvama tekniği ile şekillendirilen gümüş eşyalar sanatkârın zevkine, talep durumuna ve siparişe göre ajur tekniği ile desenler işlenmektedir.

3.2.6. Taşla Süsleme Tekniği

Taş ile süsleme deyince ilk aklama gelen mıhlayıcılık tekniklerdir. Gümüş eşya sanatında takılarda olduğu gibi mıhlayıcılık teknikleri tümünün kullanımından bahsedilemez. Gümüş eşya yapımında nadir olarak en çok kullanılan teknik sıvama mıhlamadır. Sıvama mıhlama kapşon taşların etrafına yapıldığı için kapşonlama olarak da bilinen teknik, Vitiello(1985: 424)'da sıkıştırma olarak geçtiği görülür. Daha öncede belirtildiği üzere günümüz gümüş eşya yapımında taşla süslemeye çok az rastlanmaktadır. Gümüş eşya yapımında kullanılan sıvama mıhlamada kapşon taşın ölçüsüne göre taşın oturabileceği bir yuva hazırlanır. Hazırlanan yuva gümüş eşya üzerinde istenilen yere kaynatıldıktan sonra taş yuvaya yerleştirilir. Yerleştirilen taşın üzerine maden sıvanarak taş sıkıştırılır. Sıkıştırma ile taşın kemerini en yüksek koruma sağlanmış olur. Yine gümüş eşyalarda boncuk, kristal tarzı değerli-değersiz taşlar telle veya yapıştırılarak gümüş eşyaların üzerlerinin süslendiği de görülür.

a b c

Fotoğraf 4. a. Kapşon Taşlı ve Mineli Gümüş Tas (Burry, 1997:188) **b.** Oksit Uygulanmış Gümüş Eşya **c.** Ajur(delik işi) Tekniği Uygulanırken

3.2.7. Rodaj Tekniği

Bakır Tunç ve gümüş eserler mekanik veya kimyasal usuller uygulanarak altınla kaplanabilir. Altın kaplama eserin bazen bütün yüzeyine bazen de yalnızca belirli kısımlarına uygulanır.

Gümüş eşya yapımında bitim işlemleri diye tabir edilen işlemler esnasında kullanılan tekniklerdendir. Gümüş eşyaların tüm işlemleri bittikten sonra üzerlerine gümüş rodaj atılarak renkleri daha canlı hale getirilir. Bununla birlikte gümüş eşyaların iç veya bazı bölgelerine sarı gibi değişik renkler uygulanmak istendiğinde de kullanılmaktadır. Gümüş eşya yapımında tombaklama, varaklama teknikleri kullanılmamaktadır. Gümüş eşya yapımı ile ilgili kuyumculuk imalat tekniklerini uygulayan atölyelerde rodaj tekniği olarak bilinen teknik yaygın olarak uygulanmaktadır. Bu teknikte ürün ince bir tabaka şeklinde kimyasal işlemlerle radyum eriği yardımıyla kaplanmasıdır. Rodaj işleminde isteğe göre değişik ayar ve renklerde radyum eriyikleri kullanılabilir (KK 4). Gümüş bir eşyada süsleme tekniğinin aslını teşkil etmez. Beraber uygulaması uygun olan süsleme tekniğinin daha güzel görünmesini sağlayan yardımcı tekniktir.

3.2.8. Kalem Tekniği

Çelik bir kalemle metal yüzeyine derin izler açarak deseni oluşturma tekniğine kalem işi bu tekniği yapan ustalara da kalemkâr denir. Kullanılan çelik kalemlerin türüne göre de bu teknik çalma ve kazıma olarak ikiye ayrılır. Altın ve gümüş gibi yumuşak metallerin kalem işi süslemesinde tercihen bronz kalemler kullanılır. Kalem işi çalışmaları tunç çağı başlarından itibaren kuyumculuk da altın gümüş gibi yumuşak metallerin dekorasyonunda kullanılmıştır (Türe ve Savaşçın, 2000:41). Gümüş eşya yapımında kalem tekniği yüzey desenlerinde yüzeye daha parlaklık vermek için kullanılır. Bununla birlikte az rastlansa da kalemle desen çizilen gümüş eşyalarda bulunmaktadır.

3.2.9. Kakma Tekniği

Sözcük Latince "itmek", İngilizce isim olarak "tekrar itmek", Fransızca fiil repousser'den türetilmiştir. "Geri itme" diye de isimlendirilmektedir (Şekerci 2016:388) Kuyumculuk tarihi boyunca kullanılan en eski tekniklerden birisidir (Köroğlu, 2004: 10). Esnek bir zemin üzerine yerleştirilen metal levha, değişik uçlu kalemler ve çekiçler ile dövülerek istenilen form verilir. Başka bir deyişle, metal levhanın yüzeyi kabartma desenlerle süslenir. Oldukça fazla el emeği ve uzun çalışma süresi gerektiren bir tekniktir. Çarpma, çakma gibi değişik isimler verilmektedir (Savaşçın ve Türe, 1988:14,15). Madeni plakaların zift üzerine yapıştırılarak çelik kalem ve çekiçle çizilen motiflerin kabartılmasına ve dışta kalan zeminin çökertilerek desenin tüm detaylarının işlenmesine kakma denir (Baykal, 1986:49). Kuşoğlu(1994:65)'na göre kakma yapılacak gümüş plakanın yapıştırıldığı zift; çam sakızı, horosan, yağ, asfalttan terkip edildiği belirtilse de kakma atölyelerinde yapılan araştırmada zift diye tabir edilen terkibin içerisinde kesinlikle asfalt kullanılmadığı anlaşılmıştır. Ustaların terkipleri değişiklik gösterse de temelde aynı maddeleri kullandığı ara malzemelerde muadillerinin değiştiği görülmüştür. Elde edilen veriler doğrultusunda çam sakızı-reçine, tuğla tozu yada talaş, yağ temelde tüm ustaların kullandığı ana terkiptir. Nadir olarak istenirse yapılacak işe göre katran konur. Bazı ustalar öğretilerine göre yine terkibe kaolin yada kum dökümünde kullanılan kumu da kullanabildikleri ama yaygın olmadığı tespit edilmiştir (KK 9, KK 13).

a b c

Fotoğraf 5. a. Kakma, Kalem, Rodaj Teknikli Gümüş Eşya **b.** Kalem Tekniği Uygulaması (URL 6), **c.** Kakma Tekniği Uygulaması

Kabartma-çökertme veya repousse diye de bilinmektedir. Kakma tekniği, pres tekniği kullanılarak en çok taklit edilen tekniklerden birisidir. Gümüş eşya yapımında en çok ve en yaygın kullanılan tekniklerdendir. Kakma tekniği gümüş eşya yapımıyla özdeşleşmiştir (KK 8, KK 3). Gümüş eşya deyince, talebe bağlı olarak bu süsleme tekniğinden çok fazla ürün yapılarak yaygınlaşmasından dolayı gümüş eşya yapımcılığı ile özdeşleşmiş ilk akla gelen teknik kakma tekniğidir.

Geleneksel yöntemler ile el işi Gümüş eşya yapımı yapımcılığı yaygınlığını kaybetmiş olsa da İstanbul'da dar bir bölgede, sınırlı sayıda teknik ve artık çırak ile yeni sanatkârın yetişmediği, ölenlerin yerinin doldurulamadığı, bu sanatın halen sürmesini sağlayan az sayıda usta ile var olma mücadelesine devam etmektedir.

Kaynaklar

Ball, Ruth., (2006). *Enammelling.* London: A.&C. Black Publiser.

Baykal, Hüseyin. Azmi. (1986). "Gümüş Kakmacılık", *Antika Dergisi (11)*, s.49-53.

Burry, Shirley., (1997). *The Ninteeth and Early Twentieth Centures.*C. Blair (Ed.) The History of Silver kitabı (s.157-196) içinde. United Kingdom:-Tiger Books İnternational.

Ergenekon, Cavidan. (1980). *Telkari Gümüş İşlemeciliğinde Kullanılan Araç Gereç ve Teknikler*. Ankara: Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulu Yayını.

Erginsoy, Ülker (1978a). *İslam Maden Sanatının Gelişimi.* İstanbul: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Erginsoy, Ülker. (1978b). *Anadolu Selçuklu Maden Sanatı*. Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

GEİK, (2005). *Gümüş Eşya İmalatçıları Komisyonu Raporu.* İstanbul: GESAD yayınları.

GESAD. (2013). *Gümüş Eşya Sanatkarları Derneği Tanıtım Broşürü.* İstanbul: GESAD Yayınları.

Köroğlu, Gülgün. (2004). *Anadolu Uygarlıklarında Takı*. İstanbul: Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları.

Kuşoğlu, Mehmet., Zeki., (1994). *Dünkü Sanatımız Kültürümüz.* İstanbul: Ötüken Neşriyat Yayınları

Savaşçın, Yılmaz. ve Türe, Altan. (1988). "Takı Malzemeleri ve Teknikleri V". *Antika Dergisi (33)*, 14-15.

Şekerci, Haldun (2009). "Kuyumculuk Eğitiminde Uygulatılan Savat Tekniğinde Kullanılan Savat Malzemesinde Yeni değerler Üzerine Araştırma". *Konya: I.Uluslararası 5. Ulusal Meslek Yüksekokulları Sempozyumu 27-29 Mayıs 2009* s.1130-1336.

Şekerci, Haldun (2013). "Geleneksel Türk El Sanatlarından Gümüş Eşya Yapma Sanatı ve Sanatın Duayenlerinden Baruyr Ortainceyan." *Ankara: Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu Bildirileri 13-15 Ekim 2011* s.835-846.

Şekerci, Haldun (2014). "İstanbul İlindeki Gümüş İşlemeciliği". *Yayınlanmamış Doktora Tezi.* Ankara: Gazi Üniversitesi.

Şekerci, Haldun (2016). "Kuyumculuk Sanatında Kakma Tekniği". *Moldova: V. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi ve Folkloru Kongresi/Sanat Etkinlikleri 13-16 Nisan 2016.* s.387-393.

Şekerci, Haldun (2017). "Türk Kuyumculuğu Gümüş Eşya Üretiminde Ajur(Delik İşi) Tekniği İle Süsleme." İsveç: *Uluslararası Türk Dünyası Sempozyumu 29 Eylül-3Ekim 2017,* s.410-421.

Şekerci, Haldun (2020). *Türkiyede Milli Kültür Bağlamında Kuyumculukta Gümüş Eşya Yapımı.* M. Kandemir(Ed.) Orta Asya'dan Anadolu'ya Türk Sanatlarının Dünü Bugünü kitabı (s.1-9) içinde Kahramanmaraş:Kahramanmaraş Büyükşehir Belediyesi Yayınları.

Türe, Altan. ve Savaşçın, Mehmet. Yılmaz. (2000). *Kuyumculuğun Doğuşu.* İstanbul: Goldaş Kültür Yayını.

Vitiello, Luigi. (1995). *Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk.* Ankara: M.E.B Yayınevi.

Wicks, Sylvia. (1985). *Jewellery Making Manual*. Boston: Little, Brown Publiser.

URL 1: "Türkiyede Gümüş Eşya İşlemeciliği." peksenali.blogspot: http://peksenali.blogspot.com/2010/04/tukiyede-gumus-isciligi-tarhi (Erişim Tarihi: 15.09.2010)

URL 2: "Sıvama Tekniği İle Çay Tabağı Yapımı." Arife Kılıç Kanalı. https://www.youtube.com/watch?v=URjnwo2n-RM&ab_channel=arifekılıç (Erişim Tarihi: 06.09.2020)

URL 3: "Savatlı Bir Çift Kaşık." http://www.antikada.net/urun/452. (Erişim Tarihi: 10.09.2020)

URL 4: "El Sanatları." www.beypazari.bld.gov.tr (Erişim Tarihi: 02.05.2003)

URL 5: "Silver Filiree Plate." http://www.craftsvilla.com/silver-filigree-plate.html. (Erişim Tarihi: 06.02.2013).

URL 6: "Yaşam Sırlarını Kime Emanet Edecekler." https://www.ntv.com.tr/yasam/sirlarini-kime-emanet-edecekler,NccZJBr (Erişim Tarihi: 08.07.2020)

Kaynak Kişiler

Balık, Miran, 1951, İstanbul, Gümüş Eşya Ajur-Delik İşi Tekniği Ustası (2016-2020, İstanbul)

Biros, Samuel, 1953, Sarıkaya, Gümüş Eşya Dövü Tekniği Ustası (2014-2020, İstanbul)

Damar, Bedros, 1958, Mutki, Gümüş Eşya Kakma-Pres Tekniği Ustası(2013-2020, İstanbul)

Dikenel, Mehmet, 1956, Eskişehir, Gümüş Eşya Yapım Ustası (2011-2013-2014-2016-2018-2019-2020, İstanbul)

Durmuş, Melik, 1968, Erzurum, Gümüş Eşya Sıvama Tekniği Ustası (2018-2020, İstanbul)

Gedikoğlu, Garbis, 1964, İstanbul, Gümüş Eşya Dövü Tekniği Ustası (2012-2020, İstanbul)

Kandemir, Halit, 1952, İstanbul, Gümüş Eşya Yapım Ustası (2011-2014-2015-2019-2020, İstanbul)

Karaman, Aydın, 1974, İstanbul, Gümüş Eşya Kakma Tekniği Ustası (2020, İstanbul)

Karaman, Şahin, 1976, İstanbul, Gümüş Eşya Kakma Tekniği Ustası (2017-2020, İstanbul)

Kır, Murat, 1972, Batman, Gümüş Eşya Sıvama Tekniği Ustası (2013-2020, İstanbul)

Öztürk, Erdal, 1986, Muş, Gümüş Eşya Ajur-Delik İşi Tekniği Ustası (2014-2020, İstanbul)

Öztürk, Fazlı, 1948, Kastamonu, Gümüş Eşya Kum Döküm Tekniği Ustası (2012-2013-2020, İstanbul)

Şahin, Metin, 1964, İstanbul, Gümüş Eşya Kakma Tekniği Ustası (2013-2020, İstanbul)

Şentürk, Özcan, 1970, İstanbul, Gümüş Eşya Ajur-Delik İşi Tekniği Ustası (2014-2020, İstanbul)

Taş, Aruş, 1956, Sason, Gümüş Eşya Dövü Tekniği Ustası (2012-2014,2020, İstanbul)

Teke, Ertuğrul, 1954, İstanbul, Gümüş Eşya Ajur-Delik İşi Tekniği Ustası (2017-2020, İstanbul)

Topbaş, Zeki, 1960, Sivas, Gümüş Eşya Dövü Tekniği Ustası (2013-2020, İstanbul)

F

FOLKLORİK BEBEK YAPIMI

Folkloric Doll Making

Lale Özder*

Abstract

Folkloric Making doll has an important place in Anatolian Culture. It is evidenced by grave find sand written sourcest hat are though tto have been used as religious figures in the historical process. Many finds BC. Proves the existence of doll or human figures. Examples of artificial dolls that have survived until today are still used for different purposes in Anatolia. Sometimes, while witnessing a traditional ritual, doll or puppet samples that are sometimes used in rain prayers and sometimes as scare crow sareen countered. They are important objects that he creates by using simple materials that he can easily reach at home and around him. Although simple materials are used, his function is quite big and important. Sometimes a fork tree, sometimes a wooden spoon, or a simple object made with a few pieces of colored fabric in his home, the elders of the future use the children as their most precious toys. While these dolls, which play an important role in reinforcing the hard-to-describe warm bond between mother and child, serve such a beautiful purpose, they have an important power in domestic and foreign tourism of the country. In many regions of Anatolia, making and doll Works are carried out in home Workshops that will generate income as touristic products. It ends to increase in tourism by being developed and supported by technology. Making Folkloric To evaluate the dollfield as a Professional specialty will respect the cultural accumulation and serve the society.

Keywords: Doll, folklore, traditional clothes, touristic doll.

* Dr. Öğretim Üyesi Lale Özder. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları, laleozder@gmail.com

1. Folklorik Yapma Bebek Tanımı

Folklor: bir ülke veya yöre halkının gelenek, görenek, inanç, efsane, masal, giyim-kuşam, el sanatları gibi kültür varlıkları bütünü (Dictionnaire la rouse, s.541).

Folklor kavramı ile kültür kavramı zaman zaman birlikte ve iç içe kullanılmaktadır.

Kültür: kültür yâda uygarlık bir toplumun üyesi olarak, insanoğlunun öğrendiği (kazandığı) bilgi, sanat, gelenek, görenek ve benzeri yetenek, beceri ve alışkanlıkları içine alan karmaşık bir bütündür (Güvenç, 2002, s.101).

Folklor: (İngilizce folk, halk ve lore, bilimden) Halk geleneklerini, adetlerini, inançlarını, efsanelerini, türkülerini, edebiyatlarını inceleyen bilim (Bilgin, 1990,s.191).

Folklorik Yapma Bebek: hammadde ve artık parçaların yörenin giyim şekline göre ana hatlarda ve genel görünüşünde sadık kalınarak hazırlanması, sağlamlık, kalite ve güzelliği ile koleksiyonculara hitaben teknikle yapılmış bebekler üzerine folkloru yansıtıcı bir şekilde yerleştirilmesidir(Bilgin,1990.s.1).

Korçak: Özellikle Doğu Anadolu'da Bebek kukla anlamında kullanılır(Bilgin,1990,s.193)

Kitre: Bir tür diken bitkisi olan gevenden elde edilen, açık sarı renkli bir süre soğuk suda bekletilip pelte haline getirildikten sonra yapıştırıcı olarak kullanılan madde (Meydan Larousse ansiklopedisi 1969).

Gelenek: Kuşaktan kuşağa geçerek gelen topluluğun üyeleri arsında ortak ve özel bir ruh ve dolayısıyla sağlam bir bağ kuran her türlü alışkanlık, anane (Alpaslan,2003,s.261).

Geleneksel-Folklorik giyim kuşam ve süslenmede yüzyıllarca sürekli değişme ve gelişmeler olmuştur Bu durum insanın yaradılışında olan süslenme ihtiyacı ile çeşitli süslü giyim ürünlerinin ortaya çıkmasına sebep olmuştur (Özder,1999,s.6).

Kültür birikimi olarak günümüze ulaşmış bulunan ve somut olan görsel giyim kuşam belgelerini doğru tasnif etmek doğru belgelendirmek, somut olmayan kültürümüz için de kaynak oluştururken iç ve dış turizm alanında da önemli roller taşıyabilir. Tasvirlerin folklorik bebek olarak hazırlanması, zengin Anadolu kültür birikimini çok yönlü hizmete sunma fırsatını yaratabilir. Folklorik Yapma Bebekçilik alanını profesyonel uzmanlık alanı olarak değerlendirmek, kültür birikimine saygı ve topluma hizmet olacaktır.

2. Folklorik Yapma Bebek Çeşitleri ve Önemi

Ülkemizde genellikle yapıldığı malzemeye göre isimlendirilen yapma bebekler şu şekilde sıralanabilir.

- Kitre bebek
- Bez bebek
- Ahşap bebek
- Plastik bebek
- Boncuk bebek
- Mısır kapçığı bebek
- Kâğıt bebek

Bazı yörelerde ise yaptığı işleve göre isimlendirilen örneklere rastlanmaktadır;

Örnek vermek gerekirse Kastamonu da yapılan şık şıklı bebek örnek olabilir. Bu bebek ipleri ile oynatılırken ahşaplar birbirine vurarak şık şık sesi duyulduğu için böyle isimlendirilmektedir. Ülkemizde üretilmek-

te olan el yapımı yapma bebekler; geleceğin büyükleri, ülkelerin birçok yatırımlarını onlar üzerine planladıkları çocukların, yaşantıları boyunca değerli bir yatırım olarak daima hatırlayacakları, yaşantılarında anlamlı bir anı olarak büyük bir yer eden faydası ve anlamı oldukça derin ve güçlü olan kendisi basit görünümlü örneklerdir. Bu basitçe yapılmakta olan örnekler çocukların yaşantılarında büyük faydalar sağlamasının yanı sıra iç ve dış turizmde de çok önemli etkili ve büyük faydalar sağlayabilecek güce sahiptir. Anadolu kültürü olarak yaşamış, günümüze ulaşmış yapma bebek örneklerinin bir türü olan, kitre pamuk tekniği ile yapılan ve heykeltıraşlık becerisi de gerektiren örnekler müzelerimizde yer almıştır.

Fotoğraf 1. Trakyalı Ayşe gelin folklorik bebek örneği

Geleneksel bir el sanatı olan folklorik bebek yapım tekniği, tarihsel geçmişinden günümüze büyük bir teknolojik tanıklık ile değişiklik göstermeden gelmiştir. Ancak olabildiğine farklı anlamlar taşıyan etnografik bir obje olmuştur. Bebek, yetişkinler için taşıdığı mistik ve sihirli manalarıyla geçmişi, şimdiki zaman ve dünyanın bilinmeyenlerini anlaşılmaz bir şekilde birleştiren bir unsurdur (Bilgin, 1990, s.4).

Bir toplumun davranış modellerini etnolojik ve kültürel sistemini bir bütün olarak aksettiren gelenek ve adetlerimizi açıklayıcı verilerden biri olan Yapma Bebekçilik, sadece estetik yönüyle değil, bilimsel olarak disiplinler arası açıdan da önemli anlamlar taşımaktadırlar.

3. Folklorik Yapma Bebekçiliğin Tarihçesi

Yapma bebek koleksiyonu dünyada pul koleksiyonundan hemen sonra gelen, yaygın ve vazgeçilmez bir sanat koludur. Aynı zamanda memleketlerin folklorik kültürünü tanıtan uluslararası kültür yakınlaşmalarını sağlayan konu olmakla önem kazanmaktadır (Bilgin, 1990, s.1).

Eski mısır, Yunan, Roma'dan günümüze kadar gelmiş çocuk mezarlarının içinde alçı, ahşap, kemik ve fildişinden yapılmış bebek figürlerine rastlanmaktadır. Bunların çocuk mezarlarının içerisinde bulunması, oyuncak olarak kullanıldıklarının kanıtı sayılmaktadır (Toygar,1987, s. 95).

Ülkemizde yapma bebekler oyuncak, kukla ve ritüel fonksiyonlarıyla yaygın bir alanda yaşamaktadır. Şehir ve kasabalarımızda genel olarak "bebek" adıyla biliniyor olsa da pek yaygın değildir. Anadolu'nun birçok yerinde bebeğe "gelin" denir. Çanakkale, afyon, Denizli, Konya, Akşehir, Niğde dolaylarında "Güççe" Erzurum, Gümüşhane gibi yerlerde "Korçak" Manisa, Akşehir dolaylarında "Kurçak" denir (Bilgin, 1990. S.41).

Türklerin orta Asya da oyuncak bebek yaptıkları ancak sonra İslamiyet'in etkisiyle bu geleneği bıraktıkları, Anadolu'ya geldikten sonra da Selçuklu ve Osmanlı imparator-

lukları döneminde küçük zanaat ustalarının oyuncak geleneğini sürdürdüğü bilinmektedir (Önder, 1986. s. 14).

4. Folklorik Bebek Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Folklorik Bebek yapımında kumaş çeşitleri, mısır koçanı kabukları, ağaç dalları, doğal yün, pamuk, yapay saç, elyaf, iplikler, tel çeşitleri, doğal taşlar, yumuşak taşlar, süpürge, plastik, kitre, pamuk, seramik, kâğıt, boncuk, lastik, meyve tohumları boya çeşitleri, tutkal gibi malzemeler kullanılmaktadır. Kullanılan malzemeye göre de isimlendirilmektedir. Araç olarak dikiş makinası, makas, iğne çeşitleri, pens, tel makası, mezura, ütü, oyma ve kazıma gibi aletler kullanılarak bebek üretimi yapılabilir.

5. FolklorikYapma Bebekçilikte Hazırlık Aşamaları

Folklorik bir bebek çalışabilmek için öncelikle hangi tekniğin kullanılacağına karar vermek gereklidir. Kitre bebek, bez bebek, doğal bitkilerden çalışılan bebekler gibi adını yapıldığı malzemeden alan her bir çeşit için çalışma teknikleri farklıdır.

Hangi çeşit ve teknik ile çalışılacağı kararı verildikten sonra ikinci yapılması gereken hangi yörenin giyim kuşamının yapılacağına karar vermektir. Yöre belirlendikten sonra o yöre ile ilgili araştırma yapmak gerekmektedir. Yapılan araştırmadan sonra bebek bedeni hazırlanarak giysiyi giyecek duruma getirilir. Yörenin özelliğine uygun giysi parçalarının kalıpları hazırlanarak bebek üzerinde provası yapılır dikilmeye hazır hale getirilir.

Giysi parçalarının kalıpları yörenin özelliklerine uygun kumaşlara uygulanarak dikilir. Giysileri süsleyen takılar, baş süslemeleri, oyalı yazması, çorabı, terliği veya ayakkabısı hazırlanır.

Hazırlanan bebek, giysileri giydirildikten sonra aksesuarları ile süslenerek yöresinin görsel zenginliği ve yaşam biçimi hakkında birçok özelliğini yansıtacak biçimde iç ve dış turizm için önemli bir obje olarak hazır hale gelecektir.

6. Bir Folklorik Yapma Bebek Çeşidi Olan Kitre Bebek İşlem basamakları

Birçok malzeme ile yapılarak, hangi malzeme kullanılırsa o malzeme ile isimlendirilen bebek çeşitlerinden kitre bebek yapım aşamaları sırası ile açıklanmıştır.

Fotoğraf 2 . Kitre Bebek beden ve baş hazırlama örneği

Fotoğraf 3. Kitre bebek yüz boyama,

Fotoğraf 4. Folklorik kitre bebek örneği

30-35 cm boyunda bir bebek için;

- Tel iskelet hazırlanır
- Beden kalıpları patiska veya poplin kumaşa yerleştirilerek kesilir.
- Kesilen parçalar makinada dikilerek ters çevrilir.
- Beden kollar ve bacaklar tel iskelete geçirilir.
- Beden parçalarının içi doldurulur.
- Baş eller ve ayaklar kitre ile çalışılır. Kitre ile çalışılan baş-yüz, eller ve ayaklar iyice düzgün hale getirilir. Kurumaya bırakılır.
- Kuruduktan sonra yüz, eller ve ayaklar ten boyası ile boyanır.
- Makyajı yapılır.
- Saçları yerleştirilir.
- Hangi yöre giysileri giydirilecek ise araştırması yapılır.
- Giysi kalıpları hazırlanır.
- Yöre özelliğine uygun kumaşlar hazırlanır.
- Kalıplar kumaşa uygulanır.
- İşleme yapılır ve dikilir.
- Bebeğe giydirilir.
- Aksesuarları hazırlanarak gerekli süslemeler yapılır

7. Folklorik Yapma Bebekçiliğin Turizmdeki Yeri

Turistik: Turistlerin gereksinimlerini karşılayıcı ya da onları çekici, ilgilendirici niteliği olan nesne (Demir, Barış 1997,s.178). Anadolu geleneksel kıyafet zenginliğinin en güzel örnekleri müzelerimizde yerlerini

almışlardır. Yazılı kaynaklar olarak ta araştırmalar ile belgelenmişlerdir. Birçok ülke folklorik zenginlik açısından bizim kaynaklarımız kadar yoğun çeşitliliğe sahip olmasa bile bebekleri ile dünyaca tanınmıştır, turistik ürün olarak turizme önemli destek sağlamaktadır. Bizim ülkemizde ki durum henüz istenilen düzeye ulaşamamıştır. Japonya, sanayi kolunda dünyada bir numaralı devlet olmasına rağmen, folklorik yapma bebek sanat dalına, özünü bozmadan ve bilinçli uygulamalarla gerekli önemi göstermiş, el yapması bebeklerle makinaya dönük bebek sanayine ağırlık vererek turizm gelirlerinin bir kısmını bu konu ile sağlamıştır (Bilgin, 1990 s.55).

Fotoğraf 5. Zonguldak yöresi folklorik kitre bebek örneği

Folklorik yapma Bebekçiliğin ülke genelinde yaygınlaşmasının birinci amacı oldukça zengin olan Anadolu geleneksel giyim-kuşam örneklerinin biblo olarak görsel şölene dönüşmesi olabilir. İkinci amaç ise; geleneksel zengin kültür birikiminin ulusaldan evrensele tanıtılmış olmasının yanı sıra iç ve dış turizm için turizm gelir koluna büyük katkı sağlamak olabilir.

8. İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustalar

Fidan Atmaca Kars-Damal bebekleri kendi giyim kuşam biçimini plastik bebekler üzerine giydirmektedir. Yaptığı yöresel bebekler ile Japonya da yapma bebek ödülünü Türkiye'ye kazandırmıştır.

Fotoğraf 6. Ardahan yöresi folklorik Damal bebek örneği

Soğanlı ve Derinkuyu Halk Eğitim Merkezlerinde yapılan bebekler. Süsleme ve ilavelerde, sipariş veren kişilerin zevki de gözetilmekte, dolayısıyla bebekler, her sene bir öncesinin bebeğine göre değişikliğe uğramaktadır (Bilgin, 1990,s.51).

Fotoğraf 7 . İç Anadolu yöresi, folklorik Soğanlı bebek örneği

Folklorik Yapma Bebek çeşidi olan Kitre bebek yapımı teknikleri eğitimi: Kız meslek liseleri ve birkaç sanat tasarım fakültesinin eğitim öğretim programında verilmeye devam etmektedir. Ayrıca Halk Eğitim Merkezleri, Olgunlaşma Enstitülerinde kitre bebek yapım teknikleri kursları bulunmaktadır. Anadolu'nun birkaç bölgesinde kendi imkânları ile çalışarak para kazanan ev atölyeleri de çoğalma eğilimindedir.

Yörelere göre üretimi yapılan bebek çeşitleri;

- Kayseri Yeşilhisar- Soğanlı bebekleri
- Adıyaman Besni bebeği
- Muğla Çomakdağ bez bebeği
- Ardahan Damal bebeği
- Bursa Keles bebeği
- Kars Kağızman bebeği
- Kastamonu Azdavay bebeği
- Batman el yapımı ören bebekleri
- Sivas Yenihan bebekleri
- Balıkesir bengi kitre bebek
- Gaziantep ezogelin bebeği
- Elazığ çayda çıra bebeği

Kaynaklar

Alpaslan, S.A (2003). *Tasarım Mesleki Resim*. İstanbul: Ya-Pa yayınları.

Bilgin Nuran (1990).*Folklorik Yapma Bebekçilik*, Ankara: Kültür Bakanlığı yay. Ankara Ü. Basımevi.

Demir, Tuna. Dindar, Barış (1997).*Oyuncak ve Turistik Biblo*, İstanbul: millî Eğitim Basımevi.

Dictıonnarie Larousse (1993). *Ansiklopedik Sözlük*. İstanbul: Milliyet.

Eronç Perihan, Y (1984).*Giyim Süsleme Teknikleri*, İstanbul: M.E.B. Devlet Kitapları.

Koçu, Reşat. Ekrem (2015) *Türk Giyim Kuşam ve Süsleme Sözlüğü*, İstanbul: Doğan kitap yayınevi.

Toygar, Kamil (1987).Ülkemizde Folklorik Yapma Bebekçilik, Folklorik Doll Making'in Turkey, *Türk Folkloru Araştırmaları*, Ankara: Kültür ve Turizm Bakanlığı Milli Folklor Araştırma Dairesi Yay.

Meydan Larousse (1969).*Büyük Lügat ve Ansiklopedi*, Ankara: Meydan Yayınevi.

Özder, Lale (1999). İç Anadolu Bölgesi Geleneksel Kadın Başlıkları, Ankara: Kültür Bakanlığı.

Önder, Nabey (1986).*Türkiye'de Oyuncakçılık*, Ankara: Folklor Halkbilim Dergisi, Cilt 4, Sayı 35.

Özdemir, Melda (2003).*Yapma Bebek Teknikleri*, İstanbul: Ya-Pa Yayınları.

Güvenç, Bozkurt (2002).*Kültürün ABC'si*, İstanbul: Yapı Kredi.

Yıldırım, Dursun (2008). *Kaşgarlı Mahmud Kitabı*. Ankara: T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı.

URL1 http://www.cihanblog.com/soganli-bebek-soganli-doll.html

Kaynak kişiler

KK 1:Fidan Atmaca (Ardahan Yöresi, Kültür Bakanlığı Folklorik Bebek Sanatçısı)

KK 2:Şaziye İlgün (Kütahya-Eskişehir Yöresi, Kültür Bakanlığı Bebek Sanatçısı)

KK 3:Naciye Aksakaloğlu (İstanbul, Kültür Bakanlığı Kitre Bebek Sanatçısı)

KK 4:Perihan Uğurlu (Zonguldak, Kültür Bakanlığı Kitre Bebek Sanatçısı)

G

GELENEKSEL NAKIŞ (TÜRK İŞİ, HESAP İŞİ, TEL KIRMA) İŞLEMECİLİĞİ

Traditional Embroidery

Tuba Bahar*

Abstract

The art of embroidery, which develops with the idea of attaching two separate pieces to each other in a decorative way, is the decoration made with threads on the surface of weaving, leather, felt, with a needle or other means. Traditional Turkish embroideries bearing the traces of a deep-rooted past were influenced by the Central Asian culture, Islamic civilization and the ancient civilizations of Anatolia, and gained various dimensions with the effects of East-West cultures. The most brilliant period of traditional embroidery is the period of the Ottoman Empire. There is a master-apprentice relationship in the production activities carried out through palace workshops and non-palace workshops. The production and training aspects of home embroidery were carried out by instructor women. Traditional hand embroidery, Turkish work, hesap-işi and wire break processing techniques are the techniques that are made by counting the length and width of the weaving. These techniques are mostly applied on two-dimensional covers in a wide range of embroidery types such as clothing, home decoration, and ceremonial items. These techniques, which are mostly applied on cloths such as napkins, knives, greases, circles, and makrama, are generally embroidered with silk thread or metal threads on silk and cotton fabrics. Floral motifs were dominant in the decorations, which were processed in a monochrome and polychrome coloring system, and were sometimes interpreted together with other decoration types. The motifs are stylized and separated from the essence of reality. In the composition of the motifs, there are arrangements covering the entire surface of the cover as well as some arrangements in certain parts of the cover.

Keywords: Traditional embroidery, Türk işi, Hesap işi, Tel kırma

* Doç.Dr.,Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları, tuba.bahar@hbv.edu.tr

1. Geleneksel İşlemelerinin Tanımı

İki ayrı parçayı birbirine dekoratif bir şekilde tutturma fikri ile gelişen nakış sanatı, iğne ya da başka araçlarla, dokuma, deri, keçe yüzeyi üzerine ipliklerle yapılan süslemelerdir. İnsanoğlunun zaman içinde estetik görünüm sağlama arzusu, süslemeyi ihtiyaçlar zeminine taşımış, böylelikle süsleme olgusunun yaşama yerleştirilmesi çeşitli nakışlı ürünlerin üretilmesine ve değişik uygulama tekniklerinin gelişmesine imkân sağlamıştır. Nakış sanatı içinde oluştuğu her toplumun yaşam kültürü ile şekillenmiştir. Köklü bir geçmişin izlerini taşıyan Geleneksel Türk işlemeleri, Orta Asya kültürü, İslam medeniyeti ve Anadolu'nun eski uygarlıklarından etkilenmiş, Doğu-Batı kültürlerinin etkileriyle çeşitli boyutlar kazanmıştır (Barışta, 1995:3).

2. Geleneksel İşlemelerin Tarihçesi

Türk işlemelerine tarihsel bir perspektif ile baktığımızda; Türklerin Anadolu'ya göç öncesi yaşadığı çevrelerin, göç esnasında karşılaştığı kültürlerin ve Anadolu topraklarına ulaştığında mevcut kültürlerin etkisi ile gelişen bir sentezden bahsetmek gerekir. Hun, Göktürk ve Uygurlarda, göçebe yaşamın etkisiyle taşınılabilir kullanım eşyaları hayvan figürleriyle bezenmiş, bitkisel bezemeler giyim kuşamda kullanmışlardır.

Önce Uygurlarda, daha sonra Selçuklularda yerleşik yaşama dair izlere rastlanmakla birlikte, bu yaşama biçiminin devlet düzenince korunan sistematiğe kavuşması Anadolu Selçukluları ve Osmanlılar döneminde olmuştur. Yerleşik yaşamın, süreçte kendi kurumlarını getirdiği, bu arada sanat alanında belli bir sanatkâr sınıfın da doğduğu, süsleme ve diğer sanat kollarında ortaya çıkarılan eserlerden anlaşılmaktadır (Sürür, 1976: 13). Göçebe yaşamdaki çadır süsleme geleneği Selçuklular döneminde de devam etmiştir. Çadırlarda, dokuma ve süsleme sanatları ile birlikte işlemeye de yer verildiği Selçuklu minyatürlerinde görülmektedir. Bu çadırlarda görülen yapıştırma keçe tekniği, Hunlardan Selçuklulara kadar devam eden bir teknik olarak bilinmektedir. İşlemelerde kıvrık dal ile birlikte hayvan biçimleri kullanılmış, malzeme olarak en çok renkli kumaş tercih edildiği tespit edilmiştir (Berker, 1981:21). İslam dininin kabulünden sonra, insan figürlerinin bezemelerde kullanılması ortadan kalkmış, hayvan figürleri ise soyut bir biçimde uygulanmıştır.

Beylikler döneminden günümüze ulaşan işleme parçaları bulunmamasına rağmen, Beylikler Dönemine ait mezar taşları üzerinde, işleme yapan kadın figürlerinin oluşu, o dönemde işlemenin yapıldığını göstermektedir (Barışta, 1995: 13). H.Örcün Barışta eserinde "Anadolu Beylikleri Döneminde Marco Polo'nun anılarında küçük Asya'da oturan Selçukluların çarşı kuruluşlarından övgü ile söz etmiş ve Rum Ermeni ile Türk ustalarının şehirlerde yan yana çalıştığını belirtmiştir". İbni Batuta günlüğünde "Konya çarşısında her sanatın erbabı bir yerde toplanmış bulunmaktadır", "zengin bir çarşı kuruluşu bulunan Erzincan'da şehrin adıyla tanınan nefis kumaşlar bulunmaktadır. Ladik'te altınla işlemeli pamuklu elbiseler yapılmaktadır" gibi cümlelerle çarşı kuruluşları ile kumaş ve işleme iğnelerine işaret etmektedir" (Barışta, 1995:13). İbni Batuta bir müderrisin üzerinde altın kakmalarla süslü bir lata bulunduğunu, Ayasaluğ (Selçuk) beyinin sırma işlemeli "nah" denilen hilatı hediye ettiğini belirterek, metal plaka aplike ve sırma ile uygulanmış

iğne tekniklerinin varlığından söz etmektedir. Ayrıca Birgi beyinin işlemeli kumaşlarla örtülü sedirde oturduğundan bahsederek, işlemelerin iç dekorasyonda da uygulandığı vurgulanmıştır (Barışta, 1995: 13).

Türk işlemeleri, Osmanlı İmparatorluğu döneminde en parlak dönemini yaşamıştır. Bu dönemde işlemeler, saray ve saray dışı olmak üzere iki ana çevrede üretilmiştir. Uygulaması iğne iplik gibi basit araç gereçlerle yapılabilen, ekonomik getirisi olan, boş zamanı değerlendirme amacına hizmet eden işleme sanatı, hemen her evde uygulanabilecek hale gelmiştir. Osmanlı İmparatorluğu döneminde işlemeler yaşamın üç ana dönemi olan doğum, evlenme ve ölüm olguları etrafında şekillenmiştir. Bu dönemde işlemeler, saray ve saray dışı olmak üzere iki ana eksende üretilmekteydi. Değişik çevrelerden gelen ve getirtilen yerli ve yabancı sanatçıların çalıştığı saray, kültürler arasında karşılıklı bir geçişi sağlamakta, aynı zamanda bir eğitim merkezi özelliği taşımaktaydı. Topkapı sarayı müzesi arşivinde bulunan Ehl-i Hiref defterinin 8. ve 9. sayfalarında Osmanlı İmparatorluğunun farklı bölgelerinden gelen birçok ustanın saray atölyelerinde Türklerle beraber çalıştıkları belgelemektedir. Topkapı Sarayı birinci avlusunda yer alan saray atölyeleri hükümdarların ekonomik desteğiyle işletilmekteydi. Böylelikle işleme sanatı sarayda yükselme imkânı sağlayan prestij mesleklerden biri haline geldi (Barışta, 1995:17).

Bir çeşit meslek örgütü olan Ehl-i Hiref, Fatih Sultan Mehmet, II. Beyazid, Yavuz Sultan Selim ve Kanuni Sultan Süleyman'ın saltanatları süresince işlevini sürdürmüştür. Ehl-i Hiref'deki Nakkaşlar bölüğü, sanat tarihi açısından önemlidir.Şah Kulu ve Kara Mermi gibi önemli nakkaşlar, özgün üslupları ve yetiştirdikleri öğrenciler ile 16.yüzyıl işleme sanatının parlak devrini yaşamasına katkıda bulunmuşlardır.

Bazı durumlarda saraya kaynaklık eden saray dışı işlemeleri, evlerde ve çarşılarda yapılmıştır. Saray atölyeleri, ihtiyaca cevap veremedikleri durumlarda bu kaynakları kullanmışlardır. Saray dışındaki işlemeler şehir ve halk işlemeleri olarak ayrı özellikler taşımıştır. İstanbul'a değişik çevrelerden gelen esnaf ve sanatkârlar üretimlerini devletin denetimi altında sürdürmüşlerdir. Şehir işlemeleri, saray işlemelerinin etkisiyle çarşıda yapılmış ya da saray örneklerine özenilerek oluşturulmuştur.

İşleme tekniklerini iyi bilen aşina kadınlar, evden eve giderek iğne tekniklerini diğer insanlara öğretmekteydiler. Aşina kadınların yaptığı işin aynısını yapan ve kendilerine bulya denen kadınlar ise merkezde öğrendikleri teknikleri imparatorluğun uç bölgelerine aktararak uygulamaları zenginleştirmekteydiler. Örneğin Macarlarda bulyaların şatodan şatoya giderek işleme yaptıklarından ve Macar asillerinin eşlerine bulya armağan ettiklerinden Gertrude (1943) tarafından bahsedilmektedir. Zamanla başka bir sürecin daha yaşandığı gözlenmektedir. Sarayda eğitim almış harem kızları, üst düzey memurlarla yaptıkları evlilikler sonucu saray dışına çıkmışlar, bilgilerini yeni girdikleri çevrelere taşımışlardır. Böylelikle saray da ev işlemelerinin kaynağı durumuna gelmiştir (Barışta, 1995:19). Mithat Paşa'nın 1864 yılında açtığı, Ahmet Vefik Paşa'nın geliştirdiği kız sanat okulları ile işlemecilik örgün eğitim programına alınmıştır (Barışta, 1995:67).

Çarşı üretiminde esnaf ve sanatkârların uygulamaları, devlet kontrolü altındaydı. Merkezi idare, ipek, keten, yün ve metal

gibi hammaddeleri derneklere dağıtmakta, bu hammaddeler loncalar vasıtasıyla iplik, metal bükümlü iplik (sim), süsleyici gereç ve dokuma formalarına dönüştürülmekteydi. Böylece birçok işyeri ve çeşitli atelyelerde üretim yapılıyordu.

3. Geleneksel İşlemelerinin Sınıflandırılması

Geleneksel işlemelerde kullanılan teknikler, işlemelerde gözlenen uygulama biçimleri, işlenecek dokumayı oluşturan iplikler üzerinde yapılan temel işlemelerdeki sistem doğrultusunda beş ana grup altında toplanmaktadır:

1. Dokumanın iplikleri üzerinde yürütülen iğneler:

   Dokumanın en ve boy iplikleri serbest stilde ya da sayılarak yapılan iğnelerle bezenir. Bu grupta yer alan iğneler, işlemecinin amacına göre iki grupta toplanır.

   a. Serbest stil iğneler; dokuma üzerinde kabartma bir görünümde yer alır. Gözeme, sarma, iğne boyası (Çin iğnesi), balıksırtı, Romanya iğnesi, Girit iğnesi, Fransız düğümü (tohum),-zincir ve Bulonya iğnesi bu grupta yer alır. Sarma ve gözeme çeşitleri en yaygın kullanılan iğneleridir.

   b. İplik sayılarak yapılan iğneler grubunda bezemeli, düzenli olarak dokunmuş bir doku oluşturmak amaçlanır. Dokumanın en ve boy iplikleri sayılarak yapılan bu grupta, hesap iğnesi, kum iğnesi, yüzeysel pesent (yüzleme), pesent, muşabak, mürver, sayılı sarma iğneleri, ciğerdeldi ve tel kırma iğneleri vardır.

1. Dokumanın iplikleri kapatılarak yürütülen iğneler

2. Dokumanın iplikleri çekilerek yapılan iğneler

3. Dokumanın iplikleri kesilerek yapılan iğneler

4. Dokumanın veya dokumaların iplikleri bağlanılarak yapılan iğneler

(Barışta, 1997: 1) .

4. Geleneksel İşleme Teknikleri (Türk İşi, Hesap İşi, Tel Kırma)

Bu çalışmada ürün çeşitliliği olarak ev tezyinatı, giyim kuşam türleri, toplumun günlük ve tören ihtiyaçlarını bezemek amaçlı uygulanan geleneksel işleme tekniklerinden, Türk işi, Hesap İşi ve Tel kırma teknikleri üzerinde çalışılacaktır.

4.1. Geleneksel İşleme Terimleri ve Tanımları

Türk İşi: Geleneksel el işlemelerinin eşsiz bir türü olan, kumaşa desen çizilerek geçirilen, kasnak veya gergef üzerine gerilen kumaşlar üzerine, iplik ve sim kullanılarak iğne ile işlenen, mürver tekniği dışında tersi ve yüzü aynı görünüşü olan işleme çeşidine" Türk işi" tekniği denmektedir (Sain, 1995:17). "Türk işi" nitelemesinin, anonim olarak ortaya çıktığı süreç içerisinde, özellikle örgün ve yaygın eğitim kurumlarında işlemenin, öğretim programları vasıtasıyla, Türk işleme literatürüne geçtiği söylenebilinir. İsimlendirme esasında bu teknik, genel anlamda tek bir işleme tekniği türünü ifade etse de, içerik bakımından birden fazla işleme tekniğini barındırır.

Fotoğraf 1. Türk İşi (Ülker Okçuoğlu Muncuk Müzesi)

Türk işi iğne teknikleri, dokumanın iplikleri üzerinde serbest stilde ya da dokumanın iplikleri sayılarak yapılmaktadır. Türk işi iğne teknikleri, sarma (susma), mürver, muşabak, pesent, balıksırtı, hasır iğne, civankaşı ve gözemedir. Motif üzerinde bu iğne teknikleri birkaçı bir arada kullanılarak Türk işi işlemesini oluşturur. Tarihsel süreç içerisinde Türk işlemelerinin en parlak olduğu dönem olan, 15 ve 16. yüzyılda pesentin ana iğne olarak uygulandığı dikkat çekmektedir (Barışta, 1995: 22). 17. yüzyılda balıksırtı, sarma, hasıriğne, civankaşı ile iğne türü sayısında bir artış gözükmektedir. 18. yüzyılda bu iğne tekniklerine muşabak eklenmiş ve bir örtüde üçten fazla iğne sayısı uygulanmıştır (Barışta, 1995: 38, 52).

Pesent: Türk işi işlemelerinde, yüzyıllar boyu çok uygulanan geleneksel sayılı bir iğnedir. Pesent gözeme sırasının dönüşünde aynı işlem tekrar edilerek, boş bırakılan yerlerin doldurulmasıyla oluşur. İki yüzü aynı görüntüyü veren bu iğne dikey, yatay ya da verev sıralar biçiminde dokumaya bağlı olarak üç, beş, veya altı iplik sayılarak yapılır (Barışta, 1997: 105) Türk işinde pesentler, "can damarı" işlemlerdir. İplik kalınlığına bağlı olarak pesent boyları değişebilir. Kenar gözemesi yapıldıktan sonra uygulanır. Bazı yörelerde "Dilim İğne" denir. Düz, verev, gölgeli, dönerek, tahrilli pesent, yüzeysel pesent bu iğnenin çeşitlemeleridir. Düz pesent, kumaşın düz ipliği takip edilerek uygulanır. Verev pesentte, her sıra, bir önceki sıraya göre birer iplik yukarı kaydırılarak yapılır. Gölgeli pesent, renk tonları kullanılarak yapılır. Dönerek pesent, genellikle yuvarlak şekillerde uygulanır. Tahrilli pesent, farklı renkteki ipliklerin, açık koyu renk değerlerinin belirgin biçimde ayrıldığı, pesent batış çizgilerinin desenin şekline göre düz çizilerek işlendiği bir çeşitlemedir (Özcan,, 1994: 79-84).

Fotoğraf 2. Pesent İşleme Tekniği (Ülker Okçuoğlu Muncuk Müzesi)

Muşabak: İşlemesinin iki yüzü aynı görüntüyü veren sayılı bir iğnedir. Bu iğne "üçgen Türk iğnesi" olarak bilinen iğne ile aynı işlemler uygulanarak verev iplikler üzerinde işlenir. Delik işi görünümünde olmasına rağmen dokumanın iplikleri çekilmeden yapıldığı için ajur olarak da isimlendirilen delik işinden farklı uygulanır. Türk işlemelerinde 18. yüzyılın ikinci yarısı, 19. yüzyıl ve 20. yüzyıl başlarında oldukça yaygındır. Genellikle bir motif bezemek için ya yalnız başına ya da hesap iğnesi, balık sırtı v.b. gibi sayılı iğnelerle beraber çalışılır (Barışta, 1997: 95).

Mürver: İsmini Mürver çiçeğinden alan mürver, sayılı iğneler arasında iki yüzü farklı görünüm veren bir iğnedir (Barışta, 1997: 98).

Gözeme: Genellikle Türk işlemelerinde bu iğne, motiflerin dış veya iç çizgilerini vurgulamak için uygulanılır. Gözemenin en yaygın türü, teğel şeklinde gidilen sıranın, boş yerlerinin aynı işlemlerle doldurulması ile elde edilir (Barışta, 1997: 68).

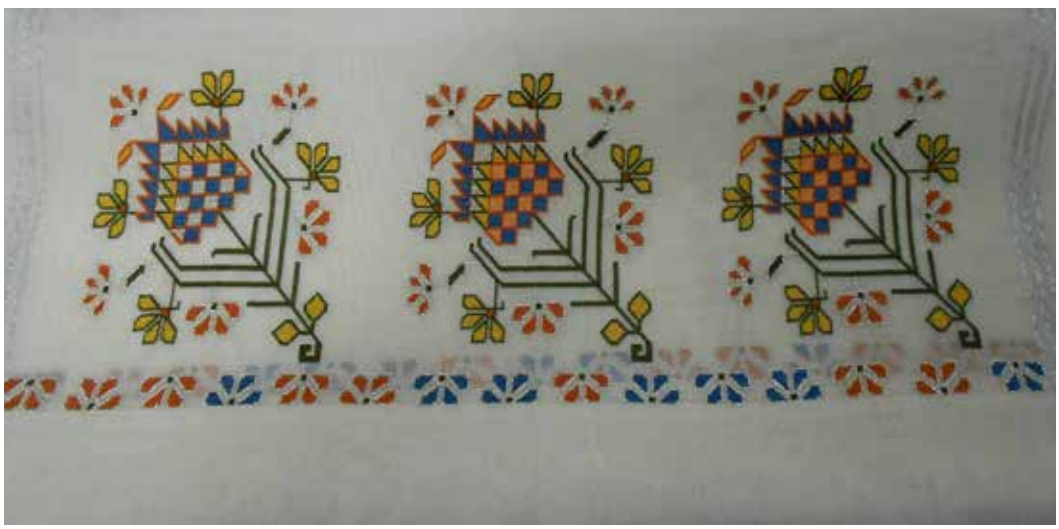
Hasıriğne: Teknik okullarımızda "hasır iğne" ismiyle bilinen bu iğne, birbiri üzerine kaydırılarak yerleştirilmiş dikdörtgen ya da kare biçiminde sarma gruplarından oluşmaktadır (Barışta, 1997: 70).

Civankaşı: Kumaş üzerine, dokuma ya da brokar etkisi yaratmak için uygulanılan bu iğne, sarma ile yapılan üçgenlerden oluşur. Bizans İmparatorluğunda da uygulanan bu iğne Osmanlı İmparatorluk Dönemi'nde özellikle kalın bordürlerin bezenmesinde kullanılmıştır (Barışta, 1997: 43).

Sarma: Dokumanın özelliğine uygun ipliklerle, en, boy, verev iplik düzeninde, desenin şekline göre karşılıklı iğne batışlarının birbirine paralel ve eşit aralıklarla yapılmasıyla oluşur. Sarma iğnesi tek başına uygulanabildiği gibi diğer işleme teknikleri ile birlikte de kullanılmaktadır (Çıttır ve Özcan, 2008: 29). Serbest stilde uygulanan bu iğne ya yalnız ya da başka iğnelerle birlikte işlenir. 16, 17 ve 18. yüzyılın başlarında Türk işlemelerinde çiçeklerin dalları ya da küçük yapraklar v.b. küçük üniteler üzerinde uygulanan bu iğne 19 ve 20. yüzyılın başlarında büyük yüzeyleri doldurma iğnesi olarak da kullanılmıştır (Barışta, 1997: 120).

Balıksırtı: Bir tür sarma çeşitlemesi olan balıksırtı, iki yüzü aynı olan, karşılıklı verev sarma iğnesinin kaydırılarak çalışılmasından oluşur.

Hesap İşi: Geleneksel işleme tekniklerinden bir diğeri; dokumanın en ve boy iplikleri üzerinde sayılarak yapılan Hesap İşi tekniğidir. Türk işlemelerinde ya yalnız başına ya da başka iğne bileşimleriyle uygulanan bu iğne 17.yüzyıldan bu yana izlenebilmektedir. Halk arasında "sıçratma"ismiyle bazı bölgelerde yaygın kullanılan hesap iğnesinin düz ve verev iplikler üzerinde uygulanan iki türü vardır (Barışta, 1997: 73).



Fotoğraf 3. Hesap İşi (Nursel Baykasoğlu Atölyesi)

Tel Kırma: 18. yüzyıldan sonra uygulanmaya başlayan tel kırma, özel bir iğne ve tel yardımıyla dokumanın iplikleri sayılarak yapılan bir işleme tekniğidir. Tel kırma Türk işlemelerinde motiflerin çevresini bezemek için ya da tek başına kullanılır (Barışta, 1997: 133). İşleme teli makas kullanılmadan kıvrılarak koparıldığı için bu tekniğe tel kırma adı verilmiştir. Bazı bölgelerde bu tekniğin tel kırmadan işlendiği görülmektedir. Bartın'da tel işi, Bolu ve Ankara-Beypazarı'nda şamaka, Yozgat'da işlengi, Bingöl'de çakma gibi yapıldığı yöreye özgü isimlendirilmeleriyle tel kırma tekniği günümüzde devam etmektedir. Tel kırma işlemede iki ayrı teknik vardır. Bunlar + artı puan ve X çarpı puan tekniklerdir.

Fotoğraf 4. Tel Kırma (Ankara-Beypazarı özel koleksiyon)

Tel Sarma: Tel sarma olarak son yıllarda işleme terminolojisine katılan bu teknik, esasında sarma tekniğinin özel iğne ve tel aracılığı ile karşılıklı paralel desen çizgisi üzerine düz, verev olarak işlenmesiyle oluşur. Tel sarma dokuma iplikleri üzerinde serbest stilde uygulanan bir teknik olduğu için motifler çoğunlukla kıvrımlı çizgilerden oluşur. Tel sarma bir işlemede tek başına kullanıldığı gibi özellikle geleneksel Türk işi tekniğinde motif kenarlarında bordür niteliğinde görebiliriz. Tel kırma ile olan ortak özelliği kullanılan araç gereç özelliğidir.

Fotoğraf 5. Tel Sarma (Ankara-Beypazarı özel koleksiyon)

5. Geleneksel İşlemelerde Kullanılan Araç ve Malzeme Özellikleri

Gergef: İşlemede kullanılan dört ayaklı, dikdörtgen çerçeve biçiminde işlenecek örtünün boyutlarına göre ayarlanılabilen bir tür kasnaktır.

Kasnak: İç içe sıkıştırılmış iki daire biçiminde tahtadan oluşan, işlenilecek parçanın gerilmesine yarayan araçtır.

İğne: İnce, ucu sivri, öteki ucunda iplik geçirilecek deliği bulunan çelik araçtır.

Kırmatel İğnesi: Tel kırma işinde kullanılan, metal ipliğin geçebileceği büyük bir deliği olan, yassı metal iğnedir.

Kasnak Bezi: İşleme yapılacak kumaşın kasnağa ya da gergefe gerilmesinde kullanılan pamuklu kumaştan yapılan bez parçalarına denir.

Makas: Kesme işleminde kullanılan, bir ucunda keskin bilenmiş keski, diğer ucun-

da parmağın girebileceği delk bulunan iki parçanın birbirine çivi ile tutturulmasından oluşan araçtır.

İplik: İpek, pamuk, yün, keten, maden, sentetik dokuma maddelerinin uzun, ince liflerinden her biri ve bu liflerin birlikte eğirilmiş, bükülmüş, çekilmiş durumu olarak tanımlanabilir. Geleneksel işlemelerde, ince ve kalın bükümlü doğal boyalı ipek iplikler, çok ince çekilmiş altın, gümüş metal iplikler, metal bükümlü iplikler kullanılmıştır.

Kumaş: Geleneksel işlemelerde kullanılan kumaşlar uygulama yapılacak işleme tekniğinin uygulanış biçimine göre değişmektedir. Türk işi, hesap işi, tel kırma iğne tekniklerinin ortak özelliği dokumanın en ve boy ipliklerinin belli bir ritimde sayılarak uygulanmasıdır. Bu sebep ile tercih edilecek kumaşın en ve boy ipliklerinin sayılabilir nitelikte olmasıdır. Geleneksel işlemelerde ince keten, ipek, düz ince ipek, keten yazma, ipek havlı keten, yollu keten, kalın keten, yollu ipek, düz pamuklu, yünlü dokumalar, yollu pamuklu dokuma, mermerşahi, tülbent gibi dokumalar kullanılmıştır.

6. Geleneksel İşleme Türleri

Geleneksel işlemeler, giyim, kuşam, merasim törenleri, ev eşyası ve tamamlayıcı parçalar gibi kullanım amacına uygun yapılmıştır. Çalışma konusu olan Türk işi, hesap işi ve tel kırma teknikleri çoğunlukla iki boyutlu örtüler üzerinde uygulanmıştır. Bu eşyalar;

Ayna Örtüsü: Aynayı örtmek, süslemek ya da kapatmak için serilen 50X120 cm civarında keten, pamuk ve ipek kumaşlara, iki dar ucu veya çevresi bordür türünde bezenmiş örtüdür (Barışta, 1999:197).

Bohça: Kare ya da kareye yakın dikdörtgen biçiminde olan keten, atlas, kadife, pamuklu vb. kumaşlar üzerine yapılan işlemelerle bezenmiş, eşyayı temiz biçimde saklamak ya da taşımak amacıyla yapılmış örtülerdir (Barışta, 1999: 200).

Çevre: Ya dört kenarı bordür biçiminde bezenmiş ya da dört köşesi motiflerle belirlenmiş keten, pamuklu dokumalar üzerine işlemelerle bezenmiş 60X60 cm. civarında boyutları olan bir tür örtüdür (Barışta, 1999: 203).

Çarşaf: Yatağa güzel bir görünüm kazandırmak ve kirlenmesini önlemek amacıyla yapılmış, yatağın üstüne, yorganın altına serilen genellikle iki geniş kenarı işlemelerle süslenmiş büyük dikdörtgen örtüdür (Barışta, 1999: 203).

Don: Dize ya da ayak bileğine kadar uzanan, değişik ağ kesimler olan, içe giyilen bir tür giysidir. Donların dize kadar olanlarında paçadan başlayarak ağı ya kalça hizasına kadar olan bölümü kalın bordürlerle işlenmiş ya da serpme motiflerle bezenmiş örnekleri yanı sıra yalnız paçası ve yanları işlemelerle süslenmiş tipleri vardır (Barışta, 1999: 207).

Gelin Duvağı: Gelinin baş süsünü tamamlamak ve yüzünü örtmek için hazırlanmış ince, üzeri işlemelerle süslü örtüdür (Barışta, 1999: 211).

Göynek: Yakasız, uzun kollu gömlek . Bir tür içe içe giyilen çamaşır. Gerek erkek gerek kadın için yapılmış ipek, pamuklu ve keten yanı sıra karışık ipliklerle dokunmuş türleri vardır (Barışta, 1999: 211).

Hamaylı: Çapraz bir biçimde omuzdan bele doğru yerleştirilen üzeri işlemeli, 15

cm. boyutlarında eni dar olan uzun bant, şerit (Barışta, 1999: 212).

Kaşbastı: Ya baş örtüsünü sağlamca tutturmak ya da saç tuvaletini tamamlamak amacıyla hazırlanmış 3-5 cm. eninde, üzeri işlemelerle bezenmiş uzun dikdörtgen bant (Barışta, 1999: 215).

Kavuk Örtüsü: Ya dekoratif ya da koruyucu nitelikte kavukların üstüne örtülen, kareye yakın 100x100 cm. boyutlarında işlemelerle bezenmiş örtü (Barışta, 1999: 215).

Kemer: Elbiselerin beline takılan, fonksiyonel ya da dekoratif amaçla hazırlanmış işlemeli uzun dikdörtgen bant, bağ (Barışta, 1999: 216).

Kese: Para, tütün, saat, mühür vb. gibi nesneleri taşımak amacıyla hazırlanmış üzeri işlemelerle bezenmiş kare, dikdörtgen, daire, üçgen vb. gibi biçimlerde ağzı ya kapaklı ya da kapaksız, küçük boyutlu torba (Barışta, 1999: 216).

Kına Bezi: Kına gecesinde gelinin eline yakılan en dışta süsleyerek sarmak amacıyla işlenmiş, üçgen biçiminde bir tür örtü (Barışta, 1999: 217).

Makrama: 50x110 cm civarında boyutları olan dikdörtgen örtüdür. Namaz bezine benzeyen makramaların iki dar kenarı işlemeli kalın bordürlerle bezenmiştir (Barışta, 1999: 219).

Mendil: 50x50 cm. boyutlarında kare biçiminde ya elde ya da giysi belinde yer alan kuşağa takılarak kullanılan bir tür işleme parçasıdır. Tütün, merasim mendili vb. gibi işlevine göre isimlendirilen mendillerin ya çevresi kalın bordür biçiminde işlemelerle süslenmiştir ya da karşılıklı köşelerin işlenen motiflerle belirlenmiştir. Merasim mendillerinde göbeği de işlemelerle bezenmiş parçalara rastlanmaktadır (Barışta, 1999: 219).

Nihali: Genellikle daire biçiminde hazırlanan yarı çapı 50 cm. civarında kahve tepsisi ve fincanların bulunduğu tepsinin önüne koyarak süslemek amacıyla yapılmış işlemeli örtüler (Barışta, 1999: 221).

Paçalık: Bazı bölgelerde gelin elbisesi altına giyilen çeşitli üniteleri işlemelerle bezenmiş olan don, don parçası (Barışta, 1999: 221).

Peşkir: Elleri, yüzü yıkadıktan sonra kurulamak için hazırlanmış iki dar ucu bordürle bezenmiş, keten, pamuklu dokumadan yapılmış dikdörtgen örtü. Peşkirlerin aynı zamanda peçete gibi dize örterek de kullanıldığı bilinmektedir. Peşkirler arasında "sumak peşkiri" adı verilen yer sofrasının çevresini kuşatacak büyüklükte hazırlanmış ve işlemelerle süslenmiş olanları da vardır. Bu uzun peşkir yer sofrasının çevresine oturanların hepsinin dizlerine örtülerek kullanılırdı (Barışta, 1999: 222).

Taht Saçağı: Tahtın yanlarından ileriye doğru uzatılan 20. Cm. civarında eni olan uzun dikdörtgen, üzeri işlemelerle süslenmiş örtü. Özellikle, 19. Yüzyılda yaygınlaşan bu örtünün huzura çıkan kişilerin etek öpmesinde kullanıldığı bilinmektedir (Barışta99: 229).

Traş Önlüğü: Saç ve sakal traşı için hazırlanmış, önü kapalı arkadan tutturulan, yuvarlak yakalı, büyük dikdörtgen biçiminde, bazen işlemelerle bezenmiş önlük (Barışta99: 231).

Uçkur: Ya giyimi süslemek ya da elbiselerini şalvarların, belinin tutmak amacıyla hazırlanmış, 25x125 cm. boyutları civarında, iki dar kenar işlemelerle bezenmiş, uzun dikdörtgen bağ (Barışta99: 231).

Fotoğraf 6. Uçkur (Ülker Okçuoğlu Muncuk Müzesi)

Yağlık: İki dar kenarı işlemelerle bezenmiş küçük boyutlarda peşkir (Barışta99: 234).

Yastık: Kare, dikdörtgen, daire silindir gibi formlarda hazırlanmış ya yaslanmak için ya da dayanmak için kullanılan bazen işlemelerle bezenmiş, içi doldurulmuş, bir tür destek (Barışta99: 235).

7. Geleneksel İşlemelerin Desen, Renk ve Süsleme Özelliği

Geleneksel işlemelerde desen ve süsleme detaylarına bakıldığında gözlenen konuların somut, soyut ve karma konulardan oluştuğu bilinmektedir. Somut konular; küpe, bahar dalı, narçiçeği, karanfil, lale, sümbül v.b. çiçekler, çınar yapraği v.b. yapraklar, ağaçlar; nar, kozalak, elma, armut v.b. meyvelerde oluşan bitkisel bezemelerin yanı sıra kuş, kuzu, ejder v.b. gibi figürlü bezemeler olarak sıralanabilir (Barışta99: 31). İşlemelerde bezeme türleri bazen tek başına bazen de birlikte kullanılarak karma bir üslup ile yorumlanmıştır. Bu karma konularda bitkisel bezemeler ön planda olup, bitkiler yazı, geometrik biçimlerle, vazo, çanak, ibrik, gibi nesneli bezemelerle birarada yansıtılmıştır. Karma konularda çiçek dalları, nar dalları ile çiçeklerle vazoların içine oturtulmuş selvi ağaçları, güllü ejderler, çintemaniler ve rumilerle donatılmış çiçekleri görmek mümkündür. Soyut konularda ise yıldız, altıgen, geçmeli örgü, rozet, madalyon, gibi geometrik bezemelerle kufi ve nesih yazı çeşitlemelerinden oluşan motif ve bordürlerdir. Somut konuların biçimlendirilmesinde antinaturalist bir yaklaşım ile bitkilerin gerçek çizgileriyle değil, stilize edilerek bu nesnelerin özü temel karakterleri verilmiştir. Sert, geometrik çizgilerin yardımıyla yapılan biçimlendirmede nesnenin derinlik kazanmasını sağlayan ışık, değer gibi öğelerden kaçınılmıştır. Soyut konuların biçimlendirilmesinde non- figüratif olarak nitelendirilebilecek biçimler sergilenmiştir. Soyut ve somut konuların bir arada olduğu karma konular, zaman zaman gerçeküstü bir yorumla biçimlendirilmiştir (Barışta99:36.)

İşlemelerde bezemelerin kompozisyon düzenlenmesi, eşyanın ya bütün yüzeyine ya da yüzeyin belli yerini bezemek amacıyla yapılandırılmıştır. Yüzeyin bütününü bezemek amacıyla hazırlanmış kompozisyonlarda iki boyutlu zemin bir bütün olarak ele alınmış ya da serbest bir yaklaşımla işlenecek zemine motifler gelişigüzel serpme olarak yerleştirilmiştir. Belli bir yeri, üniteyi bezemek için tasarlanmış kompozisyonlardan ya tek motif, tek desen ya da bordürlerle süslemeler yapılmıştır. Bazen kopuk, bazen su şeklinde düzenlenen bordürlerin bir grubunda köşebentlerle geçişler sağlanmıştır. İki boyutlu örtü türleri üzerindeki kompozisyonlar bir motiften oluşan kompozisyonlar ve birden fazla motiften oluşan kompozisyonlar olarak iki başlık altında toplanabilir. Birinci grupta tek bir motif bir desenle yapılmış süsleme, ikinci grupta ise birden fazla motifin kullanılması söz konusudur. İkinci grupta ana ve yardımcı motiflerin kullanıldığı kompozisyonlar, düzgün, atlamalı, bağlantılı sıralamalarla yapılmış ve bir merkeze doğru yönlendirilmiş sıralamalarla yapılmış düzenlemelerdir. Düzgün sıralamalarla yapılmış kompozisyonlarda

ana ve yardımcı motiflerin ya da tek motifin yatay ve dikey eksen üzerine muntazam sıralarla yerleştiği görülür. Atlamalı sıralamalarla yapılmış kompozisyonlarda kaydırılmış eksen üzerine oturtulmuş birbiri üzerinden atlayarak süslemeler yapılmıştır. Genellikle enine ya da boyuna yarım, çeyrek motiflerle başlayan ve biten motifler bazen tek bir motif bazen ana ve yardımcı motif sırasıyla zemine dağıtılmıştır. Bağlantılı sıralamalarla yapılmış kompozisyonlarda diğerlerinden farklı olarak sıralar arasında ikinci bir motifle örneğin bir dal bir yaprak vb. bağlantı kurulmuştur.

Fotoğraf 7. Örtünün tüm yüzeyini kaplayan kompozisyon (Ülker Okçuoğlu Muncuk Müzesi)

Geleneksel işlemelerden Türk işi, hesap işi ve tel kırma çeşitlemelerinde tek motiften oluşan kompozisyonların ve birden fazla motifin tekrarlanması ile oluşturulan kompozisyonlar arasında bordür biçiminde yapılan düzenlemeler yaygındır. Tek motiften oluşan kompozisyonlar uçkurlarda, birden fazla motifin tekrarlanması ile oluşturulmuş kompozisyonlar arasında bordür biçiminde hazırlanan düzenlemelere peşkir, makrama gibi türler üzerinde tercih edilmiştir. Mendil ve çevrelerde görülen içi boş bırakılmış veya köşeleri ve ortası belirlenmiş çerçeve bordürler ile düzenlemeler yapılmıştır. Birbiri ile aynı eksende ya da kayık eksende sıralanmış bu kompozisyonlarda sonsuza doğru akıp giden bir şema bulunmaktadır. Bir merkeze doğru yönlendirilmiş sıralamalarda dizilmiş motiflerden kompozisyonlarda ise örtünün merkezine bir motif oturtulmuştur ve diğer motifler ortada bulunan motife diğer bir ifadeyle merkezdeki motife doğru yönlendirilmiştir. İki boyutlu tasarlanmış örtülerin genellikle çevresi bordürlerle süslüdür. Dar tutulmuş bu bordürler bazen motifin içindeki birimden alınarak bazen de farklı bir motiften yola çıkarak tasarlanmıştır. Peşkir, uçkur, yağlık vb. gibi türlerde örtünün iki dar ucu bordürlerle süslüdür (Barışta99: 40). 17.yy.'da bir grup uçkurda çok geniş tutulmuş bordürler ve bazen de bu enli bordürlerin içinde kalan kuşağın tek bir büyük motif ile süslendiği görülmüştür (Barışta99: 67). Bordürlerle yapılmış süslemeler açısından oldukça zengin olan 19.yüzyıl işlemelerinde uçkur, traş önlükleri, peşkir, ayna örtülerinde çeşitlemeler gözlenmektedir. Uçkur, peşkir ve makramelerde kalın bordürlerin altına ikinci bir bordür yerleştirilmiştir (Barışta99: 90).

Geleneksel işlemelerde seçilen konu ve biçimlendirmeye bağlı olarak yapılan renklendirmede ya tek renkli ya da çok renkli bir sistem vardır. Tek renkli (monokrom) renklendirmede gümüş ya da altın gibi tek bir renk kullanılmıştır. Çok renkli (polikrom) renklendirmede ise renk sayısı birden fazladır. Ana renkler, domates kırmızısı, lal rengi, indigo mavi, mercan rengi, kahverengi, yeşil, bej, sütlü kahverengi, pembe, açık mavi, sarı, yakut rengi, hardal rengi, mor, yaprak yeşili, gül kurusu, cam göbeği, türbe yeşili, fıstık yeşilidir. Yardımcı renkler, beyaz, sabun yeşili, sarı, bejdir.

İşlemelerde oluşturulmuş motif ve desenlerin renklendirilmesinde kontursuz, lekeler biçiminde bir seriliş dikkati çekmektedir. Genellikle büyük lekeler şeklinde dağıtılmış renklerde sert kontrastlar bulunmaktadır (Bir grupta birimlerin renklendirilmesinde, daha natüralist bir tavırla işlenmiş yeşil yapraklar, kahverengi dallar ve iç konturlerin

birbirini tamamlamaya başladığı bir eğilim vardır. Ancak bu parçalarda bile zaman zaman altın ve gümüş renginin de yardımıyla çizgiyi puslama, çizgiye renkle bazı ünitelerde yaklaşılan gerçeği kaybetme eğilimi görülmektedir. Zaman zaman sert geçişlerin yerini daha yumuşak geçişlere ve kontrastlara uygun renklerin seçildiği gözlenmektedir (Barışta99: 36,88).

8. Günümüzde Geleneksel İşlemecilik Merkezleri ve Ustaları

Günümüz geleneksel işlemecilik, amatör ve profesyonel olarak ev, dernek, kooperatif ile orta ve yüksek öğretim okullarının yanı sıra özel ve resmi kuruluşların düzenlediği kurslar tarafından yürütülmektedir. Bu kurslardan mezun olanlara belgeler verilmektedir. Anadolu'nun pek çok yerinde işleme ustalarının varlığı söz konusudur. Özellikle Bartın, Kütahya, Bursa, Kahramanmaraş, Bolu, Gaziantep illerinde işleme ustaları bulunmaktadır.

İşleme ustası, 1960 doğumlu Nebahat Maşalı bu mesleğin eğitimini 9 yaşında ailenin büyük ebeveynlerinden öğrenmiştir. Yaklaşık 40 yıldır üretimini yaptığı bu mesleği " iğnedeki ekmeğim" nitelemesiyle, kendi hayatındaki değerini belirtmiştir. Meslek hayatının son 20 yılını öğretici pozisyonunda icra etmiş ve yüzlerce öğrenci yetiştirmiştir. Halen İstanbul İl Özel İdaresi bünyesinde öğretici olarak çalışmaktadır.

Bir başka işleme ustası Sönmez Tığ, 1965 yılında Çaycuma'da dünyaya gelmiştir. 15 yaşında babaannesinden öğrendiği tel kırma işlemeciliğini, yaklaşık 40 yıldır sürdürmektedir. Bartın'da işlemeciliğin kadınlar arasında gelir elde etmek amacıyla uygulandığını, eğitimin usta-çırak ilişkisi ile gerçekleştiğini belirtmektedir. 2000 yılından itibaren bu mesleği öğretmek amacıyla çeşitli kurs programlarında öğretici olarak çalışmaktadır. Tel kırma işlemeciliğini tanıtmak amacıyla yurt içi ve yurt dışı fuar organizasyonlarına katılmıştır. Sönmez Tığ, Kültür Bakanlığı Tel Kırma Sanatçısı unvanına sahiptir.

Kahramanmaraş'ta yaşayan 1959 doğumlu Sıdıka Gürkan, 2003 yılında bu meslek ile tanışmıştır. Bir nakış firması açarak geleneksel işlemelerin üretimini ve pazarlamasını yapmak istemiştir. Firma çatısı altında yaklaşık 70 işlemeci usta vardır. Bu ustalar işleme eğitimini çevrelerinden öğrenmiştir. Firma ilkesinin " kaliteli malzeme ve kaliteli işçilik" olduğunu ifade eden Sıdıka Gürkan, yurtiçi ve yurtdışı sergilerine katılarak Türk işleme sanatının kültürel bir değer olduğunu ve bu değerin tanıtılmasının gerekliliğini savunmuştur.

Kaynaklar

Barışta, H.Örcün (1995). Türk İşleme Sanatı Tarihi, Ankara : Gazi Üniversitesi Yayın No:201.

Barışta, H.Örcün (1997). Türk İşlemelerinden Teknikler, Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi Yayın No:2.

Barışta, H. Örcün (1999). Osmanlı İmparatorluğu Dönemi Türk İşlemeleri, (1.Baskı). T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları / 2342.

Berker, Nurhayat (1981). İşlemeler, Yapı Kredi Bankası Yayınları.

Çıttır, T. ve Özcan F (2008). "Sarma İğnesi İle Bezenmiş Amasya Yöresi El İşlemeleri", Mesleki Eğitim Fakültesi Dergisi, 4, s. 28–38.

Özcan, Fatma (1994) Türk Nakışları Öğretim Yaprakları, Ankara: Önder Matbaacılık.

Sain, Bilge (1995). Türk İşi, Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Yayınları, Ankara

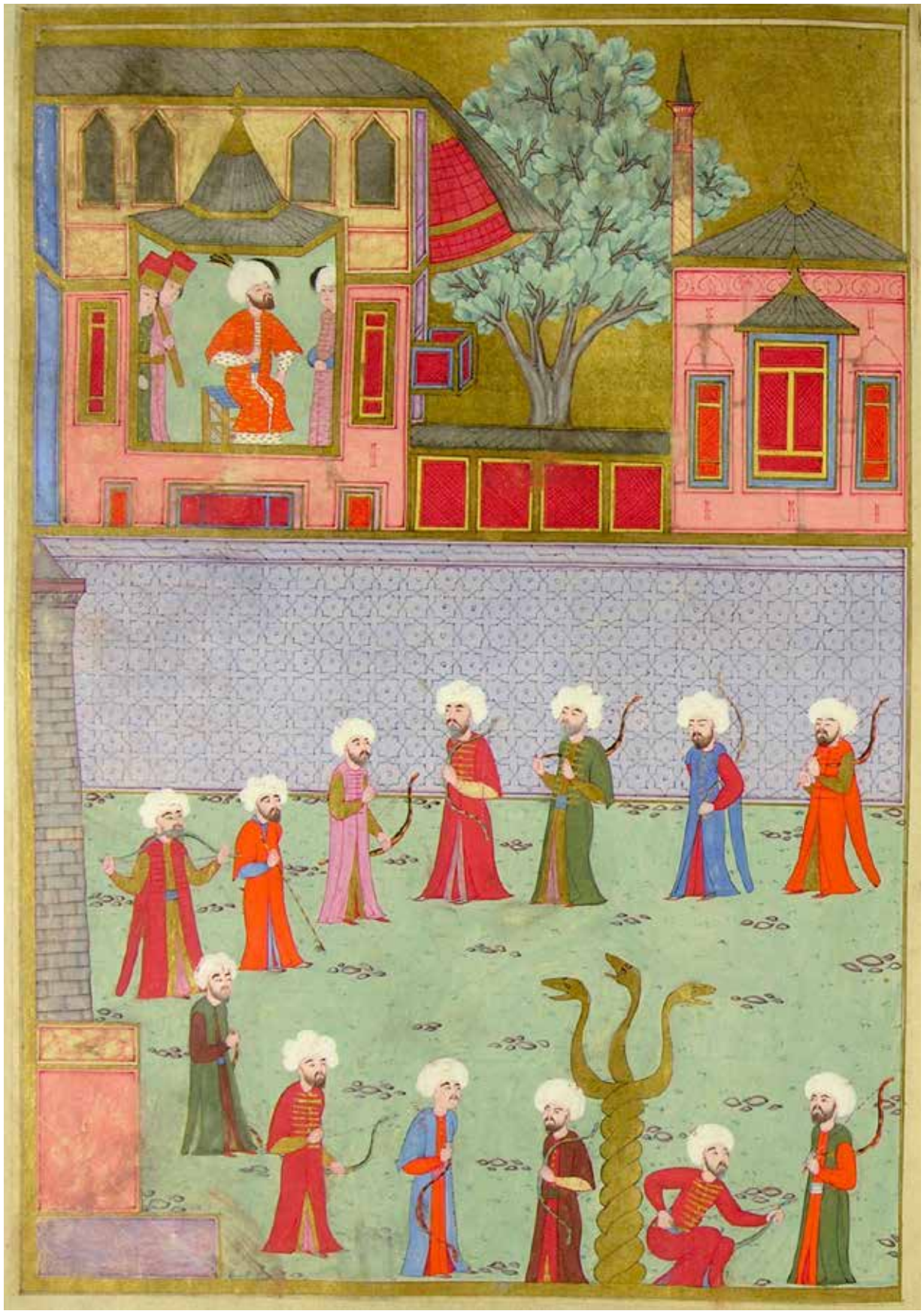
Sürür, Ayten (1976). Türk İşleme Sanatı, İstanbul: Ak Yayınları.

Kaynak Kişiler

KK 1: Maşalı, Nebahat,1960, İstanbul işleme ustası.

KK 2: Tığ, Sönmez, 1965, Bartın işleme ustası.

KK 3: Gürkan, Sıdıka, 1959, Kahramanmaraş işleme ustası.



"1582 Şenlikleri'nde Talimhaneci Loncası Geçisi: Seyyid Lokmân, Surnâme-i Hümayun, TSMK, Hazine, nr. 1344 vr. 320b - 321a"

GELENEKSEL OK, YAY, ZİHGİR YAPIMI

Traditional Arrow, Bow, Zihgir Making

Barış Can*

Abstract

The arrow and bow, which have existed since the earliest times reached in line with the sources and scientific researches, were created with the concern of defence and food, which are the basic rules of life, as in every other object or tools. Although the arrow and bow, which are among the weapons that humanity has used for the longest time, were initially used by shaping simple tree branches or trunks and tying them with a cord called a string attached to both ends, it is known that there are differences between civilizations in terms of material type and structure, according to development levels and geographical features. With the historical journey of the Turkic people that started in the Central Asian steppes, it had a direct impact on the economic and social life and socio-cultural life of the society, which showed continuous development until the 18th century. The fact that it is a product of the hunt-gather culture, which is created by the nomadic culture, and that the warrior-nation understanding in Turkic culture creates a warrior community, has made them obligatory to perfectionism in this field. In the light of historical sources, we see that archery deals with the achievements brought by its success in the political field, that is, in the military field, in the sources where we examine the Turkic people known as the "Archer Nation". When we talk about the discipline of the Turkic military system, the skills and abilities of its soldiers, we make the mistake of ignoring to talk about the differences in the materials they use in other cultures and civilizations. However, one of the most important rules that has not changed from past to present in military history is the quality of the equipment used by an army. In this title, we will examine the historical development of archery equipment, which has made a difference for the Turkic people for centuries, and will try to hint on the current usage extents and living masters of these equipment

Keywords: Traditional Turkish Archery, Bow, Arrow, Archer Ring-Zihkir,

* Araştırma Görevlisi Barış CAN, Okçular Vakfı, Okçuluk Araştırmaları Enstitüsü. bariscan1@outlook.com.tr

1. Zihgir, Tirger ve Kemangerin Tanımı

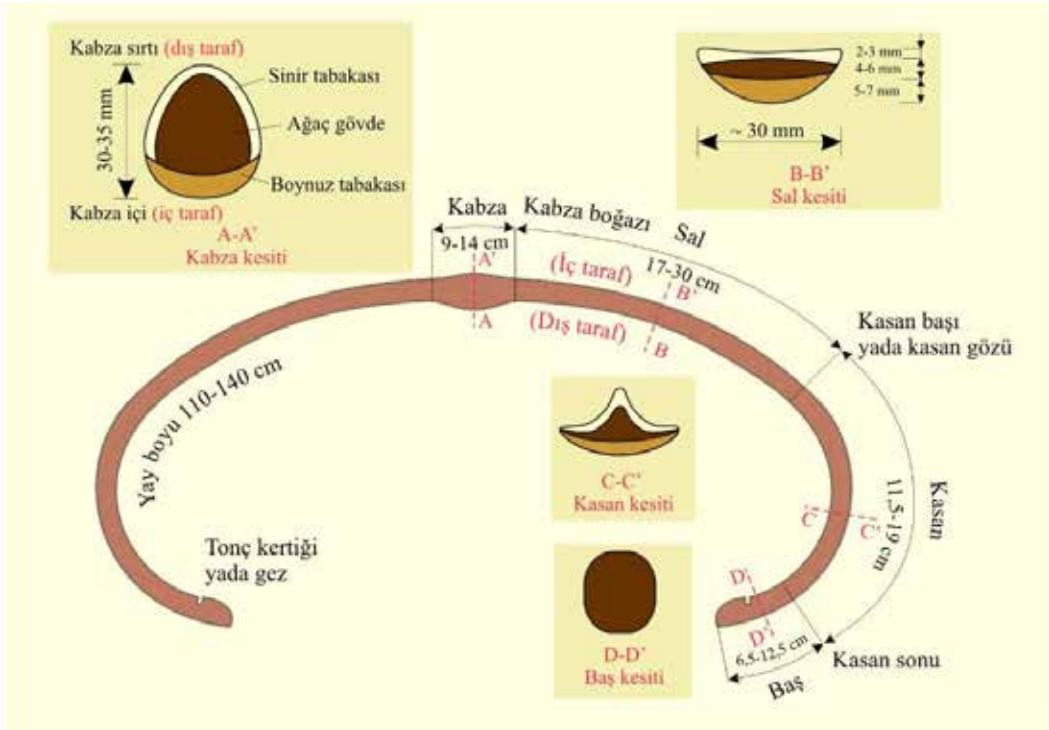
Farsça kökenli bir kelime olan tirger (ترگر) tir (Ok) ve ger ekinin birleşmesiyle oluşarak ok yapan kişi, ok ustası manasına gelmektedir. نارگریت (Tirgeran) ise Sadece Saray eşrafıyla birlikte padişaha ve saray dışına çıkacak olan hediye edilecek olan yayları yapan kişilerdir. Farsça kökenli bir kelime olan kemanger (رگنامک) keman (Yay) ve ger ekinin birleşmesiyle yay yapan kişi, yay ustası manasına gelmektedir. Yine aynı şekilde sarayda ihtiyacı karşılamak için çalışan ve dışarıda loncalara bağlı olarak çalışan yay ustaları farklıdır. Saray eşrafından olan yay ustalarının başına da yaycılar arasından bir baş atanır ve bu kişiye "yaycıbaşı" denir.

Osmanlı devrinde oldukça yaygın bir sektör olan okçuluk ile alakalı esnaf yapılanmaları büyük merkezlerde daha sıkı bir yapılanma içerisinde görülmektedir. Bunlar arasında kuruluş devri açısından Osmanlı'nın ilk büyük çarşılarından olan Bursa "Okçular Çarşısı'yla birlikte Edirne ve İstanbul'un önemli bir merkezi oluşturduğu bilinmektedir. Günümüzde ise sayıları oldukça az olan bu meslek grupları yeniden canlandırılmaya çalışılarak bir kültürün yaşatılması adına bazıları gönüllülük esasıyla sanat için bu mesleği icra ederken, bir kısım ustada mevcut uğraşısının dışında ek bir meslek olarak ok, tirgerliğe, kemangerliğe, zihgir (başparmak yüzüğü) ustalığını sürdürmektedir.

2. Zihgirciler, Tirger ve Kemangerlerin Tarihçesi

2.1. Kemanger (Yay Ustası)

Kaynaklarda Kanûnî Sultan Süleyman devrinde Üsküdar'da yaycı dükkânlarının bulunduğu bilinmektedir (İstanbul Kadı Sicilleri Üsküdar Mahkemesi 9 Numaralı Sicil, 2010: 115). IV. Murad devrinde ise 200 dükkân ve 500 çalışandan oluşan bir esnaf grubundan söz etmek mümkündür. Her lonca örgütlenmesinin kendilerine mânevî önder ve yol gösterici olarak belirledikleri bir pîri vardır. Yaycılar loncasının pîri de Hz. Ebûbekir'in oğlu Mehmed Ekber'dir. İstanbul'da yaycı dükkânları genellikle Beyazıt, Edirnekapı, Galata ve Üsküdar'da bulunmaktadır (Evliya Çelebi, 2016: 372). Yaycılar loncası, diğer bütün lonca örgütlenmeleri gibi usta çırak ilişkisi çerçevesinde yay yapma tekniklerini bir sonraki nesle aktarmaktadır. Ancak h. 992 tarihli bir mühimme kaydına göre, yaycıların kendi çırakları olmadığı zamanlarda kürekçiler yaycılara çıraklık yapmaktadır (BOA. A.DVNS.MHM.d, 53/546). Ateşli silahların savaş alanlarında yayın yerini almaya başlamasından sonra Osmanlı Devleti'nde yaycı dükkânları giderek azalmaya başlamıştır. 1202/1787-88 tarihli bir belgeden anlaşıldığı üzere, 18. yüzyılın sonuna doğru gelirken, artık Edirne'de hiç yay ustası kalmamıştır (BOA. A.E. SABH.I, 100/6811). Ancak saraya bağlı olarak çalışan yaycıların h. 1300 tarihine kadar maaş aldıkları bilinmektedir (BOA, MAD.d. 17990; MAD.d. 19815; MAD.d. 23012).



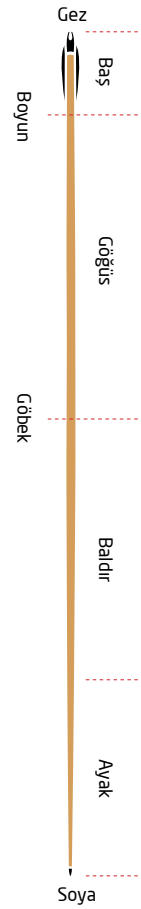
Fotoğraf 1 (Yayın Bölümleri, Bir, Acar, Kaçar, 2006:58)

2.2. Tirgeran (Ok Ustası)

Osmanlı Devleti'nde okçu dükkanları bugünkü Bayezid Cami yanında bulunan Okçular Başı adlı mahalde bulunmaktadır. XVI. yüzyılda İstanbul genelinde 200 dükkânda ok imal eden 300 kişi olduğu bilinmektedir. Ok Ustalarının kendilerine sahabeden pir olarak seçtikleri kişi ise İmran el Kavvas oğlu Ebu Muhammed'dir (Evliya Çelebi, 2016). Osmanlı devletinde XIX. yüzyıl ortasına kadar ok imalinin devam ettiği bilinmektedir. Okçular başında bulunan son dükkân ise 1855 tarihinde kapanmıştır (BOA, İ. DH,315/20268).

2.3. Zihgirciler

Zihgir ustalarının XVI. yüzyılda toplam 50 dükkânda 105 kişi olarak örgütlendiği bilinmektedir. Manevi öder olarak kabul ettikleri kişi ise Vakkas oğlu Saad oğlu ebu Tahir Şaggal isimli sahabedir (Evliya Çelebi, 2016).



Fotoğraf 2 (Okun Bölümleri)

Fotoğraf 3
(Zihgirin Bölümleri, Okçular Tekkesi Müzesi Bronz Zihgir. Görsel, Barış Can)

3. Türk Yay Yapımı

3.1. Yay Yapımıyla Alakalı Hammaddeler

Geleneksel Türk yayı dört ana malzemeden imal edilmektedir. Akçağaç, Aşil Tendonu ve Manda Boynuzu Morina Balığı Hava Keseciği veya diğer doğal tutkallardan yapılan yapıştırıcılar vasıtasıyla birleştirilir. Orta kısımda kalan ağaç gövdesi, sinir ve boynuz ile sıkıştırılarak katışık Türk Yayı imal edilir (Göksu, 2018:56.)

Akçaağaç: En kullanışlı hali Bolu Gerede'de yetişir. Akçaağaç kesildikten sonra sürgünlerinden kısa bir süre içerisinde ikii bilek kalınlığında yeniden gövde çıkartır. Ağacın üst kısmından yay boyu kadar kesilerek alınır. Gövdeden ikiye kesildiğinde iki yay yapacak kadar malzeme çıkmaktadır (Kâni, 2016: 109, Anık, 2019: 3139.

Manda Boynuzu: Yayın üst kısmına çekilecek boynuzun işlem görmemiş ham olması elzemdir. Saf olmayan boynuz veya kemik zaman içerisinde sivrilip soyulmaya neden olacağından mütevellit tutkalla etkileşimini kaybedecek ve dökülecektir. Manda boynuzu yay ustalarının aradığı özgünlükte ve doğallıkta kullanmaya ve işlenmeye uygundur. Aydın ve Menemen bölgesindeki genç mandaların boynuzları dayanıklılık açısından iyi ve güçlü yayların yapılmasında yardımcı olur. Boynuz kesildikten sonra dış kısmına kabak, iç kısmına ise karın denir. Yayın her iki kolunda da aynı çeşit boynuz kullanılmalıdır. Eğer bir kısmında kabak, diğer kısmında karın kullanılırsa güç ve denge açısından tutarlılık sağlanamayacaktır (Kâni, 2016: 111, Klopsteg, 2019: 162.)

Aşil Tendonu (Sinir) : Sığırların arka bacaklarından bilek kısmıyla diz kapağı arasındaki kısımda olan takribi bir karış kadar olan sinir alınır. Tendonlar güneşte kurutularak, dövülür ve el ile tiftiklenir. Sinir yayın dış kısmında ve okların gez ve ayak kısımlarında da kullanılmaktadır (Kâni, 2016: 112.)

Morina Balığı Hava Keseciği: Balıkların hava kesecikleri çıkartılarak kurutulur. Daha sonra sıcak su aracılığı ile kaynatılarak belirli işlemlerden geçirilir. Tutkal haline getirilen hava kesecikleri yayın ve okun bileşenlerini birleştirmek için kullanılır (Yücel, 1999: 246-247., Karpowicz, 2018: 85)

Fotoğraf 4
(Yay Yapımında Kullanılan Hammaddeler ve Yapım Aletleri, Fotoğraf Tarık Kavraz)

3.2. Türk Yayı Yapım Aşamaları

Geleneksel Türk Yayı dört ana malzemeden oluşmaktadır. Akçaağaç, manda boynuzu, aşil tendonu ve tutkalın işlem görerek birleştirilmesiyle yapılmaktadır. Akçağaç uygun formu alması için ustası tarafından yağmur suyunda bekletilir. Ağaç daha sonra ısıtılır bu sayede hem nemini kaybeder hem de ağırlığını kaybeder. Bu işlem oldukça önemlidir. Yayın pratik kurulumu sağlaması ve kullanışının rahat olması nedeniyle hafif olması şarttır. Ağaç esnekliğini ve dayanıklılığını ustanın işlemleriyle kazandıktan sonra diğer materyaller kompozit yaya eklenmek için hazırlanır. Bu işlemlerde en önemli unsur çega tutkalı veya balık tutkalının hazırlanmasıdır. Genel itibariyle Mersin Balığı'nın hava kesecik-lerinden elde edilen tutkal kullanılır. Hava kesecikleri ilk olarak sıcak suda kaynatılarak bir jel haline getirilir. Daha sonra düz bir zemin veya tepsi de serilerek kurutulur. Tekrar kullanılması gerektiği zaman usta tarafından eritilerek Akçağaç'ın üzerine sürülür. Akçağaç'ın iç kısmında manda boynuzu kullanılır. Boynuz yayın ana maddesi ağaca göre şekil alması için törpülenerek ağaç ve kabza ile uygun forma getirilir. Tutkal ve ağacın yapışması için boynuzda taşın oluğu adında yol açılır. Daha sonra tutkalla yapıştırılan yay bağlanarak bekletilir ve yayın uygun formu alıp boynuz ve ağaç uyum sağlayana kadar açılmaz. Açıldıktan sonra usta tarafından kontrol edilir. Uygun değilse tekrar bağlı kalarak devam eder. Ağacın dış kısmında aşil tendonu kullanılır. Aşil tendonları sığırların arka bacaklarındaki sinirlerden elde edilir. Bu sinirler kurutulmaya bırakılır kurutulduktan sonra tiftiklenerek ıslatılır ve dövülür aralarında hiç boşluk kalmayacak şekilde yaya serilir ve tutkal yardımıyla birleştirilir. Tüm işlemler bittikten sonra yay sargıya alınarak uzun süre bekletilir. Bu sargı işleminde usta her gün yayı yarım santim açarak genişletir. Yay askıdan alındıktan sonra Asa Gezi yardımıyla libresi yani çekim kuvveti ölçülerek denenir. Tüm bu işlemlerin yapımı oldukça zahmetli olduğu gibi bir Geleneksel Türk Yayı'nın yapım süreci yaklaşık bir buçuk ila iki yıl sürmektedir (Özveri, 2006: 75-78, Yücel, 1999:246-249, Klopsteg, 2019, s.69-70, Karpowicz, 2018: 120.)

a

b

c

Fotoğraf 5. a. - b. - c. Amel-i Ercan Özek Yapım Aşamasında Askıda Yay, Amel-i Süleyman Cem Dönmez, Kompozit (Organik & Katışık) Osmanlı – Türk Yayı, Ok ustası İbrahim Balaban, Adam Karpowicz, Süleyman Cem Dönmez'e çalışmalarını izah ediyor.)

3.3. Türk Yaylarının Çeşitleri, Kullanım Alanları

Türk yayları kullanım amacına göre farklılık göstermektedir. Yaylar genel olarak 2 farklı yapıda tasniflenmektedir. Tımarlı ve Sağrılı yaylar ise kendi içerisinde farklı gruplandırmalara sahiptirler.

3.3.1 Tımarlı Yaylar

Menzil ve meşk yayları tımarlı yay sınıfında olan yaylardır. Daha çok uzun mesafe atışları üzerine yapılan müsabakalarda kullanılmaktadırlar. Kurulu haliyle "hilal kuram" formunda olan yaylar, kabzadan itibaren salın orta kısmından sonuna ve kasan başına doğru eğilmeye başlamaktadır. Menzil yayları uzunluk olarak ortalama 300 gr. ile 350 gr. Ağırlığa sahipken, boyları da 110 – 120 cm uzunluğu geçmemektedir (Yücel, 1999: 250-253).

3.3.2 Sağrılı Yaylar

Tirkeş (Savaş) yayları ve puta (hedef) yaylarıyla birlikte kepade (talim yayları) genellikle sağrılı yaylar sınıfındadır. Tirkeş ve kepade yayları genellikle 500 – 600 gr. Ağırlığa, 135 – 140 cm. uzunluğa sahiplerdir. Ayrıca bu yaylar, kurulu haliyle form olarak kabzadan itibaren düz giderek kasan başlarından eğilmeye başlamaktadırlar. Bahsettiğimiz yapıya ustalar tarafından "tekne kuram" adı verilmiştir. Kepade yayları geleneksel Türk okçuluğuna yeni başlayan adaylar için kullanılırken, puta yayları ise gelenekte 300 gez (198 m.) günümüzde 70 metre uzaklığa yerleştirilen hedef atıcılığı koşularında (yarışma) kullanılır. Ayrıca atlı okçuluğun ihtiva ettiği gelenekte tabla koşusu ve kabak koşularında da kullanılmaktadır (Yücel, 1999:250-253).

3.4 Kompozit Türk Yayı İmalinde Bilinen Ustalar

Organik Türk yayı imalatı 20. Yüzyılda Anadolu'da yok olmuştu denilebilir. Polonya asıllı Kanadalı zanaatkar Adam Karpowicz'in 1990'lı yıllarda Türk yaylarına dair başlayan merakı onu Türkiye'deki müzelere ziyarete ve incelemeleri yapmaya zorlamıştır. Osmanlı formundaki yayların özgünlüğüne ulaşmayı başaran Karpowicz usta 2003 yılında yolunun kesiştiği ve günümüzde Anadolu coğrafyasının, fahri "yaycıbaşı" sayılan Süleyman Cem Dönmez usta ile yolunun kesişmesine vesile olmuştur. Süleyman Cem Dönmez, İzmir'de uzun yıllar boyunca estetik ve sınıfında mühendislik harikası olan yayların yeniden imalini sağlamıştır. Süleyman ustanın yay ustalığına dair en önemli ifadesi bu zanaate başlayan herkesin büyük bir hevesle yola çıktığını lakin meşakkatli aşamalara ve imalde gereken sabrı gösteremeyip yılmaları üzerinedir. Süleyman usta sabrı ve azmi olmayan kişilerin yay ustalığı noktasında başarıya ulaşmalarının güç olacağını ifade eder. Yine yaşayan ustalardan Edirneli Ercan Özek, 2007 yılında yay ustalığı için atölyeye başladığını ifade etmektedir. Yıllarca müzelerde karşılaştığı estetik harikası yayların imalini araştırarak bu işe ilgi duyduğunu ve uzun yıllar boyunca emek harcanması gereken bir zanaat olmasına değinir. Organik yayların yanı sıra lamine malzemeden yapılan modern geleneksel yaylar bulunsa da geleneksel yayın hammaddelerini ve uygun yapım aşamalarını karşılamazlar

4. Geleneksel Türk Okları

4.1. Ok Yapımıyla Alakalı Hammaddeler

Okluk Ağaç ve Çıtalar: Kayın Ağacı, Çam Ağacı ve Gürgen ağacından elde edilen okluk çıtalar arasında en çok kullanılan ve mukavemetli olanlar çam ağacından elde edilen çıtalardır. Ok yapımında beklenen şey ağacın 10 yaş ve üzeri olması, dinlenme döneminde kesilmesidir (Klopsteg, 2019:120) Çıtalar genellikle 3 parmak kalınlığında ve 1 metre uzunluğunda kesilerek üç sene nemini alması için bekletilir. Çıta ne kadar uzun süre beklerse ok yapımı açısından kalitesi artmaktadır. Gelenekte elli yıl

kadar bekletilmiş okluk çıtalar olduğu da bilinmektedir (Özden, 2011:30, Bir, Acar,-Kaçar, 2006:58).[1]

Yelek (Kuş Tüyü): Kerkenez, kuğu, karabatak, kartal, akbaba ve bazı balıkçıl kuşların tüyünden okun baş kısmına 3 parça halinde tutkal yardımıyla yapıştırılan kısmıdır. Yelekler okun türüne göre farklı biçimde işlenerek kesilir ve yapıştırılır (Klopsteg, 2019: 116.)

Temren & Soya: Okun ayak kısmına yerleştirilen demirden imal edilen uçlara temren, kemik veya fildişinden yapılan uçlara ise soya denmektedir.

Gez: Okun yayın kirişine takılan kısmına verilen bölümü gez olarak adlandırılır. Gez kendi arasında 3 kısıma ayrılır; Adi Gez: Okun yapıldığı ağacın gövdesinden törpü ve testere yardımıyla açılan gez çeşididir. Başpare Gez: Boynuz, kemik ve fildişinden yapılarak okun gez kısmına tutkal yardımıyla yapıştırılan gez çeşididir. Bakkam Gez: Dudakları Bakkam Ağacı'ndan yapılan gez türüdür (Yastı, 2016:40)

a

b

c

Fotoğraf 6. a. - b. - c. Bakkam Gez, Adi Gez, Başpare Gez. Tirger Hüseyin Çalışkan, görsel Ömer Faruk Aydemir.)

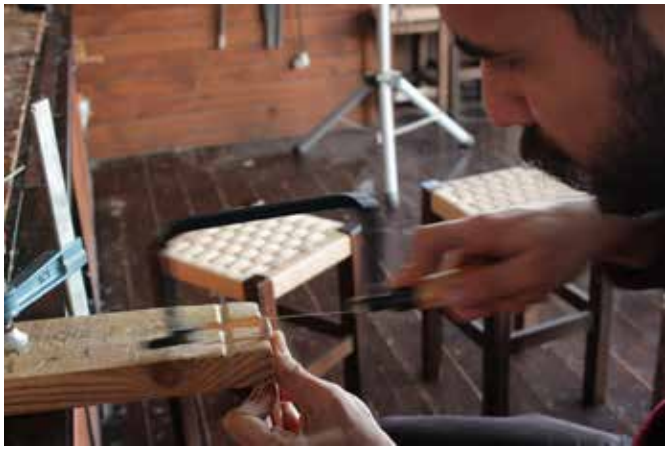
4.2. Ok Yapım Aşamaları

Ok yapımına uygun olan ağaçların köküne yakın yolan yerlerinden ok çubukları çıkartılır. Hatta menzil atışının yapılacağı rüzgâra göre, ağacın o rüzgâra maruz kalan

[1] Yay yapımında kullanılan sinir ve tutkal aynı şekilde ok üretiminin de ana malzemesini oluşturmaktadır.

kısımlarından ok çubukları imal edilir. Bu ağaçlardan elde edilen ok çubukları uzun süre bir depoda muhafaza altında tutulur. Daha sonra her bir çubuk 24 eşit parçaya bölünerek isimlendirilirdi. Okun arka kısmından başlayarak; ilk dört bölüme "baş", 5-10 aralığına "boğaz", 11. Bölüme "gö-

a



b

Fotoğraf 7. a. - b. - c. Tirger (Ok Ustası), Hüseyin Çalışkan tarafından geleneksel ok yapımı. (Görsel Barış Can)

bek" 12-17 aralığına baldır ve 18-24 aralığına ayak denir. 90 cm uzunluğunda ve dört köşeli olarak çıkartılan bu çubuklar bir tezgâh üzerinde sabitlenir, bir eliyle oku sürekli çeviren usta diğer eliyle oka şeklini verirdi. Oklar aldıkları şekle göre "şem endam" ve "tarz-has" olarak adlandırılırdı. Daha sonra okun baş kısmına, yayın kirişine takmak için "gez"; ayak kısmına da "temren" takılırdı. Ayak kısmına açılan bir delik içerisine arka kısmında küçük bir iğne gibi çıkıntısı olan temrenler yerleştirilir. Daha sonra okun baş ve boğaz arasında kalan kısma, balıkçıl kuşlardan elde edilen 3 adet tüy simetrik olacak şekilde yapıştırılır ve buna "yelekleme" işlemi denir. Bu yelekleme işlemi sırasında da balıkların hava keseleri ve damaklarından elde edilen bir çeşit tutkal kullanılır (Klopsteg, 2019:115)

c

d

e

4.3. Geleneksel Türk Okların Çeşitleri, Kullanım Alanları

Türk okları genellikle kullanım amacına göre farklılık göstermektedir. Ateşli silahlar öncesinde kullanılan tirkeş yani savaş yay ve oklarından haberdar olsak dahi günümüzde dolayı yalnızca çok kısıtlı gösteri atışlarında kullanılmaktadır. Memlüklere ait yazma eserlerde 24 farklı ok çeşidinden bahsedilse de günümüzde sadece spor branşında kullanılan belirli ok çeşitleri üretilmektedir. Oklarda kullanım amacına göre 5 farklı kategoride ve 3 farklı endamda değerlendirilmektedir.

4.3.1. İdman Okları

Hava Gezi Oku: Menzil müsabakalarından önceki antrenmanlarda kullanılan çam ağacından imal edilen başpâre gezli oklardır. Ayak kısmında temren veya soya yer almaz.

Torba Gezi Oku: Gürgen ağacından yapılan torba gezi oklarının yelek kısımları tüysüzdür. Kışın kapalı alanlarda yapılan hedef atışı idmanları için kullanılır. Tarz-ı has endama sahiptir.

İbriş Oku: Kullanılmış olan, azmayiş, puta, heki oku gövdelerinden imal edilen meşk, idman okları arasındadır. Diğer ok çeşitlerinden ayıran en önemli özellik yelek kısmının üç yapraklı şekilde olmasından ziyade helezonî olarak yapıştırılmasıdır. Yapısı itibariye yaydan çıkışından itibaren hız kaybettiği için atıcı hatalarını detaylı bir şekilde görebilir.

Çavuş Oku: Ötkün ok, vızıldayan ok gibi farklı isimlerle anılır. Mucidi Mete Han'dır. Soya temrenli olan çavuş okları temrende açılan delik sayesinde ıslık sesi çıkartır. Ok havadayken takibi yapılabilir ve rüzgârın uygunluğu denenir.

4.3.2. Puta Okları

Tarz-ı has endamda kamıştan veya çam ağacından yapılan ayak kısmında zeytuni temren adında küçük pirinç veya demir temrenler takılarak imal edilen, puta (hedef) koşularında kullanılan ok çeşididir. Puta oklarının adi gezli yapılması gerekmektedir.

4.3.3. Menzil Oku

Pişrev Oku: Gez kısmında başpare, adi ve bakkam gez kullanılan şem endam formundaki temren kısmı soyadan, yelek kısmı umumiyetle beyaz kuğu kanadı kullanılan ok çeşididir. Pişrev Farsça "önde giden" manası taşımaktadır. Bundan dolayı menzil (uzun mesafe atışları) müsabakalarında kullanılan oklar bu isimle anılmaktadır. Günümüzde yapımında yelek kısmında farklı materyaller kullanıldığı bilinmektedir.

4.3.4. Meşk Okları

Heki Oku: Gelenekte daha çok gündelik yarışmalar ve menzil koşularına hazırlık için kullanılan "şem endam" formundaki ok çeşididir. Pişrev okundan farklı olarak yelek kısmı ince ve uzundur. Pişrev oklarına nazaran yelek yani tüy kısmı uzunca olduğu için okun boğaz kısmı da uzun olarak imal edilir.

Azmâyiş Oku: İki farklı azmayiş oku vardır. Gelenekte daha çok kullanılan çeşidi salâ azmâyiş oku yani yaşlıların menzil yarışmalarında kullandığı ok türüdür. Adi gez ve bakkam gezli türleri vardır.

4.4. Geleneksel Türk Oklarının Endamları

4.4.1. Kiriş Endam

Daha çok kamıştan imal edilen menzil ve idman oklarında tercih edilen endam türüdür. Okun baş kısmından baldıra kadar ki

olan bölümünde aynı genişlik veya değerlerde ilerlerken, ayak kısmına doğru incelen endam türüdür (Özdeni,2011:23).

4.4.2. Şem Endam

Okun boğaz kısmı inceden başlayarak göbek kısmına doğru kalınlaşan bir ölçüdedir. Baldır kısmından itibaren ise ayak kısmına doğru oldukça ince bir form alan endam türüdür. Ağırlıklı olarak Menzil Koşularında (Uzun Mesafe Müsabakaları) kullanılan ok çeşitlerinde uygulanılmaktadır (Özden, 2011:23).

4.4.3. Tarz-ı Has

Boğaz kısmı orta ölçüde ve göbek kısmı kalın olan, ayağa doğru şem endama nazaran incelmeyen endam çeşididir. Umumiyetle idman okları, tirkeş yani savaş okları, darp oklarında bu endam türüne rastlanılmaktadır (Özveri, 2006:81).

4.5. Ok İmalatında Bilinen Ustalar

Ok yapımında ise Ankara'da yaşan Bekir Büyüksındıv, ok ustalığıyla geçimini sağlamaktadır. Okçular Vakfi'na bağlı Geleneksel ok atölyesinde ise 2013 yılından itibaren baş hocalık vazifesi yapan Cüneyt Öztan tedrisatında, Fatih Yıldız, Yakup Kaya, İbrahim Balaban, Hüseyin Çalışkan, Fatma Ayvacı ve Kevser Atasoy tarafından 5 farklı kategorideki okların imalı yapılmaktadır. Geleneksel Türk okları birçok farklı kişi tarafından üretilse de endam ve form özellikleri açısından uygunluğu herkes sağlayamamaktadır.

5. Zihgîr (Şast)

5.1. Zihgîr Yapım Malzemeleri ve Aşamaları

Okçu yüzüğü olarak bilinen Zihgir başparmak yüzüğü olarak da geçer. Sağ elin başparmağına takılan zihgir ok atışlarında parmak boğumlarındaki yaralanmaları önlemek için kullanılırdı. Zihir Türk okçusunun en önemli ekipmanıdır (Klopsteg, 106). Özellikle seri atışlarda kirişin sürekli kullanımı deformasyona yol açacağı gibi zihgirsiz atışlarda nişan alma ayarı da hassas bir şekilde yapılamamaktadır. Osmanlı'da zihgire aynı zamanda "şast" denilirdi (Yastı, 2016: 58). Şast Farsça kökenli bir kelimedir ve 60 demektir. Atış usulünde kirişi çekerken işaret parmağının ilk boğumu başparmağın üzerine konulur. Bu şekil Arap parmak hesabına göre 60 sayısına denk gelmektedir. Farklı malzemelerden (bronz, pirinç, ağaç, akik, narçıl) zihgir yapmak mümkündür. İlk başlarda halka şeklinde oyulmuş köseleden yapılırken, bakır, gümüş, fildişi ve boynuzdan yapıldığı görülür (Özveri, 2006:82). Zihgir madeni veya taş bir malzemeden yapılmıyorsa ilk olarak keser ve köprü yardımıyla şekillendirilir. Kalın uçlu matkap kullanılarak delinir ve ince dişli eğer ile iç kısmı düzeltilir. Uzun kenarına damak veya kaş adı verilir. Parmak ölçüleri ise mühür mumu sayesinde alınan kalıba göre ayarlanır. Zihgirin parmağa tam oturması önemlidir. Bu işlem oldukça ustalık gerektiren bir zanaat gerektirir (Ölmez, Özdamar, 2017:1567).

Fotoğraf 8. a. - b. - c. bronz, kemik ve gümüş zihgirler. Okçular Tekkesi Müzesi. Görsel Tarık Kavraz)

5.2. Zihgîr İmalatında Bilinen Ustaları

Zihgir ustalığında Sivas'ta yaşayan Murat Beysun önemli bir yol alarak ulusal çapta tanınmayı başarabilmiştir. Genç bir usta olan İstanbul'da yaşayan Kutay Türkcan ve Muhammet Nur Namal, geleneksel formlara uygun zihgir imalatına devam etmektedir.

Kaynaklar

Acar, Şinasi; Bir, Atilla; Kaçar, Mustafa (2006). "Türk Menzil Okçuluğu Yay ve Okları", *Osmanlı Bilimi Araştırmaları, S. VIII/I,* s. 39 – 67.

Anık, Seçkin (2019) "Osmanlı Kompozit Yaylarının İmâli ve Âmilleri", Nişangâh-ı İstanbul, Ed. Ahmet Uçar, İstanbul, s. 304 – 346.

BOA (Başbakanlık Osmanlı Arşivi), A.E. SABH.I, 100/6811.

BOA (Başbakanlık Osmanlı Arşivi), MAD.d. 17990; MAD.d. 19815; MAD.d. 23012.

Evliya Çelebi (2016). Seyahatname, C.I, Haz. Yücel Dağlı – Seyit Ali Kahraman, İstanbul: Yapıkredi Kültür Yayınları.

Göksu, Erkan (2018). *Okla Yükselen Millet*, İstanbul:Okçular Vakfı Yayınları.

İstanbul Kadı Sicilleri: Üsküdar Mahkemesi 9 Numaralı Sicil (H. 940 – 942) (2010). Haz. Kenan Yıldız, İstanbul: İSAM Yayınları,

Karpowicz, Adam (2018). *Osmanlı Türk Yayları İmali ve Tasarım*, Okçular Vakfı Yayınları, Ed. Hasan Şahintürk, Çev. Mehmet Yılmaz Akbulut, İstanbul.

Klopsteg, Paul (2019). *Türk Okçuluğu*, Ed. Hasan Şahintürk, Çev. Ömer Seyfi Saruhanlıoğlu, Uğur Kaşif Boyacı, İstanbul: Erdem Yayınları.

Mustafa Kâni Bey (2016). *Telhîs-i Resâilat-ı Rumât*, Haz. Kemal, Yavuz; Mehmet Canatar, Ed. İ. Aydın Yüksel, İstanbul: İstanbul Fetih Cemiyeti Yay.,

Özden, Seray (2011). *Sarıçam'dan (Pınus Sylvestrıs L.) İmal Edilen Geleneksel Türk Oklarının Endam ve Yüzey Pürüzlülüğü'nün Ok Hızlarına Olan Etkisi.* Yayınlamamış Yüksek Lisans Tezi, Bartın.

Ölmez, Filiz Nurhan; Özdamar, Halit (2017). "Bir Yüzüğün Öyküsü Zihgir", *İdil*, *C.VI, S.XXXIII*, s. 1555 – 1579.

Özveri, Murat, *Okçuluk Hakkında Merak Ettiğiniz Her Şey*, İstanbul, 2006.

Umdetü'l-Mütenazilin Okçuluğun İlkeleri (2016) Haz. Mehmet Yastı, Ed. Abdurrahman Özkan, Konya:Palet Yayınları,

Yücel, Ünsal (1999). *Türk Okçuluğu* Ed. Dursun Ayan, Ankara: AYK Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları,

GÖLGE OYUNU TİPLEMELERİ SANATKARLIĞI

The Art of Shadow Play

Mihrinaz Söyük Güven*

Abstract

Shadow Play, also known as Shadow puppetry, the history of which dates back to the 16th century, is regarded as a traditional form of storytelling for some entertainment purposes and it is still performed on today's theatres' stages based on a dialogue/dual conversation and a single player. Hacıvat and Karagöz are the lead characters of the traditional Turkish shadow play which gained its popularity during the Ottoman period and spread to many notion states. When compared to the past, it is not played as much as it was played in the past; however, due to its cultural value, it is still kept alive among the Turkish traditions.

Even though the origin of shadow play is believed to be Asia, when the plays were actually first performed is still uncertain and not known obviously; however, some claim that it was originated in Egypt and arrived in the Ottoman Empire via traders. Furthermore, it is belived that it gained a good amount of popularity thanks to the leading characters, Hacivat and Karagöz and it survived for ages and up to day because of Hacivat and Karagöz for recreational activities. It is observed in some miniature photos that Hacıvat and Karagöz plays are particularly associated with the Ramadan in Turkey and those plays were performed in circumsicion feasts, to celebrate birthdays of Shahzadahs (also known as Princes) as well as on some other occasions during the Ottoman Empire. Hacivat and Karagöz, the leading figures of Shadow play, known to have a very special place in the traditional Turkish theatres, are believed to give a name to the play. Shadow play is not only performed for entertainment purposes but also it is performed for some educational activities. As the subject of Shadow play is fictional (speculative) and it animates two imaginary players/ figures, it is also coined shadow.

Keywords: Hacivat and Karagöz, shadow play, traditional arts.

* Arş. Gör.,Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları Ana Sanat Dalı. mihrinaz.soyuk@hbv.edu.tr

1. Gölge Oyunu Tiplemeleri Hacıvat ve Karagöz Tanımı

Kukla, seyirci karşısında bir oynatıcı yardımıyla harekete geçirilen figürdür. Başka bir tanıma göre; tahtadan, alçıdan, mukavva veya bezden yapılmış elle, iple veya sopayla oynatılan küçük bebeklere 'kukla', bu bebeklerle yapılan gösteriye 'kukla oyunu' oynatan kişiye de' kuklacı' denir. Çeşitli sahne gösterilerinde kullanılmak üzere yapılan ve insan eliyle hareket ettirilen figür, insan hayvan ve soyut biçimli olabilir (İvgin. 2000:63). Kukla oyunu bir sahne oyunudur, karakterleri üç boyutludur. Kukla oyunu bir gölge oyunu olmadığı gibi geleneksel Türk tiyatrosunun bir parçası da değildir.

Geleneksel kültürümüzü oluşturan ve önemli sahne sanatlarından biri olan Gölge oyunu, iki boyutlu figürlerin bir perde arkasından yeterli ışık yardımı ile oynatıldığı bir tür kukla tiyatrosudur. Bir perde arkasından oynatılan bu sahne oyunu, bir ya da birkaç kişi tarafından oynatılmaktadır. Halk arasında bu kişilere hayalci, oynatılan karakterlere ise Hacivat ve Karagöz denilmektedir. Oyunun ana karakteri karagöz olduğundan karagöz olarak da adlandırılmaktadır.

Hay hak diyerek başlar söze Bursa'nın sultanları. Sultan Orhan zamanında Şeyh Muhammed Kûşteri tarafından, kandil ışığının önüne gerdiği sarığına, ayakkabısının derisinden olan tasvirleri oynatması ile başlayan hikâye hâlâ sürmektedir. Yanan kandil ışığı ruhu, deriden tasvirler insan bedenini, perde dünyayı temsil eder. Ruh, bedeni terk ettiğinde yani ışık söndüğünde boş bir dünya kalır. Dört köşe olan perdenin her bir köşesinin temsil ettiği bir makam vardır. Bunlar; Tarikat, Hakikat, Marifet, İltifattır. Tasviri yapan, oynatan ve seslendiren sanatçıya Hayâlî veya Hayalbaz denir. Hayâlî; gölge perdesine bir sürü karakter çıkararak bu dünyayı renklendirir. Bizlerin görevi de gölgemize sahip çıkmaktır (Oral.1996:17).

Karagöz, cansız aktörlerle oynatılan bir oyundur. Aktörleri, dekorları ve kimi hallerde sahnede görülen hayvan, bitki, olağanüstü yaratıklar vb. deriden kesilmiş boyalı şekillerdir. Karagözcü, gerilmiş ve arkadan ışıklandırılmış bir beyaz perdenin gerisinde bu suretleri perdeye yapıştırarak seyircilere gösterir. Aktör yerini tutan suretlerle hayvanları ve cin, ejderha gibi olağanüstü varlıkları her birine özgü hareketlerle kımıldatır, konuşturur. Çeşitli gürültüleri, ses ve şive taklitlerini Karagözcü tek başına yapar. Böylece Karagöz hem 'görünmeyen tek aktörlü' hem de 'görünen cansız çok aktörlü' bir oyun özelliği taşır (Boratav.1992: 192).

2. Gölge Oyunu Tiplemeleri Hacıvat ve Karagöz'ün Tarihçesi

Sözlü kültür mirasımız olarak önemli bir somut değer olan Karagöz ile ilgili kesin belgelere şehzadelerin sünnet şölenini anlatan 1582 tarihli Surname-i Hümayun adlı eserde rastlamak mümkündür.

Türkiye'ye kukla ve gölge oyunu geleneği XVI. yüzyılda girmiştir. Bunu da 1582 şenliklerinden anlıyoruz. Bu şenliklerle ilgili kaynaklarda gölge tiyatrosu üzerinde daha çok durulmuş, bunun yanında yer yer de kukla tiyatrosuna değinilmiştir (And, 1977: 69).

Günümüzde Karagöz perdesine Şeyh Kûşteri Meydanı denir ve Şeyh Kûşteri Karagözcülüğün piri kabul edilir. Karagöz ve Hacivat'ı perdeye taşıması ile bilinmektedir (Oral, 1996:33).

Fotoğraf 1. Osmanlı'da bir Gölge Oyunu Gösterisi (URL 1).

Bir rivayete göre, Sultan Orhan Gazi döneminde Bursa'da Ulu Cami inşaatın da çalışan iki işçiden biridir, demirci ustası olan Kambur Bâli Çelebi (Karagöz) ile duvarcı ustası olan Halil Hacı İvaz (Hacıvat)dır. Bu işçiler arasında geçen nükteli konuşmaları dinlemek isteyen işçiler işi gücü bırakıp onların etrafında toplanır, bu yüzden de inşaat yavaş ilerlermiş. Bu durumu öğrenen padişah her ikisini de idam ettirmiş (Bir rivayete göre ise ülkeden sürgün edildikleri söylenmektedir). Ancak bir süre sonra pişman olan Padişah bulunmaları için emir verir. Şeyh Küşteri Karagöz ve Hacivat'ı bulamayınca benzer tasvirlerini bir perde arkasında oynatması ile bu oyun doğmuştur (Siyavuşgil, 1941: 32-33).

Hacıvat ve karagöz ile ilgili birçok farklı rivayetler olmasına rağmen gölge oyunun ve kukla sanatının tarihçesi birçok kaynağa göre uzak doğu ve özellikle Hindistan, Endonezya ya dayandığı birçok yabancı kaynakta belirtilmektedir. Mısır'dan alınmış olduğu düşünülen bu oyun zamanla Türk yaratıcılığı katılmış, çok renkli, hareketli bir biçim verilmiş, kesin biçimini aldıktan sonra da Osmanlı İmparatorluğunun etki alanı çevresinde yayılmıştır. Böylece gölge oyunu Mısır'a yani geldiği yere bu yeni biçimiyle dönüp yerleşmiştir. Nitekim birçok gezgin, 19. yüzyılda Mısır'daki gölge oyununu anlatırken, bunun karagöz olduğunu, Mısır'a Türkler tarafından sokulduğunu ve çoğunlukla Türkçe oynatıldığını belirtmişlerdir (And, 1985:278).

Karagöz oyunu sadece İstanbul'da değil Anadolu'da da oynatılan bir oyundur. Evliya Çelebi'nin Seyahatnamesinde Erzurum'daki "Şebbâz, Hayalbaz Kandilli Oğlundan

bahsetmesi buna bir vesikadır (Kahraman, Dağlı. 2008:245).

Halk ve Karagöz oynatıcılarının arasında dolaşan rivayetler, Evliya Çelebi'ninki müstesna olmak üzere, esas itibariyle birbirlerinden pek az farklıdırlar. Bu farklar da aslında aynı rivayetin asırlar boyunca sözlü olarak ağızdan ağıza dolaşırken oluşan nüanslarından ibarettir. Bununla birlikte bazı unsurları da bütün rivayetlerde aynen görmekteyiz. Örneğin gölge oyunlarının menşei olarak daima Bursa, perdenin mucidi olarak genellikle Şeyh Kûşteri gösterilmektedir. Karagöz ile Hacivat'ın yaşamış birer şahsiyet olduğu ve idam ettirildikleri de bütün rivayetlerin ortak bir noktasını oluşturmaktadır (Siyavuşgil,1941:32).

Gölge oyunundaki tipler:

Ana Kişiler: Karagöz- Kavuklu; Hacivat-Pişekâr

Kadınlar: Bütün zenneler.

İstanbul Ağzı Konuşanlar: Çelebi, Tiryaki, Beberuhi.

Anadolulu Kişiler: Laz, Kastamonulu, Harputlu.

Anadolu Dışından Gelenler: Muhacir, Arnavut, Arap, Acem.

Müslüman olmayan Kişiler: Rum, Frenk, Balama, Ermeni, Yahudi.

Engelliler ve Ruhsal Hastalar: Kekeme, Kambur, Kötürüm, Sağır, Hımhım.

Kabadayılar ve Sarhoşlar: Efe, Zeybek, Tuzsuz Deli Bekir, Sarhoş, Külhanbeyi.

Eğlendirici Kişiler: Köçek, Çengi, Kantocu, Hokkabaz, Hayalci, Curcunabaz, Çalgıcı.

Olağanüstü Kişiler, Yaratıklar: Büyücü, Cinler (URL 2).

3. Hacıvat ve Karagöz Oyunu Karakterlerinin Yapım Aşamaları

Her Karagöz ustası kendi sanatsal çizgisini oluşturmuştur. Küçük detaylar ve çizgilerde ana çizginin dışına çıkılmamıştır. Karagöz ve Hacivat'ın kuşakları, çantaları, elbise çizgileri genellikle bütün ustaların çizgilerinde var olan detaylardır. Nakışlar, başlık, çiçekler ve çarık modellerinde bazı değişik çizgiler kullanılmıştır.

Hacıvat ve karagöz tasvirlerinin yapımında birçok malzeme kullanılmaktadır. Teknik bir çizim gerektirmeyen bu sanat, tasvirleri yapan ustaya göre farklılık gösterebilmektedir. Genellikle kalıp üzerinden çalışılır ve deri ana malzeme olarak kullanılmaktadır. Eğlence amacının dışında bazen eğitim etkinliklerinde de kullanılmaktadır.

Karagöz oynatımının iki ana özelliği olan güldürücülük ve tuluat tekniği, başarılı bir gösteri için de aynı derecede önemlidir. Fakat öncelikle asıl olan, perdede ki görünüş kalitesidir (Oral,2003).

3.1. Hazırlık İşlemleri

Karagöz oyunundaki karakterler tasvir, suret veya figür olarak adlandırılır. Karagöz tasvirlerinin yapımı için bir takım hazırlık işlemleri vardır. Bunlar; ilk olarak önceden hazırlanan cam deri tekniği ile tabaklanan deve, düve. at, eşek yada dana karın derisinin nemlendirilip bekletilmesi işlemidir.

Sonrasında sırasıyla ışıklı masa, Tasvir Çizim Kalıbı, Asetat kalemi, Nevregan Bıçakları, İşleme Ağacı (Tercihen Ihlamur), Bız, Mum, Kök boyalar, Mumlu ip veya Misina, Ahşap Kavela veya demir oynatım çubuğu, Makas, Bağ makası veya kıl testere makinesi, Fırçalar, Mengene veya iki tahta (Ağırlık), Gomalak veya Cila ve zımpara hazırlanır ve uygulamaya başlanılır.

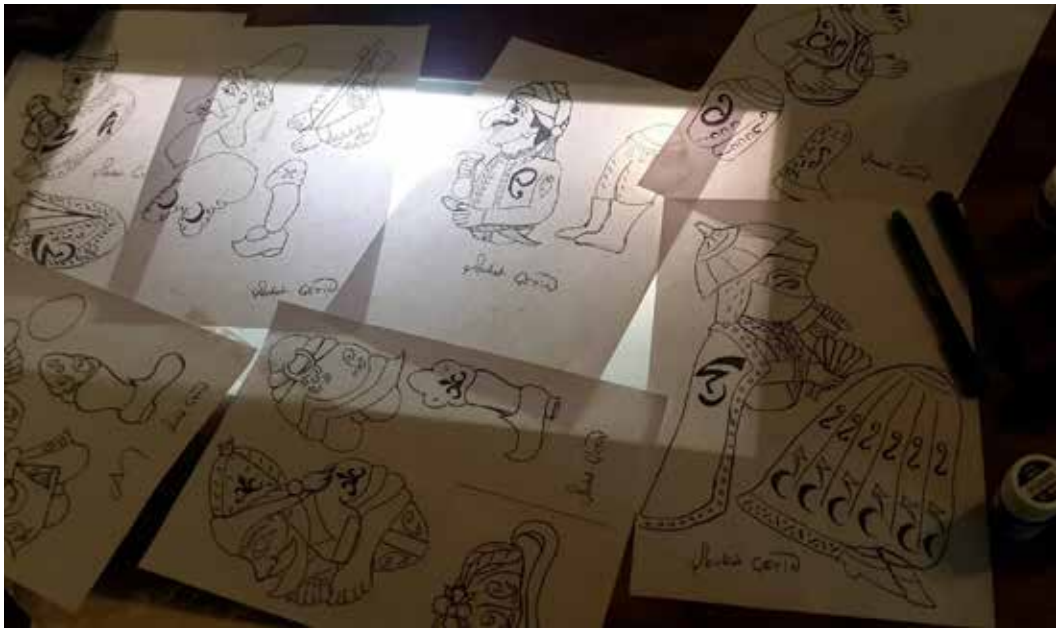
Fotoğraf 2. Hacıvat -Karagöz tasvirleri için malzemeler, Kukla Art Atölyesi, Ankara (Çetin, Nisan 2020)

3.2. Karagöz'ün Deriye Çizimi

Karakter çizimi için öncelikle deri ve çizim kalemleri hazırlanıp, ışıklı masa üzerinde derinin altına koyulan örnekler kullanılarak bütün olan parçalar ayrı ayrı çizilip tasvir çıkarılır. Hacivat dört parça, Karagöz yedi parçadır.

Karagöz; Gövde, sağ bacak, sol bacak, kol, üst kol, ışkırlak ve etektir. Karagöz yedi parçadan oluşmaktadır. Her bir parça nefsin yedi katmanını temsil eder.

Hacivat; Gövde, sağ bacak, sol bacak ve etekten oluşur. Bu dört parça dört halifeyi temsil eder.



Fotoğraf 3. Karagöz Kalıpları Kukla Art Atölyesi, Ankara (Çetin, Nisan 2020)

a b c

Fotoğraf 4. a. Karagöz Çizimleri, **b.** Nevregan İşleme, **c.** Hacıvat karagöz tasvirlerinin kesimi Kukla Art Atölyesi, Ankara (Çetin, Nisan 2020).

Nevregan: Karagöz işlemede kullanılan bıçağın genel adıdır. Kazıma bıçağı, işleme bıçağının özelliklerine göre kullanım alanları vardır. En çok kullanılan nevregan balıkgözü modeli olandır. Karagöz işlerken bız, düz oluk, ay gibi modellerde kullanılır. Deriyi işlemeden önce derinin tavlanması gerekir. Bu işlem genellikle su ile yapılır. Deri işlenecek yumuşaklığa gelinceye kadar ıslatılır veya nemli bir bez arasında bekletilir. Bekletilmez ise işlerken çatlamalar veya kırılmalar olabilir. Bu işlem genellikle sert olan deve ve dana derisinde yapılır. Nevregan ile işlemeler yapıldıktan sonra kalıntıları kazıma bıçağıyla alınarak nevregan deliklerinin tam görünmesi ve ışığı geçirmesi sağlanır (Fotoğraf 4 b)

3.3. Derinin Kesim İşlemi

Deriye ayrı ayrı çizilmiş parçalar, dış çizgisinden kesilir. Derinin kalınlığına göre makas, bağ veya sac makası, saya bıçağı, kıl testere makinesi veya bahçıvan bıçağı kullanılmaktadır (Fotoğraf 4 c).

a b

Fotoğraf 5. a. Hacıvat karagöz tasvir aşaması, **b.** Hacıvat karagöz kesilmiş tasvirler. Kukla Art Atölyesi, Ankara (Çetin, Nisan 2020)

3.4. Zımparalama işlemi

Tasvir kenarları ve nevregan ile işlediğimiz yerler, oynatılırken perdeye takılmasın diye deriyi çizmeyecek şekilde zımpara yapılır. Bu işlemi yaparken çok kalın zımpara kullanılmamalıdır.

Zımparalama işlemi, kesim işleminden sonra yapılan derinin yüzeyinde bulunan fazlalıkları uzaklaştırmak içinde uygulanır.

Fotoğraf 6. Hacıvat karagöz tasvirleri zımpara işlemi sonrası Kukla Art Atölyesi, Ankara (Söyük, Aralık 2018)

3.5. Boyama İşlemi

Karagöz karakter boyamasında geleneksel olan doğadaki bitkilerden kaynatılarak oluşturulan kök boyalar kullanılmaktadır. Boya oluşturulurken bazı bitkilerin kökleri, bazı bitkilerin yaprakları ve kabukları kullanılır. Kökler bir kaba koyularak (tencere, kazan vb.) üzerine kökün 2 katı su ilave edilir. Kaynadıktan sonra devamlı karıştırılır. Bitki özüne ulaşıncaya kadar bu işlem devam eder. Bitki ve kök çeşidine göre kaynatılma süresi değişiklik gösterir. Kök boyalar fazla kaynatıldıkça renk koyulaşır. Dokuma ipleri-nin boyanmasında kullanılan kök boyadan farkı, mordan işleminin kaynarken yapılmasıdır. Kullandığımız bazı bitkiler şunlardır. Boyalık otu(Kırmızı), kuru pancar(Sarı), narınç (Kahverengi), tetire(Siyah), Ebegümeci(Yeşil), Ayva kabuk ve tohumu(Mavi), Gelincik(Kurşuni renk), Aspir çiçeği(Turuncu) Doğal mordan (sabitleyici) işleminde; Sirke, Koruk suyu, Pelit, Yosun, Kil, Kül kullanılır. Hacivat figürünün boyandığı renkler yeşil ağırlıklı, Karagöz figürü kırmızı ağırlıklıdır. Kök boya derinin içine nüfus etsin diye iki taraflı boyanır. Renk istenen kıvama gelene kadar iki veya daha fazla kat boyanabilir. Boyama işlemi bittikten sonra nevregan yerleri ve köşeler siyah boya ile kontur geçilir. Tasvirin boyanması ve konturu bittikten sonra, mengene veya ağırlık altında kurumaya bırakılır (tercihen iki ham tahta arasında) Ağırlığın altında prese koyularak derinin düzlüğünün korunması sağlanır. Tasvir kuruduktan sonra gomalak veya cila ile parlatılır.

Fotoğraf 7. Hacıvat karagöz tasvirleri için boyalar Kukla Art Atölyesi, Ankara (Çetin, Nisan 2020).

3.6. Birleştirme İşlemi

Eski ustalar Karagöz tasvirlerini birleştirmede ince bağırsaktan yaptıkları ipleri kullanırlarmış. Şuan mumlu ip veya misina kullanılmaktadır. Isıtılan bız ile birleşme delikleri açılır. Önden ve arkadan düğümlenip uçları yakılarak sabitlenmektedir. Karagöz ışkırlağının oynar olabilmesi için bağ derisi atılır ve iki taraftan ayarlanarak şapkanın çıkıp tekrar takılması sağlanır. Sopaları ashap kaveladan yapılarak ayarlanan yerlerine sabitlenir. Karagöz; gövde ve koldan, Hacivat gövdeden sopaları takılarak oynatıma hazırlanır.

4. Hacıvat ve Karagöz Karakterlerinin Kılık- Kıyafet Süsleme Özellikleri

Çeşitli rivayetler olsa da, Türk Gölge Oyunu Karagöz Anadolu kültürünün bir ürünüdür. Bunun en açık kanıtı yaklaşık 4000 yıl önce Anadolu toprakları üzerinde yaşamış olan Hititlerin günümüzde gün ışığına çıkarılmış olan tabletlerinde mevcuttur. Hitit tabletlerinde Tanrı ya da insan figürlerinin duruşları, serpuşları, ucu kıvrık ayakkabıları ve kısa paçalı Şalvarları Karagöz ve Hacıvat figürleri ile hemen hemen aynıdır (Emin Şenyer,2006).

Karagöz oyununda kadınların yüzleri peçeyle örtülmüş, elinde şemsiye ya da oyuna göre bir aksesuar olduğu, erkek tiplemelerde ise, mutlaka bir şapka ya da fes olduğu görülür. Çelebi'nin elinde mutlaka bir sopa ya da bir çiçek vardır. Tiplemelerin ayakkabılarında mutlaka bir süsleme olur. Oyunlarda en çok kullanılan aksesuarlar; kama, saz, çiçek, yelpaze, sopa, şemsiye, tespih, fener, para kesesi vb (Mutlu,2006).

Fotoğraf 8. Hacıvat karagöz tasvirleri birleştirme. Kukla Art Atölyesi, Ankara (Söyük, Aralık 2018).

Kaynaklar

And, Metin. (1977). *Köylü ve Halk Tiyatrosu Gelenekleri Açısından Orta Asya, İran.*

And, Metin (1985). Geleneksel Türk tiyatrosu köylü ve halk tiyatrosu gelenekleri İstanbul: Altınküre.

Boratav Pertev Naili (1992). *100 Soruda Türk Halk Edebiyatı*, İstanbul: Gerçek Yayınevi.

Kahraman Seyit Ali, Dağlı Yücel (2008).*Günümüz Türkçesiyle Evliya Çelebi Seyahatnamesi,* 5.bs. Haz. İstanbul: Yapı Kredi Yayınları.

İvgin, Hayrettin (2000). Karagöz *ve Kukla Sanatımız* Ankara: Akkav yayınevi.

Oral, Ünver (2003). *Kukla ve Kuklacılık.* İstanbul: Çalış ofset.

Oral, Ünver (1996). *Karagöz Perde Gazelleri,* Ankara: T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları.

Mutlu, Mustafa (1999) *Karagöz-Kukla Gösterileri.* Ankara: Laga Okan, Metin 2003. *Geleneksel Türk Tiyatrosu*" Yüksek Lisans Bitirme Tezi Danışman: Müjdat Gezen, Müjdat Gezen Sanat Merkezi.

Siyavuşgil, Sabri Esat (1941). s.32-33. *Karagöz (Psiko-sosyolojik bir deneme),* İstanbul:Maarif Matbaası.

URL 1. İnternet Kaynağı: http://www.karagoz.org.tr/tr/karagoz-blog/karagoz-tarihcesi

URL 2. İnternet Kaynağı: Türkedebiyatı.org.

Kaynak Kişiler

KK 1: Şevket Çetin (Kültür Bakanlığı Karagöz Sanatçısı)

KK 2: Emin Şenyer (Kültür Bakanlığı Karagöz Sanatçısı)

H

HARATLIK (AHŞAP OYUNCAK)

Haratlik (Wooden Toy)

Ozan Soyupak*

Abstract

Play and toy, which is a medium of play, have an important role in daily lives of human especially of children. Depending on the time and location, different materials have been used for toy production. It can be stated that in time there has been a change in material choices for toy production from natural materials like stone, bone etc. to industrially manufactured materials. Wood is one of the natural materials which is used in toy production. Being an easily accessible raw material, ease of processing can be the reasons that make wood material to be frequently used in toy production from past to present.

Wooden toys have been made in different regions of Anatolia and have found a place in children's games. Sometimes these toys have been specific to the region, and sometimes they can be chased in different Anatolian regions or even beyond the Anatolia. This study examines peg tops, ox-carts with mallets, cradles and acrobats as traditional toys; and aims to contribute in documenting and recording wooden toy making tradition in Turkey with the help of the production process of these toys. The craftsmen of the toys are located in different regions of Turkey, and this indicates the abundance of the toy tradition in Turkey.

Keywords: Wooden toys, traditional toys, toy making

* Arş. Gör. Dr., Osmaniye Korkut Ata Üniversitesi, Mimarlık Tasarım ve Güzel Sanatlar Fakültesi, Endüstri Ürünleri Tasarımı Bölümü, ozansoyupak@gmail.com

1. Oyuncağın Tanımı ve Tarihçesi

Oyun; çocukların, ve daha az ölçüde büyüklerin sadece eğlenme yolu ile dinlenmelerini sağlayan eylemler olarak, oyuncak ise kendisi tek başına oyunu sağlayan nesneler olarak tanımlanabilir (Boratav, 1973:283-300). Baran (1993:5) çocukların oyunlarına yön ve çeşitlilik veren ya da ayrıcalık sunan etkenleri; yer ile zaman, iklim ile mevsimler, yaş ile baş, gereç ile aygıt, görenek ile kültür olarak sıralamış, özellikle oyuncakların yapımında gereç ile aygıtın önemini vurgulamıştır. Bazı oyunlar oynanabilmesi için oyuncaklara, oyuncaklar ise bir nesne olarak ortaya çıkabilmesi için aygıt ve gereçlere ihtiyaç duymaktadır. Oyuncak çocuğun kendi başına oynayabildiği veya başka çocuklarla paylaşabildiği nesnelliktir (And, 2019:138). Belirli kurallara tabi olarak veya kuralsız olarak oyunların oynanabileceği araçlardır (And, 2019:138).

Oyuncağın yapımında kullanılan malzemeler ve yapım süreçleri bize oyuncağın ait olduğu dönemin toplumsal-kültürel koşullarını, ekonomik ve sınai durumunu yansıtmaktadır (Onur, 1992:30). Taş, kemik, kurutulmuş meyve, mum, kil, tahta, kumaş, dövme demir gibi çeşitli malzemeler tarih boyunca oyuncak yapımında kullanılmıştır (Onur, 1992:30). Arkeolojik veriler top oyunu, aşık oyunu, çember çevirme, saklambaç, ip atlama veya salıncak gibi birçok oyunun yüzyıllar geçmesine rağmen hala devam ettiğini ortaya koyarken, topaç, oyuncak araba, bebek, yoyo gibi oyuncaklar ise gelişen teknolojiye uygun olarak yeniden şekillenmiştir (Çakır, 2018:73).

Oldukça zengin oyuncak kültürüne sahip Anadolu 10. yüzyıldan itibaren Türklerin eline geçmiş, bu yüzyıldan itibaren Türkler ilk çağ oyuncak örneklerini kültür aktarımı şeklinde günümüze kadar ulaştırmışlardır (Önder, 1986:15). Örneğin, en eski topaçlar ile Truva ve Pompei harabelerinde karşılaşılmıştır, bu topaçların benzerlerine ise Anadolu'nun her yerinde rastlanılmaktadır (Önder, 1986:15). Osmanlı Döneminin oyuncakları hemen herkesin kolayca ulaşabileceği tahta, kağıt, deri, saman ve toprak gibi malzemelerden yapılan basit oyuncaklardır (Fazlıoğlu, 2014:37). Geleneksel oyuncak ve Osmanlı Dönemi oyuncakları ele alındığında Eyüp Oyuncakları önemli bir yer tutmaktadır. İlk oyuncakçı kümelenmesi olarak nitelendirilebilecek Eyüp oyuncakçıları Evliya Çelebi'nin Seyahatname'sinde de kendisine yer bulmuştur. Tahta, deri, çamur gibi atık malzemelerin tercih edildiği bu oyuncaklar İstanbul'un ve Anadolu'nun farklı noktalarına Eyüp'ten dağılmaktaydı. 19. yüzyılda Üsküdar'daki oyuncakçılar kontraplaktan ürettikleri malzeme ile Eyüp'teki meslektaşlarını geride bırakmışlar, 19. yüzyıl sonlarına doğru ise Avrupa'dan getirilen oyuncaklar özellikle orta ve üst sınıf tarafından tercih edilmeye başlanmıştır (Fazlıoğlu, 2014:37). 1900'lerden sonra endüstriyel yöntemlerle üretilen sırasıyla teneke ve plastik oyuncağın toplumun tamamında yaygınlaşması Eyüp oyuncakçılığını tamamen bitirmiştir (Özsoy, 2001:77). Günümüzde İstanbul Büyükşehir Belediyesi Eyüp Oyuncakları Koleksiyonu'nda beşik, topaç, araba, el arabası, cambaz gibi oyuncak örneklerinin de aralarında olduğu 28 parça oyuncak yer almaktadır (Geleş, 2001:219).

Modernizm öncesinde çocukların hayatına giren oyuncaklar, ya büyükleri tarafından yapılmış, ya da oyuncakçılardan satın alınmıştır, hatta çocuklar da derme çatma biçimde kendi oyuncaklarını üretmişlerdir (Dilek vd., 2010:33). Ulaşılabilir bir hammadde olması, işlenmesinin göreceli olarak kolay oluşu gibi nedenlerden ötürü ahşap,

oyuncak yapımında geçmişten günümüze sıklıkla karşılaşılan bir malzeme olmuştur. Bu çalışmada ahşap malzemesinden yararlanılarak üretilen 4 farklı geleneksel olarak nitelendirilebilecek oyuncak ve yapım süreçleri ele alınmıştır. Bu geleneksel oyuncaklar ve yapım süreçlerinden yola çıkarak ahşap oyuncakçılık geleneğimizin kayıt altına alınmasına, belgelenmesine katkıda bulunulmaya çalışılmıştır. Çalışma bir sonraki bölümde detaylı olarak açıklanmış oyuncaklar olan topaç, tokmaklı kağnı, beşik ve cambaz ile sınırlı tutulmuştur.

2. Ahşap Oyuncak Çeşitleri ve Yapım Süreçlerinden Örnekler

Bu kısımda dört farklı geleneksel ahşap oyuncak, yapım süreçleri detaylı olarak açıklanmıştır. Bu oyuncaklar; topaç, tokmaklı kağnı, beşik ve cambazdır. Oyuncaklar ve yapım süreçleri açıklanırken aynı zamanda üreticisi olan ustalar hakkında da bilgiler paylaşılmıştır.

2.1. Topaç

Andolu'da en yaygın oyuncaklardan bir tanesi olan topaç farklı bölgelerde farklı isimlerle anılmaktadır. Farklı isimlerin kullanılması da bu oyuncağın yaygınlığının bir göstergesi olarak kabul edilebilir. And (2019:139) 70'den fazla topaç için Anadolu'nun farklı bölgelerinde kullanılan ismi sıralamış, örneğin Tekirdağ bölgesinde toka, Konya'da fırça, Yalova'da toka olarak isimlendirildiğini belirtmiştir. 1962 doğumlu Ekrem Demirbaş 1981 yılından itibaren Osmaniye'de topaç üretmektedir. Bölgede topaç kiriştek olarak da adlandırılmaktadır. Topaç üretiminde portakal ve çam ağaçlarının dalını kullanmaktadır. Amanos Dağları'ndaki ağaçlara ait bu dalları Osmaniye Orman İşletme Müdürlüğünden temin etmektedir. Torna tezgahında üretilen topaçlar, bu tezgahların öncesinde keser yardımıyla ağacın şekillendirilmesi ile tamamen elde üretilmiştir. Torna tezgahında topacın şekillendirilme sürecinde iki farklı bıçak kullanmaktadır. Oluklu bıçak ile ağaca şekil verilmekte, yassı bıçak ile de formun temiz çıkması sağlanmaktadır. Üretim süreci Fotoğraf 1'de görsel olarak özetlenmiştir.

Fotoğraf 1. Topaç üretimi, şekil verme ve boyama (Soyupak, 2020, Osmaniye)

Topaçların boyanma işlemi de torna tezgahından çıkarılmadan gerçekleştirilmektedir.

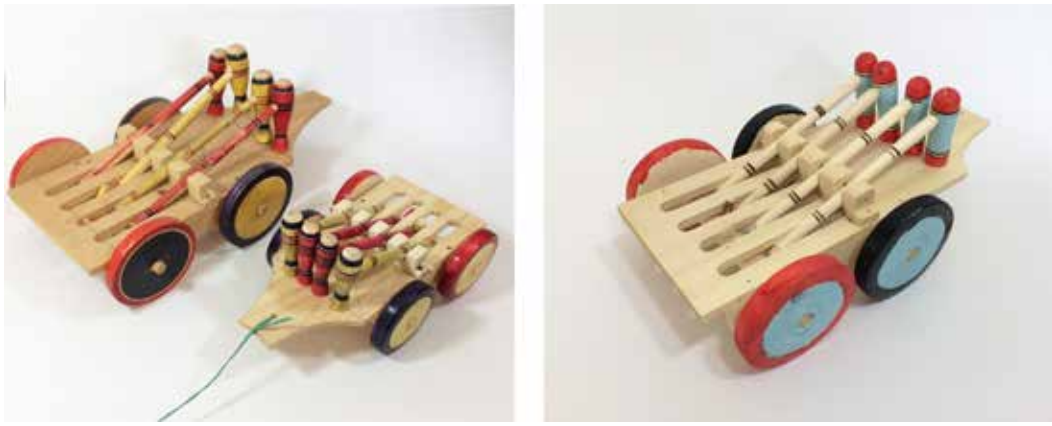
Ahşap parçalar torna tezgahında dönerken fırça sabit tutularak şeritler halinde desenler oluşturulmaktadır. Ekrem Demirbaş, yeşil ve pembe renkteki boyaların geleneksel olarak topaçlarda yaygın kullanıldığını belirtmiştir. Boya olarak yün boyası kullanılmakta, fırça olarak ise keçeden yararlanılmaktadır. Yün boyası dışında diğer boyaların ağacın iç yüzeyine işlemesi ve torna tezgahında dönerken dışarıya atması problemleri nedeni ile yün boyası tercih edilmektedir (KK 1). Boyama işlemi sonrasında topaçlar tezgahtan bıçak yardımıyla ayrılmakta, sonrasında topacın üzerinde döndüğü çivi benzeri yapının montajı için topacın oyun esnasında alt tarafına gelecek sivri kısmına delik açılmaktadır. Bu deliğe eskiden demir ustalarının sıcak demirden (çividen) döverek yaptıkları, günümüzde fabrikasyon olarak topaç için özel üretilen çivinin montajı yapılmaktadır. Çivi açılan yuvasına el ile yerleştirilmekte, bir yüzeye hızlıca vurularak geçici olarak sabitlenmektedir. Sonrasında çekiç, keser ve benzeri bir alet yardımıyla topacın üst kısmından vurularak çivi tam olarak sabitlenmektedir. Topacın çevrilmesinde Maraş ipi olarak da isimlendirilen kaytan ip kullanılmaktadır. Ekrem Demirbaş eskiden sadece bir çeşit topaç ürettiğini günümüzde ise dört farklı çeşit üretmekte olduğunu belirtmiştir. Bunlar; (1) geleneksel formunda iple çevrilen topaç, (2) parmak ile çevrilen fırıldak, (3) bir sap ve ip yardımıyla çevrilen topaç ve (4) kırbaç yardımıyla çevrilen topaçtır. Bu topaç çeşitleri soldan sağa doğru Fotoğraf 2'de sıralanmıştır.

Ekrem Demirbaş üç numaralı topacı çalışma prensibi olarak endüstriyel bir oyuncak olan Beyblade'i andırdığı için aynı isimle, dört numaralı topacı ise Rasim Kaygusuz tarafından çocuklara okumayı öğretmek amacıyla hazırlanmış Cin Ali serisinden esinlenildiği ve aynı isimli müze için özel üretildiği için Cin Ali'nin Topacı olarak adlandırmaktadır.

2.2. Tokmaklı Kağnı

Çorum ili İskilip ilçesine özgü bir oyuncak olan tokmaklı kağnı; dört tekerleğin oklarla birleştirildikten sonra üzerine düz tahtalar monte edilip üstüne iki ya da dört tokmak yapıp tokmağın saplarını altta bir dişli mekanizmaya takıp tekerlerin dönmesiyle mekanizmanın da döndüğü ve tokmakların mekanizmanın hareketiyle tahtaya vurup sesler çıkardığı oyuncak arabadır (Özhan, 2005:217). 1944 doğumlu Çorum'un İskilip ilçesi Çomu köyünden Mehmet Karaca, İskilip ilçe merkezindeki atölyesinde tokmaklı kağnı başta olmak üzere, oyuncak ve hediyelik ahşap ürünler imalatı gerçekleştirmektedir. Marangoz olan Mehmet Karaca 1996 yılından sonra oyuncak üretimine ağırlık vermiştir. Mehmet Karaca, İskilip ilçesine bağlı Seyirçayır köyünün tokmaklı kağnının çıkış noktası olduğunu, komşu köyler Çomu ve Aluç köylerinin de bu köyden etkilenerek tokmaklı kağnı üretimine başladığını belirtmiştir (KK 2). Malzeme olarak çam veya kavak ağacından yararlanılmaktadır. Mehmet Karaca'nın imalatı olan tokmaklı kağnının yapımında kavak ağacı kullanılmış, Aluç köyüne ait örnekte ise çam ağacı tercih edilmiştir (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 2. Ekrem Demirbaş tarafından üretilen topaç çeşitleri (Soyupak, 2020)



Fotoğraf 3. Tokmaklı kağnı, Aluç köyü üretimi (sol görsel) ve Mehmet Karaca üretimi (sağ görsel) (Soyupak, 2020)

Tokmaklı kağnı üretim süreci Fotoğraf 4'de görsel olarak özetlenmiştir. Öncelikle ürünün gövdesini oluşturan tablaya kanallar açılmaktadır. Kanallar açılırken 14 mm matkap ucu kullandığını belirtmiştir Mehmet Karaca. Daha sonra gövde ön kısmı kesilerek şekil verilmektedir. Tokmaklar ve kolları torna tezgahında üretilmektedir. Torna tezgahında şekillendirme sürecinde farklı bıçaklar kullanılmaktadır. Ayrıca yan yüzeyine önceden belirlenmiş aralıklarda çakılmış çivilerden oluşan ahşap kalıplardan da yararlanılmaktadır. Bu kalıplar parçaların boyunu ve üzerindeki desen çizgilerinin ayarlamada yardımcı olmaktadır. Kalıp tornada dönen ahşap parçaya torna bıçağı gibi tutulmakta, böylelikle çivinin baş kısımları önceden belirlenmiş aralıklarda işenen parça üzerinde kanallar oluşturmaktadır.

Fotoğraf 4. Tokmaklı kağnı üretim süreci (Soyupak, 2020, İskilip)

Bu kanallar hem şekillendirme işlemi sonrasında parçanın tornadan alınacağı boyutu belirlemekte hem de desen niteliği taşımaktadır. Bu kanallara işlenen parçadan daha sert ağaçlar olan ceviz gürgen gibi ağaçların

parçaları, torna tezgahında dönme işlemi devam ederken tutularak koyu renkte kanal boyunca desenlerin ortaya çıkması sağlanmaktadır. Kollar tokmaklarda sonradan açılan bir deliğe geçirilerek birleştirilmekte, kolların tokmakla birleşecek kısmının çapının ayarlanmasında çatal ağızlı anahtardan referans olarak yararlanılmaktadır. Parçalar hem torna tezgahından alınmadan dönme işlemi devam ederken zımparalanmakta, hem de sonrasında tezgahtan alındıktan sonra parçanın ayna ve punta ucuna denk gelen kısımları tekrar zımparalanmaktadır. Kollarla birleştirilmesi için tokmaklara kollu matkap aracılığı ile delikler açılmaktadır. Bu deliklerin ve kol ile tokmağın birleşiminin belirli bir açıda olması gerektiği için delik açılması sürecinde önceden hazırlanmış bir kalıptan yararlanılmaktadır. Tekerlekler ve mazı olarak isimlendirilen dingiller de torna tezgahında üretilmektedir. Montaj aşamasında da bir kalıptan yararlanılmaktadır. İki mazı önceden delik açılmış ahşap iki parça ile her iki yönden sıkı geçme olarak birleştirilmektedir. Bu yapının üzerine ürünün kanal açılmış ve ön kısmı şekillendirilmiş gövdesi yerleştirilmekte ve çivi yardımıyla bu parçalar birleştirilmektedir. Sonrasında yastık olarak isimlendirilen parça hazırlanmakta gövdenin üst kısmına çivi yardımıyla montajı gerçekleştirilmektedir. Yastık kolları takılmış tokmaklara ev sahipliği yapan kısımdır. Tokmaklarla birleşim için yastık üzerinde boydan boya matkap aracılığı ile bir delik açılmaktadır. Bir tel yardımıyla tokmaklar ve yastık birbirine bağlanmaktadır. Yastıkta açılan delikten geçirilen tel daha sonra yastık üzerindeki her boşlukta bir tokmağın sapında açılan delikten geçirilmekte böylelikle 4 tokmak yastık ve gövdeye birleştirilmiş olmaktadır. Sonrasında çekilerek oynanan oyuncağın arka mazısında matkap aracılığı her bir tokmağın kolunun ucuna denk gelecek şekilde delikler açılmaktadır. Bu deliklere söğüt dalı parçaları sabitlenmektedir. Tekerleklerin de montajı sonrasında çekilerek oynanan oyuncak tamamlanmaktadır. Tekerlekler döndüğünde mazıya sabitlenmiş söğüt dallarına takılan tokmakların kolu, tokmakların havaya kalkmasını ve aşağıya düştüğünde oyuncağın gövdesine vurarak ses çıkarmasını sağlamaktadır. Mehmet Karaca oyuncağı oluşturan parçaları su bazlı boya ile montaj öncesinde elde boyadığını, Aluç köyünde üretilen tokmaklı kağnılarda ise torna tezgahından parçalar alınmadan sakız boya olarak tanımladığı çam reçinesinden özel bir boya ile boyandığını belirtmiştir (KK 2).

2.3. Beşik

Ahşap beşikler en başta bebeklerin sallanarak uyutulmasını sağlayan ilk yatakları olarak karşımıza çıkmaktadır. Özellikle ağaç işlerinin yaygın olduğu yörelerde gösterişli ve işlemeli beşikler üretilmiştir (Emiroğlu, 2014:400). Günümüzde yatak olarak beşiğe azalan talep ve çocukların oyunlarında yer almaya başlaması beşiklerin daha küçük boyutlarda bir oyun nesnesi olarak üretilmesine neden olmuştur. Düzce ili Kaynaşlı ilçesine bağlı Yeniyurt köyünde beşik üretimi günümüze kadar kaybolmadan ulaşmayı başarmıştır. Bolu ve Düzce illeri sınırında yer alan Yeniyurt köyünden 1967 doğumlu Recep Kaba 1986 yılından itibaren beşik üretmektedir (Fotoğraf 5).

Fotoğraf 5. Beşik üretimi (Soyupak, 2020, Kaynaşlı)

Beşik üretiminde de torna tezgahı önemli bir yer tutmaktadır. Recep Kaba babadan demir ustası olduğunu, torna tezgahlarını ve kullandığı bıçakları da kendisinin ürettiğini belirtmiştir (KK 3). Torna tezgahında farklı bıçaklar ve kalıplar yardımıyla kavak malzeme şekillendirilerek beşiği oluşturacak parçalar üretilmektedir. Tokmaklı kağnı üretiminde açıklanan kalıplara benzer kalıplar beşik parçalarının üretiminde de kullanılmaktadır. Belirli aralıklarla yan yüzeyine çakılmış çivilerden oluşan bu kalıpların torna tezgahında dönen parçaya tutulması ile kanallar oluşmakta böylelikle parçanın boyu ve üzerindeki desen ayarlanmaktadır. Bu kanallar hem boyama işlemi sırasında hem de montaj için gerekli deliklerin açılması sürecinde referans noktası özelliği teşkil etmektedir. Renk olarak farklılaşan iki tip beşik üretilmektedir Recep Kaba tarafından (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6.
Beşik çeşitleri
(Soyupak, 2020)

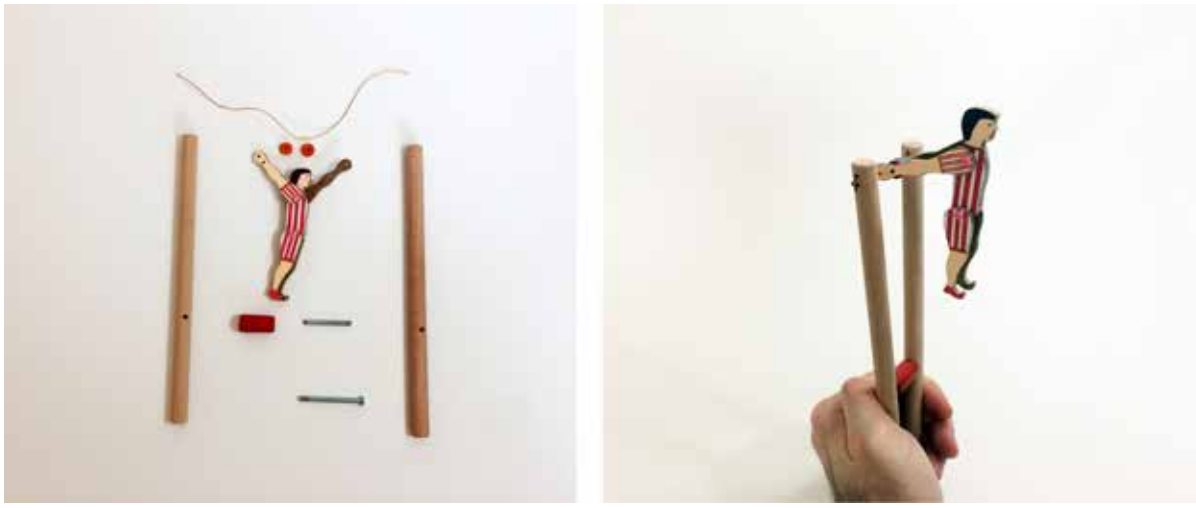
Beyaz beşik olarak isimlendirdiği beşikte vernik olarak cam cila kullanılmakta, boya kullanılmamaktadır. Diğer beşikte ise kırmızı, sarı ve siyah renklerde selülozik hızlı kuruyan boyalar tercih edilmektedir. Renklendirme ve vernikleme işlemleri de daha düşük devirde bir torna tezgahında gerçekleştirilmektedir. Boyama ve vernikleme işlemleri sonrasında kuruma aşaması için hazırlanmış aparatlara dizilen parçalar kurumaya bırakılmaktadır. Öncelikle beşiğin ayak ve başucuna denk gelen kısımlarının montajı gerçekleştirilmektedir. Torna tezgahında çekilen, son-

rasında daha düşük devirde çalışan başka bir torna tezgahında boyanan ve kuruyan parçalara, montaj için gerekli delikler açılmaktadır. Birbirine sıkı geçme olarak birleştirilen 4 parçanın montajı sırasında ahşap tutkalından da yararlanılmaktadır. Dikey iki parçanın her iki ucuna da daire testere yardımı ile yuvalar açılmaktadır. Aşağı uçtaki yuvalar aynı aks üzerinde olacak şekilde, yukarı uçtaki yuvalar ise birbirine paralel olacak şekilde açılmaktadır. Aşağı uçtaki yuvalara kayın ağacın yapılan beşiğin üzerinde sallandığı ayağı sıkı geçme olarak birleştirilmekte, yukarı uçtaki yuvalara ise söğüt ve fındık dallarından üretilen ince tahta parçalar bükülerek takılmaktadır. Büküm işlemi elde gerçekleştirilmekte herhangi bir kalıp kullanılmamaktadır. Beşiğin tamamlanan yan yüzeyleri, torna tezgahında işlenmiş uzun parçalar yardımı ile birleştirilmekte ve beşik formu açığa çıkmaktadır. Yan yüzeydeki parçalardaki delikler ve üst kısımda kullanılan uzun parçada daire testerede açılmış yuva montaj sürecini kolaylaştırmaktadır. Son olarak, daire testere yardımıyla açılmış yuvalara yerleştirilmiş parçalar çivi yardımıyla sabitlenmektedir.

2.4. Cambaz

Cambaz kelimesinin sözlük anlamı; yerde ve tel, at, bisiklet, ip vb. üzerinde dengeye dayanan, tehlikeli, heyecan verici gösteriler yapan kimse, akrobattır (Akalın, 2011:435). Genellikle ahşap çıta ve kartondan yapılan cambaz oyuncaklarının; bir cismin ortalama noktasında denge kurularak masa kenarlarında ucuna bir ağırlık sarkıtılarak yapılan denge cambazı, ahşap çerçeve içerisinde kolla çevrilerek oynatılan cambaz, gergin yay içine gerilen iki iple oynatılan cambaz, telden kıvrılarak yapılan cambaz, eğimli bir yere konulduğunda uzun bacakları ile yürüyebilen cambaz, şişe mantarı, içi boşaltılmış ceviz gibi malzemelerden yapılan cambaz gibi örnekleri mevcuttur (Uysal, 2019:271). 1964 doğumlu Cemal Okul 1985 yılından itibaren Sivas'da ahşap oyuncaklar üretmektedir. Ürettiği oyuncaklar arasında cambaz gibi geleneksel oyuncakların yanı sıra farklı türlerde oyuncaklarda mevcuttur. Cemal Okul'un ürettiği cambaz, alt kısmından sıkılarak üst kısımda yer alan figürün hareket ettirildiği, oynatıldığı bir oyuncaktır. Cambazın üretiminde kullanılan parçalar ve oyuncağın montajının bitmiş hali Fotoğraf 7'de yer almaktadır.

Fotoğraf 7. Cambaz montaj öncesi parçalar ve bitmiş hali (Soyupak, 2020)



Cambaz üretim süreci Fotoğraf 8'de görsel olarak özetlenmiştir. Üretim sürecinde öncelikle daire kesitli kayın çıtalara ihtiyaç duyulmaktadır. Bu çıtalar hazır alınabildiği gibi torna tezgahı yardımı ile de elde edilebilmektedir. Çıtalar belirli boyutlarda dilimlenmekte, sonrasında ise el matkabı ile çıtalara birer delik açılmaktadır. Bu deliklerin yeri, çıtanın ucundan aynı uzaklıkta olacak şekilde ayarlanmaktadır. İki çıtanın bir araya getirilmesi ile oyuncağın el ile sıkılan alt kısmı oluşmaktadır. Bir araya getirilme sürecinde iki parçadan yararlanılmaktadır. Vidanın baş kısmı kesilerek oluşturulan metal bağlantı elemanı (1) öncelikle çıtaların birindeki deliğe sabitlenmekte, sonrasında içi matkap yardımı ile boşaltılmış kısa ve daire kesitli parça (2) bu bağlantı elemanına geçirilir. Bağlantı elemanının diğer ucuna da bir diğer çıta sabitlenerek oyuncağın alt kısmı tamamlanmaktadır.

Fotoğraf 8. Cambaz üretim süreci (Soyupak, 2020, Sivas)

Cemal Okul önceden metal bağlantı elemanından yararlanılan bu yöntem yerine ahşap parçalar kullanarak iki çıtayı bir araya getirdiğini, yaşanılan kırılma problemleri sonrasında daha sağlam olan bu yönteme geçiş yaptığını belirtmiştir (KK 4). Daha sonra çıtaların cambaz figürünün geleceği yöndeki uç kısmına matkap yardımıyla ikişer delik açılmaktadır. Deliklerin açılması sürecinde matkabın baskısı ile sabitlenen iki çıtanın kırılmaması için ortasına ahşap takoz yerleştirilmektedir. Cambaz figüründe ise malzeme olarak mdf plakalar kullanılmıştır fakat farklı plaka malzemeler de tercih edilebilmektedir. Ham mdf plakalar üzerine sublimasyon baskı tekniği ile cambaz figürünün parçaları basılmaktadır. Kesilerek plakadan ayrılan bu parçaları Cemal Okul eskiden tel ile birleştirdiğini, günümüzde ise plastik çubuklardan yararlandığını belirtmiştir (KK 4). Plastik çubuklar çapı daha büyük parçalardaki deliklerden geçirildikten sonra eritilerek sabitlenmekte, böylelikle hem parçaların birbirinden ayrılması engellenmiş olmakta hem de parçaların bir aks etrafında dönme serbestliği ile cambazın kol ve bacak hareketlerini gerçekleştirmesine imkan vermektedir. Son olarak cambaz figürü ve oyuncağın alt kısmını oluşturan çıtaların birleştirilmesi ile oluşturulan parça ip yardımıyla bir araya getirilmektedir. Çıtalarda açılan deliklerden ve cambaz figürünün el kısmında yer alan deliklerden ip geçirilerek cambaz oyuncağı tamamlanmaktadır. İp geçirme işlemi sırasında cambaz figürünün iki eli arasına boncuk benzeri parçalar da yerleştirilmektedir.

3. Günümüzde Ahşap Oyuncak Yapımı ve İcra Edildiği Bölgeler

Geleneksel oyunlar ve oyuncaklar gün geçtikçe azalmakta ve kaybolmaktadır. Geleneksel oyun ve oyuncakların daha çok açık

hava aktivitesi olması, günümüzde şehirleşme, güvenlik ve benzeri nedenlerden dolayı çocuğun oyun alanının iç mekana hatta dijital ortama kaymasının bu değişim üzerinde etkisi olduğu söylenebilir. Ayrıca malzeme ve üretim yöntemlerindeki ilerlemeler, farklı malzemelerden seri üretim oyuncakların yaygınlaşmasına neden olmuş, ahşap geleneksel olarak nitelendirilebilecek oyuncaklara talep giderek azalmıştır. Günümüzde ülkemizin farklı bölgelerinde ustalar ve atölyeler tarafından sürdürülen bu oyuncaklara talebi, eskiye olan özlem ve merak, doğal malzemelerin daha sağlıklı olduğu düşüncesi olumlu yönde etkilemektedir. Üretim süreçlerinde ağırlıklı olarak temel marangozluk yetilerine ve bilgisine ihtiyaç duyulan ahşap oyuncakların ve yapım süreçlerinin belgelendirilmesi bu oyuncakların ve meslek kolunun yaşatılması sürecini kolaylaştırabilir. Kullanılan boyalar, ağaçlar, üretilen aynı oyun nesnesinin formundaki bölgesel küçük farklılıklar ve farklı isimlendirilmeleri bu oyuncak geleneğin zenginlikleri olarak nitelendirilebilir. Ayrıca bu çalışma kapsamında incelenen oyuncakların ve üreten ustaların dört farklı şehrimizde olması ahşap oyuncak geleneğimizin bir bölgeye özgü olmanın ötesinde Anadolu'nun tamamında yaygın olduğunun bir göstergesi olabilir.

Kaynaklar

Akalın, Şükrü Haluk (2011). *Türkçe Sözlük*, Ankara: Türk Dil Kurumu Yayınları.

And, Metin (2019). *Oyun ve Bügü*, İstanbul: Yapı Kredi Yayınları.

Baran, Musa (1993). Çocuk Oyunları, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Boratav, Pertev Naili (1973). *100 Soruda Türk Folkloru*, İstanbul: Gerçek Yayınevi.

Çakır, Aylin (Eylül-Ekim 2018). "Antik Yunan ve Roma'da Çocuk Oyunları ve Oyuncaklar", *Aktüel Arkeoloji*, s. 60-74.

Dilek, Dursun, Yapıcı, Gülçin ve Pamuk, Akif (2010). "Oyuncak Tarihi ve Tarihi İstanbul Oyuncakları", *Tarihi İstanbul Oyuncakları*, İstanbul: İstanbul Büyükşehir Belediyesi, s. 4-42.

Emiroğlu, Kudret (2014). *Gündelik Hayatımızın Tarihi*, İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları

Fazlıoğlu, Ayşe (2014). "19. Yüzyıl Osmanlı Sarayında Oyun ve Oyuncak", *Saraydan Sokağa Oyun*, İstanbul: Kabalcı Yayıncılık, s. 31-78.

Geleş, Fadime (2001). "Eyüp Oyuncakçıları", *5. Eyüpsultan Sempozyumu Tebliğler Kitabı*, İstanbul: Eyüp Belediyesi, s. 218-223.

Onur, Bekir (1992). *Oyuncaklı Dünya*, İstanbul: Verso Yayıncılık.

Önder, Nabey (1986). "Türkiye'de Oyuncakçılık", *Folklor Halkbilim Dergisi 35(4)*, s. 14-18.

Özhan, Mevlüt (2005). Çocuk Oyun ve Oyuncak Terimleri Sözlüğü, Ankara: Kültür Ajans Yayınları.

Özsoy, İskender (Haziran 2001). "Son Eyüp Oyuncakçısı", *Popüler Tarih*, s. 76-79.

Uysal, Vehbi Mehmet (2019). Çağlar Boyu Anadolu Oyuncakları, Ankara: Gece Kitaplığı.

Kaynak Kişiler

KK 1: Demirbaş, Ekrem, 1962, Osmaniye, Topaç ustası (2020, Osmaniye).

KK 2: Karaca, Mehmet, 1944, İskilip, Marangoz (2020, İskilip).

KK 3: Kaba, Recep, 1967, Kaynaşlı, Beşik ustası (2020, Kaynaşlı).

KK 4: Okul, Cemal, 1964, Sivas, Ahşap oyuncak ustası (2020, Sivas).

HARATLIK (TAKUNYA, MUTFAK EŞYASI)

Haratlik (Clogs, Kitchen Utensils)

Sedat Kaya*

Abstract

Handicrafts are tangible concrete documents of a nation's cultural personality. In Anatolia, which is the cradle of civilizations, the roots of Turkish handicrafts go back to ancient times and its are important. In this study, the Turkish cuisine culture and the items used, which has been changing since ancient times, are mentioned. Kitchen tools that people use while doing their daily work to continue their lives, rolling pin, roller, meat board, table, shovel of flatbread etc. the descriptions of hand tools have been made. These tools, which have many functional features in kitchen storage, cooking or make eating, used it is made of natural trees as sycamore, beech, lime, willow.

It is known that the construction of these tools is called crafts. According to the Turkish language institution, clogs (clogs) are usually used in baths, etc. It is a kind of high heeled wooden shoe used to prevent slipping in wet soles.

The clogs (clogs) and kitchen tools still produced in the district of Kaynaşlı in Düzce province, the rolling pin, roller, meat board, table, flattening shovel, the masters and their products, the description and histories, the tools and equipment used, the production stages, the product range in detail has been described.

Keywords: Handicrafts, Wood, Crafts, Kitchenware, Clogs.

* Öğr. Gör., Düzce Üniversitesi, Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu, Geleneksel El Sanatları Bölümü, sedatkaya@duzce.edu.tr

1. Takunya ve Haratlığın Tanımı

Takunya: Genellikle hamam vb. ıslak tabanlı yerlerde kullanılan, yüksek ökçeli, ağaçtan yapılmış bir tür ayak giysisidir (TDK). Hammadde olarak ağaç işleyen el sanatları içinde olan eşya ve aksesuar olarak kullanılan Takunya (Arlı, 1987: 43) ya da nalın Arapçada bir çift ayakkabı anlamına gelen Na'leyn kelimesinden gelmektedir. (Develioğlu, 1970: 961) Gelin hamamında kullanılan nalınlar oldukça bezemelidir. Ağaç üzeri sedef kakma, telkari işlemeli, kadife kumaş kaplama olmak üzere çeşitli tekniklerle hazırlanmış türleri mevcuttur. Ayak numarasına göre değişik ölçülerde olan nalınların yerden yüksekliği yaklaşık 6 cm'dir (Akan vd., 2005: 1006).

a

b

Fotoğraf 1. a. Gaziantep Çarşısı Takunya Dükkanı dış raf, **b.** Gaziantep Çarşısında Haphap / Takunya Nalıncılar Pazarı Sokağı (Aysen Soysaldı fotoğraf arşivi,2021)

Takunyacılık Tanımı: Tabanı tek parça tahtadan yapılan ve üstünde ayağa geçirilen deri bir tasması bulunan ayakkabı olarak tarif edilen takunyaları yapan mesleği icra eden kişilere "takunyacı" denmektedir (Fotoğraf 1).

Haratlık (Mutfak Eşyaları Yapımcılığı) Tanımı: Mutfak, Arapça "matbağ"dan gelip yemeğin hazırlandığı yer demektir. Geleneksel Anadolu evinde mutfak zemin katta bulunmakla beraber bazen üst katta bazen de evin dışında yer alırdı (Sirel, 1991: 757-758). Matbahta ocağın bulunduğu bölümde yemek pişirme, bulaşık yıkama yeri ve çeşme bulunurdu (Karpuz, 1999: 458).

Oklava: Hamur, yufka açmaya yarayan uzun düzgün çubuk şeklinde olan mutfak eşyasıdır. Hamur açmada ayrıca merdane de kullanılır (URL 1).

Merdane: Hamur açmaya yarayan silindir şekilli araçtır. Oklava ile aynı işlevi görür. Oklava ince ve uzun iken merdane silindir şekillidir ve iki ucunda sap bulunur. Farklı kalınlıklarda olabilir (URL 2).

Doğrama Tahtası: Üzerinde et, ekmek, salata malzemesi doğranan ahşap mutfak eşyasıdır. Bu malzemeleri kesme esnasında bıçağın sert zemine sürtünüp körelmesini önlemek için kullanılır.

Bazlama Tahtası: Üzerinde hamurun eşit şekillerde sac üzerine taşımada kullanılan araçtır.

Sofra: Yerde yemek yeneceği zaman üzerine çatal, bıçak, bardak ve tabak gibi ürünlerin yani sofra takımı konan alçak masadır.

Havan (Dibek): İçinde bir şey dövüp ufalamaya yarayan, tahta, taş, maden veya plastikten yapılan kaptır.

2. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Yapımcılığı Tarihçesi

2.1. Takunya Yapımının Tarihçesi

Takunya ya da nalın, kısmen veya tamamen tahtadan yapılmış bir ayakkabı çeşididir. Takunyanın formu kullanıldığı ülkenin kültürüne göre değişmekle birlikte, genel görünümü yüzyıllar boyunca değişmeden kalmıştır (URL 3). Geleneksel takunya genellikle ağır işçiler tarafından giyilirdi. Günümüzde bazı fabrikalarda, madenlerde, tarım işçiliğinde koruyucu giysi olarak kullanılır. Takunya çiftçi ve işçi sınıfının ucuz ve folklorik ayakkabısı olarak nitelendirilirken, bazı türleri İsveç Träskor veya Japonya'da moda giyimin bir parçasıdır. Takunya dans için de kullanılabilir. Takunyanın çıkardığı ses dans ile ritm oluşturabilir. Takunyanın Avrupa'daki kökeni tam olarak bilinmemektedir. Avrupa'da bulunan ve günümüze kadar kalmış olan en eski takunyalar Amsterdam, Rotterdam, Hollanda'da bulunan, 1230 ve 1280 yıllarından kalma takunyalardır (URL 4). İngiltere›nin Londra şehrinde Dünya›nın her yanından getirilen seçkin Antik çağ yapıtları ve etnografya koleksiyonlarını kapsayan British Museum'da birçok farklı ülkenin takunya örnekleri sergilenmektedir. XIX. Yüzyıl'da İstanbul'da altın sırma ve inci işli, çok yüksek nalınlar yapılırdı. Kafkasya, Eskişehir ve Van yörelerinde gümüş kaplı, "savatlı" nalınlar yaygındı. Gümüşün üstü çizilerek işlenir, savat denen malzeme üzerine sürülünce, bu yivler içinde kalıp bir nakış gibi dururdu. Sinop sedefli, Gaziantep sedef kakmalı, Afyonkarahisar ise gümüş telle işlenmiş nalınları ile tanınmaktaydı. (Taşcıoğlu, 1998: 173)

Takunya ve nalın sadece hama ve camilerde giyilen bir ayakkabı olarak üretilmezdi. Geçmiş zamanların Türk adetleri içinde takunya ve nalın bir çeyiz eşyası gelin kızların çeyiz sandıklarında bulunan aksesuarlardan birisiydi. Geleneklerimizde genç kızlar, gelinler, erkekler, çocuklar ve kadınlar için ayrı ayrı türlerde takunyalar ve nalınlar yapıldığı bilinmekte ve görülmektedir. Kadınlar, genç kızlar ve gelin kızlar için takunyaların ayrı biçim ve modellerde üretildiği aşikârdır. Bu nalınların daha ziyade hediye amaçlı üretildiği yaşa ve konuma göre giyildiği bellidir. "Nakışları hafif olan nalınlar evlenme çağındaki kızlara hediye edilirken, ağır işlemeli olanlar nişanlı kızlara, işlemeleri çok ağır olanlar ise yeni gelinlere layık görülürmüş." Genç kızlar ve gelinler için yapılan nalınlar yarı bir zarafet ve incelik taşırlardı. Bunların hem biçimleri, hem de süslemeleri, çok farklı oluyordu. "Düz, yakma, oymalı, işlemeli nalınlar dışında çeyiz nalını denilen nakışlı, sedef kakmalı, gümüş kaplamalı nalınlar da yapılır, çeyiz tepsilerine konulurdu. Gelin hamamlarında hanımlar havlu, peştamal, hamam tası ve nalınları ile sınıf ve servet farklılıklarını teşhir ederlerdi." (URL 5).

2.2. Haratlığın Tarihçesi

Günlük kullanım eşyaları adı altında mutfak eşyaları bir diğer ismiyle haratlık, iş aletleri vb. el emeği üretimle yapılan ürünlerin işlevini yerine getirmekten başka, üstlendikleri işlevin kazandırdığı biçimi de almaktadır. Bu anlamda, günlük kullanım eşyalarının biçim-işlev bağlantısı çok güçlüdür. Hammaddesi ağaç olan el sanatı türlerinde yapım tekniklerinden çok ürün türü, kullanım alanı ve toplumdaki işlevi ortak özellikler olarak dikkati çekmektedir.

Ağaç hem şaheser denilebilecek ürünlerin ortaya çıkarıldığı hem günlük kullanım eşyası olabilecek sade ve basit ürünlerin üretildiği bir materyaldir. Ağaçtan günlük mutfak araç gereçleri (kaşık, oklava, sofra vs.), üretilmektedir. Günümüzde hem sanat eserleri

hem de günlük eşyaların yapımında ahşap kullanımı devam etmektedir.

3. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Yapımında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Nalın(Takunya); Kayın, Çınar, Söğüt ağacı, çelik testere, nalıncı keseri, testere, törpü, nalıncı çivisi, makas, köşker bıçağı, kösele, deri, vernik ve ağaç boyası.

Oklavada; Çınar ağacı, pulanya makinası, şerit testere, torna makinası ve zımpara, oluklu iskarpile, düz bıçak, ince zımpara, kalın zımpara, vernik ve demir tel.

Merdanede; Çınar ağacı, pulanya makinası, şerit testere, torna makinası, zımpara, oluklu iskarpile, düz bıçak, ince zımpara, kalın zımpara, vernik ve demir tel.

Doğrama tahtasında; Kayın ve Ihlamur ağacı, Şerit testere ve pulanya makinası.

Sofrada; Çınar ve kayın ağacı, Şerit testere, pulanya makinası (çift yönlü zımpara) tutkal, işkence ve kelebekli vida.

Havan; Ceviz ağacı, Torna Makinesi, İskarpela, Zımpara, Su bazlı vernik.

Bazlama tahtasında; Kayın ağacı, Pulanya makinası, ince şeritli testere, kollu delme matkap.

3.1. İşkence

Tahtanın veya suntanın işlenmesi sırsında tezğaha tespiti veya iki parçayı yapıştırmak için sıkıştırmaya yarayan aletlerdir. Demir olduklarından, ahşabı sıkıştırmaya, ezmemesi için, araya tahta takoz konulması gerekir.

a

b

Fotoğraf 2. a. İşkence, **b.** Iskarpela.

3.2. İskarpela

Ağacı yontarak şekillendirmek için kullanılan aletlerdir. İskarpelalar düz ağızlı ve yuvarlak (oluklu) ağızlı olmak üzere iki çeşittir.

3.3. Zımpara

Zımparalar, tahtanın yüzeyini iyice düzeltmek için kullanılır. İşin durumuna göre bir takoza sararak veya suntaya çakılıp, tahta ve kontraplağın yan kenarları ona sürtülerek kullanılır. Geniş yüzeylerin zımparalanmasında küçük dairesel hareketlerle zımparalamak gerekir.

3.4. Planya makinası

Döküm demirden yapılmış gövde üzerine monte edilmiş motor, tabla, siper ve bıçak yuvalarından meydana gelir. Bir motora kayışlarla bağlı metal silindirik bıçak yuvası orta alanda yaklaşık 50cm uzunluğunda, sol tarafta daha kısa olan ek tabla kısmında 10cm boyutundadır. Motorun çevirdiği bıçak yuvasının sağ tarafında ağaç delmeye

yarayan matkap mandreni bulunur. Orta tablalı alanda ahşap parçalarının yüzeyini temizlemek ve köşeleri daha çok 90 derece olacak şekilde düzeltir. Top denilen küçük tablalı alanda ise cerman, kordon denilen süslü ve açılı işler yapılır. (Vurucu, 2011: 48)

3.5. 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)

3.6. Yapıştırıcılar

Pek çok ağaç işinde, işin özelliğine göre, plastik tutkal (soğuk tutkal), sıcak tutkal, ayakkabı yapıştırıcısı gibi tutkallar kullanılır. Plastik tutkal 24 saatte tam kuruma yapar. Sıcak tutkalın hazırlanması biraz zaman alır ama kuruma süresi daha kısadır. İnce ağaç plakaların ve kontrplakların yapıştırılmasında ise ayakkabı yapıştırıcıları iyi ve hızlı sonuç verir (Kılınç, 1994: 85).

4. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Yapımında Hazırlık İşlemleri

Nalın yapılacak ağaçlar hızarlarda biçilir. Hızara götürülen kerestelerin kuru olması gerekmektedir. Kurutma işlemi genellikle doğal yolla (güneş yoluyla) olmaktadır.

Oklava yapımında tomruk halinde kesilen çınar ağacı belli ölçülerde kesilir. Kesilen tomruktan kaç tane oklava çıkacağı hesaplanır. Şerit testere yardımıyla parçalara ayrılır.

Merdane yapımında tomruk halinde kesilen çınar ağacı belli ölçülerde kesilir. Kesilen tomruktan kaç tane merdane çıkacağı hesaplanır.

Doğrama tahtası yapımında kayın ağacı ilk olarak tomruklar halinde şerit testere yardımıyla kesilir. İnce levhalar haline getirilir.

Sofranın yapım aşamasında kayın ve çınar ağacı ilk olarak tomruklar halinde şerit testere yardımıyla kesilir. İnce levhalar haline getirilir.

Bazlama tahtası yapım aşamasında kayın ağacının tomrukları ince testere yardımıyla kesilip ince levha haline getirilir. Levhalar 15- 30 gün arasında hava teması yardımıyla kurutulur.

5. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Aşamaları ve Bitim İşlemleri

5.1. Nalın Yapımı

Keresteler bıçkıda üç buçuk cm inceliğinde bir çift nalın (ayak numarasına göre) çıkacak şekilde boylamaları yapılır. Bir çift nalının et kalınlığı ne kadar olacaksa yükseklikte ve kalınlıkta keresteler boylanır. Sonra dikdörtgen prizma şeklinde kesilen keresteler ortalarından kesilerek ikiye ayrılırlar, daha sonra dört parçaya kesilir Bu işlemle her tek"nalın"ın aynı dokulu (ağacın kendine has damarı vardır) çıkışı sağlanır. 4 kalıbı vardır. 23, 25; 26, 27. İkisi kadın ayağı kalıbı, ikisi erkek ayağı kalıbıdır. Erkek ve kadın takunyaları arasında model farkı yoktur. Bir kalıp seçilir. 27 cm uzunluğundaki 3,5 cm genişliğinde kayın ağacının üzerine konur. Kalemle çizilir. Kalıbın çizildiği yerden

takunya 1,5 cm genişliğindeki bıçkı ile kesilir. Bu kısım tamamen el hüneri isteyen aşamadır. Takunyanın küt burnuna ve topuğuna da bu makinede şekil verilir. Buradan çıkan takunyanın yüzeyinin pürüzsüz olması için planyada temizlenir. Takunyanın ayağı tutabilmesi için takunyaya lastik geçirilmesi gerekir. Eski kamyon lastiklerini kolon hâline getirip satan lastikçilerden bu lastikler alınır. Dört boyda kesilen takunyanın lastikleri eşlenir. Lastiklerin çakılacak yerlerine küçük panzilotlar yani suni deriler çivi yardımıyla çakılır. Hızarın olmadığı dönemlerde bütün bu işlemler tümüyle "nalıncı keseri" ile yapılırdı. Eski nalıncılar elde nalıncı keseri, sert ağaç parçalarını tek tek yontarak takunya ve nalınları yaparlardı. Nalıncı keserlerinin sapı ile keskin ağzı arasındaki açı normal keserlere göre daha dar, sapları daha uzun olurdu. Ağaç tamamen bu keserle şekillendirilip yontulurdu. "Oturdukları yerde önlerindeki kütük üzerinde çalışır, 'Nalıncı keseri gibi hep kendine yontar' deyimine konu olacak şekilde kucakları yonga ile dolardı. Sonraki yıllarda, elektrikli bıçkı makinelerinin devreye girmesi ile kısmen şekillendirilmiş nalınları keserle rötuşlar oldular (URL 6).

5.2. Oklava Yapımı

Oklava yapan usta Hamza Esen'den edinilen bilgilere göre tomruk halinde kesilen çınar ağacı belli ölçülerde kesilir. Kesilen tomruktan kaç tane oklava çıkacağı hesaplanır. Şerit testere yardımıyla parçalara ayrılır. Kalın çıta haline getirilir. Çıta haline getirilmiş olan tahtalar bir ay kadar süre ile hava teması yardımıyla kurutmaya bırakılır. Planyada dört bir tarafı düzeltilir ve düzeltilinceye kadar silinir. Sonra tornaya bağlanır. Tornaya bağlanan parça isteğe göre şekillenir. Oluklu iskarpela yardımıyla tornada yuvarlak hale getirilir. Sonra düz bıçak yardımıyla şekillendirilir. Önce kalın sonra ince zımpara atılır (KK 1).

Fotoğraf 3. Oklava Yapımı (Kaya 2020).

5.3. Merdane Yapımı

Merdane yapan usta Bekir Ergin'den edinilen bilgilere göre tomruk halinde kesilen çınar ağacı belli ölçülerde kesilir. Kesilen tomruktan kaç tane merdane çıkacağı hesaplanır. Şerit testere yardımıyla parçalara ayrılır. Planyada dört bir tarafı düzeltilir ve düzeltilinceye kadar silinir. Sonra tornaya bağlanır. Tornaya bağlanan parça isteğe göre şekillenir. Oluklu iskarpela yardımıyla tornada yuvarlak hale getirilir. Sonra düz bıçak yardımıyla şekillendirilir. Önce kalın sonra ince zımpara atılır. Tel yardımıyla belli bölgelerinden yakılır. Ardından verniği atılıp kurumaya bırakılır (KK 2).

Fotoğraf 4. Merdane Yapım Aşamaları (Kaya 2020).

5.4. Doğrama Tahtası Yapımı

Doğrama tahtası yapan usta Zeki Çabukoğlu'dan edinilen bilgilere göre kayın ağacı ilk olarak tomruklar halinde şerit testere yardımıyla kesilir. İnce levha haline getirilmiş olan tahtalar bir ay kadar süre ile hava teması yardımıyla kurutmaya bırakılır. Bir ay sonrasında planya makinasında çift yönlü olarak zımpara işlemi görür. Kenarları şerit testere yardımı ile şekillendirilir. Kullanıma hazır hale getirilir (KK 3).

Fotoğraf 5. Doğrama Tahtası Yapım Aşamaları (Kaya 2020).

5.5. Sofra Yapımı

Sofra yapan usta Bahattin İlhan'a göre kayın ve çınar ağacı ilk olarak tomruklar halinde şerit testere yardımıyla kesilir. İnce levhalar haline getirilir. İnce levha haline getirilmiş olan tahtalar bir ay kadar süre ile hava teması yardımıyla kurutmaya bırakılır. Bir ay sonrasında planya makinasında çift yönlü olarak zımpara işlemi görür. Sonra tutkallanıp işkence yardım ile bir gün boyunca sıkıştırılır. İşkenceden sökülen levha tekrar planya makinasında çift yönlü olarak zımparalanır. Yapışma işlemi gerçekleştikten sonra kenarları şerit testere yardımı ile şekillendirilir. Yuvarlak oval hale getirilir, kenarları zımparalanır, ayakları tutkal, düz vida yardımıyla yuvarlak şekle getirilmiş olan tahtaya ayak olarak birleştirilir. Talep üzerine ayak kısmı katlanıp az yer kaplaması için demir ayaklı sofralarda yapılmaktadır (KK 4).

Fotoğraf 6. Sofra Yapım Aşamaları (Kaya 2020).

5.6. Bazlama Tahtası Yapımı

Bazlama tahtası yapan usta Cemali Kurup'a göre kayın ağacının tomrukları ince testere yardımıyla kesilip ince levha haline getirilir. Levhalar15- 30 gün arasında hava teması yardımıyla kurutulur. Ardından planyada silinip, temizlenir, kalıp yardımıyla üzerine şekli çizilir. Tekrar ince testere yardımıyla çizilen kalıbın etrafı kesilir. Sap kısmına da asılabilmesi için matkap yardımıyla delik açılır (KK 5).

Fotoğraf 7. Bazlama Tahtası Yapım Aşamaları (Kaya 2020).

5.7. Havan (Dibek) Yapımı

Havan yapan usta Bekir Ergin'den edinilen bilgilere göre tomruk halinde kesilen ceviz ağacı belli ölçülerde kesilir. Kesilen tomruktan kaç tane merdane çıkacağı hesaplanır. Şerit testere yardımıyla parçalara ayrılır. Ayrılan parça sonra tornaya bağlanır. Tornaya bağlanan parça isteğe göre şekillenir. Oluklu iskarpela yardımıyla tornada yuvarlak hale getirilir.

Fotoğraf 8. Havan (Kaya 2020).

Sonra düz bıçak yardımıyla şekillendirilir. Tek boğumlu, zarif bir forma ulaşması sağlanır. Dövdü kısmından uca doğru hafif incelerek devam eden gövdesi, ortada kalın bir boğumdan sonra uca doğru silindir şekilde devam ederek hafif dışa doğru açılan bir uçla nihayetlenmektedir. Önce kalın sonra ince zımpara atılır. Tel yardımıyla belli bölgelerinden yakılır. Ardından verniği atılıp kurumaya bırakılır. Cila kısmı ise hem Balmumu, Zeytinyağı karışımı doğal cila ve vax yağı ile yapılır (KK 2).

6. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Teknik Özellikleri

Nalın genellikle şimşir, abanoz vb. sert dokulu ağaçlardan tek parça halinde oyularak yapılmaktadır. Nalının altı iki ayaklı bir köprüyü andırır. Özellikle eski hamam nalınlarında alt kısım dar ve uzun bir balta biçiminde oyulmuştur. Nalınların yüksekliği 6-15 cm arasındadır. Güneydoğu Anadolu Bölgesinde kullanılan Nalının sağlık açısından yarar olduğu belirtilmektedir. Nalın, onu giyenlerin vücudunda oluşan olumsuz elektriği almakta olup kişiye rahatlık hissi vermektedir.

Tablo 1. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları Teknik Özellikleri

Ürün Adı	Ağaç Türleri	Genel Özellikleri	Boyutları
Oklava	Çınar ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	100-120 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Merdane	Çınar ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	15-30 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Sofra	Çınar ve kayın ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	60-100 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Havan (Dibek)	Ceviz	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	Yükseklik: 16 cm. Ağız Çapı: 14 cm. İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Doğrama Tahtası	Kayın ve Ihlamur ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	28-45 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Bazlama Tahtası	Kayın ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Kullanımı rahattır. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir	60-100 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.
Nalın (Takunya)	Kayın, Çınar, Söğüt ağacı, şimşir, abanoz ağacı	Ahşaptan imal edilmiştir. Geleneksel yapım şekli yöreden yöreye ve hatta kişiden kişiye farklılık göstermektedir.	Yükseklikleri 3.5 cm ile 27.5 cm İsteğe göre değişkenlik gösterebilir.

7. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyalarının Günümüzdeki Durumu

Takunya giyme geleneği günümüzde de devam etmekte, cami, hamam ve tabakhanelerde hala da takunya giyilmektedir. Bugün çeşitli tekniklerle bezenmiş eski nalın örnekleri şimdi müzelerde ya da evde süs eşyası olarak sergilenmektedir. Oklava, Merdane, Bazlama Tahtası, Doğrama Tahtası, Sofra mutfakta mutfak eşyası olarak kullanılmaktadır.

8. Takunya (Nalın) ve Mutfak Eşyaları İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Kaynaşlı İlçesinde oklava yapan usta Hamza Esen'dir. 1971 yılı doğumlu usta ortaokul mezunu usta otuz yıla yakın bu işi yapmaktadır.

Kaynaşlı İlçesinde merdane, havan (Dibek) yapan usta Bekir Ergin'dir.1975 yılı doğumlu usta ortaokul mezunu yirmi iki yıldır bu işi yapmaktadır.

Kaynaşlı İlçesinde Doğrama tahtası yapan usta Zeki Çabukoğlu'dur.1969 yılı doğumlu usta ilkokul mezunu yirmi sekiz yıldır bu işi yapmaktadır.

Kaynaşlı İlçesinde bazlama tahtası yapan usta Cemali Kurup'tur. 1970 doğumlu ustamız ilkokul mezunudur. Yirmi yıldır bu işi yapmaktadır.

Kaynaşlı İlçesinde sofra yapan usta Bahattin İlhan'dır.1968 doğumlu usta ilkokul mezunu otuz yıldır bu işi yapmaktadır.

Sofra yapımında bir başka usta Mehmet Özoğlu'dur. Lise mezunu ustamız 1975 doğumludur. Yirmi dört yıldır bu işi yapmaktadır.

Bursa'nın İnegöl ilçesinde yaşayan ve takunya yapan Günay kardeşlerden İnegöl' de Büyük Sanayi Sitesi Ömer Esin Sokak'ında atölyeleri bulunan Günay kardeşler şu an Bursa'da ve Türkiye'de takunyayı seri üretim olarak yapan tek yerdir. Günaylar yedi kardeştir. Dört erkek kardeşin büyüğü olan Mehmet Fahri Günaylar şu an iki erkek kardeşi ile Ahmet Hamdi ve Cemal Usta ile birlikte çalışmaktadırlar. 1955 yılında İnegöl'de doğan Mehmet Fahri Günaylar bu tarihten itibaren babaları Recep Günay'ın başlatmış olduğu bu mesleği devam ettirmeye çalışmaktadır (Taş, 2017: 2582).

Gaziantep'in son harat ustalarından Mehmet Nacaroğlu kentteki pide fırınlarına ''fırın küreği'' yapmaktadır (URL 7).

Elbistan ilçesindeki son harat ustalarından Fahri Özdemir, Elbistan ilçesi Ahmet Karacabey Caddesinde 1952 den bu yana Zanaatkâr'lık yapan Fahri Özdemir satın aldığı keresteyi işleyerek fırın küreği, kapı, pencere, ekmek tahtası üretiyor. Elbistan'da 1952'den bu yana tarihi işyerinde zamana ve teknolojiye inatla mesleğini büyük bir özveriyle sürdürmektedir (URL 8).

Kültür bakanlığı "somut olmayan kültürel miras taşıyıcısı; takunya ustası" kimliğine sahip Gaziantep'te takunyacılık yapan Osman Çakmak 65 yıldır bu işi yapmaktadır. Çırak olarak işe başlayan usta halen Gaziantep'te evinde bir odayı atölye olarak kullanarak üretimlerine devam etmekte, satışlarını ise dükkanda oğlu sürdürmektedir. Kendisinden sonra oğluna'da mesleğini öğretmiş olan usta ceviz ve gürgen ağacından yapılan takunyaları selülozik araba ve mobilya boyası ile boyayarak süslendiğini, habbap / takunkacılar çarşısının geçmişte 20 dükkan olduğunu, çocuklar için 20-34 numara, hanımlar için 35-40 numara, beyler için 42-45 numara takunya yapıldığını söylemektedir. Osman ustanın rahmetli olan hatırlayabildiği ustaları ise Ali İncenacar (Sağır Ali) ve Hacı Hasan Dükkanıdır (KK 6). Ayrıca "Nalın" olarak da bilinen bu terliklere Gaziantep'te "haphap" adı verildiğini anlatan Çakmak, "Camilerde, hamamlarda kullanılmakla beraber Gaziantep'te berberler, ekmekçiler, kasaplar haphap giyerdi. Bu haphapları giyenler yorgunluk hissetmezlerdi" şeklinde ifade etmektedir (URL 9).

Kaynaklar

Akan, Meral Bezirci, Hidayetoğlu, Zuhal, Melek. Nas, Emine (Ekim 2005). Bursa Evlenme Adetlerinden Gelin Hamamı Kültürü Çerçevesinde Kullanılan El Sanatı Ürünleri. II.Bursa Halk Kültürü Sempozyumu Bildiri Kitabı, Cilt:3, Bursa, 999- 1013.

Arlı, Mustafa (1987). El Sanatlarının Sınıflandırılması III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri V. Cilt.

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi (1986), Cilt:10, İstanbul: Milliyet Yayınları.

Develioğlu, Ferit (1970). *Osmanlıca Türkçe Ansiklopedik Lügat*, Ankara: Doğuş Matbaası.

Karpuz, Emine (1999). "Anadolu Türk Mimarisinde Mekan Olarak Mutfak ve Osmanlı Dönemi Örnekleri", Osmanlı, c. 10, (Editör.: Güler Eren),YTY, ss.457-463.

Kılınç, Kemal (1994). *Sanatsal İş ve Teknik Eğitimi*. İstanbul: İnkilap Kitapevi,

Sirel, Ümit (1991). "Mutfak", Türk Aile Ansiklopedisi, T. C. Başbakanlık Aile Araştırma Kurumu Yayınları, İstanbul, c.2, ss.757-758.

Taş, Hülya (2017). "Kaybolmakta Olan Bir Maddi Kültür Geleneği: Bursa'da Takunyacılık", *Uluslararası Türkçe Edebiyat Kültür Eğitim Dergisi* Sayı: 6/4 2017 s. 2579-2596.

Taşçıoğlu, Tülay (1998). *Hamam Malzemeleri*. İstanbul: Türk Hamamı.

Vurucu, Fikret (2011). ''Marangozluk Aletlerinin Ahşapla Olan İlişkisinin Resimsel Çözümlemelerine İlişkin Olarak Bir Dizi Resim Önerisi" İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Resim Ana Sanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Malatya.

İnternet Kaynakları

URL1: http://tr.wikipedia.org/wiki/Oklava (Erişim Tarihi: 03.07.2020)''

URL2: http://tr.wikipedia.orgwiki/Merdane (Erişim Tarihi:03.07.2020)''

URL3: https://tr.wikipedia.org/wiki/Takunya#cite_note-1 (Erişim Tarihi:03.07.2020)''

URL4: https://www.dutch-clogs.com/global-information/history-wooden-shoes/ (Erişim Tarihi:03.07.2020)''

URL5:https://www.erzurumhabergazetesi.com/39315-nalincilik-tarih-oldu (Erişim Tarihi: 03.07.2020)''

URL6:https://edebiyatvesanatakademisi.com/sedef-ebru-oyma-ahsap/kulturumuz-de-nalin-ve-takunya/19017 (ErişimTarihi: 03.07.2020)''

URL7:https://www.hurriyet.com.tr/gundem/tarihe-gomulen-bir-meslek-haratlik-38256312 (Erişim Tarihi:03.07.2020)''

URL8:http://elmadagkombi.blogspot.com/2015/11/tarihe-gomulen-bir-meslek-daha.html (Erişim Tarihi:03.07.2020)''

URL9: https://www.aa.com.tr/tr/yasam/takunyacilik-olmesin-diye-direniyor/936038 (Erişim Tarihi: 12.06.2020)''

Kaynak Kişiler

KK 1: Esen, Hamza, 1971, Kaynaşlı (2020, Kaynaşlı)

KK 2: Ergin, Bekir, 1975, Kaynaşlı (2020, Kaynaşlı)

KK 3: Çabukoğlu, Zeki, 1969, Kaynaşlı (2020, Kaynaşlı)

KK 4: Kurup, Cemali, 1970, Kaynaşlı (2020, Kaynaşlı)

KK 5: Özoğlu, Mehmet, 1975, Kaynaşlı (2020, Kaynaşlı)

KK 6: Osman Çakmak, Gaziantep (2021, Gaziantep)

HASIRCILIK, HASIR DOKUMACILIĞI

Wickerwork, Wicker Weaving

Zuhal Türktaş*

Abstract

Plant weaving is a handicraft that has continued its existence since ancient times in settlements around stagnant water resources where raw material is abundant. These weavings find their most widespread use in water-rich areas both in Turkey and in the world. The Lakes District (Goller Bolgesi in Turkish), situated in the southwest of Turkey, contains a large number of lakes and marshlands. Therefore, the people of the Lake District have adopted plant weaving as their ancestral handicraft since old times and have proven this through various applications and use.

Many of the historical documents indicate that various products that have been used in accordance with traditions as household items or grave wicker occupy a significant place in the Lakes District settlements.

The study also provides information regarding the areas of use for wicker weavings form past to present, types of products and ways of making use of them.

This study, which has been conducted in settlements where plant weaving is performed, is the first study to be done on the region and the subject. By virtue of this feature, it will contribute to the settlements where products are made by making use of raw materials and manpower, promoting the areas and proposing a project that will bring in income.

Keywords: Plant Weaving, Wicker, Wicker Weaving.

* Prof. Dr., Selçuk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları zbezirci@gmail.com

1. Hasır Dokumacılığının Tanımı

Bitkisel dokumacılığın insanlık tarihi kadar eski bir el sanatı olduğu bilinmektedir. Tarihi kaynaklarda dokumacılıktan daha önce geliştiği bilinen bitkisel hammaddeler ile dokuma işlemi, özellikle durgun su kaynakları kenarlarındaki yerleşimlerde yapılmış ve günlük ihtiyaçların temininde kullanılmıştır. Bitkisel örücülük kendiliğinden yetişen ya da kültürü yapılan bazı bitkilerin sapını, yapraklarını, ince dallarını, ya olduğu gibi veya yararak, ince şeritler haline getirdikten sonra çeşitli şekillerde örme ve değerlendirme işi olarak tanımlanabilir (Atay, 1987:36).

Bitkisel dokumacılık ise bitkisel örücülükten daha farklı olarak özellikle sulak yerlerde yetişen kofa, bataklık sazı, kargı kamışı ve kültür bitkilerinden buğday, çavdar, arpa saplarını belli bir dokuma tekniği ile yüzey oluşturmak amacıyla değerlendirme işlemi olarak tanımlanabilir (Gürtanın, 1961:26). Bitkisel dokumaların yapımında en önemli özellik dokuma tezgâhının kullanılıyor olmasıdır. Arlı (1990:24), el sanatlarını hammaddelerine göre sınıflandırmıştır. Bunlardan biri hammadde olarak ince dallar- saplar ve ağaç şeritleri işleyen el sanatlarıdır. Bitkisel dokumacılık ise kullanılan hammaddeler açısından bu grupta yer alabilir.

Türkler'de hasır dokuma sanatı, hasır otu ile yakından ilgilidir. Hasır sözü Arapça'dır ve eski Türk sözlüklerinde görmek mümkün değildir. Selçuklu döneminin başlarında Orta Asya Türkleri hasır yapılan ota "yiken" demektedir. Eski Anadolu kültürüne yakın olan Mısır Türkleri ile Kıpçak Türkleri kültür çevresinde ise hasır için doğrudan doğruya "yigen", "yigin", "yikin" adları veriliyordu. Anadolu da ise Bor, Konya Ereğlisi ve Isparta'da, bataklıklarda yetişen hasır otlarına ise "koğa" denirdi (Ögel, 1991:56).

2. Hasır Dokumacılığının Tarihçesi

Durgun su kaynağı bulunan yerlerde geleneğin de etkisi ile yapılan el sanatlarından biri olan hasır dokumacılığı, eski tarihlerde bugünkü amacına uygun biçimde kullanıldığı gibi gelenekler doğrultusunda ölü gömerken de tabut ya da kefen yerine de kullanılmıştır (Barthold, 1974:33). Tarihin eski dönemlerinden beri birçok etnik grup ölüsünü hasırı ile birlikte defnetmeyi uygun görmüştür. Zulular, ölülerinin mezarlarına, giyim eşyalarını, uyku için gerekli örtülerini ve hasırlarını, bırakırlardı. Aynı durum çok daha çeşitli eşya ile Eweler'de de görülmüştür (Özgüç, 1948:67).

Atalarına güçlü bir bağla bağlı olduklarını gösterecek şekilde, evlerinin taban kısımlarına gömülen Çatalhöyük insanları ise, bazı ölülerini dar mezarlara koymadan önce, sepetlere yerleştirmiş, ya da kimi zaman hasıra kimi zamanda kumaşa sarmış, bazılarını ise lif şeritlerle ya da iple bağlayarak gömmeyi uygun görmüştür. Aynı bölge insanları ölülerini hasırlarla defnetmenin yanında bitkisel dokumaları günlük hayatın çeşitli aşamalarında da kullanmıştır. Bölgede, tahıl samanlarından ya da bataklık sazlarından yer hasırları örüldüğü gibi kapaklı sepetler ve günlük kullanım eşyaları da üretilmiştir. Aynı zamanda en eski dokuma ürünlerinin bulunduğu bir yerleşim olan bu tarihi bölgede bulunan kömürleşmiş kumaş kalıntıları, bu ürünlerin bitki liflerinden ya da yün ve hayvan kılı karışımından dokunmuş olduğunu kanıtlar durumdadır. Gömülerin bir çoğu bu şekilde karbonize olmuş tekstil parçalarına sarılmış olarak bulunurken, bazı bebek iskeletlerinin sepetlerin içinde gömülmüş olarak bulunmaları dikkat çekicidir (Barthold, 1974:34).

Tarihteki bu gelişmelere uygun olarak bugün Anadolu'nun bazı kesimlerinde gelenekler doğrultusunda ölü gömme adetleri içinde yer alan hasır dokumalar, özellikle Göller Bölgesi'nde yer alan Beyşehir ve köylerinde de bu kullanım amacından dolayı dikkat çekicidir (Türktaş, 2020:36)

Daha sonraki dönemlerde hasır dokumalar Yaylacı Türkler'de yer yaygısı olarak yalnızca keçe ve halıların altına sermek için kullanılmıştır. Hasırların çadır ve ağıl örtüsü olarak kullanıldığı da bilinmektedir. Kazan ve tabak altlıkları ise daha kaliteli kamışlar ile yapılmıştır. Ancak sepetler farklı cins kamıştan dokunmuştur (Ögel, 1991:24).

Ülkemizde halen Karadeniz ve Ege Bölgeleri ile Hatay ve çevresinde bulunan yörelerimizde çeşitli hammaddeler kullanılarak farklı dokumaların yapıldığı bilinmektedir. Bu yörelerin iklim, sulak yer, tatlı su kaynakları gibi bitkisel dokuma yapmaya elverişli ekolojik faktörlerinin bulunması, önem taşımaktadır. Göller Bölgesi ise İç Anadolu, Akdeniz ve Ege bölgelerinin sınırları içinde yer alan, bitkisel dokumacılık için gerekli hammaddenin kolaylıkla sağlanabileceği ve bitkisel dokumacılık açısından ekolojik şartlara sahip bir yöredir. Göller Bölgesi, hem hammaddenin kolaylıkla sağlanabilmesi hem de turistik yörelere yakınlığından dolayı üretilen ürünlerin düşük fiyatlarla elde edilmesi ve kolay pazarlanabilmesi bakımından önemli bir bölgedir. Bu özellikler yörede bitkisel dokumacılığın devamlılığını sağlamaktadır.

Araştırmada, Anadolu da sulak bölgelerde ve göl kenarlarında yetişen bitkisel hammaddelerden kofa (Juncus glacuaus Ehrh.), bataklık sazı, (Typha angustifolia L.) ve kargı kamışı (Arundo donax L.) nin yetişme koşulları ile bu hammaddelerden geleneğin bir ürünü olarak yapılagelen hasırların teknik ve desen özellikleri ile kullanılan tezgah ve araç- gereçler tanıtılmıştır.

3. Hasır Dokumacılığında Kullanılan Hammaddeler ve Araçlar

3.1. Hammaddenin Cinsi

Araştırmada incelenen yerleşimler ve çevresinde bulunan hammadde çeşitleri incelendiğinde; Beyşehir, Çavuşçu, Eber ve Suğla göllerinde üç hammadde türünün de yetiştiği; Akgöl ve Akşehir Gölünde bataklık sazı ve kargı kamışı; Acı Göl, Eğirdir, Kovada ve Suğla Göllerinde kargı kamışı; Burdur, Salda ve Yarışlı Göllerinde ise kofanın yetiştiği saptanmıştır. Kayseri Sindelhöyük ve çevresinde ise sadece bataklık sazı yetiştiği ve kullanıldığı tespit edilmiştir. Hatay hasır dokumacılığı ise bölgede bulunan bataklık sazı ve kofa kullanılarak yapılmaktadır.

3.2. Hammaddelerin Kullanılışı

3.2.1. Hammaddenin Elde Edilmesi (Hasat)

Hasat; bitkilerin özsu dolaşımının durduğu sonbahar aylarında yapılır. Yörede hasat genellikle Ağustos - ekim ayları arası her üç hammadde için de yapılmaktadır. Ancak devlet tarafından belirlenen ve ekim ayı sonuna kadar süren hammadde kesim yasağı nedeniyle hasat genellikle ekim ayı sonrası yapılmaktadır. Hammaddeler genellikle dokumayı yapacak kişiler tarafından ve tüm aile bireylerince orak ve kesici araçlar yardımıyla biçilir. Bazı göllerde hammadde gölün kıyısından toplanırken bazılarında kıyıda bulunmadığı için gölün orta kısımlarından hasat edilmektedir. Bu işlem amaçla yapılmış konalar yardımıyla göle açılarak yapılmaktadır.

3.2.2. Hammaddenin Dokumaya Hazırlanması

Hammaddeler dokuma işleminden önce birtakım hazırlık işleminden geçmektedir. Bu aşamalar hammaddenin soyulması ve temizlenmesi kurutma, dövme, öz alma, tarama, bükme, yarma şeklinde sıralanmaktadır. Bu bölüm hammaddelere uygulanan bütün aşamaları içermekle birlikte, bazı işlemler hammaddeye özgü farklılık göstermektedir. Bu farklı işlemler bataklık sazı için dövme, öz alma, özün bükülmesi ve tarama; kargı kamışı için ise yurgu taşı ile yarma olarak belirlenmiştir.

Hammaddenin soyulması ve temizlenmesi**;** her üç hammadde için de uygulanan bir aşamadır. Toplanan hammadde bataklık ortamında oluşmuş artıklarından ve dış kabuklarından arındırılmak amacıyla soyulur ve temizlenir. Özellikle dokuma yapılmayacak ve işletmelere hammadde olarak pazarlanacak bitkisel ürünler dış kabuklarından temizlenmek üzere yığılır.

Dövme; işlemi kuruyan bataklık sazları hafif nemlendirilerek demetler halinde dövülmesi şeklinde yapılır. Bu işlemin ahşaptan yapılmış özel tokmaklar yardımıyla yapıldığı görülmektedir (Fotoğraf 1a). Bu şekilde dövülen hammaddenin kabukları yumuşayarak özü ortaya çıkar.

Öz alma işlemi; dövme işlemi ile kabuğundan ayrılmayan bataklık sazının öz kısmının küçük el aletleri yardımıyla ya da el ile birbirinden ayrılması suretiyle yapılır. Bu işleme öz alma işlemi denir. Bu işlem yalnızca bataklık sazı için uygulanmaktadır (Fotoğraf 1b).

Tarama; işlemi özü alınmış bataklık sazlarının dış kabuk kısımlarının atkı olarak kullanılabilmesi amacıyla yapılmaktadır. Bu amaçla nemlendirilen bataklık sazı ve kofa dış kabukları uzun şeritler elde edilmek üzere tarama işleminden geçirilir. Buna yörede "taraklama" denir. Bu işlem ahşaptan özel olarak tasarlanmış araç yardımıyla yapılır (Fotoğraf 1c).

Yarma; kargı kamışına uygulanan bir işlemdir. Düz boyra yapımında kullanılmak üzere dış kabuklarından ayrılan hammaddenin yatay bir form kazanabilmesi için yarılarak kullanılması söz konusudur. Bu amaçla yörede "yurgu taşı" olarak bilinen silindir biçimli taş kullanılmaktadır.

Çözgü Bükme: Bitkisel dokumların çözgüsünü genellikle bükülmüş bataklık sazı özleri oluşturur. Özü alınan bataklık sazının kabukları atkı olmak üzere ayrıldıktan sonra alınan özler çözgü olmak üzere üzerlerine su serperek ya da fıskiye yardımı ile nemlendirilir. Göller Bölgesi'nde çözgü bükme işlemi yıllardan beri usta yaşlı kadınlar tarafından yapılmaktadır (Fotoğraf 1d). Çözgü bükülerek daha sağlam, kalın ve dayanıklı bir çözgü malzemesi elde edilmektedir. Hazırlanan çözgüler 50-60 m. uzunluğunda büyük yumaklar halinde saklanmakta ve gerektiğinde tezgaha gerilerek kullanılmaktadır.

Fotoğraf 1. a. Hammadde Dövme, **b.** Öz alma, **c.** Tarama, **d.** Bükme İşlemi

3.3. Kullanılan Araçlar

3.3.1. Kullanılan Tezgâhlar

Ahşap tezgâh; bitkisel dokuma yapımında kullanılan en önemli araçtır. Genellikle ahşap malzemeden mevsimlik olarak tasarlanmaktadır. Dokumacı tarafından kendi imkânları ile yazın evlerin bahçesine, kışın ise ev içinde kapalı bir yere çakılarak oluşturulan tezgâh, dokuma mevsimi dışında bozularak yakacak olarak kullanılmakta, dokuma mevsimi geldiğinde dokumacının kendi imkânları ile yeniden kurulmaktadır. Bu tezgâhlarda yere paralel olarak dokuma yapılmaktadır (Fotoğraf 2a). Ancak Beyşehir'in Mutlu köyünde dikey tezgâhlar kullanılmaktadır (Fotoğraf 2b). Çözgü olarak rafya kullanılan bu tezgahlar ile benzer şekilde dikey metal tezgâhlar bulunmaktadır. Genellikle kapalı mekânda sabit bulunan tezgâhlar, her mevsim kullanılabilmektedir ve ahşap tezgâhlardan farkı malzeme özelliği dışında, dikey, duvara paralel olmalarıdır (Fotoğraf 2c). Bu tip tezgâhlara çoğunlukla Akşehir ve Beyşehir'de bulunan dokuma atölyelerinde rastlanmıştır. Genellikle telli ve ipli boyra yapımında kullanılmak üzere tasarlanmış bu tezgâhlar yörede "boyra tezgâhı" olarak bilinir. Kar amaçlı dokuma yapılan işletmelerde bu tür el tezgâhlarının dışında motorlu tezgâhlar da bulunmaktadır (Fotoğraf 2d).

a

b

c

d

Fotoğraf 2. a. Ahşap tezgâh
b."Tak tak tezgâhı
c. Metal tezgâh
d. Motorlu tezgâh

3.3.2. Kullanılan Diğer Araçlar

Orak ve bahçe makası; hammaddenin hasadı ve kesilip temizlenmesi aşamalarında her üç hammadde için de kullanılmaktadır.

Tokuç ve yurgu taşı; genellikle bataklık sazı ve kofanın dövülmesi ve ezilmesi amacıyla kullanılmaktadır. Yörede çamaşır yıkamada kullanılan tokuç aynı zamanda bitkisel dokumacılıkta da kullanılan bir araçtır. Bu tokmaklara Beyşehir ve Akşehir yöresinde "tokuç" denilmektedir (Fotoğraf 3a). Akşehir ve çevresinde özellikle kargı kamışının yarılmasında ise "yurgu taşı" denilen araçlar kullanılmaktadır (Fotoğraf 3b).

Fotoğraf 3. a. Tokaç **b.** Yurgu taşı

a b

Tarak; özü alınmış bataklık sazı ve kofanın dış kabuk kısımlarının atkı olmak üzere taranması amacıyla kullanılır.

4. Dokumaların Bazı Özellikleri

4.1. Dokuma Tekniği

Düz dokuma tekniği; genellikle Beyşehir Gölü ve çevresindeki yerleşimlerde yaygın olarak kullanılmaktadır. Bir alt, bir üst atkı yüzlü bir dokuma tekniğidir. Hasır dokumaların büyük bir bölümünde kullanılmıştır (Fotoğraf 4a). Özellikle bataklık sazı kullanılarak üretilen yer yaygılarının ve yöremelerin dokumasında tekniğin 2-3-5 atlamalı olarak dokunduğu ve bu şekilde desen oluşturulduğu görülmektedir. Atkının belli bir düzende birden fazla çözgünün üzerinden ikili, üçlü atlamalar yaparak 12 atkı sırasında bir sağa ya da sola doğru kaydırılması ve aynı bağlantının tekrarlanması ile desen oluştuğu gözlenmiştir. Oluşan bu desenlerin bir veya birkaç sıra halinde yüzeyi kapladığı görülmektedir. Bu ürünler yörede "damalı" olarak bilinir (Fotoğraf 4b).

Sumak tekniği; genellikle Akgöl'de yapılan ve kullanılan hasırlarda görülmektedir. Gerilmiş çözgü üzerine atkı ipliğinin iki ileri bir geri sarılması suretiyle oluşturulmaktadır Genellikle halı altında sergi olmak üzere dokunacak yer sergilerinin (yumuşak olması nedeni ile) yapımında kullanıldığı gözlenmiştir (Fotoğraf 4c). Bu teknik orta Anadolu da yaygın olarak kullanılmaktadır.

Fotoğraf 4. a. Düz dokuma tekniği, **b.** Cicim tekniği, **c.** Sumak tekniği

a b c

Kenetleme tekniği; yatay paralel kenetleme şeklinde yapılmaktadır. Göller Bölgesi'nde bu şekilde yapılan ürünlerde tekniğe bağlı olarak desen oluşmaktadır. Kenetleme sistemi ile dokunan balık ağları bunlara örnek olabilir. Ayrıca Akşehir Gölü'nde üretilen "telli boyra ve ipli boyraların" kenetleme tekniği kullanılarak dokunduğu görülmüştür (Fotoğraf 5 a).

İpli boyrada da sistem aynı olmakla birlikte otomatik elektrikle çalışan makineler kullanılmaktadır. Tel yerine sentetik ipliklerin bir kenetleme oluşturduğu sistem desen özelliği bakımından telli boyra ile aynı özellikleri göstermektedir (Fotoğraf 5 b).

Fotoğraf 5. a. Telli boyra, **b.** İpli boyra, **c.** Düz boyra

a

b

c

Düz boyra dokuma; Doğrugöz'e özgü en eski dokuma tipidir. Dörtlü başlama sistemiyle çapraz olarak dokunan ürünleri kapsar. Ürün üzerinde dokuma özelliğinden dolayı kırılan çapraz hatlar oluşmaktadır (Yozgat A.T. 1996:43). Hasırın tamamında çapraz desen karakterleri hâkimdir (Fotoğraf 5 c).

4.2. Dokumaların Renk Özellikleri

Anadolu da hasır dokunan bölgelerde dokuma yapılacak hammaddeye herhangi bir boyama işlemi uygulanmadığı görülmüştür. Doğal görüntü ve dokusunun bozulmadan kullanılması, bütün dokumalar için temel özellik olmuştur.

4.3. Dokumaların Kullanım Özellikleri

Yer yaygısı; genellikle evlerde sergi, ev içinde halı ve düz dokumaların altında koruyucu ve kapı önlerinde sergi olarak kullanmak amacıyla dokunmaktadır. Genellikle bataklık sazı kullanılarak yapılan yaygıların kofa ve kargı kamışından yapılmış örneklerine de rastlanmıştır. Yörede ev içinde halıların altına serilmek üzere "ev sergisi" olarak isimlendirilen yer yaygıları çoğunlukla görülmektedir. Ayrıca yörede evlerin çeşitli kısımlarında özellikle kapı önü ve mutfak gibi zeminlerde yer yaygısı olarak kullanılan ve "yer çulu" olarak bilinen yaygılara rastlanmıştır.

Yöreme; ev döşemesinde geleneksel olarak kullanılan bir hasırdır. İncelenen yöremelerin tümü bataklık sazı kullanılarak yapılmıştır. Yöresel ismi ve kullanım amacıyla diğer hasırlardan ayrılır. Yöreme, ev döşemesinde kullanılan duvar yastıklarının arkasında, duvar ile yastıklar arasında izolasyon amaçlı olarak kullanılır. Anadolu'da kerpiç duvarların yastıkla temasını önleme amacıyla kullanılan yöremelerin ebatları genellikle duvar yastıklarının ebatına uygun genellikle 50 - 65 cm eninde, ve standart oda uzunluğuna uygun 200 - 600 cm arasında dokunmaktadır (Fotoğraf 6 a).

Seccade (İlemete); olarak kullanılan ürünlere yöresel olarak "ilemete" denmektedir. Desenli dokunan seccadeler genellikle 70x110 ebatlarındadır. Cicim tekniğinde dokunan ürünlere desen özelliğinden dolayı "göbekli" de denilmektedir. Yörede daha çok günün büyük bölümünün ev dışında geçtiği yaz aylarında namaz kılmak amacı ile kullanılan seccade (ilemete), aynı zamanda çeyiz niteliği taşıyan ürünlerden biridir (Öztürk, 1996:46) (Fotoğraf 6 b).

Sütlük; özellikle Akgöl çevresindeki yerleşimlerde ve Tatlıkuyu'da her evin önünde bulunan"sütlük" içinde süt yoğurt vs gibi gıda maddelerini gece soğuğunda muhafaza etme amaçlı kullanılır. Anadolu' da bazı yörelerde farklı isimlerle bilinmektedir. Bu yiyecek koruma yığını, yiyecekleri gündüz güneşin etkisinden korumak için dışından oldukça kalın bezlerle kapatılır. Geceleri ise soğuk havanın koruyucu etkisinden faydalanmak için bu bezler açılır. Sütlük, genellikle kargı kamışı kullanılarak üretilmektedir (Fotoğraf 6 c).

a

Fotoğraf 6.
a. Yöreme, **b.** Seccade, **c.** Sütlük

b

c

Çığır (çevirme çığı, ev ayıracı); özellikle Akgöl ve çevresindeki yerleşimlerde rastlanan ürünler kargı kamışı kullanılarak yapılmıştır. Genellikle korunmak ya da diğerlerinden ayrılmak istenen bir alanı bölmek, tarla kenarı çevirmek, bahçe sınırlarını belirlemek gibi amaçlarla kullanılan ürünün, çok amaçlı kullanım özelliği vardır (Fotoğraf 7 a).

Damlarda koruyucu olarak; kullanılan ürünler genellikle kapalı mekanların dam üstünde soğuğa karşı izolasyon amacı taşımaktadır. Göller Bölgesi'nde bu yaygılara rastlamakla birlikte hammaddenin aynı amaçla 5-6 kat üst üste yığılması suretiyle kullanımı da yaygındır. Ayrıca ev içlerinde tavan kısımlarında koku ve nemi çekmesi ve izole amaçlı olarak boyra tipi dokumalara çok sayıda rastlanmıştır (Fotoğraf 7 b).

Balık avlama kafesi; genellikle Göller Bölgesi'nde geçim kaynaklarından birini oluşturan balıkçılıkta kullanılmaktadır. Bu ihtiyaçtan dolayı birbirine paralel biçimde yan yana sıralanmış kargı kamışlarının bataklık sazından oluşan şeritler ile belli bir tekniğe bağlı kalarak birbirine kenetlenmesiyle oluşan ağlar yörede sıklıkla kullanım alanı bulmaktadır (Fotoğraf 7 c).

a

b

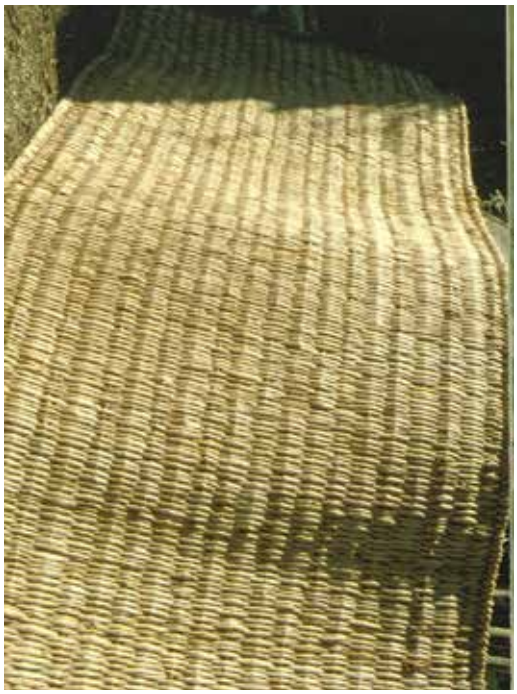
c

Fotoğraf 7. a. Çığır, **b.** Damda koruyucu, **c.** Balık avlama kafesi

Kabir hasırı; sadece Yeşildağ'da kullanılan bir hasırdır. Yörede bataklık sazı kullanılarak yapılmış ürünlere rastlanmıştır. Gelenekler kapsamında yörede mefta ile birlikte kabire "kabir hasırı" denilen hasır dokumalar yerleştirilmektedir. Etnik topluluklarda kabirde mefta ile toprak arasına yerleştirilen dokumalar, günlük yaşamın her alanında yer bulan hasırların mefta ile öbür dünyaya da götürülmesi amacıyla kullanılmaya başlanmış, daha sonraları toprak ile mefta arasında koruyucu bir tabaka olması nedeni ile kullanılmıştır. Yeşildağ'da bu kullanım amacından dolayı her evde yaşayan insan sayısına göre kabir hasırı bulundurmak vazgeçilmez bir gerekliliktir (Fotoğraf 8 a).

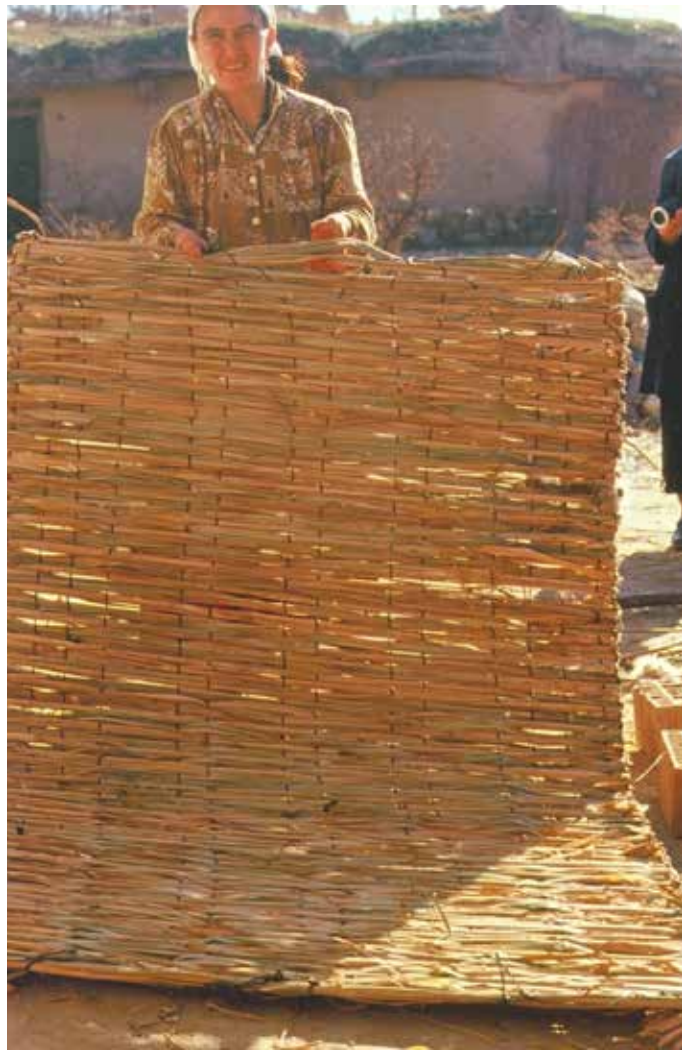
Gölgelik; çok amaçlı olarak dokunan yer sergileri olarak değerlendirilebilir. İstenilen ebatlarda hazırlanan bitkisel dokumalar amaca uygun olarak hazırlanan tel iskeletlere geçirilmek suretiyle gölgelik elde edilmektedir (Fotoğraf 8 b).

Cenaze örtüsü; özellikle Eber Gölü ve çevresinde bulunan yerleşimlerde bataklık sazı kullanılarak dokunmaktadır. Yaklaşık olarak 1x2 metre ebadında dokunduğu gözlenmiştir. Ancak ürünün yörede kullanımı söz konusu değildir (Fotoğraf 8 c).



a

b



c

Fotoğraf 8. a. Kabir hasırı, **b.** Gölgelik, **c.** Cenaze örtüsü

5. Hasır Dokumacılığın Bugünkü Durumu ve Pazarlanması

Günümüzde geleneksel inanışlarla dokunan hasırlar ve çok amaçlı yer sergileri üretilmekte ve kullanılmaktadır. Ev içinde halı altında izolasyon amaçlı kullanılabildiği gibi kapı önlerinde ve çeşitli müştemilatlarda yer sergisi olarak kullanılan ürünlerin varlığı dikkat çekicidir. Ancak günümüzde farklı malzemelerden üretilen, kullanım alanı açısından üretimi ve kullanımı kolay ürünler var olmakta ve hasır dokumalara alternatif oluşturmaktadır. Kullanım kolaylığı, doğal malzeme oluşu ve ucuza mal edilebilme özelliklerinden dolayı kullanımı özellikle hammaddenin bol bulunduğu yörelerde tercih edilen hasır dokumalar, zaman içinde zemin döşemesi olarak yerini tutabilecek alternatif malzemeler ve dolayısıyla ürünlerin (özellikle ıslak zeminler için kullanılan plastik halılar) piyasaya sürülmesi ile karşı karşıya kalmıştır.

Bu açıdan düşünüldüğünde son yıllarda hammaddenin ürüne dönüştürülmeden pazarlanması da önemli bir geçim kaynağını oluşturmaktadır. Bu suretle satılan hammaddeler farklı amaçlarla değerlendirilmekte, bu gelir kapısının varlığı yöre halkı için hammaddeyi dokumaya dönüştürmekten alıkoymaktadır. Bu nedenle bu günkü şartlarda yeni dokuyucuların bitkisel dokumayı evde öğrenmesi ve uygulaması söz konusu değildir.

Daha önceki yıllarda bu yörelerde her evde tezgâh bulunduğunu ve bütün bireylerin dokuma ile uğraştığını düşünürsek günümüz için geleneksel üretimler dışında yalnızca maddi kaygılarla devam eden bir el sanatı olduğunu söylemek mümkündür.

Bu çalışma ile hasır dokuma yapılan yerleşimler, sosyo - ekonomik açıdan incelenmiştir. Yörelerde genel olarak geçim kaynağı tarımdır. Tarımdan kalan zamanların değerlendirilmesi, boş iş gücünün kullanılması ve atık hammaddenin değerlendirilmesi açısından bataklık hammaddelerinin kullanımı, yörelerde aile bütçesi açısından önemlidir.

Yörede gerek hammadde hasat ederek, gerekse hammaddeyi ürüne dönüştürerek ihtiyaçlarını karşılayan ve ihtiyaç fazlasını pazarlayarak gelir sağlayan ailelerin bulunduğu ancak sayısının giderek azaldığı gözlenmiştir.

Hammaddeyi doğru kullanmak ve bu sektörde çalıştırılacak kalifiye eleman sağlamak yoluyla bitkisel dokumacılığın gelişmesi sağlanabilir. Üretimin belli aşamalarında yörede yaşayan halk değerlendirilebileceği gibi, tasarım, teknik kontrol ve bitirme işlemleri ile pazarlama konusunda eğitimli bireylerin çalıştırılması işin kalitesi ve sürdürülebilirliği açısından son derece önemlidir.

Hasır dokumacılık yapılan yörelerde önerilere örnek olabilecek küçük ölçekli çalışmalar başlatılmış ancak daha çok pazar sıkıntısı nedeniyle devam etmemiştir. Yörelerde bulunan eksiklik genellikle kalifiye eleman yokluğundan kaynaklanmaktadır.

Sonuç olarak; özellikle Dünya'daki küresel ısınma sonucu Göller Bölgesi'nde göl sularının giderek azaldığı, hatta bazılarda su kalmadığı bilinen bir gerçektir. Buna bağlı olarak çevresinde kendiliğinden yetişen bitkilerin de azaldığı görülmektedir. Bu çalışma ile yörede yapılan bitkisel dokumacılığın hammadde, yapım aşamaları, ürün çeşitleri, sorunları ayrıntılı olarak tespit edilmiş ve görsel malzeme ile de belgelenmiştir. Böylece Anadolu'da yapılan el sanatları kapsamında hasır dokumacılık hakkındaki bu çalışmanın gelecek için önemli bir kaynak oluşturacağı düşünülmektedir.

Kaynaklar

Arlı, Mustafa (1990). *Köy El Sanatları*. Ankara: Ankara Ü. Ziraat Fakültesi yayınları:1185, Ders kitabı:339.

Atay, Ayten (1987). *Örgücülük*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Barthold, W (1947). "Türklerde ve Moğollarda Defin Merasimi". Çev. Abdulkadir İnan. *Belleten 43*. s.74.

Baytop, Turhan (1997). *Türkçe Bitki Adları Sözlüğü. Atatürk Kültür Dil ve Tarih Yüksek Kurumu*, Ankara: Türk Dil Kurumu yayınları.

Gürtanın, Neriman (1961). *Türkiye'de Nebati Örücülükte Kullanılan Hammaddeler ve Bunlardan Yapılan Mamüller İle Bu Hammaddelerin Selüloz ve Alfa Selüloz Değerleri Üzerine Bir Araştırma*. Ankara: Ankara Ü. Ziraat Fak. yayınları:185 Ank. Ü. Basımevi.

Ögel, Bahaddin.(1991). *Hasır ve Hasırcılık. Türk Kültür Tarihine Giriş,* Cilt:3.T.C. Kültür Bakanlığı, Kültür Eserleri, Ankara: Gazi Ü. İletişim Fakültesi basımevi s.191-200

Özgüç, Tahsin, (1948). *Ön Tarihte Anadolu'da Ölü Gömme Adetleri*, Ankara: Türk Tarih Kurumu Yayınları.

Şahin, Zahide (2002). "Sindelhöyük (Develi) Kasabası'nda Hasır Dokumacılığı Ve Bitkisel Örücülük". *Bütün Yönleriyle I. Develi Bilgi Şöleni 26-28 Ekim 2002.* Kayseri: Develi Belediyesi Kültür Yayınları s.729-734.

Türktaş, Zuhal ve Demirtaş, Nihal (2017). "Kayseri Sindelhöyük Kasabası'nda Hasır Dokumacılık ve Üretilen Dokumalar". *Kesit Akademi Dergisi 10*, s. 63-79.

Türktaş, Zuhal (2020). *Göller Bölgesi'nde Bitkisel Dokumacılık*, Ankara: Gece Kitaplığı Yayınları.

Yozgat, A.Tanju (1996). "Konya Boyra (hasır) Örücülüğü", *Basılmamış Lisans Tezi*, Konya: Selçuk Üniversitesi.

HAT SANATKARLIĞI

Calligraphy

Hüseyin Öksüz* - Sümeyra Erdem**

Abstract

The beginning of Islam with the emergence of Islamic calligraphy. Ottoman Empire has became a school with Şeyh Hamdullah, Kazasker Mustafa İzzet Efendi, Sami Efendi, Hafız Osman's calligraphy has reched peak

This train of calligraphers were joired by Sultan III. Ahmed in the early 18th century and became one of the most skillful masters of this art. This study aims at studying in terms of basic design principle to analyze, art and work of this great artists about which no other literature have been published some individual articles.

Keywords: Callighraphy, callighrapher, plate

* Dr. Öğr. Üyesi, Konya KTO Karatay Üniversitesi, h.konevi@hotmail.com

** Gazi Üniversitesi, Geleneksel Türk Sanatları Ana Sanat Dalı Sanatta Yeterlik Mezunu smyr_rdm@hotmail.com

1. Hat Sanatının Tanımı

Hat sanatı, tarihî süreci içerisinde oluşan estetik kaidelerine uygun olarak, Arap Alfabesiyle icra edilen ölçülü ve güzel yazı yazma sanatıdır. Arap yazısı İslamiyet'le birlikte önemli bir gelişme seyrine girmiş, bu gelişmede Kur'an-ı Kerîm'in yazıya geçirilmesi ve çoğaltılması büyük rol oynamıştır (Memiş, 2012: 1).

Güzel ve ölçülü yazılar yazmakta usta sanatkarlara hattat denir (Arseven, 1983:692).

2. Hat Sanatının Tarihçesi

Hat san'atı, İslâm medeniyeti sınırları içinde Arap yazısına bağlı olarak doğmuş ve gelişmiş güzel san'atlardan biridir. Arap yazısı İslâm'ın doğuşu ile sür'atli bir gelişme devresine girmiş ve hicreti takip eden iki asır içerisinde bir taraftan bağlı bulunduğu Arap dilini ifade edebilen bir yazı sistemi, diğer taraftan hâlâ canlılığını koruyan bir san'at şubesinin ana unsuru olmuştur (Çetin, 1991: 14-32).

Arap yazısının kökeniyle alakalı olarak anlattılanlar yazı henüz sanat yazısı olmadan önceki aşamalarıdır. Bilindiği üzere Arap yazısı, Kur'an-ı Kerim'in Arapça olarak nazil olmasının bu yazıya kazandırdığı şerefle ve ayetlerdeki işaretlere binaen Hz. Muhammed'in teşvikiyle giderek daha güzel yazılmış; zamanla bütün Müslüman Milletlerin benimsediği sanatlı bir "İslam yazısı" haline gelmiştir. Hakîkatte İslâm yazısının sanat hüviyeti kazanması İslâmiyet'in doğuşu ile gerçekleşmiştir. Çünkü en son semavî din olan İslâmiyet, Müslümanları Hz. Muhammed vasıtasıyla okuyup yazmayı, ilim öğrenmeyi ve ilmi yazıyla tespit etmeyi, teşvik etmiş ve emir buyurmuştur. Bu nedenle İslâmiyet ile Arap yazısı yepyeni bir ilerleme dönemine girmiştir. Hz. Muhammed bütün işlerin güzel yapılmasını buyurmuştur. Yazının güzel yazılması hususunda da kâtibi Hz. Muaviye'ye, "Mürekkebi ıslah et, kalemi yont, bâ'yı uzat, sîn'i fark ettir, mîm'i köreltme, Allah lafzını güzel yaz, er-Rahmân'ı uzat, er-Rahîm'i güzel yaz" şeklinde tavsiyelerde bulunduğu önemli rivâyetlerdendir (Serin, 2010:42).

Kurân-ı Kerîm, Hz. Muhammed döneminde çeşitli malzemeler üzerine yazılmış ve ezberlenmiş bulunuyordu. Hz. Ebû Bekir'in halifeliği sırasında tek bir cilt hâlinde bir araya getirildi. Bu arada İslâmiyet günden güne yayılıyor ve Arabistan sınırları dışına taşıyordu. Ashâb-ı Kiram'dan Abdullah b. Mes'ûd Kûfe'de, Ebû Mûsâ el-Eş'arî Basra'da, Übey b. Kā'b Şam'da Kur'ân kıraatini halka öğretiyorlardı. Hz. Ebu Bekir döneminde vahiy katibi Zeyd bin Sabit tarafından suhuf haline getirilen Kur'an-ı Kerimi, daha sonra Hz. Osman tarafından bir nüshası istinsah edildi. Bu nüsha çoğaltılarak muhtelif islam memleketlerine gönderildi (Çetin, 1991:278).

Gelişme ve güzelleşme yolunda ilerleyen hüsn-i hat son Abbasî halifesi el-Musta'sımî'nin eliyle yeni bir gelişme kazanmıştır. İbnü'l-Bevvâb'tan iki asır sonra gelen Yâkūt-ı Musta'sımî (ö. 1298) aklâm-ı sitte adı verilen ve Sülüs, Nesih, Muhakkak, Reyhânî, Tevkî' ve Rikādan meydana gelen altı çeşit yazıya en güzel şeklini vermiştir. Onun hat sanatına kazandırdığı en büyük buluşu; o güne kadar düz kesilen kamış kalemin ağzını eğri kesmesi olmuştur. Yaptığı bu yenilik yazıya ayrı bir güzellik kazandırmıştır. Kendisi Kıbletü'l-Küttâb (yazıların öncüsü) namıyla şöhret bulmuştur (Günüç, 1995:17).

Hat sanatına Yâkut'un ve takipçilerinin yaptığı katkılardan sonra bu sanatta Türk-

lerin adı geçmeye başlamıştır (Arseven, 1975:231-235).

Karahanlılar, devlet başkanı Satuk Buğra Han ordusu ile bir seferden dönerken bilmediği iki birliğin savaşa tutuştuğunu görür. Tanımadığı halde mağlup olmak üzere olan birliğe destek olur. Onları mağlubiyetten kurtarır. Meğer bu birlik İslamı tebliğ için oralara kadar gelen bir müfreze imiş. Bu tanışma ilerler ve Satuk Buğra Han İslamı ilk kabul eden hakan olur. Kısa zaman içinde bütün Oğuzlar Müslüman olur. Arap alfabesi de böylelikle kabul edilir. Karahanlılar döneminde Türkler İslam dünyasına büyük hizmetler verir (840-1212). Büyük Selçuklu Devletiyle birlikte, mimaride celi sülüs daha fazla tercih edilmeye başlanmıştır. Anadolu Selçuklu Dönemi'ndeki celi sülüs yazının birtakım özellikleri Beylikler Dönemi'nde de devam etmiştir. Her ne kadar kitabi yeni bir tavır geliştiyse de mimaride pek farklılık olmamıştır.

3. Osmanlı İmparatorluğu Döneminde Hat Sanatının Gelişimi

Beylikler içinde Osmanlı Beyliği'nin sadece siyasi değil; sanatsal bakımdan da ayrı bir yeri vardır. Erken Osmanlı camilerinden bilhassa Bursa Ulu Camii celi yazıların en güzel örneklerine sahiptir. Üç şerefeli Camii ve Amasya Bayezid Camiilerinin yapıldıkları devre ait yazıları, yine erken Dönem Osmanlı celisi hakkında ipuçları veren örneklerdir. Osmanlı Devleti'nin hızla büyümesi, nihayet Fatih Sultan Mehmed'in İstanbul'u fethederek yeni bir çağı başlatması neticesinde burası medeniyet merkezi haline gelmiştir. İşte hat sanatının Türkler'de gelişmeye ve ilerlemeye başlaması da bu yeni dönemle birlikte olmuştur (Coomaraswamy, 1929:50-57).

Şeyh Hamdullah (1433?/1520) ile hüsn-i hatta yeni bir çığır açılmıştır. Şeyh Hamdullahla İslâm yazısı tedrîcen güzelleşecek bir merhaleye girmiştir. O döneme kadar tüm İslâm âleminde ve Anadolu'da Yâkūt üslûbu devam ederken, Şeyh Hamdullah, Sultan İkinci Bayezid'in teşvik ve tavsiyesi ile Yâkūt'un eserlerini incelemiş ve tetkik etmiştir. Yâkūt'un en güzel harflerini almış ve bunlara kendi sanat zevkini de ekleyerek "Şeyh Mektebi" dediğimiz yeni bir üslûbun sahibi olmuştur. Şeyh Hamdullah aynı zamanda Osmanlı Hat Mektebi'nin pîridir (Rado, 1984:65).

Şeyh Hamdullah'ın takipçileri; "Çağdaşı olan Ahmed-i Karahisârî (ö.1556) ve kurduğu mektebe bağlı olanlar müstesnâ, 16. asır ile 18. asır sonlarına kadar yetişen hattatlardır. Yani onun mektebinin tesiri Hâfiz Osman (ö.1698) adlı ikinci büyük sanatkârın devrine kadar devam etmiştir. Kanûnî Sultan Süleyman devrinin ünlü hattatı Ahmed Karahisârî ise; Yâkūt tavrını yeniden canlandırmıştır. Ama tesiri ancak bir süre devam edebilmiş ve yazı sanatında, günümüze değin sürecek olan Şeyh Hamdullah üslûbu hâkim durumunu korumuştur. Hattat Hâfiz Osman Efendi ise, m. 1642 yılında İstanbul Haseki'de dünyaya gelmiştir. Babası, Haseki Sultan Camiî müezzini Ali Efendi'dir. Çok ufak yaşta Kur'ân-ı Kerîm'i hıfz ettiği için kendisine "hâfiz" lakabı verilmiştir. Köprülü Fâzıl Ahmed Paşa'nın korumasında öğrenim görmüş ve bu sırada hat sanatına ilgi duymuştur. Yazıyı sırasıyla, Şeyh Hamdullah yolunda yazan 1. Derviş Ali, Suyolcuzâde Mustafa Eyyubî ve Nefeszâde İsmail Efendi'den meşk öğrenmiştir (Berk, 1999:25-26).

Hâfiz Osman birçok talebe yetiştirmiştir. Hâfiz Osman'ın yetiştirdiği birçok talebe arasında en çok tanınanları; Yedikuleli Seyyid Abdullah Efendi, İkinci Derviş Ali, Ha-

san Üsküdârî ve padişah Üçüncü Ahmed'dir (Çığ, 1949:51). Hafız Osman'dan bir hikaye şu şekildedir: Hafiz Osman karşıya geçmek için bir kayığa biner. Yolda elini cebine attığı zaman para kesesini yanına almadığını görür ve kayıkçıya evladım para kesemi almamışım, sana bir "vav" yazayım da sahaflara götür satarsın der ve kuşağından hokka ile kalemi çıkarıp yazmaya başlar. Bir "vav" yazar ve kayıktan iner gider. Kayıkçının biraz canı sıkılır yine de bir söz edemez. Sonra "vav"ı sahaflara götürür, orada yaşlı bir sahafa gösterir. Ona efendim bir yolcum bana bunu verdi, satarsın dedi, beni buraya yolladı. Sahaf da "vav"ı görünce hemen tanır. Ooo Hafiz Osman "vav"ı dedi. Yazıyı sahaf alır, bir sarı lira verir. Sonra Hafiz Osman yine aynı kayıkçıya denk gelir, kayıkçı da Hafiz Osman'ın yazısını tanımış. Para vermek için elini cebine atan Hafiz Osman'a kayıkçı bir "vav" yazsaydınız der. Hafiz Osman da o bir kere olur deyip yoluna devam etti. Ordu ili Ünye kazasında dünyaya gelen ve doğum tarihi net olarak bilinmeyen İsmail Zühdî, kardeşi Mustafa Râkım ile birlikte Hâfiz Osman üslûbuna yeni bir yön vermiştir. İsmail Zühdî küçük yaşta babası tarafından İstanbul'a getirilmiş ve ilim tahsil etmiştir (Günüç, 1995:44). Ağabeyi İsmail Zühdî gibi Ordu-Ünye'de m. 1758 senesinde dünyaya gelen Mustafa Râkım hat sanatının dâhilerindendir. Bilhassa celî sülüs ve tuğrada çığır açmış bir hattattır. Uğur Derman'ın söylemiyle celî sülüsü ve tuğrayı "Râkım öncesi-Râkım sonrası" şeklinde tasnif etmek yerinde bir tâbirdir (Serin, 2010:54)."Mustafa Râkım, Hâfiz Osman'ın sülüs yazılarını inceleyerek elde ettiği harflerin gövde ve duruş güzelliklerini celîye tatbik etmiş, celî yazılarda gerçekleştirilmesi zor bir inkılâbı başarmıştır. Sâmi Efendi'nin, "Eğer Mustafa Râkım'ın celîlerini küçültürsek, Hâfiz Osman'ın sülüslerini elde ederiz" dediği rivayet edilir. Harf ve kelimelerin kazandığı güzel nisbetle beraber, ressamlığının da tesiri ile Mustafa Râkım istif ve terkiplerde de birlik ve en güzel âhenge ulaşmıştır." Mustafa Râkım, Türk celî sülüsünü kargaşadan arındırmış, celî sülüste istif güzelliğini sağlamıştır. Osmanlı tuğrasını hantal ve sarkık bir durumdan kurtarıp tuğraya canlılık kazandırmıştır (Alparslan, 1999:118-119).

Görsel 1. Mustafa Rakım'ın eseri celi sülüs - Lâ havle ve lâ kuvvete illâ billah (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

Mahmud Celâleddin Efendi, Mustafa Râkım ile aynı dönemde yaşamış ekol sahibi önemli hattatlardandır. Mahmud Celâleddîn Efendi'nin de doğum tarihi net olarak belli değildir ve aslen Dağıstanlı olup, babası Şeyh Mehmed Efendi ile İstanbul'a gelmiştir. Mahmud Celâleddîn Efendi; inatçı, baş eğmez bir kimse olduğundan hiçbir hattat ona yazı dersi vermek istememiş, bu nedenle hüsn-i hattı, kendi kendine, Hâfiz Osman'ın ve diğer hat üstâdlarının yazılarından istifa ederek öğrenmiştir (Özsayıner, 2002:342, 347).

Milâdî 1801 yılında doğan, aynı zamanda iyi bir bestekâr olan Kazasker Mustafa İzzet Efendi, genç yaşlarda Çömez Mustafa Vâsıf'tan aklâm-ı sitte, meşhur ta'lîk yazı üstâdı Yesârizâde Mustafa İzzet Efendi'den ta'lîk yazıyı meşketmiştir. Hat sanatında Hâfız Osman, Mahmud Celâleddîn, Mustafa Râkım karışımı bir üslûba sahiptir. Bunun sebebi; talebesi Sultan Abdülmecid'in kendisinden Mahmud Celâleddîn tavrında yazı yazmasını istemesidir. Şöyle ki; ilk başlarda Hâfız Osman ve Mustafa Râkım yolunu takip ederken, talebesi Sultan Abdülmecid'in isteği veya emrine uyarak Mahmud Celâleddîn üslûbuna dönmüş, Abdülmecid'in vefatından sonra tekrar Mustafa Râkım yoluna yönelmeye çalışmış, ama tam anlamıyla bunu başaramamıştır. Bu nedenle; yazılarında bu karışık üslûp hep var olmuştur (İnal, 1955:154-162).

Fotoğraf 1. Ayasofya Camii (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

Milâdi 15 Kasım 1876'da vefat eden ve Tophâne Kadirîhâne hazîresine defnedilen Kazasker Mustafa İzzet Efendi'nin en meşhur talebeleri; Mehmed Şevket Vahdetî, Mehmed Şefik Bey, Abdullah Zühdü Efendi, Muhsinzâde Abdullah Bey'dir. Yazdıkları Kur'ân-ı Kerîm'lerle hat sanatında zirveye ulaşan Kayışzâde Burdurlu Hâfiz Osman ve Hasan Rızâ efendiler de onun en meşur öğrencileri arasında yer almaktadır(Derman, 1982:14-19). Sülüs ve nesih yazıları, 19. asırda hattat Mehmed Şevki Efendi zirveye çıkarmıştır. Mehmed Şevki Efendi, bu iki yazıyı güzelliğin en son noktasına getirmiştir.

Şevki Efendi m. 1829 senesinde Kastamonu'nun Seydiler Köyü'nde dünyaya gelmiştir ve küçük yaşlarda İstanbul'a yerleşmiştir. Yazıyı kendisiyle özel olarak ilgilenen, dayısı Mehmed Hulûsi Efendi'den öğrenmiştir ve ondan on iki yaşında icâzet almıştır. Şevki Efendi, Hâfiz Osman ve Mustafa Râkım'dan istifâde ederek sülüs ve nesih yazıda kendi ekolünü oluşturmuştur (Günüç, 2001:164).

Görsel 2. Yesarizade Mustafa İzzet Efendi'nin eseri – Haza min faldı rabbî (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

İstanbullu olan Yesârî Mehmed Es'ad Efendi (ö. 1798) İmâd ekolünü Osmanlı İmparatorluğundaki tâkipçilerinden Dedezâde Seyyid Mehmed Efendi'den icâzet almıştır. Doğuştan sağ tarafı felçli olduğundan sol eliyle yazdığı için, kendisine "Yesârî (solak) mahlası verilmiştir. İlk dönem yazılarını İmâd tarzında yazan Yesârî, daha sonra İmâd'ın yazılarını estetik birtakım elemelerden geçirmiştir. Hat sanatına kıt'a, levha, hilye ve kitâbe tarzında eserler yamıştır. En önemli öğrencileri başta oğlu Yesârîzâde Mustafa İzzet Efendi olmak üzere; Mehmed Emin Bey, Arapzâde Mehmed Sadullah Efendi'dir (Serin, 2010:234, 240).

İbnülemin Mahmud Kemâl "Son Hattatlar" kitabında; evinin, ders verdiği zamanlarda, mürekkepçilerin, kâğıtçıların, kalem ve kalemtraşçıların satış yaptıkları bir yer olduğunu anlatır (İnal, 1955:536). 19 Aralık 1798 tarihinde vefat eden Yesârî Efendi, Fâtih Gelenbevî'de bir kabristana defnedilmiştir. Fâtih yangınından sonra yol îmar

faaliyetleri esnasında kabri yolun altında kalmış, mezar kitâbeleri oğlunun kabir taşıyla beraber Fâtih Camiî hazîresine taşınmıştır (İnal, 1955:535). Yesârî'nin oğlu olan Yesârîzâde Mustafa İzzet Efendi İstanbul'da dünyaya gelmiştir. Ta'lîk hattında icâzetnâmeyi babasından aldı. Devlet hizmetlerinde önemli yerlere getirilen Yesârîzâde; 1839'da Anadolu, 1842'de Rumeli Kazaskeri olmuştur. Yesârîzâde, yazı hayatının ilk başlarında babası gibi yazmış, onun vefatından sonra kendi yazı karakterini oluşturmuştur. Babasının yazılarındaki eksik kısımları tamamlamış, babasının en güzel harflerini seçmiş ve "Türk Ta'lîk Mektebi"nin kurucusu olmuştur. Onunla Osmanlı İmparatorluğu'nda ta'lîk hattı, millî bir karakter kazanmıştır. Ayrıca Mustafa Râkım'ın sülüs yazının celîsi'nde yaptığı yenilikleri, Yesârîzâde celî ta'lîk'te yapmıştır (Özcan, 1996:91).

23 Haziran 1849'da vefat eden ve Fâtih'te babasının yanına defnedilen Yesârîzâde'nin en mühim talebeleri, Kıbrısîzâde İsmail Hakkı Efendi, Ali Haydar Bey, Kazasker Mustafa İzzet Efendi ve Abdülfettah Efendi'dir (Özcan, 1996:91). Yesârîzâde'nin padişahla olan bir hikayesi şu şekildedir: Yesârîzâde arkadaşıyla birlikte padişahın huzuruna gider. Padişah ikisine siz hiç ayrılmaz birlikte mi gezersiniz diye sorar, Yesârîzâde de bu gördüğünüz katipzâde okur, ben ise yazarım, ikimiz birleşince okur-yazar oluruz. Bu yüzden hep birlikte gezeriz şeklinde nükteli bir cevap vermiştir. 20. yüzyılın büyük hattatlarının birçoğunun hocası olan Sâmi Efendi, 13 Mart 1838'de İstanbul'da dünyaya gelmiştir. Muhtelif yazılarda devrin en büyük üstâdı olan Sâmi Efendi, sülüs ve nesih yazıyı Boşnak Osman Efendi'den, sülüs celî'sini Recâi Efendi'den, ta'lîk'ı ilk başlarda Kıbrısîzâde İsmail Hakkı, ardından Ali Haydar Bey'den, dîvânî'yi Nâsih Efendi'den, rik'a'yı Mümtaz Efendi'den meşketmiştir. Yazılarının tashihinde son derece dikkatli davrandığı, bir yazı üzerinde bir ressam gibi uzun yıllar çalıştığı, "Celî yazmadıkça hattın esrarına vâkıf olunmaz" dediği nakledilir. Celî sülüs'te Mustafa Râkım'ın, celî ta'lîk'te Yesârîzâde'nin üslubunu geliştirerek güzelleştirdiği ve bütün hattatlara öncülük ettiği kaynaklarda belirtilir. Osmanlı Türk zevkine uygun sülüs, ta'lîk ve celîleri tarihî gelişimi içinde tekâmülünü Sâmi Efendi ile tamamlamış, 19. asırda altın çağını yaşamıştır (Serin, 2010:187-188).

Öğrencilerinden Necmeddîn Okyay'a göre o hem celî sülüs'ün, hemde ta'lîk ve celî ta'lîk'ın heykelini dikmiştir. Yesârîzâde ve Sâmi Efendi ta'lîk yazının zirvedeki iki önemli ismidir. Yirminci yüzyıldaki ta'lîk hattatlarının hemen hepsi Sâmi efendi'den ya bizzat veya yazılarından yararlanarak yetişmişlerdir. O da II. Mahmud tarafından yapılan Beylerbeyi Sarayı için Yesârîzâde'nin yazdığı kitâbesinden çok yararlanmıştır. Sâmi Efendi'nin yazıları arasında en önemlileri, İstanbul Altunîzâde, Cihangir ve Erenköyü'nde Zihni Paşa ile Gâlib Paşa câmilerindedir (Günüç, 2001:165). Sâmi Efendi, 2 Temmuz 1912'de vefât etmiş ve Fâtih Câmiî hazîresine defnedilmiştir.

Görsel 3. Sami Efendi'nin ta'lik eseri – Hüvessemiülalim (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

Yetiştirdiği öğrencileri arasında en bilinen isimler şunlardır: Nazif Bey, Ömer Vasfî Efendi, Şeyh Azîz er-Rifâî, Hulûsî Efendi, Hezarfen Necmeddîn Okyay, Tuğrakeş İsmâil Hakkı Altunbezer, Hacı Kâmil Akdik, Hâfız Kemâl Batanay. Bu hattatlar hat sanatının kaybolmaya yüz tuttuğu dönemlerde, büyük emekler harcayarak hat sanatını yaşatmışlar; Mustafa Halim Özyazıcı, Hâmid Aytaç, Mustafa Bekir Pekten, Hâfız Mahmud Öncü, Emin Barın, Ali Alparslan ve Uğur Derman gibi son devrin önemli hattatlarını ve hat sevdalılarını yetiştirmişler veya yazıları ile yetişmelerine vesîle olmuşlardır.

4. Günümüzde 21. yy'da Hüsn-ü Hat Sanatının Durumu ve Ünlü Hattatlar

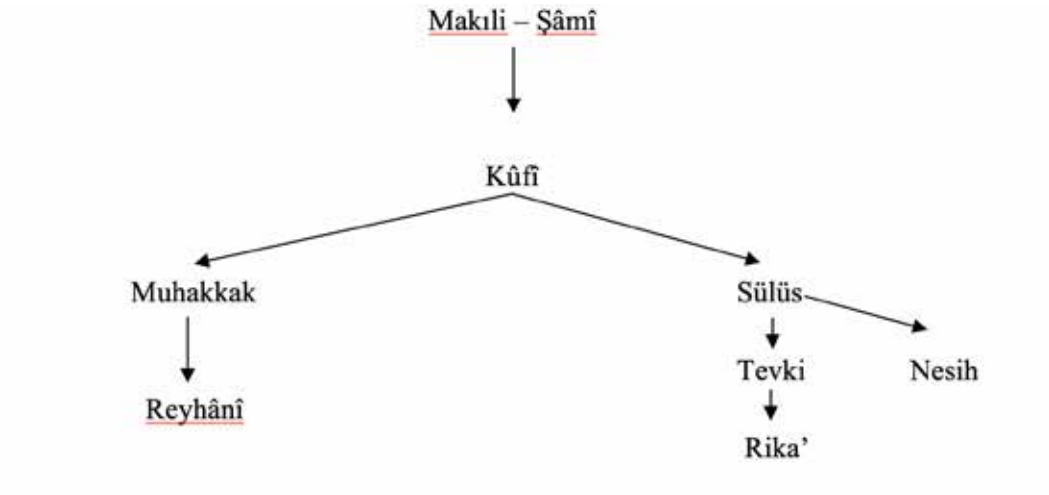
Tüm sanatları etkileyen birçok neden vardır. Yöneticilerin sanata bakışları, sosyo-ekonomik şartlar, insanların sosyalleşme anlayışlarının değişmesi bahsedilen nedenlerin başında gelir. Bu anlamda diğer gelenekli sanatlarda olduğu gibi hat sanatında da 21. yy'da kayda değer bir gelişme ve ilgi olmuştur. Devlet kurumlarının hat sanatına ilgisi, düzenlenen yarışmalarla artmakta ve nitelikli eserlerin yazılması konusunda belirleyici olmaktadır. Ayrıca ülkemizde yurt dışından gelmiş bulunan kayda değer sayıda hat sanatıyla ilgilenen yabancı öğrenciler bulunmaktadır. Müzayedelerde el yazması eserlerin itibar görmesi de günümüzde hat sanatına olan katkılar arasında sayılabilir.

Hat sanatında istif konusunda günümüzde yeni arayışlar dikkat çekmektedir. Sanat yerinde sayan bir uğraş değildir. Tüm sanatlarda olduğu gibi hat sanatında da başlangıçtan günümüze birtakım arayışlar olmuştur, bu da hat sanatına büyük katkı sağlamıştır. Yani güzelin sonu yoktur. Klasik eğitim almış, klasik kuralları özümsemiş bir hattatın yenilik denecek yorumları yapması bozulmaya sebep olmaz. Ancak hat sanatına yeni başlayan birinin bu arayışları girmesi hem kendi açısından, hem de sanat açısından olumsuz sonuçlar doğurabilir. Günümüz koşullarının hat sanatına bazı dezavantajları da vardır. Bunlar içerisinde en dikkat çekeni bilgisayarın hat sanatında kullanılmaya başlanılmasıdır. Örneğin yazıya yeni başlamış ancak bilgisayarı çok iyi kullanan bazı öğrenciler, meşhur hattatların harflerini bilgisayara yükleyip kompozisyonlar yapmaktadırlar. Hatta bazıları birtakım kesim teknikleriyle kompozisyonları kağıda aktarıp üzerinden kamış kalemle gitmektedirler. Bunlar üstadlar tarafından doğru karşılanmasa da günümüzde uygulanmaktadır. Bu nedenle hat sanatında bilgisayarın etkili bir şeklide kullanılması doğru bulunmamaktadır. Bunun sebebi ise yazılar kusursuz gibi görünse de ruhsuz, soğuk yazılar olmaktan öteye gitmediği görülmektedir. Maalesef ki teknolojinin sunduğu imkanların aşırı derecede kullanılması hat sanatı adına üzücü bir durum olarak düşünülmektedir. Bugün hat sanatı Hasan Çelebi, Turan Sevgili, Ali Toy, Talip Mert, Davut Bektaş, Hüseyin Öksüz, Ali Kemal Kakan, Osman ve Mehmed Özçay, Abdurrahman ve Seyit Ahmet Depeler kardeşler gibi hattatların ve onların yetiştirdiği öğrencilerin vasıtasıyla varlığını ve gelişimini devam ettirmektedir.

5. Hat Sanatında Yazı Çeşitleri

Aklâm-ı Sitte: İslam yazıları içinde Aklâm-ı Sitte (Altı Kalem) yanı altı çeşit yazı, ölçülü yazıların aslı ve kaynağı kabul edilir.

Ma'kilî yazıya Şâmi'ninde katılmasıyla doğan Kûfî, bu altı çeşit yazının kaynağı olmuştur. Bundan dolayı Kûfî'ye "Ummül Hutur" denilmiştir. Bu gelişimi şöyle bir şema ile gösterebiliriz:

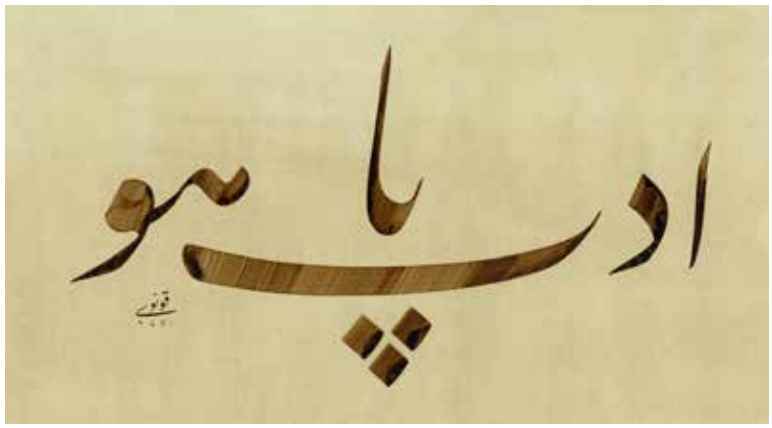


Bazıları ta'lik yazısını da yedinci hat olarak kabul etmişlerdir.Burada kalem tabiri hat cinsini gösterir. Mesela "Muhakkak Kalemi" demekle, muhakkak yazısı anlaşılır. Bu altı çeşit yazı esas olarak aynı yazıdır. Başka çeşit yazılar değildir. Harfler yine aynı harflerdir. Yazıların karakterleri ve bunları meydana getiren ölçülerdeki farklar ve bu farklardan dolayı harflerin bünyelerinde ortaya çıkan çeşitlilik veya zenginliktir. Bunlardan başka Gubârî (ince yazı) Dîvânî, celî Dîvânî, Rik'a, Siyâkat gibi hat çeşitleri de vardır.

Yedi çeşit kalemi şöyle tarif edebiliriz (Ta'lik dahil)

1. Sülüs: Sülüs yazı hat taliminde başlı başına yer tutar. Diğer bütün yazılar arasında önce Sülüs ta'limi gelir. Sülüs kalemi (yani yazısı)'nin harflerinin genel karakteri şöyle tarif edilmiştir; harflerin altıda dördü düz, (yani düz gibi), ikisi yuvarlaktır. Mahmut Yazır'ın tarifine göre, her harfin altıda dört parçası düzümsü, altıda ikisi de yuvarlağımsıdır. Kalem kalınlığı da ortalama 3 mm'dir. Eski kaynaklarda daha önce de bahsi geçen Tomar isimli yazının Sülüs'ü yani üçte biri genişliğindedir. Tomar' m kalem genişliği yirmi dört kıl onun üçte biri (sülüsü) sekiz kıl kadardır diye tarif edilmiştir. Sülüsün irilerine Celi Sülüs denir.

a



b

Görsel 4. a. Hüseyin Öksüz'ün celi sülüs eseri – Bu da geçer ya hû, **b.** Hüseyin Öksüz'ün celi ta'lik eseri – Edep ya hû (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

2. Nesih: Sülüse tabidir. Kalınlığı onun üçte biri kadardır. Harflerinin boyutları sülüs'ün üçte biri nispetinde küçültülmüştür. Nesih'in karakteri sülüs gibi değildir. Onu andırır. Nesih, bir şeyi yürürlükten kaldırıp onun yerine başka bir şeyi koymak demektir.

3. Muhakkak: Harflerinin bir buçuk kısmı düz, diğer kalanı yuvarlaktır. Kalem ağzı sülüs kadardır. Bugün çok kullanılmamaktadır. Çoğunlukla levhaların başlıklarında celî besmeleleri yazılmaktadır.

4. Reyhanı: Muhakkak kalemine tabidir. Yani karakter olarak da muhakkak'a benzer. Kalem kalınlığı nesih gibidir. Harfleri nesine göre daha enlidir. Yapısı daha serttir. Muhakkak ve Reyhâni'yi bulan, Hicri V. (Miladi XI.) asırda yetişen Bağdatlı İbn-i Bevvab Babası Buveyhiye devletinde padişaha kapıcılık (bevvablık) yaptığı için bu lakabla anılmıştır. H.423 (M. 1032) de vefat etmiştir. 64 mushaf yazdığı rivayet edilir.

5. Tevki': Yarısı yuvarlağımsı yarısı düzümsü diye tarif olunmuştur. Kalem kalınlığı sülüse yakındır. 3 mm kalemle yazılan bu yazı "Osmanlıların icadı Dîvânî yazısının esasını şekillendirmiştir".

6. Rikaa (icaze): Düzlüğü ve yuvarlaklığı da değişiktir. Çoğu harfleri bitişiktir. Kalem kalınlığı da değişiktir. Belirli bir sınır konmamıştır. İcaze sür'atle yazılan bir yazı olduğu için tabiatıyla harfler birbirine bitişir. İcazetler bu hat ile yazıldığı için Hattı-ı İcâze denmiştir. Rik'a yazısı ile karıştırmamak lazımdır. Tevki' ile Rikaa'nın vazıı (ortaya çıkaran ortaya koyan) Hicri VI (M.XH) asırda Bağdat'ta yetişen Ebu'l Fazl İbn-i Hâzin dir. H. 518 (M. 1124) de Bağdat'ta vefat etmiştir.

7. Ta'lik: Her harfi yuvarlağımsı olup düz harfi yoktur. Bütün hatları düz olan Ma'kili'nin tam tersidir. Kaleminin kalınlığı sülüs gibidir. İrisine Celî denir. Ta'lik'ın icad tarihi kesin olarak belli değildir. Ta'lik'in vazu Ebü'l Al bu yazıyı Pehlevî ve Kûfi'den çıkarmıştır.

Tebrizli Mîr Ali Nesih ve Ta'lik hatlanndan terkibler yapmak suretiyle geliştirip düzenlediği yazıya Nesih-i Ta'lik adını vermiş sonraları bu yazıya Nesta'lık denmiştir. İmad-ı Hüseynî'nin talebelerinden Buharalı meşhur Seyyid Abdullah (vefatı M. 1647) Nesta'lık'ı İran'dan İstanbul'a getirdi. Bir müddet sonra Osmanlılar bu yazıya Ta'lik adını verdiler. Sülüs kalemi kalınlığında yazılana "Ta'lik", incesine" ince Ta'lik veya "Hürde Ta'lik", irisine "Celi Ta'lik" denir. Buna ilaveten Şikeste Ta'lik veya Kırma Ta'lik denilen bir çeşidi daha vardır.

Aklâm-ı Sittenin tasnifinde olmayan fakat sonradan çok kullanılan ve Osmanlılar tarafından icad edilen yazılardan olan Dîvânî ve Rik'a dan bahsetmek yerinde olur.

Dîvânî ve Celî Dîvânî

Osmanlı idarî teşkilatında resmi yazışmalarda kullanılmak üzere geliştirilmiş yazı çeşididir. Fermanlar, beratlar, menşurlar hep bu yazı ile yazıldığı için, divana mahsus manasına Dîvânî denilmiştir.

Dîvânî, Ta'lik ve Tevki' yazılarından ilham alınarak Türk hattatları taralından icad edilmiştir. "Türkler dîvânîyi Selçuklular devrinden itibaren kullanmaya başlamışlardır" Fatih devrinden sonra diğer yazılarda olduğu gibi gelişmeye başlamıştır. Dîvânî karakter olarak Osmanlı Türk Devletini azamet, ihtişam, nizam ve kudretini sembolize eder.

Dik hatlar sola doğru yükselerek harflerin daha sık içice yazılmalarına elverişli hale gelmiştir. Yatay harflerde sola doğru kalkmış vaziyettedir. Satır sonlan yükselerek ucu sivrileşir. Satırın sona erdiği de majiskül gibi bir hatla belirtilir. Dîvânî'nin "Celî-Dîvânî ve Dîvânî kırması" olmak üzere iki çeşidi daha vardır.

Görsel. 5 a. - b. Hüseyin Öksüz'ün celi divani eserleri eseri (Fotoğraf: Hüseyin Öksüz, 2020)

a Ya Settar

b Sevelim sevilelim

Rik'a
Günlük yazıdır. Günlük hayatta en çok kullanılan el yazısı niteliğinde Dîvânî karakterinde bir yazıdır. Türk yazısıdır. Fakat Dîvânî gibi rik'a da Arap alfabesinin kullanıldığı ülkelerde halen kullanılmaktadır.

Süratli ve kolay yazmaya elverişlidir. Bunun için fe, kaf, şın harflerin noktaları kaldırılmış bazı harflerin başları küçültülmüştür. Buna rağmen akıcılık ve estetik güzelliğinden bir şey kaybetmemiştir. Rik'a 19. ve 20. asrın başlarında belli kaidelere göre yazılan bir yazı çeşidi olarak yerini almıştır. İzzet Efendi Rik'ası ekol denilebilecek bir nizam ve intizama ulaşmıştır.

6. Hat Sanatından Muhtelif Örnekler

Mushaflar: Yazma eserler içinde en önemli yer Kur'an-ı Kerim'indir.

Hattatlar arasında Mushaf yazmanın ayrıcalıklı bir yeri vardır. Mushaf yazmaya ömrünü adayan hattatlar mevcuttur. Hatta yarım kalmış bir mushafı tamamlamak da hattatlar arasında bir vazifedir.

Kıt'alar: Kıt'alar aklâm-ı siteyle ortaya çıkmıştır. Bu kıt'alarda altı cins yazı birbirine tâbi olacak şekilde yazılır. Sülüs-nesih, muhakkak-reyhâni, tevki-rikâ. Bu üç grupta birinci yazı ikinci yazının kalem kalınlığından birkaç misli daha kalın kalemle yazılır.

Murakka'lar: Kıt'aların bir araya getirilmesiyle meydana getirilir. Diğer bir adı da albümdür. Yazıldıkları hat çeşitleriyle anılır. Örneğin, muhakkak murakka'sı gibi.

Levhalar: Celi yazı geliştikçe levhacılık da gelişmiştir. Zamanla hat eserleri büyük levhalar halinde mekanların duvarlarına asılmaya başlanmıştır. Özellikle ilk zamanlarda levhalarda sülüs ve talik yazı kullanılırken günümüzde tüm yazı çeşitleri levha şeklinde uygulanmaktadır.

- *Hilye levhalar:* Hilye levhalar Hz. Ali'nin Hz. Muhammed'i tarifinin anlatıldığı hat eserleridir. İlk olarak Hafız Osman tarafından tertip edilmiştir. Klasik hilyenin bölümleri şu şeklidedir.

  Baş makam: Burada besmele yazılıdır.

  Göbek: Hilyenin büyük kısmı burada yazılıdır.

Hilal: Göbeğin etrafını saran hilal biçimindeki kısma verilen addır. Hilalin etrafında da Hz. Ebu Bekir, Hz. Ömer, Hz. Osman ve Hz. Ali'nin isimleri vardır.

Ayet: Kehf suresi 107. ayet, "Biz seni alemlere ancak rahmet olsun diye gönderdik" yazılıdır.

Etek: Hilyenin geriye kalan metni burada yazılıdır.

Görsel 6. Hilye-i Şerif – Hamit Aytaç (Fotoğraf: Sümeyra Erdem)

7. Hat Sanatında Eğitim

Hat sanatına ilgi duyan bir kişi hocaya başvurur, hoca ona örnek olacak şekilde öğreneceği yazı çeşidine göre bir satır yazar. Buna da meşk denilir. Sülüs yazıda rabbiyesir'le başlanır. Diğer yazı çeşitlerinde bütün harfler teker teker yazılır, sonra iki harf birbirine bağlanarak aldığı şekiller "elif bâ" sırasıyla öğretilir.

Müfredat adı verilen harflerin tek başına ve ikili olarak öğrenilme aşaması bitince terkip yapmaya alışması için ayet, hadis vb. yazdırılır. Buna da mürekkebât denir.

Bütün bu çalışmalar bittiğinde hocası öğrencisine bir yazı yazmasını söyler, altına artık yazılara imza koyma selahiyeti verir. Buna da icazetnâme denilir.

8. Hat Sanatında Kullanılan Malzemeler

Arap harflerinin estetik ölçülerle güzel bir şekilde yazma sanatı olarak tanımlanan ve çeşitli usulleri, malzemeleri bulunan hat sanatı, gerek ruha, gerek göze hitap etmesiyle gelişme kaydederek günümüze ulaşır. Hat sanatı Kur'an-ı Kerim'in yazımına verilen değer neticesinde önemli bir konuma sahiptir. Aynı zamanda hat sanatıyla padişah ve devlet büyüklerinin de dahil olduğu geniş bir kesimin ilgilenmesi, onun mana zenginliğini ortaya çıkarır. Hat sanatında yararlanılan malzemelerin önemi ise büyüktür. Hattatlar yazma sürecine gösterdikleri itinayı alet seçimine de göstermektedir. Ortaya çıkan sanat ürünü de bu hassasiyetin sonucudur. Bilhassa kalem, kağıt ve mürekkep hat sanatının temel araçlarıdır ve her birinin seçimi, kullanımı, hazırlanışı, değişik şekillerdedir. Hat sanatında kullanılan temel malzemeler ise şunlardır.

Fotoğraf 2. a. - b. Hat malzemeleri (Fotoğraf: Sümeyra Erdem)

a

b

Kalem: Ka'im kökünden türeyerek "kısaltmak, kesmek, yontmak" anlamlarına gelen kalem; yazı yazmaya elverişli hale getirilen araç demektir. Dinî bir terim olarak kâinatın başlangıcından kıyamete kadar meydana gelecek bütün nesne ve olayları kaydeden "ilâhî kalem" diye de tanımlanır (Yavuz, 2011:243). Kur'an'da kaleme yemin edilmesi, okuma ve yazmaya ehemmiyet verilmesi, kaleme bir kutsiyet yükler. Alak suresi 4. ayette (*Oku! Kalemle öğreten, insana bilmediğini bildiren Rabbin, sonsuz kerem sahibidir.)* yüce Allah'ın insana kalem kullanmasını öğrettiği ifade edilir. Diğer ayette ise kaleme ve yazdıklarına yemin edilir. Bu ayetin yer aldığı sureye de Kalem suresi ya da Nûn suresi denir (*Nûn. Kaleme ve (yazanların) onunla yazdıklarına andolsun ki)* (Karaman, 2012:651). İstifade edilemeyecek hâle gelen kalemin veya her kalem açılışında ortaya çıkan yongaların (bürâde-i kalem) ekmek kırıntısı gibi aziz görülmesi, yere atılmaması, ayakaltı olmayan bir yerde toprağa gömülmesi ya da yakılması bir gelenektir. Ayrıca birçok hattat da vefat ettiğinde, gasil suyunun ömürleri boyunca topladıkları kalem yongalarıyla ısıtılmasını vasiyet eder (Özönder, 2003:110). Bu gelenek, yazı ile uğraşan hat erbabının yüceliğine delil sayılır. Kısaca, kalem hat sanatında kutsal bir yere sahiptir.

Kâğıt; Arapça'da "kırtâs", Farsça'da "kâğız, kâğâz", Türkçe'de "kâğıd" denilen bu kelime, üzerine yazı yazmak için kullanılan malzemenin genel adıdır (Zavotçuoğlu, 2006:212). İslam sanatlarının, özellikle yazı sanatının en önemli malzemelerinden biri kâğıttır. Hattatlar; kâğıtlara, yazacakları yazının değerine göre kıymet verirler. İyi ve güzel bir yazı elde etmek için, iyi ve güzel bir kâğıt kullanmak gerekir (Acar, 1998:105). Çeşitli işlemlerden geçen kâğıtlara hattatlar öncelikle ayet ve hadisleri yazmayı tercih eder. En çok yazılan yazılardan biri ise "Besmele"dir. Hat ve resim için en iyi kağıdın ince, kuvvetli pirinç nişastasıyla aharlanmış kağıttır. 13. ve 14. yüzyıllarda malzemelerin kalitesindeki iyileşmeler sayesinde hattatlar sanatlarını yeniliklerle zenginleştirdi. Saz kalemlerinin üzerinde kusursuz bir mürekkeb çizgisi yaratacağı düz yüzeyler oluşturmak için, hattatlar kağıdın önceden aharlanmış yüzeyini sert ve düzgün bir taşla mühreliyorlardı (Bloom, 2003:102).

Mürekkep; Mürekkep, yazı yazmak için kullanılan sıvı şeklinde tanımlanmakla birlikte Arapçada "midâd, şicâb, hıbr"; Farsçada ise "sîyâhî, zerkâb ve zâkâb, zekâb" ifadeleri bu kavrama karşılık kullanılır (Yazır, 1974:180). Hattatlar sanatlarında başarıyı elde etmek için kullandıkları malzemelerin en iyisini seçerler. Mürekkep de bu gereçlerden biridir ve hüsn-i hat yazanlar kalemin âlâsın, mürekkebin rânâsın (güzel), kâğıdın zîbâsın (süslü) bulmak gerektirin (Acar, 1998:92) der. Mürekkebin temel maddesi istir. En iyi is ise, keten tohumundan çıkarılan bezir yağından alınarak elde edilir. Yazıya

çok fazla ehemmiyet veren Müslümanlar, mürekkebe de gereken önemi verir. İnce, iyi karışmış, iyi ezilmiş mürekkebi elde etmek yazıyı güzelleştirmesi açısından büyük bir ehemmiyet arz eder. Ayrıca mürekkebe konulan zamk oranına da dikkat edilir (Yazır, 1974:182). Genellikle tercih edilen zamk, Arap zamkıdır. Arap zamkı, Afrika'da yetişen bir akasya ağacının gövdesinden akan, kahverengi, saydam, yapışkan bir maddedir (Acar, 1998:93). "Zer mürekkep", altın varakların incecik dövülmesi ile elde edilen altın tozunun Arap zamkı ve jelatinle karıştırılarak yazmaya hazır hâle getirilmiş şeklidir. Bilgili kişiler ya da usta hattatlar yazı yazarken az hata yapar zira artık işlerinin ehli konumundadırlar ve alanlarına hâkimdirler. Dolayısıyla düzeltme yapma sayıları azaldığı için az mürekkep yalarlar. Çok yanlış yapanlar ve düzeltmeye ihtiyaç duyanlar ise tam manasıyla bu hâkimiyete sahip değildir. Bu yüzden ağzının her yanına mürekkep bulaşmış kişilere az mürekkep yalamış denilir. Hat sanatında mürekkebin önemi de yukarıda anlatıldığı gibidir.

H*okka;* Arapçada küçük kutu anlamına gelen "hokka" kelimesi genellikle mürekkep koymaya yarayan çanak şeklindeki kaplar için kullanılır. "Devât, mihbere, furza, mecma'" kelimeleri mürekkep hokkası anlamımda kullanılır. Farsçada hokkaya mürekkep kabı anlamında "siyâhîdân" adı da verilir (Yazır, 1974:177, 178).

Divit; Devâttan gelen "divit" kelimesi Türkçede hokka, kalem ve kalemlikten oluşan yazı takımına verilen isimdir. Kamış kalem, kalemtıraş, makta gibi yazı aletlerinin saklandığı dar ve uzun bir gövdeden meydana gelir. Divitler q harfi şeklinde olup baş tarafına mürekkep ve lika konurdu. Boru tarafından bel kuşağı arasına sokulurdu (Onay, 2009:42).

Kalemdân; "Kalemlik, mıkleme" de denilen kamış kalemlerin konulduğu mahfazadır. Kalemliklerin içinde kamış kalemler, kalemtıraş ve makta bulunur (Acar, 1998:98).

Lika; Hokkanın içine konulan ve mürekkebin dökülmesini engelleyen ham ipeğin adıdır. "Mîlkaa, peşence, peşm, lâs, kersef, zıvana ve penağ" gibi adları da vardır. Bürümcük'den olur (Yazır, 1974:180). Likaya halk arasında lif de denir. Lika, mürekkebin kaleme rahatça alınmasını sağlar ve kalem ucunun hokka içinde bozulmasını engeller (Yazır, 1974:180).

Makta'; Yazı sanatında kullanılan kalemler önce kat' edilir. Kat', kalemin başını eğri şekilde kesmektir. Kat' etme, yazının güzelliğini sağlayan ve Allah'ın ihsanıyla kazanılan nasiplerden biridir. Bu yeteneğe gerek kalemin, gerekse kalemi açanın iyilik ve düzgünlüğü sayesinde, sorup öğrenerek malik olunur. Kalemi kolay, istenilen şekilde rahatça kesmeye yarayan alet, "makta'"dır. Kamış kalemin dil denilen kısmının kat' edilmesinde kullanılır. Daha çok kemik, fildişi, abanoz gibi maddelerden imal edilir (Müstakimzâde, 1928:608-609).

Mıstar; Satır çizgisinin tespiti için kullanılan alete "mıstar, mistâr, hatkeş" denir. Yazılacak yazının kâğıtta kaplayacağı yerin şekli, satır sayısı, uzunluğu ve aralığı, ilâvesi düşünülen hususiyetler bir mukavva üzerine ince bir kurşun kalemle ve cetvelle muntazam bir surette çizilir. Çizilen satırların başı ve sonu ince bir iğne ile delinerek ibrişim bu deliklerden geçirilir. Her satır için ibrişimin gerilmesiyle mıstar elde edilmiş olur (Yazır, 1974:208).

Cetvel; Düzgün çizgi çizmeye mahsus ağaçtan ya da madenden yapılmış bir alettir. Ayrıca yapraktaki veya levhadaki yazı metnini, şekilleri, cilt kapağını, bir veya birden fazla

çizgilerle çerçevelemeye de verilen addır (Pala, 2009:85).

Pergâr; Hat metni oluşturulurken yazının muntazam bir şekilde ortaya konulmasına özen gösterilir. Dolayısıyla istifli yazıda aykırı bir düzen ya da göze çarpan bir çizgi hatası bulunamaz. Bu sebeple yazılacak metne uygun olarak cetvelle düz çizgiler çizilirken "pergâr (pergel)"la da yuvarlak çizgiler çizilir. Örneğin hilye metinlerinde göbek denilen ve hilyenin esas bölümünü meydana getiren metnin çevresi Hz. Muhammed'in dünyayı aydınlattığından mülhem güneş veya aya benzetilmesinden dolayı hilal şeklinde düzenlenir (Özen, 1985:112).

Makas; Arapça'da aslı "mıkass" olan ve "makas**,** sındı, mıkrâz" da denilen bu kelime kesip kırpma aletidir. Makas birçok sanatta kullanılır ve çeşitli şekilleri vardır. Bununla beraber makas, esasen hat sanatını doğrudan ilgilendirmez (Yazır, 1974:206).

9. Hat Sanatındaki Temel Ögeler

Terkib: Terkib lügatte birkaç şeyi birleştirip karışık bir şey meydana getirme, birleştirme, sentez demektir.

Hat sanatında terkib, harflerdeki ruhi estetiği belli bir birliğe ahenkli bir şekilde yoğunlaştırmak, bir güzellik sağlamaktır. Terkib bir icad sayılır. İslam yazılarının hepsinde bulunan bu unsur herkese kolay kolay nasib olmamaktadır. Hat talebeleri yıllarca bu özelliği öğrenmek için çalışırlar.

Tenasüb: Lügatte nisbetli, uygunluk, birbirini tutma, yakışma, ölçülü olma anlamlarına gelir. Güzel olarak vasıflandırdığımız eserlerde ve yazılarda bir asalet sezilir. Güzel yazılardaki asaletin kaynağı da uyumdur.

İhtişam: Tantana, debdebe, şanlı görünüş, haşmet yazının bünyesindeki ruhi estetik yazıda bir olgunluk ve hayranlık ifadesidir. Daha çok celi yazılarda görülür.[1]

[1] 20.04.2017 tarihinde Hüseyin Öksüz'le canlı görüşme.

Kaynaklar

Acar, Şinasi (1998). Eski Mürekkepler, Hokka ve Divitler. *Antik ve Dekor* 44(2), 92-102.

Alparslan, Ali (1989). İslam Yazı Sanatı, *Büyük İslam Tarihi İslam Araştırmaları Dergisi*, 56-60

Arseven, Celal Esad (1975). Tezhib, *Sanat Ansiklopedisi*, C. 4, MEB Yayınları, İstanbul, s.1984-1985.

Bloom, M. Jonathan (2003). *Kâğıda İşlenen Uygarlık*, Ankara: Kitap Yayınevi.

Coomaraswamy, Ananda (1929). Arabic and Turkish Calliagraphy, *Bulletin of the (Boston) Museum of Fine art*, V.27, ABD.

Çetin, Nihad (1991). Arap, *DİA*, C. 3, İstanbul:Diyanet İşleri Yayınları.

Çığ, Kemal (1949). *Hattat Hafız Osman Efendi*, İstanbul: Uzman Laboratuvarı.

Derman, Uğur (1982). *Türk Hat Sanatının Şaheserleri*, İstanbul: Kültür Bakanlığı Yayınları.

Günüç, Fevzi (1995). Anadolu Selçuklu Mimarisinde Celi Sülüs Hattı, V. *Milli Selçuklu Kültür ve Medeniyet Semineri Bildirileri*, Konya.

Günüç, Fevzi (2001). Osmanlı Sanatında Hat, *Marife*, 1 (1), 115

İnal, İ. K (1955). *Son Hattatlar*, İstanbul: MEB Basımevi.

Karaman, Hayreddin (2012). *Kur'an Yolu Türkçe Meâl ve Tefsir*. C. 5, Ankara: Diyanet İşleri Başkanlığı Yayınları.

Memiş, Mehmet (2012). *Hat Sanatına Terminolojik Bir Yaklaşım*.

Onay, Ahmet Talat (2009). *Açıklamalı Divan Şiiri Sözlüğü: Eski Türk Edebiyatında Mazmunlar ve İzahı*. İstanbul: H. Yayınları.

Özcan, Ali Rıza (1996). "Türk Nestalik Ekolü", *Yayınlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi*, İstanbul:Mimar Sinan Güzel Sanatlar Enstitüsü.

Özönder, Hasan (2003). *Ansiklopedik Hat ve Tezhip Sanatları Deyimleri Sözlüğü*, Konya: Ofset Matbaacılık.

Özsayıner, Cihan (2002). Mahmud Celaleddin Efendi, *IV. Eyyup Sultan Sempozyum Tebliğleri*, İstanbul.

Pala, O (2009). "Tezhip Sanatında Kullanılan Malzemeler", *İsmek*, İstanbul: İstanbul Büyükşehir Belediyesi Yayınları:80-90.

Rado, Şevket (1984). *Türk Hattatları*, İstanbul: Tifdruk Matbaa.

Serin, Muhittin (2010). *Hat Sanatı ve Meşhur Hattatlar*, İstanbul: Kubbealtı Yayınları.

Ünver, A. Süheyl (1947). Notlar: 1. Yıldırım Bayezid'in İvaz Fakih'e Verdiği Tımar. 2. Yıldırım Bayezid'in Oğlu İsa'nın Bir Emri. 3. Yıldırım Bayezid'in Oğlu Musa Çelebi'nin Bir Hükmü. Emir Süleyman'ın Tuğrası Hakkında, *Belleten Dergisi*, 11 (52), 339.

Yavuz, Şevki (2011). Kalem, *TDVİA*, C. XXIV, İstanbul: Türkiye Diyanet Vakfı Yayınları.

Yazır, M. Bedreddin (1974). *Kalem Güzeli*, C. 1, Ankara: DİB Yayınları.

Zavotcuoğlu, Gencay (2006). *Divan Şiiri Kişiler ve Kişilikler*, Ankara: Aydın Kitabevi.

HAVLU EL DOKUMACILIĞI

Towel Weaving

Hülya Serpil Ortaç*

Abstract

One of the shuttle hand-woven products made in Anatolia is towel weaving. It is one or two faceted looped surfaces obtained with additional warp yarns, apart from the basic weft and warp yarns that constitute the towel weaving. The raw material used in towel weaving is cotton yarn with high water absorption properties. In particular, weft and loop yarn with little twist, warp yarn with very twist cotton yarn was preferred. The basic weaving technique is dimi weave hand woven towels under the weaving after both weft threads, again two weft threads on the weaving after the loop is created. After the weaving is finished, the towel is decorated by processing to the straight woven parts of the weaving without loops. Towels floor 19. as with many hand weavers, there is no towel production in the hand loom as is the case with the rapid development and transition to machine-made production starting from the century.

Keywords: Towel weaving, Hand-woven, Traditional Turkish hand crafts

* Dr.Öğr.Üyesi Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, El Sanatları, serpilortac@gmail.com

1. Havlu El Dokumacılığının Tanımı ve Tarihçesi

Dokumacılık içinde mekikli el dokumacılığı önemli bir yer tutar. Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde kumaş dokumacılığı bölgede bulunan hammadde ve ihtiyaçlar doğrultusunda yöresel özellikler kazanmıştır. Anadolu da yapılmış olan mekikli el dokuması ürünlerden birisi de havlu dokumalar yöresel adı ile peşkirlerdir.

Havlu, bir veya iki yüzeyi sık ilmelerle kaplı yumuşak bir dokumadır. Türkiye'de havlu dokumacılığı 18. y.y.'ın başlarında Bursa'da gelişmiştir. Bunun sebebi de havlu dokumacılığının kadife dokumacılığının bir yan ürünü olarak ortaya çıkması olup Bursa'da kadife dokumacılığının dünyada en iyi niteliği kazanacak şekilde yapılmış olmasıdır. Havlu dokumacılığı Bursa'dan sonra İstanbul, Buldan ve Gaziantep'te dokunmaya başlamıştır (Özbel 1935; Yatman 1945).

Anadolu da havlu olarak kullanılan peşkirler uzun yıllar düz dokuma olarak yapılmış olup, zamanla düz ve ilmeli yüzey birlikte kullanılmıştır.

Geleneksel adı ile peşkirin kelime anlamı, yemek yenirken giysileri korumak için dizlere örtülen veya el silmek için kullanılan genellikle iki ucu işlemeli, dikdörtgen biçimli pamuk ve ketenden dokunmuş örtülerdir (Belsaç, 2003).

Farklı kaynaklarda ise kurulamaya yarayan, dikdörtgen biçiminde, pamuk ve keten ipliğinden özel olarak dokunan el ve diz havlusu olup, bazen de yer sofrasının çevresini dolanacak şekilde 2-2.5 metre uzunluğunda diye tanımlanmaktadır (Ortaç 2008).

Peşkirin sofrada ve el kurulama yani havlu amacının yanında kullanım alanları ise özel günlerde giyim ve ev süslemelerinde yer almasıdır. Günlerce süren düğün törenlerinde aile yakınlarına peşkir armağan edilmiş, düğün davetiyesi olarak okuntu adı ile peşkir gönderilmiş, çeyizlerde çeşitli işlemelerle süslenmiş peşkirler yer almıştır. Yeni gelin akraba ve dostlarının hediye bohçasına peşkir koymuştur. Yemek yerken sofraya oturanlar kucaklarına peşkir yaymış; sofrada hizmet edenler işlemeli peşkir, yemekten sonra da el yıkamada sade peşkir kullanılmıştır (Ortaç, 2008).

3. Havlu El Dokumacılığında Kullanılan Gereç Özellikleri

Havlu dokumalarda kullanılan hammadde su emme özelliği yüksek olan pamuk ipliğidir. Özellikle atkı ve ilme ipliğinde az bükümlü, çözgü ipliğinde çok bükümlü pamuk ipliği tercih edilmiştir. Anadolu da bazı yörelerde akı ipliği olarak keten ipliği de kullanılmıştır.

El tezgahlarında dokunan havluların hammaddesini oluşturan pamuk ipliğinin kalitesi ve niteliği dokunacak havlunun cinsine göre belirlenmiş olup, elde basit araçlar ile eğirilmiştir. Havlu dokumacılığı da birçok sanat kolu gibi gedik teşkilatı tarafından kontrol edilerek, uygun nitelikte ise mühürlenerek piyasaya sürülürmüştür.

19. yüzyıldan başlayarak batıdaki hızlı gelişme ve makinalı üretime geçişin etkisiyle elde bükülerek hazırlanan ipliklerin yanında makine üretimi ipliklerde kullanılmaya başlamıştır. Bu gelişmelerin sonunda el dokumaları ile ilgili birçok iş kolunun neredeyse son bulması ile düşük kaliteli el dokusu havlular üretilmeye başlamış, günümüzde ise el tezgahında havlu üretimi yapan kalmamıştır.

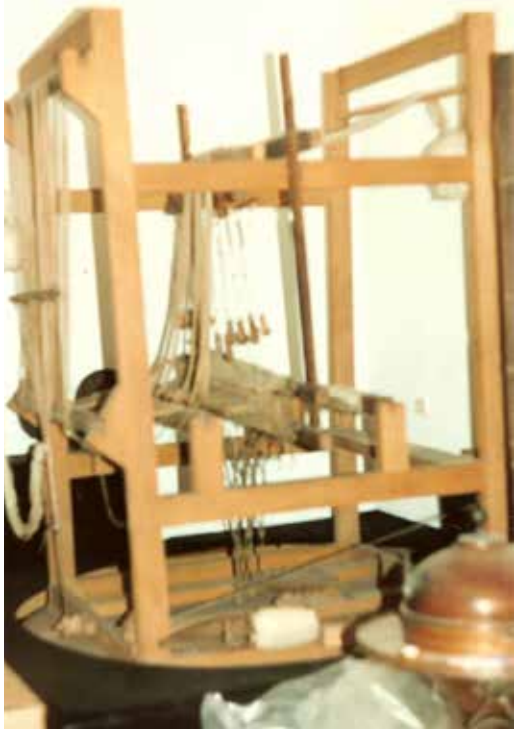
El dokuması havlular tezgahtan çıkarıldıktan sonra süsleme amacı ile yapılan işleme-

lerinde kullanılan tekniklere göre farklılık gösterse de genellikle sim ve pamuk ipliği, nadiren de ipek ipliği kullanılmıştır.

4. Havlu El Dokumacılığında Kullanılan Araç Özellikleri

Tezgah**,** el dokuması havlu üretiminde teknikten dolayı genellikle dört ayaklı kamçılı tezgahlar kullanılmıştır. Yöresel incelemeler ve literatür taramalarından işler durumda Bursa Özdilek Havlu işletmesinin satış mağazasında temelde sergileme, zaman zaman da gösteri amaçlı üretim de yapan bir adet havlu dokuma tezgahı ile Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi'nde sergilenen bir adet kamçılı havlu tezgahı tespit edilmiştir (Fotoğraf 1-2) (Ortaç, 1994).

İlme mili, çapı yaklaşık 3 mm. Boyu dokumanın eni kadar bir ucu sivri gürgen ağacından yapılmış yuvarlak çubuklardır.



Fotoğraf 1. Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi Kamçılı Havlu Dokuma Tezgahı (Ortaç 1994)

Fotoğraf 2. Havlu Dokumada Kullanılan İlme Milleri, Mekik ve Cımbar (Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi)

5. Havlu El Dokuma Teknikleri

Havlu dokumayı oluşturan temel atkı ve çözgü ipliklerinin dışında ilave çözgü iplikleri ile elde edilen bir veya iki yüzü ilmeli dokumalardır.

Başlangıçta el dokuma tezgahlarında üretilen havlular, günümüzde birçok el sanatı üründe olduğu gibi makinelerde üretilmektedir. Temelde aynı esasa dayansa da el dokuma tezgahları ile modern dokuma tezgahlarında üretilen havluların dokuma tekniklerinde farklılıklar bulunmaktadır.

Havlu dokumalar tüm dokumalarda olduğu gibi tezgaha gerilen çözgü ipliklerinin dışında ilmeleri oluşturulması için ilave çözgü iplikleri kullanılmaktadır. Temel çözgüler ile ilme çözgüleri tezgahın arkasında farklı gruplar halinde yer alır. Tezgahta çözgü ipliklerin geçirileceği gücülerin sayısı dokuma örgüsüne bağlı olarak değişmektedir. Havlunun temel dokuma tekniği bezayağı olası halinde iki gücüden temel, bir gücüden ilme çözgüleri geçirilmek üzere "üç gücü"; dimi dokuma örgüsü (D 2/2 Z) ise üç gücüden temel, bir gücüden ilme çözgüleri geçirilmek üzere dört gücü kullanılmaktadır.

El tezgahlarında temel tekniği dimi (D 2/2 Z) olan havlu dokuma için genellikle yedi gücü ve dört ayak kullanılmaktadır. İlme çözgüsünün geçirildiği gücü hariç temel çözgülerin geçirildiği gücüler ikişer ikişer tek ayak ile hareket ettirilmektedir. Bir ayağa bağlı iki gücü aynı zamanda birbirine de bağlanmaktadır. Bunun nedeni de sık olan çözgü ipliklerinin sürtünmelerini azaltarak yıpranmasını, kopmasını, birbirini tutmasını önlemek ve gücülerin rahat hareket etmesini sağlamaktır.

El dokuması havlunun temel tekniği dimi dokuma örgüsü ile (D 2/2 Z) yapılacaksa gücülerin önden arkaya; ayaklar soldan sağa doğru numaralandırılarak bağlanır (Şekil 1).

	1	2	3	4
1	X			
2		X		
3		X		
4			X	
5			X	
6				X
7				X

Şekil 1. D 2/2 Z Örgülü Havlu Dokuma İçin El tezgahında Gücülerin Ayaklara Bağlanma Planı

Birinci gücüden ilme çözgüsü geçirilmekte olup aynı zamanda temel dokumayı da oluşturmaktadır. Gücü çerçevelerinin gücü ayaklarına bağlanış sistemine göre tezgah dört gücülü düşünülebilir. Diğer bir ifade ile tezgahın çalışması dört gücü ile çalışma sisteminde yürütülür. Sadece tahar da çözgü iplikleri, yedi gücü kullanılarak atlamalı sıra tahar olarak geçirilir (Şekil 2).

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	X				X			
2		X						
3						X		
4			X					
5							X	
6				X				
7								X

Şekil 2. D 2/2 Z Örgülü Havlu Dokumanın Tahar Planı

Atlamalı sıra tahar, bir gücüden çözgü geçirilip birinden geçirmeden bir atlama ile sıra sonuna gelindiğinde tekrar başa dönerek geçirilmeyen gücülerin sıra ile kullanılması ile yapılan çözgü geçirme planıdır.

Taharlanan temel çözgüler tezgahın arka tarafında büyük bir yumak halinde asılı durur iken; temel çözgülere göre daha gevşek gerilen ilme çözgüleri ise, tezgahın üstünden gelerek uçları dokuyucunun arkasında yer almaktadır (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Özdilek Fabrikası Havlu El Dokuma Tezgahının Arkadan Görünümü (Ortaç, 1994)

Dokuma esnasında, ilmeli dokumaya başlamadan bir miktar düz dokuma yapılır. El dokuması havlularda zeminin tamamı ilmeli değildir. Büyük veya küçük ebatlarda dokunmuş olan havluların iki kısa kenarlarında süsleme yapmak amacı ile ve farklı bir görüntü elde etmek içinde zaman zaman zeminde ilmesiz düz dokuma yapılmıştır.

İlmeler oluşturulacağı zaman bir numaralı ayağa basılarak birinci gücü yani ilme çözgüleri yukarı kalkar, ilmelerin temel dokuya göre yukarda kalması için kullanılan ilme mili açılan ağızlıktan geçirilerek temel dokuma armürü uygulanır. Bu işlem sonunda daha gevşek olan ilme çözgüleri ilme milinin üzerinde yükselerek dokuma üzerinde ilmeler oluşur (Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Dokumanın Üstünde ve Altında İlme Oluşturmak Üzere Geçirilen İlme Milleri

Havlu dokumanın ilmeleri oluşturulurken pedallar altı işlemden oluşan armüre göre hareket ettirilir (Şekil 3).

Aİ 6			X	X
Aİ 5		X	X	
İM 4	X			
Aİ 3	X	X		
Aİ 2	X			X
İM 1		X	X	X
	1	2	3	4

Şekil 3. D 2/2 Z Örgülü Havlu Dokumanın Armür Planı (Aİ: Atkı ipliği - İM: İlme Mili)

Armüre göre;

1. atkı aralığı; Zemin çözgüleri altta kalır, ilme çözgüleri yukarıya kalkar. Açılan aralıktan üst ilmeleri oluşturmak üzere birinci ilme mili geçirilerek çözgüler eski konumuna getirilir.

2. atkı aralığı; Açılan aralıktan atılan atkı ipliği çözgü iplikleri düz konuma getirildiğinde tarakla sıkıştırılır. Böylece ilme milinin üstünden geçen çözgülerde temel dokumaya katılır.

3. atkı aralığı; Açılan aralıktan atılan atkı ipliği, çözgüler düz konuma geldiğinde tarak ile sıkıştırılır.

4. atkı aralığı; Zemin çözgüleri yukarı kalkar, ilme çözgüleri aşağıda kalır. Açılan aralıktan alt ilmeleri oluşturmak üzere ikinci ilme mili geçirilerek çözgüler eski konumuna getirilir.

5. atkı aralığı; Açılan aralıktan atılan atkı ipliği, çözgüler düz konuma getirildiğinde tarak ile sıkıştırılır. Böylece ilme mili üstünden geçen çözgüler de temel dokumaya katılır.

6. atkı aralığı; Açılan aralıktan atılan atkı ipliği çözgüler düz konuma geldiğinde tarak ile sıkıştırılır.

Altıncı hareketten sonra tekrar birinci hareketten itibaren dokumaya devam edilir. Birinci harekette atkı aralığına yerleştirilen ilme mili, aynı aralığın tekrarında dokumadan çekilerek tekrar kullanılır. Tahar ve armür planına göre oluşan dokuma örgüsünde görüldüğü üzere iki atkı da bir üst yüzeyde, sonraki iki atkıdan sonra bir de alt yüzeyde ilme oluşmaktadır (Şekil 4).

6	X	X			X	X		
5	X			X	X			X
4	U				U			
3			X	X			X	X
2		X	X			X	X	
1	U				U			
	1	2	3	4	1	2	3	4

Şekil 4. D 2/2 Z Örgülü Havlu Dokumanın Dokuma Örgü Planı

Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi ve Konya Etnoğrafya Müzesinde incelenen 26 adet el dokuması havluların baş ve hamam havlusu olarak iki farklı büyüklükte dokunduğu tespit edilmiştir. Baş havlularının enleri ortalama 46.5 cm., boyları ortalama 102.5 cm.; hamam havlusu adı verilen büyük boy havlular da enleri ortalama 75.3 cm., boyları 151.6 cm. dir. El dokuması havluların ebatları kullanım alanına göre değişse de ürün çeşidi olarak birbirine çok yakın olup, dokuma tezgahlarının imkanları doğrultusunda farklılık göstermektedir.

Dokuma tezgahlarının imkanına ve dokuyucuya bağlı bir diğer özellikte havluların çözgü ve atkı sıklıklarıdır. Müzelerde bulunan el dokuması havluların çözgü sıklıkları cm. de 17-24 adet arasında değiştiği, ortalama ise 20.7 adet/cm; atkı sıklıkları ise cm. de 16 -24 adet arasında değiştiği, ortalama ise 19.8 adet/cm.'dir.

6. Desen Renk ve Süsleme Özelliği

El tezgahlarında dokunan ilmeli havlularda pamuk ipliği herhangi bir boyama işlemine tabi tutulmadan doğal renginde kullanılmıştır. Nadiren dokumanın iki kısa kenarında desen amaçlı renkli atkı ipliği kullanılarak ince çizgiler yapılmıştır. Dokumanın tamamında ilmeli ve düz dokuma ile kenarlar düz orta kısmı ilmeli olmak üzere "zemin kalın bölümlere ayrılarak" veya kenarlar da birkaç ince orta kısmında kalın ilmeli bölümler olmak üzere "inceli kalınlı simetrik çizgiler" ile farklı görünümler oluşturulmuştur.

El dokuması havluların süslemesinde iki karşılıklı kısa kenarlarındaki ilmesiz kısımlara yapılan işlemelerde, motif ve teknik yönünden zenginlik göstermektedir. İşlemeler geleneksel motifleri ve dönemlerin özelliklerini de yansıtmaktadır.

İşlemelerde yoğun olarak uygulanmış olan verev sarma, düz sarma, gözeme ve puan tekniklerinde genellikle sadece sarı sim bazen de beyaz sim kullanılmıştır (Fotoğraf 5). Bu durum havlularda kullanılan işleme tekniği ile malzemenin birbirine bağlı olduğunu da vurgulamaktadır.

Çok renkli olarak yapılan işlemelerde de genellikle hesap işi veya Türk işi iğneleri çeşitlilik göstermekte olup, renkli iplik olarak pamuk ipliğinin yanında ipek ipliği, sim iplik ve tel kullanılmıştır (Fotoğraf 5-4).

Fotoğraf 5. Sarı Sim İşlemeli El Dokuması Havlu (Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi)

Fotoğraf 6. Renkli İşlemeli El Dokuması Havlu (Bursa Türk İslam Eserleri Müzesi)

Sadece sarı sim ile yapılan işlemelerin dışında kalan işlemelerin renklendirilmesinde görülen çeşitlilik desenlerin tabiattan yararlanılarak yapılmasından kaynaklanmaktadır. Sarı sim ile yapılan işlemeli havlular çoğunlukla gelin veya damat havlusu olarak gösterişli ve kalın desenler kullanılarak hazırlanmıştır. Damat havlusu tek parçadan oluşurken gelin havlusu bedene sarılan omuza atılan ve baş için olmak üzere iki büyük bir küçük parçadan oluşmuştur.

İşlemelerin tamamında geometrik ve bitkisel motifler kullanılmış, nadiren de nesne tasvirleri uygulanmıştır. Bu motiflerden gül, çeşitli formlarda çiçekler, iri dişli ve düz yapraklar, kıvrım dallar, nar, fiyonk en çok görülen motiflerdir.

El dokuması havluların kenarları genellikle Kastamonu tırnak düğümü olarak da bilinen saçak bağlama ile temizlenmiştir (Fotoğraf 7). Ayrıca antika ve ay fisto, gül fisto adı verilen işleme teknikleri kullanılarak hem temizlenmiş hem de süslenmiştir.

Fotoğraf 7. Beyaz Sim İşlemeli, Kenarları Saçak Bağlama İle Temizlenmiş El Dokuması Havlu

7. Yapıldığı Yöre ve Ustaları

Anadolu'da dokuma ve işleme sanatları, yaratıcılığın yansıtıldığı kalitenin sonucu doğum, ölüm, evlenme gibi önemli günlerdeki gelenek ve göreneklerimizde bu tekniklerle yapılan ürünlerde önemli bir konuma gelmiştir. Birçok el sanatında olduğu gibi havlularda kullanılan dokuma teknikleri ve işlemelerdeki motifler Türk insanının duygu, düşünce ve çeşitli özelliklerini yansıtacak şekilde dokuma veya işleme olarak karşımıza çıkmaktadır.

El dokumacılığı Türk kültüründe önemli bir yer alarak sosyal, ekonomik, kültürel roller üstlendiği görülmektedir. Gelecek kuşaklara, farklı kültürlere tanıtılması için günümüzde müze ve sandıklarda saklanan eşsiz güzellikteki dokumaların belgelenmesi, yaşatılması gerekmektedir. Bu nedenle Havlu dokumalarının malzeme, motif ve renklerinde görülen özelliklerin bozulmadan eski örneklerin belgelenerek sahip çıkılması Türk kültürünün korunması bakımından önemlidir.

El dokuması havlular yöresel olarak günümüzde yapılmamakta olduğundan icra eden usta da bulunmamaktadır. Günümüzde sandıklarda ve müzelerde yer almaktadır.

Kaynaklar

Belsaç, Şule (2003). Osmanlı da Sofra Adetleri ve Sofra Örtüleri. Sanat Tarihi, 26/1301. Dergi@ Net, Mart-Nisan.

Ortaç, H.Serpil (1994). *Kadife ve Havlu Dokuma Teknikleri, Geleneksel Ürünlerinin Özellikleri ve Özgün Çalışmalar*. Yayınlanmamış Doktora Tezi. Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Ankara.

Ortaç, H.Serpil (2008). "El Dokuması Peşkirlerden Örnekler", *Uluslararası Türk Kültürü Kurultayı 07-10 Nisan 2008*, s.115-120.

Ortaç, H.Serpil (2011)."Bursa'da Bulunan Osmanlı Dönemi El Dokuması Havlular", *18. CIEPO Uluslararası Osmanlı ve Osmanlı Öncesi Çalışmaları Komitesi (Internnational Commıttee of Pre-Ottoman and Ottoman Studies) Sempozyumu*, Zagrep- HIRVATİSTAN, 24-30 Ağustos 2008, Trakya Üniversitesi Balkan Araştırma Enstitüsü Yayını: 1, Edirne, (123-129).

Özbel, Kenan (1935). "Eski Türk Kumaşları", *El Sanatları III.*

Yatman, Nurettin (1945). Türk Kumaşları. Ankara Halkevi Neşriyatı No:27.

i

İĞNE OYACILIĞI

Needlework

Gülten Kurt*

Abstract

The instinct of decorating and being ornamented existing in the essence of women have reached the current time from the antiquity onwards and has been expressed in different types in every period by women. With the feeling of adornment and being liked, head ornamentation completing the clothing depending on their lifestyles and cultures is of great importance.

Oya are two and three dimensional works adorning tools made up of knots and loops applied on each other, side by side, diagonally, vertically or horizontally with different kinds of silk, cotton, synthetic and fine threads using simple hand tools. While oya are classified based on the tool and material used, the technique applied and the place where they are used, they were classified depending on the tools used in the current study.

Oya which are a part of our trousseau tradition have been a communication tool with their past messages while expressing some values, objects and flowers with the art of knitting in our culture through rich samples. Anatolian women prepare their own trousseaus as they think of their needs while making oya as orders in order to make a contribution to their family economy. In particular, there are a great many oya-makers who are known as "oya-maker women" working as self-employed ones in the districts of towns and cities, especially in villages. The customers who want to obtain laces for the purpose of trousseau for their daughters, as a gift or for daily use make their orders by bringing their own samples or choosing from the samples on a sample cloth of the oya-maker woman. Determining these samples which are of peculiar techniques needing a neat and special work each are also of great importance in terms of sustainability by our women as a profession and of continuation of our culture to carry it to future.

Keywords: Hand crafts, needle, oya

* Doç.Dr. Bolu Abant İzzet Baysa Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları kgulten@gmail.com

1. İğne Oyacılığının Tanımı

Oyacılık bir örgü sanatı olup içsel güzellik duygusunun, güzele ve güzelliğe yansıtıldığı süslemek ve süslenmek ihtiyacıyla yapılan ve tekniği örgü olan en güzel el sanatları örneklerimizdendir. Bir tekstil ürününün kenarına ya da hiçbir yüzeye tutturulmadan yapılan, süsleyici, düz yüzeyli ve boyutlu olanlarıyla dantellerden ayrılmaktadır. Oyalar her çeşit hacimli bitkilerle birlikte eşyaları da konusu içine almaktadır. Bu özelliklerinden dolayı iki ve üç boyutlu bir gereç olan oyalar, uygulandığı araçlar ve farklı teknik özellikleri ile örgü olarak tanımlanmakta, konusu tamamen doğadan ve sosyal olaylardan esinlenilerek yapılmaktadır. Süsleyici bir gereç olması nedeniyle örgü bakımından dantele, en çok işlendiği konu bakımından da yapma çiçek sanatına bir benzetilmektedir(Özbel,1945:4).

Yapıldığı araca göre oyalar sınıflandırıldığı zaman ülkemizde çeyiz geleneğine bağlı olarak en çok iğne oyasının yapıldığı tespit edilmektedir.

İğneye takılan aynı iplikle oluşturulan yuvarlak veya yarı yuvarlak ilmeklerin arasında hareket ettirilen iğne ve ipliklerle meydana getirilen değişik biçimlerin, şekline göre isimlendirilen iğne oyası ilmekleri temelde aynı işlemin farklı uygulamalarıdır, farklı sayıda iplik dokusunun değişik biçimlerde şekillendirilerek yerleştirilmesinden yararlanılarak elde edilmektedir (Önge,1991).

a

b

c

Fotoğraf 1. **a.** Gelin Oyası (Müşküle Köyü), **b.** Balık kılçığı (Mudurnu) **c.** Küpe çiçeği (Kahramanmaraş)

Oyalar sınıflandırıldıkları araca göre tanımlanırken İğne Oyası; İpliğin iğne yardımı ile yan yana ve üst üste tekrarlanarak atılan ilmek gözlerinin sıkıştırılmasıyla iki ve üç boyutlu elde edilen yüzeylerden oluşturulmaktadır.

2. İğne Oyacılığının Tarihçesi

Bahattin Ögel, Orta Asya kültürlerini ele aldığı " İslamiyet'ten Önce Türk Kültür Tarihi" isimli yayınında, bu bölgede yaşamış birçok kültürün (Afanasyevo, Andronova, Karasuk, İskit, Hun Kültürleri) kurganlarında yapılan incelemelerde bulunan eşyalar arasında kemik ve bakır iğnelerin bulunduğundan bahsetmektedir(Ögel, 2003: 18, 25, 31, 34, 37, 55). Anadolu'da MÖ.1200 de yaşamış olan Frigya Uygarlığına ait Tümülüslerde çeşitli boylarda iğneler bulunduğu yazılı kaynaklarda belirtilmektedir(Atay,1997: 36). Kullanıldığı malzemeye göre isimlendirildiğinde "iğne" yapılan oyanın en basit aracı olmakla birlikte, iğne oyası; teknik olarak iki ve üç boyutlu en güzel çalışmaların meydana getirildiği çalışmalardır.

Eski Türkçede iğne ile elbise, mendil ve başörtüsünü süsleyen anlamında kullanılan bediz, bezek, anlamlarında kullanılan oya bir süsleme bezemesi anlamında kullanılmıştır. Eski Türklerde kadınların süslenip bezenmeleri için bezendi, kozandı kelimeleri kullanılmıştır (Ögel, 1991:342).

Ögel; Bizim bu gün kullandığımız oya sözcüğünün, oymak fiilinden gelişmiş olabileceğini, Mısırdaki Memlük Türkeri'nin "oyu", Orta Avrupa'daki Kuman Türker'inin "oyovlamak", Orta Asya'daki Kırgız Türklerinin ise "oyum" şeklinde kullanıldığını belirtmiştir. Oya sözünün eski tarihlerden günümüze kadar araştırıldığında çok çeşitli örnekler bulunabileceğini belirtmektedir. Eski Türklerde "kıdhılamak" dedikleri, mendil veya başörtüsünün etrafını kıyılamak da başka bir oya işleme biçimi olduğu söylenmektedir(Ögel, 1991:343).

Oyayı dile getirirken kendisine benzettiğimiz dantel Avrupa'da 16.yüzyılda ortaya çıkmıştır.1594 yılında dantel olarak Fransız Akademi sözlüğüne geçmiş ve öteki diller içinde kabul edilmiştir. Bazı örgü adlarının da Ege masallarında geçtiği görülmektedir. İlk örnekleri de balık ağlarıdır.1905 den Menfiz kazılarında bulunmuş örneklerden de bu sanatın İ.Ö.2000 yıllarının öncesine ait oldukları tespit edilmiştir. Oya sözcüğünün öteki dillerde bir karşılığı olmaması bu sanatın Türk sanatına özgü bir yaratma olduğunu göstermektedir(Öğüt,1973:55).

Örgü işlerinin nesnel örnekleri geç dönemde kümelenmekte ve daha erken dönemlerle ilgili örnekler konusundaki eksiklikleri yazılı kaynaklardan sağlanan bilgilerle tamamlamamız gerekmektedir. Kadı sicillerindeki bazı kelime ve tamlamalar örgü işlerini klasik döneme indirgememizi sağlamaktadır(Barışta, 2015:581). 17.yy tarihlenen İstanbul, Eyüp, Galata ve Hasköy mahkemelerinde tamlama örneklerinden bahseden Barışta, Bolu 836 numaralı defterde: İplik kenarlı gömlek, ipek kenarlı gömlek, kenar ipeği, keten ipeği vb. gibi tamlamalarla zenginleştirilebildiğinden(Barışta, 2015:580) bahsetmiştir. 1640 Tarihli Narh defterlerinin Es'ar-ı İplikciyan, Es'ar-ı Kazaza, Es'ar-ı Hamam Rahtı, Es'ar-ı Peştamal, Es'ar-ı Kuşak, vb. tamlamalar gömlek, makrama, peştamal, vb. gibi nesnelerin kenarlarına bazı işlemler yapıldığına, "sade sade" kenarlı tamlaması ise bazılarının yalın bırakıldığına işaret etmemekte ve bu tür işlemlerin örgü çeşitleri ile yapılabilmiş olabileceğini akla getirmektedir(Barışta, 2015:581).

18. yy. kalan Levni'nin minyatürleri arasında Topkapı Sarayı Müzesi TSMK 2164 y.11 a'daki iplik eğiren kadın sahnesindeki figürünün başının lale biçimli oyaları;17 b ile 18'deki rakkasenin üç eteğinin kol ve yaka çevresinin oyaları ve müzisyenlerin başlarındaki çevrelerin oyalarla bezenmiş olduğu gözlenmektedir(Barışta, 2015:581). 19.Yy.dan yine Dolmabahçe müzesinde bulunan 13/14 envanter numaralı, Zonaro'nun 1900 tarihli Anne sevgisi isimli eserinde kadın figürünün boynundaki çevrenin kenarlarındaki oyalar ilgi çekmektedir(Barışta, 2015:581).

3. İğne Oyacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

3.1. Araçlar

İlk örme araçlarının değişik boy ve kalınlıkta iğneler olduğu bilinmektedir. Oyaların yapımında her yerde bulunabilecek küçük el araçları ve ipliklere ihtiyaç duyulmaktadır. Yapılacak işin özelliğine göre seçilecek iğne ve gerecin birbirine uyumu oyaların kalitesine etki etmektedir.

İğne: İki şeyi birbirine tutturmak için kullanılan, bir tarafında iplik geçirilecek bir deliği bulunan ucu sivri ince çelik alet. Dikiş iğnesi, boncuk iğnesi, yorgan iğnesi, makine iğnesi, ameliyat iğnesi (Ayverdi, 2006: c:2:1358). Günümüzde kullandığımız iğnelerin çoğunluğu çelikten yapılmış ve üzerleri cilalıdır. İğneler numaralı olup, küçük numaralı iğneler kalın, büyük numaralı iğneler ise incedir. İğne oyasında, kullanılan ipliğin türüne göre çoğunlukla ince küçük, yüzeyi pürüzsüz 9-10 numara nakış ve dikiş iğnesi tercih edilir(Onuk,2005: 9).

3.2. Malzemeler

3.2.1. İplikler

Geçmişte Anadolu kadını yetiştirdiği ipek böceğinden elde ettiği ipeği boyayarak oya yapımında kullanmış ve en güzel örneklerini yaratmıştır. Günümüzde ise son altmış yetmiş yıldır teknolojiyle birlikte farklı özelliklere sahip liflerle üretilen ince naylon iplikler oya örücülüğünde kullanılmaktadır.

İplikler, pamuk, keten, yün, ipek, gibi doğal, naylon vb. sentetik malzemelerin belli işlemlerden geçirilmesiyle üretilen, dikiş, işleme ve örgü gibi çok farklı alanlarda kullanılan ince uzun bükümlü liflerdir. İpliklerin sağlam, temiz, pürüzsüz, aynı kalınlıkta, bükümlü, boyasının sabit olması önemli özellikleri arasında yer alırken tercih sebebi olmaktadır.

İpek iplik: İpek böceği kozasından elde edilen dokumacılık örücülük ve işlemecilikte kullanılan çok ince parlak tel (Ayverdi,2006:c:2. 1424). Oyalarımızın önemli bir gereci olan ipek, yakın zamana kadar birçok bölgemizde oya yapan kadınlar tarafından yetiştirilen kozalardan elde edilerek kullanılmıştır(Onuk.2005: 6).

Pamuk iplikler: Pamuk bitkisinden elde edilen lifler hafif sarımsı beyaz renktedir. Liflerin esneme kabiliyeti yün ve ipek liflerinden daha azdır. Pamuk lifleri bazı kimyevi işlemlerden geçirilmesi sonunda eski oyaların yapımında ve dikiminde pamuk ipliklerin kullanıldığı bilinmektedir(Korkusuz, 1980:7).

Naylon iplik: Birçok kimyasal maddenin birleşmesinden elde edilir. Parlak görünüşlü çok sağlam, nem çekmeyen sürtünmeye ve çekmeye mukavemeti olan bir liftir. Fazla ısıdan yanar, güneşten solar, kolay yıkanır, çabuk kurur. Günümüzde ipek üretiminin sınırlı ve maliyetinin pahalı olması nedeniyle oya yapımında, pul, boncuk işlerinde ve dantel örgülerde naylon iplikler tercih edilmektedir(Korkusuz, 1980:7).

3.2.2. Yardımcı Malzemeler

Sertleştirici malzemeler: Misina, atkılı, saç kılı, anten teli, şeker, kola vb. oyanın özellikle çiçek yapraklarının muntazam durması için yapımı sırasında iplikle birlikte veya sonrasında üzerine sürülerek kullanılmaktadır(Onuk,2005:8).

Boncuk: Cam, ahşap, plastik, metal, vb. maddelerden yapılan ortası delik, renkli, küçük tane (Ayverdi,2006:c1: 398).

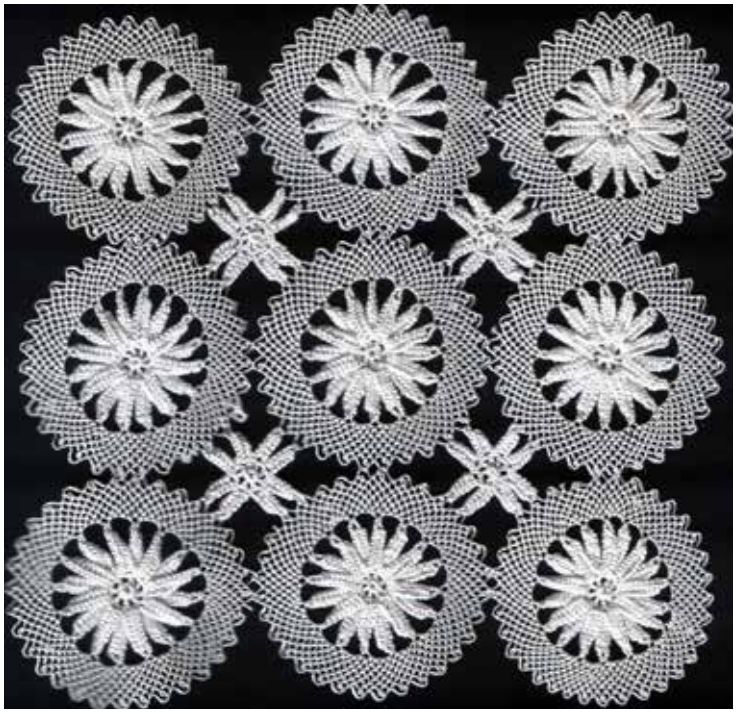
Yazmalar: Süsleri fırça veya ağaç üzerine kazılmış kalıplar vasıtasıyla ince kumaşlara basılan işlere yazma adı verilir(Durul,1978:62). Boyalı ya da boyasız bir kumaşın yüzeyini süslemek amacı ile araç kullanarak(fırça, kalem, kalıp) boyayı yüzeye geçirip, süsleme işine günümüzde "baskı" denilmektedir. Kadın başörtüsü, yemeni, çember ya da poşu denilen ayrıca; "kalemkâr" (kalem işi) adı ile de tanınan kumaş baskıcılığı çemberlerin yanı sıra ülkemize özgü el sanatlarından olan iğne oyacılığının da buna paralel gelişmesine büyük katkı sağlamıştır(Sürür,1980:1).

4. İğne Oyacılığının Teknik Özellikleri

Küçük iğnelerle düğümlenmek suretiyle yapılan oyaların, düğümler sıkıştırıldıkça örgü gözleri de küçülmektedir. İğneye takılan aynı iplikle oluşturulan yuvarlak veya yarı yuvarlak ilmeklerin arasında hareket ettirilen iğne ve ipliklerle meydana getirilen değişik biçimler, şekline göre isimlendirilen iğne oyası ilmekleri temelde aynı işlemin farklı uygulamalarıdır, farklı sayıda iplik dokusunun değişik biçimlerde şekillendirilerek yerleştirilmesinden yararlanılarak elde edilmektedir(Önge,1991:80).

a

Fotoğraf 2. a. Balıkesir Gönen, **b.** Kahramanmaraş, **c.** Yozgat iğne oyası örnekleri



b

c

İğne oyası bir kumaş kenarına veya sonradan kullanılmak üzere bir iplik üzerine yapılabilmektedir. Her iki uygulamalarda kullanılan iğneye ipliğin tekli sarma veya çiftli sarma biçiminde düğüm atılarak yapılmaktadır. İğne oyasının temelini zürefa isimli teknik oluşturmaktadır. İlmekler belirli aralıklarla tekrar edilerek temel teknik üzerinde farklı uygulanan işlem basamaklarıyla iki ve üç boyutlu iğne oyaları yapılmaktadır.

b

a

İlmeklerin birleşme noktalarına ya da ilmeğin ortasına iğneyi batırarak belli bir düzen içerisinde farklı renklerde veya aynı renklerde uygulanan işlemler sürdürülerek, kök, kaya ve ana motif yardımcı motif gibi isimlerle yapılan motiflerle kompozisyonlar oluşturulmaktadır. İğne oyalarında bir çiçek bir yaprak başlı başına bir motif sayılmaktadır.

c

Fotoğraf 3. a. Menekşe oya Elazığ, **b.** Asma yaprağı Mudurnu **c.** Biber oya Mersin

Ayrıca iğne oyası tekniği ile yapılan oya örneklerinde iğne ve tığ, iğne ve mekik tekniklerinin birlikte kullanıldığı örneklere de rastlanmaktadır. İğne oyalarının yapımı esnasında yardımcı gereç olarak renkli boncukların sıklıkla kullanıldığı yörelerimiz bulunmaktadır. Yapımı esnasında iğneye alınan boncuğun düğüm arasında sıkıştırılmasıyla etkili motifler ve kompozisyonlar oluşturulur. Günlük kullanılan tülbentlerde, yazmalarda, mevlit örtüsü dediğimiz örtülerde boncuklu ve boyutlu iğne oyalarıyla birlikte, boncuklu ve şerit iğne oyaları örneklerini görmek mümkündür.

5. İğne Oyacılığının Temel Teknikleri

İğne oyalarının birer sanat şaheserine dönüşmesinde geçmişte tercih edilen malzeme ipek iplik olmuştur. Fakat günümüzde ipek ipliğin yerini kolay temin edilen çok renkli naylon iplikler almıştır. İğnenin üstüne sarılarak oluşturulan iplik halkasının içinden iğnenin çekilmesiyle meydana gelen düğümler, bir örgü tekniğini ortaya koymaktadır. Bunların en güzel örneklerini üç boyutlu rengârenk çiçekli oyalarda görmek mümkündür.

Süslemek ve süslenmek amacıyla yapılan ince örgüler sınıfında yer alan oya örücülüğünün en temel tekniğini Zürafa adıyla yapılan temel ilmek tekniği oluşturmaktadır. İğne oyasının yapımında kullanılan zürafa isimli temel tekniğe yörelere göre örücüler arasında, birli, pirinç, faredişi, mecnun yuvası vb. isimler verilmektedir. İğne oyasının başlangıcında, kumaşla ana örgeyi birleştiren bölümdür(Onuk:1988:IX). Zürafa ilmeğinin üst üste ve yanyana tekrarlanmasıyla iğne oyası motifleri meydana getirilmektedir. İğne üzerine iplikle ilmek atarak ve iğneyle ipliği bu ilmik içinden çekerek yapılan iğne oyalarının, kare ve üçgen olmak üzere iki ilmek çeşidi bulunmaktadır(Türk oya ve Boncuk Oyalarından Örnekler,2001:8).

a

b

Fotoğraf 4. a. Üçgen ve kare ilmek tekniği **b.** Zürafa, piko ve sinek kanadı tekniği (Kurt:2011)

Üçgen ilmek her zaman tek yönden (motiflerin gidiş yönünde) çalışılarak yapılırken, kare ilmek çift yönlü(gidiş-dönüş) olarak çalışılmaktadır.

Yağlık, tülbent ve yazma kenarlarına, elbise yaka ve kollarına uygulanacak üç boyutlu oyalar çiçek ve meyve motifleri üçgen ilmekle yapılmaktadır. Düz oyalar ise direk kumaş kenarına kare ilmekle yapılan geometrik motiflerle oluşturulur(Eronç,1984:127).

Fotoğraf 5. a. Üç boyutlu Karnabahar oya Kahramanmaraş, **b.** Hanımeli oya Nallıhan

a

b

İğneye takılan aynı iplikle oluşturulan yuvarlak veya yarı yuvarlak ilmeklerin arasında hareket ettirilen iğne ve ipliklerle meydana getirilen değişik biçimlerin şekline göre isimlendirilen iğne oyası ilmekleri temelde aynı işlemin farklı uygulamalarıdır(Önge,1991:80). Çeşitli inceliklerde ipliklerle farklı sayıda yapılan düğüm teknikleri ve şekillerle, değişik biçimlerde oluşturulan ilmeklerin üst üste ve yanyana yerleştirilmesinden yararlanılarak piko, sinek kanadı, bülbül tükürüğü, kaya, fiskil gibi temel teknikler elde edilmektedir.

Fotoğraf 6. Sinek kanadı, bülbül tükürüğü, kaya teknikleriyle yapılmış şerit oya (Kurt:2011)

Kumaş kenarlarına ilk işlem olarak yapılan temel zürafa tekniğinin üzerine istenilen ana ve ara motiflerden oluşan oyalar tek tek veya birbirine bağlantılı düz şerit oyalar bir bütün halinde örülmektedir. Kare örtülerde çoğunlukla üç boyutlu oyalar tercih edilirken, mevlit örtüleri dediğimiz uzun başörtülerinde şerit şeklinde birbirine bağlantılı geometrik motiflerden oluşan oyalar uygulanmaktadır. Çoğunlukla bitkisel ve geometrik formlu motiflerden oluşan iğne oyalarının yapımında renkli boncuk, pul, payet, karanfil gibi süsleyici farklı gereçlerde kullanılmaktadır. Genel olarak iğne oyalarının iplik renkleri süsleyeceği yazma, tülbent, şifon, demor, ipek gibi ürünlerin renklerine ve model özelliğine bağlı olarak bir, iki veya üç renkli seçilebilmektedir. Oya renklerinin süslediği gerece uyumlu yapılan oyaların estetik değeriyle birlikte sanatsal değerde bir görsel bütünlüğe de erişmektedir.

6. İğne Oyacılığının Motif Özellikleri ve Kullanım Alanları

İğne oyası yapılacak ürün ve motif özelliğine göre, sadece ana motiflerden, birbirini aralıklarla tekrar eden veya birbirine bağlantılı ana ve ara motiflerden, aynı motifin yan yana aralıksız tekrarından yapılan farklı kompozisyon özellikleri bulunmaktadır.

Anadolu'nun bütün yörelerinde yapılan iğne oyalarının doğada bulunan kır çiçekleri, sebze, meyve çiçekleri ile saksı çiçekleri konuları arasında yer almaktadır. Bazı bölgelerin doğal bitki örtüsünde yer alan ve yetiştirilen çiçek çeşitlerine göre değişik oya örnekleri ve isimleri de ortaya çıkmaktadır. Doğadan kopya edilen oyalarda yapraklar çiçeklerin yanında tamamlayıcı öğe olarak görüldüğü

gibi bağlantılı olmayan motiflerin başlı başına bir motif olarak da yapıldığı örnekleri de bulunmaktadır(Özbağı.1997:120). Ayrıca kadının konuşamadığı dönemlerde bir iletişim aracı haline gelen oyalar kadının, gelinin, genç kızların söylemek isteyip söyleyemediği zamanlarda karşıya ilettiği mesajlarla dili olmuştur. Günümüzde yapılan araştırmalarda toplum içerisinde ve aile içerisinde yaşanan sosyal olayları konu alan isimlerle dikkat çekmektedir.

a

b

c

Fotoğraf 7. a. Gül göbeği oyalı dokuma, **b.** Kare masa örtüsü Nallıhan, **c.** Kahramanmaraş oda takımı

İğne oyalarında başlama bordürü üzerine yapılan ve oyaya adını veren ana motif, ana motifler arasında geçişi sağlayan birbirine bağlantılı veya bağlantısız ara boşlukları dolduran motiflere ara motifler denilmektedir. Ana motif genellikle başlama bordürüne tutunan bir kökten ve bu köke bağlı sap ve saplardan çıkan bir veya birden fazla motif kompozisyonuyla meydana gelir. Bazıları bir motifin aralıksız tekrarlanmasından oluşan şeritler halinde olup, bazen bu şeritler, üzerine yapılan başka bir motif tarafından süslenir ve ara motifi meydana getirir(Önge,1991:80).

Akpınar ve Ortaç (2006:237) Oyalarda gözlenen Kompozisyon şekillerini;

"Ana motif sürekli tekrarlı, ana motif aralıklı tekrarlı, ana ve ara motif birbirine bağlı tekrarlı, ana ve ara motif aralıklı tekrarlı, simetrik, merkezden dağılan tekrarlı, dikey, yatay, verev, zikzak kompozisyonlar olarak sınıflandırmışlardır.

Motifler bazen tek, bazen birkaç şeklin bir araya getirilmesi ile meydana gelirken yapıldığı ve süslediği tekstil yüzeylerinde, kenar, yüzey, köşe, orta olarak çeşitlere ayrılmaktadır. İğne oyacılığında kenar esas olarak alınmaktadır(Öğüt,1973:56).

İğne oyalarının her bir formu incelendiğinde daire, oval, üçgen, kare, eşkenar dörtgen gibi geometrik şekilli motiflerin bir arada kullanımıyla geometrik bezemeli kompozisyonlar oluşturulmaktadır. Günümüzde iğne oyaları sadece tekstil ürünlerin kenarlarını süsleme amacının dışında aksesuar ve dekoratif amaçlı olarak da kullanılmaktadır.

a

b

c

Fotoğraf 8.
a. Takı, **b.** Dal oya, **c.** Saksı oyası, Nallıhan (Kurt,2011:36)

Doğadan esinlenerek yapılan oyalarda çoğunlukla şekil olarak bitkisel ve geometrik bezemeler yer alırken, oyaların isimleri arasında figürlü, anlam yüklü ve sembolik bezemeleri ifade eden isimler de görülmektedir. Ayçiçeği, patlıcan, karpuz çekirdeği, bademli, zambak, zakkum, üzümlü, çilekli, mum çiçeği, karanfil oya, dolma biber, yaban gülü, domates oya, dut oya, patates çiçeği gibi isimler "bitkisel bezemelere, ojeli parmak, sarhoş bacağı, kaş ile göz, kirpik oya, yılan gözü gibi isimler "figürlü bezemeli oya isimlerine örnek olarak verilebilir.

Toplum içinde yaşanan günlük, sosyal, siyasi olaylardan esinlenerek yapılan oyalarda ise; taç oya, subay sırması, gül küpe, sopalı, kesme şeker, gece lambası, pullu boncuk, katmerli oya, fincan göbeği, leblebili, midye kabuğu, süpürgeli, çeyrekli gibi nesneli bezemeler, iftar sofrası, başbakanın merdiveni, millet bahçesi, öte get hanım, sıkıldı canım, bey girdi hanım salındı, elti eltiye küstü gibi "anlam yüklü" bezemeler, yıldız, akıtmalı, yürekli, , gelin oyası, gelin tacı, gelin yüzü, gelin mumu, çapkın bıyığı, gibi "sembolik bezemelerle yapılmış oya örnekleri bulunmaktadır(Kurt,2001:70) (Kurt, 2011:189).

Oylardaki motif özelliklerini incelediğimizde: motiflerin çok farklı kaynaklardan türediğini görmekteyiz. Oyalardaki semboller bazı kişi, nesne, fikir, bitki ve olayları hatırlatan şekillere benzetilmekle birlikte, benzetilmeyen şekillerle ve işaretlerle de motif ve isimlerin vurgulandığı görülmektedir. Sosyal hayatın olgularını soyut ve somut bir şekilde anlatan olayları yansıtan oyalardaki

motifler geçmişte yazma kenarlarında, tepeliklerde, feslerde, giysi kenarlarında, çeşitli örtülerde kullanılırken günümüzde yazma kenarlarıyla birlikte dokuma ve giysi süslemelerinde, sünnet yatağı süslemelerinde, asker uğurlama törenlerinde, takılarda, çantalarda, şapkalarda, saç bantlarında, havlu kenarlarında, perdelerde, yatak takımlarında masa örtülerinde, oda takımlarında vb. ev mefruşatlarında kullanılmaktadır.

7. İğne Oyacılığının Yapıldığı Bölgeler

Ailede doğan kız bebekle birlikte başlayan çeyiz geleneğinin, ayrıca kız çocuklarının el becerilerinin geliştirilmesi yönünde de etkisi olmuştur. Mahalle ve komşuluk ilişkilerine bağlı olarak kadınların küçük gruplarla mahalle aralarında bir araya gelerek veya kendi kapı önlerinde ellerine aldıkları örgüleriyle karşılıklı sohbet ortamlarında oyalarını yapmışlardır. Küçük yaşta iğne ve tığ ile örgü örmeye başlayan kızlarımız ve kadınlarımız arasında bu becerilerini zaman içerisinde geliştirenler ev ortamında sipariş usulü çalışarak çeyizler için yaptıkları iğne oyalarıyla ekonomik açıdan kazanç sağlamayı başarmışlardır(Kurt,2011:49). Özellikle köylerde kasabalarda şehirlerde mahalle aralarında bu işi meslek edinmiş "oyacı kadın" adıyla bilinen birçok üretici bulunmaktadır. Kızlarına çeyiz, hediye ve kullanım amacıyla oya yaptırmak isteyen müşteriler kendi buldukları örnekleri getirerek veya oyacı kadının örnek bezi üzerinde yer alan oya örneklerinden seçerek oya siparişi verirler. Geçmişte geleneksel kültürümüzde yer alan iğne oyaları büyük şehirlere oranla küçük şehirler, kasaba ve köylerde özenle yapılmaya yaşatılmaya çalışılmaktadır. Günümüz teknoloji çağıyla birlikte, gençler tarafından eskisi kadar talep edilmemesi, kadınlarımızın ve kızlarımızın eğitimlerini tamamlayarak sosyal statü ve ekonomik bağımsızlıklarını elde etme isteğiyle birlikte şehir merkezlerinde iğne oyacılığının kırsal alanlara oranla azaldığı gözlenmektedir. Örneklerin zaman içerisinde kaybolmasına karşın bazı il, ilçe ve köylerimizde oyaların tekrar yeni tasarım ve uygulamalarla gündeme getirilmesi ve el sanatları içerisinde kendine yer edinmesi ve yaşatılmaya çalışılması iğne oyalarının devamlılığı, yörenin ve bölgenin tanıtımı açısından önem kazanmaktadır. Özellikle bazı bölgelerimizde yeniden ipek böceği yetiştiriciliği ile elde edilen ipek ipliklerin oyalarda kullanımına özen gösterilmeye çalışılmaktadır. Bu konuda yapılan araştırmalara dayalı olarak kadın istihdamı ve üretimine yönelik olarak yapılan çalışmaların oldukça başarılı sonuçlarla ekonomiye katkı sağladığı tespit edilmiştir.

Kahramanmaraş'ta girişimci kadınların çeyiz geleneğini fırsata çevirerek, kurdukları küçük atölyeleriyle birlikte ev ortamında kadınlara sipariş usulü farklı el işleri ile birlikte ipek iğne oyası yapma imkânı vermiştir. Özel kadın girişimciler tarafından yürütülen bu atölyelerden birkaç tanesi uluslararası düzeyde yüksek kalitede ürünleriyle isim yapmışlardır.

Ankara'nın Nallıhan ilçesinde yapılan geleneksel iğne oyaları, ilçenin Turizm Gönüllüleri Derneği tarafından başlatılan bir projeyle birlikte yeni bir kullanım alanı takıya dönüştürülmüştür. Projenin devamında kadın kooperatifi kurularak günümüzde kadınların evlerinde iğne oyası üretimi yaparak becerilerini kazanca çevirmelerine imkân sağlanmıştır. Belediye Başkanlığı tarafından "Uluslararası Nallıhan İğne Oyaları Kültür ve Sanat Festivali" kapsamında yapılan takı yarışmalarıyla iğne oyası örneklerine yenilerini ekleyerek gelişim göstermektedir. Geçmişten günümüze taşınan geleneksel iğne oyalarını takıyla birlikte günlük kulla-

nım alanı yaratarak tanıtımına katkı sağlayan kadınlar iğne oyalarından yapılmış takıları internet üzerinden yurt dışına kadar ulaştırmışlardır. Girişimci bir kadın sanatçı Hamiyet Gürelli "İğne Oyasının Dokumayla Dansı" konulu tasarımlarıyla Nallıhan'ın geleneksel iğne oyalarıyla birlikte geleneksel dokumalarını buluşturmuş ve ürettiği oyalı dokuma kumaşının patentini alarak kendi markasını yaratmıştır. İğne oyalı dokuma kumaşlardan kendi tasarladığı kıyafetleri yaptığı defilelerle tanıtımını yaparak yöreye ve Nallıhan'lı kadınlara ekonomik yönden katkı sağlamaktadır.

Bursa İznik ilçesine bağlı Müşküle köyünde yapılan iğne oyaları köyün ismiyle " Müşküle İğne Oyaları" adıyla anılmaktadır. Ayrıca çeyiz geleneğine ve bazı özel günlere bağlı olarak yeni oya modelleri üreten kadınlar için oya yapmak ekonomik yönden de kazanç sağlama çabalarına dönüşmüştür. Kendi yarattıkları oya örnekleri el işi yayınları yapan özel bir firmanın dikkatini çekmiş ve "Müşküle İğne Oyaları" ismiyle katalog yayınlanmıştır. Türk iğne oyaları özellikle Japon turist kadınların ilgisini çekmiş ve Ankara Nallıhan, İznik Müşküle köyünü belirli aralıklarla ziyaret ederek iğne oyalarımızın yapım tekniğini öğrenme ve yayın yapma çabası içerisine girmişlerdir.

Balıkesir'in Gönen ilçesi ve köylerinden gelen kadınların yer aldığı ve Türkiye'nin tek oya pazarı olma özelliği taşıyan Gönen oya pazarı, ilçenin en önemli ve tek pazarı olma özelliğine sahiptir, Çevre köy ve ilçelerde yaşayan halk tarafından da oldukça talep gören oya pazarı her hafta salı günü kurularak satış yapan 250-300 oya tezgâhı bulunmaktadır(Sarıtaş,2016:3). Bu tezgâhlarda kadınlar kendi ürettikleri oyalarla birlikte köylerde yapılan oyaları da pazara getirerek Türkiye'nin bir çok yerinden müşterilere satış yapmaktadır (URL 1) (http://www.gonen.gov.tr/oya-kenti).

Anadolu'da hangi bölgeye, ilçeye köye giderseniz gidin kapısını çaldığınız birçok evin hanımı oya yapmayı küçük yaşta öğrendiğinden bahsedecektir. Bolu Mudurnu ilçesi, Kütahya Tavşanlı ilçesi, Kastamonu, Yozgat, Çankırı, Tokat, Çorum, Aydın Efe oyaları, Konya, İzmir Ödemiş ilçesi, Elazığ, Adıyaman, Adana ve birçok yöremizde yapılmaktadır. Ev kadınlarının küçük yaşlarda öğrendikleri geleneksel iğne oyacılığını maddi yönden kazanca çevirerek bu el sanatının devamıyla birlikte ekonomilerine katkı sağladıkları da bir gerçektir. Anadolu da çeyiz geleneğinin sürdürülmesiyle iğne oyası yapan kadınlarla birlikte birçok bölgede yer alan bazı yaygın eğitim kurumları ve belediyeler iğne oyası yapım tekniği eğitimi vermektedir. Evlerinde siparişle oya yapan kadınlarımız, teknolojiyi kullanarak sosyal medya üzerinden kendi ürettikleri oyaların satışını yapmaktadır. Anadolu da gelenek ve göreneğimize bağlı olarak yapılan çeyiz hazırlama geleneğimiz ve kültürümüzde yer alan süsleme ve süslenme ihtiyacımıza kadınlarımız ve kızlarımız oya kültürümüzün Anadolu'da devam etmesine ve yaşatılmasına katkı sağlayacaklardır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha ve Ortaç, Serpil.(2006). Oyalarda Motif ve Kompozisyon Özellikleri. *Denizli I. El Sanatları Kongresi*,10-12 Mayıs, Denizli.

Atay, Ayten.(1997). Örücülük. Milli Eğitim Basımevi, İstanbul

Ayverdi, İlhan.(2006). *Misalli* Büyük Türkçe Sözlük. c:1-2-3, MAS Matbaacılık A.Ş. İstanbul.

Barışta, H.Örcün (1994). İnce Örgüler. *Sanat ve Kültür*, İslam- Tematik Ansiklopedi

Barışta, H.Örcün (2015) Türk El Sanatları. Atatürk Kültür Merkezi Yayınları. Ankara

Durul, Yusuf (1978). Kandilli Kalem İşi Yazmaları. *Türkiyemiz 24.*

Eronç, Y,Perihan (1984). *Giyim Süsleme Teknikleri.* Milli Eğitim Basımevi, İstanbul

Kurt Gülten (2013). Müşküle İğne Oyalarının Tanıtım Çalışmaları Ve Yöreye Katkısı. *2. Yöresel Ürünler Sempozyumu ve Uluslararası* Kültür/ Sanat Etkinlikleri, 98-105

Kurt Gülten (2011). *"Akdeniz Bölgesi Boncuk Oyalarından Yapılan Ürünlerin İncelenmesi" Yayınlanmamış Doktora/Sanatta Yeterlik Tezi.* Ankara: Gazi Üniversitesi.

Kurt, Gülten (2001). *"Konya İli Seydişehir İlçesinde Yapılmakta Olan Boncuk Oyaları* Üzerine Bir Araştırma" *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.* Ankara: Gazi Üniversitesi.

Korkusuz, Süheyla (1980). *Nakış.* Milli Eğitim Basımevi, İstanbul.

Ögel, Bahaddin (1991). *Türk Kültür Tarihine Giriş.* Kültür Bakanlığı Yayınları:638 Kültür Eserleri Dizisi:46 Cilt:V.

Öğüt, Gürel (1973). Oyacılık Sanatı ve Kütahya Oyaları. *Türk Etnografya Dergisi XIII*, Milli Eğitim Basımevi, Ankara.

Onuk, Taciser (2005). *Osmanlıdan Günümüze Oyalar.* Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları. Pelin Ofset, Ankara.

Önge, Ergül (1991). Konya İğne Oyaları. *Kültür ve Sanat* Ankara.

Özbağı, Tevhide (1997). Emirdağ Oyaları. *Sanatsal Mozaik 18.*

Özbel, Kenan (1945). Oya ve Oya Çeşitlerinden Örnekler. *El Sanatları*, Ankara.

Sarıtaş,Süheyla (2016) Sosyo-Ekonomik ve Kültürel Açıdan Gönen Oyaları ve Kadınları. *Hacettepe Sosyal Araştırmalar E- Dergisi,* 8 Kasım 2016 Ankara

Sürür, Ayten (1980). İzmir'in Baskılı Çemberleri. *Türkiyemiz,* Sayı:32

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.gonen.gov.tr/oya-kenti (Erişim tarihi 8.10.2020)

İPEK DOKUMACILIĞI

Silk Weaving

Ayşegül Karakelle*

Abstract

Sericulture, which covers all stages from the cultivation of the mulberry tree, whose leaves are the food source of the silkworm, to obtaining raw silk and even transforming it into various products, is considered an agricultural branch, but it is actually an extremely ancient profession and art. Since silk is a soft and durable fiber that can be dyed easily, it has been a very precious textile raw material throughout history.

Turkish fabric weaving passed from the Seljuk period to the Ottoman Empire period by acquiring new techniques and forms and as a result, a fabric type woven with rich materials, patterns and high techniques emerged. Various products made with fabric samples of this period maintain their importance and are exhibited in our museums. Today, silk yarns which take different names depending on the place and quality of use such as raw silk, baked silk and flatur silk are various materials of weaving, knitting and embroidery are still used.

Today, silkworm breeding and silk weaving continue to be carried out intensively in Bursa, Hatay, Diyarbakır/Kulp, Bilecik, Eskişehir/Mihailgazi, Sakarya/Adapazarı, Amasya, Muğla/Köyceğiz, İzmir/Ödemiş, Batman/Sason and Antalya/Alanya in our country.

Keywords: Silk, Weaving, Product

* Doç. Dr., Hatay Mustafa Kemal Üniversitesi, Eğitim Fakültesi, Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümü, burtugakademi25@gmail.com

1. İpek Dokumacılığın Tanımı ve İpekli Dokumada Kullanılan Araç-Gereçler

İpek uygarlığın ilk ve en eski devirlerinden beri doğallığı, yumuşaklığı, parlaklığı, güzelliği ve bütün bunlardan kaynaklanan albenisiyle tekstil hammaddeleri arasında önemini ve güncelliğini daima korumuştur. Hatta ipekten dokunan kumaşlardan giysi olarak yararlanmanın yanı sıra başörtü, mendil, kravat, fular, bohça, perdelik ve döşemelik kumaş, halı gibi başka kullanım alanları da bulmuştur (Söylemezoğlu, 1995: 15) (Fotoğraf 1).

Fotoğraf 1. İpek kozası, ipek dokuma ve mamulleri (Karakelle, 2020)

Türk milletinin kültür ve sanat tarihi incelendiğinde, yüzyıllar öncesinde dahi insanların yaratıcı gücünü kullanarak doğadaki farklı malzemelerden elde edilen hammaddeleri değerlendirdiği görülmektedir. İnsanlar yaşadıkları coğrafya, yaşam tarzı ve yeteneklerine göre doğal hammaddeleri kullanarak örme, dokuma, dikiş, boya, işleme (nakış) gibi çeşitli yüzey oluşturma yöntemleri ile ihtiyaçlarına yönelik tekstil yüzeyleri oluşturmuşlardır. Bu açıdan el sanatları ve geleneksel tekstiller, zanaatkarların el becerilerine dayalı olarak ortaya çıkmakta ve zamana bağlı olarak gelişimler göstermektedir. Aynı zamanda ortaya çıktığı ulusun, milli kimliğini oluşturmuş ve evrenselleşerek dünya kültür alanında da yerini almıştır. Bunların yanında, kültür varlığı özelliğine sahip olan el sanatları ve geleneksel tekstiller, yapıldığı bölgelere özgü özellikler taşıyarak birbirinde farklı nitelikler kazanmıştır. Bu bağlamda, üretildikleri bölgelerin coğrafi işaretleri konumunda da yer almışlardır (Akpınarlı ve Üner, 2019: 133). Örnek verilecek olursa; Hatay ipeği, Hatay Büyükşehir Belediyesi tarafından 6769 sayılı Sınai Mülkiyet Kanunu kapsamında 18.05.2017 tarihinden itibaren korunmak üzere 30.11.2017 tarihinde mahreç işareti alarak tescil edilmiştir.

Dokumacılık bütün el sanatlarında olduğu gibi Anadolu'nun sosyal ve ekonomik yapısı içinde yüzyıllardan beri uğraşılan bir ata sanatıdır. Bilindiği üzere el dokumacılığındaki en önemli öğelerden biri tezgahtır (Söylemezoğlu ve Erdoğan, 2000: 94). Dokuma tezgahları birbirine göre bazı farklılıklar gösterse de temelde çalışma prensipleri aynıdır. Bir tezgahın başlıca parçaları çözgü levendi, çerçeve, tefe, tarak ve dokunmuş kumaşın sarıldığı selmin adı verilen dişli merdanedir (Salman, 2011: 160)

(Fotoğraf 2 -soldaki-). Basit (iki gücülü) mekikli el dokumacılığında kullanılan yardımcı aletlerden mekik; boynuz ya da genellikle ahşap malzemeden yapılan, çözgüler arasından atkıların atılmasını sağlayan araç olarak kullanılmaktadır. Mekiğin ortasında ise masuranın (mekiklere takılan ipliğin sarılı olduğu silindir boru biçimindeki alet) takılması için demir bir şiş bulunmaktadır (Fotoğraf b). Masura bobinlerine atkı ipliklerini sarmaya yarayan alete de çıkrık adı verilmektedir (Fotoğraf c).

a

b

c

Fotoğraf 2. a. - b. - c. İpek dokuma tezgahı (kamçılı), masura ve çıkrık (Koyuncu, 2011; Karakelle, 2020)

2. İpek Dokumacılığının Tarihçesi

Çin'de ipekçiliğin ortaya çıkıp gelişmesiyle birlikte ülkeye hem ün hem de kazanç sağlamıştır. Çin bu serveti kaybetmemek için ipek böcekçiliğini kutsal sayarak, ipek böceğinin ve sanatının dışarı çıkmasına mani olmak için katı kurallar uygulanmış ve ölüm cezaları koymuştur. Bu sebeple ipek böcekçiliği Çin'de uzun zaman gizli bir sanat halinde kalmıştır. M.S. 149'da Doğu Türkistan'da bulunan Hotan eyaleti hakanı bir Çin prensesi ile evlenerek, Çin'de asalet nişanesi olan ipeğin Hotan'da bulunmaması nedeniyle prenses, gerek ihtişamını devam ettirmek gerekse eşine bir düğün hediyesi götürmek üzere saçlarının arasına ipek böceği tohumu saklayarak Hotan'a getirmiştir. Hotan'dan sonra ipek böcekçiliği yavaş yavaş İran'ın doğusuna oradan da Anadolu'ya doğru yayılmaya başladığı anlaşılmaktadır (URL 1).

Malazgirt Zaferi'nin ardından Türkler Anadolu'ya hakim olduktan sonra en parlak devirlerini I. Alaaddin Keykubat zamanında yaşamışlardır. Bu dönemde her alanda yaşanan ilerleme, kendini dokuma sanatında da gösterir. Anadolu'da eski kültürlerin de bir mirası olan dokumacılık, Selçukluların

elinde daha da gelişir. Geniş ölçüde saray sanatı olarak değerlendirilen dokumacılık, altın, gümüş ve ipek tellerin kullanılmasıyla maddi bir değer de kazanmıştır (Salman, 2002a: 210).

Osmanlılar, Beylik Dönemi'nde, Selçuklulardan devraldıkları ileri düzeyde bir dokumacılık bilgisine sahipti. Devletin zamanla zenginleşmesi, her alanda olduğu gibi kumaş sanatına da yansımıştır. Türk kumaşları ince, karakteristik muntazam desen anlayışına ve mükemmel dokuma tekniğine XVI. yüzyılda ulaşmıştır. Bu asırda en çok kullanılan renk, kırmızının tonları ve mavidir. Sarı ve yeşil az kullanılmıştır. Altın ve ipek ise birlikte kullanılmaya başlanmıştır (Salman, 2002b: 411).

İpekböceği yetiştiriciliği ve ipekli dokuma merkezleri, başta Bursa olmak üzere; İstanbul, Edirne, Amasya, Tokat, Bilecik, Diyarbakır, Mardin, Halep, İzmir, Trabzon ve Erzincan oldukça önemlileridir. Saray koleksiyonunda düz, ince pamuklular ve ipekliler üzerine ipek iplikle küçük serpme çiçek işlemeli kumaşlardan dikilmiş bir grup elbise bulunur. Ayrıca işlemeli bürümcük gömlek, mendil, yatak çarşafı, Hüseyni işleme tarifine uygun bir top elbiselik kumaş mevcuttur. 17. yüzyıl seraserine benzer, fakat 18. yüzyılda daha çok parlayan, işçiliği biraz daha kaba seraserler üzerine renkli ipek iplikle işlenmiş elbiseler de işlemeli elbiseler arasında zikredilmelidir. Elbiselerdeki işlemeler 19. yüzyılda mercan ve incinin katılımıyla daha çok ağırlaşarak çeşitlilik gösterdiği gözlenmektedir (Tezcan, 2002: 405).

Alanya ipek kuşağında, Amasya çarşaf ve giyim ürünlerinde, Diyarbakır poşusunda, Buldan dastarı ve peştamalında, Göynük ve Nallıhan örtmelerinde, bu yörelerde yetiştirilen ipek böceklerinden elde edilen lifler hammadde olarak kullanılmıştır.

3. İpek Dokumaların Genel Özellikleri

Dokuma; çeşitli iplik guruplarının (pamuk, yün, ipek, keten vb. gibi) farklı yöntemlerle bir araya getirilerek oluşturduğu mamullere verilen isimdir. Birbirlerine dik ve paralel konumda bulunan ipliklerin birbirlerinin altından üstünden geçirilmesi ile en basit dokuma örgüsü olan bezayağı dokuma elde edilmektedir (Şekil 1). Basit ipek dokumalarda yani en fazla iki gücülü tezgahlarda elde edilen dokumalar; tezgahın enine göre gömleklik, elbiselik kumaşlar olmak üzere perde, masa örtüsü, başörtüsü, şal ve fular vb. gibi ürünlerdir. Bursa, Hatay, Alanya, Amasya, Adapazarı, Ödemiş gibi merkezlerde yoğun bir şekilde ipek böceği yetiştiriciliğinin yanı sıra dokumacılıkta yapılmaktadır. El emeğinin yoğun olarak kullanıldığı bu ürünler, geniş bir pazar ağıyla gelir seviyesi yüksek alıcılara satılmaktadır.

Şekil 1. Bezayağı dokuma ve bu teknikle yapılan çeşitli dokumalar (URL 2; Karakelle, 2020)

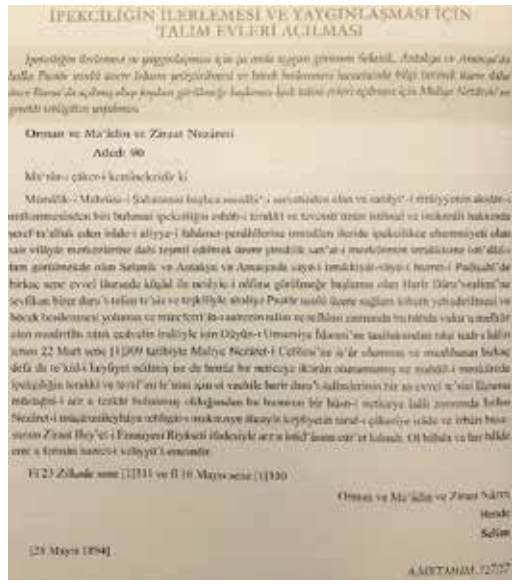
4. İpek Dokumacılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

Türk kültürünün kimlik özelliği görevini üstlenen geleneksel tekstillerin birçoğu teknolojik gelişmeler karşısında üretimi azalmış veya yok olmuştur. Bu nedenle eski kültürel varlıklarımız olan geleneksel tekstilleri belgelemek, koruma altına almak, bu konuda çalışan kurum, kuruluş ve bireylerin görevidir. Ayrıca geleneksel tekstil ürünlerinin günümüz kullanım alanlarına dönüştürülerek yaşamasına katkı sağlamak gerekmektedir. Bugün maalesef ki kaybolmaya yüz tutmuş el sanatlarımızdan biri olan ipek dokumacılığı da bazı kurum ve kuruluşların desteğiyle birkaç usta ile dahi olsa ayakta kalmaya devam ediyor. İlgili bölümde, günümüzde ipekli basit dokumaların yapıldığı merkezler ve ustalarından bahsedilmektedir.

4.1. Hatay'da İpek Dokumacılığı

Hatay'da dokumacılık uzun bir geçmişe sahip olmakla beraber alan araştırmasından ve literatürden elde edilen verilere bakıldığında önemli bir şekilde ipek dokumacılığından bahsedilmekte, kirkitli veya diğer dokumalarla ilgili bilgiler sınırlı kaynaklarda karşımıza çıkmaktadır. Hatay yöresinde yapılan arkeolojik kazılarda tespit edilen, orta paleolitik döneme ait bulgularda karşılaşılan ağırşaklar yöredeki dokumacılığın çok eski tarihlere dayandığının bir kanıtıdır. Yün, keten ve pamuk elyafları ile yapılan dokumacılıktan sonra, ipek yolu kervanları sayesinde tanınan ve öğrenilen ipek böceği yetiştiriciliğinin ardından ipekli dokumalara başlanmıştır (Erzurumlu, 2011: 10).

Fotoğraf 3. Antakya'da ipek kozalarının işlenmesi 1913 (Anonim,190-278)



İPEKÇİLİĞİN İLERLEMESİ VE YAYGINLAŞMASI İÇİN TALİM EVLERİ AÇILMASI

Ormân ve Ma'âdin ve Zirâat Nezâreti

Adedi: 90

[29 Mayıs 1894]

18. ve 19. yüzyıllar arasında Antakya yöresinden geçen gezginlerin kayıtları, yörede yapılan ipekçilikle ilgili bilgiler vermektedir (Fotoğraf 3). Antakya'yı Eylül-Ekim 1738 tarihinde ziyaret eden Richard Pococke Süveydiye'den Antakya'ya gelen yol boyunca gördüğü dutlukları, bu çevredeki ipek böcekçiliğini ve ipek üretimini anlatmaktadır. 1772 yılının Aralık ayında Antakya'yı ziyaret eden gezgin Abraham Parsons seyahatnamesinde Antakya civarındaki otuz millik bir alan içinde, Suriye'nin diğer kısımlarında üretilenden daha fazla ipek elde edilmektedir. Üretilen ipeğin büyük bir miktarı Halep'e gönderilmekte, orada işlenen ipeğin geri kalanının bir miktarı Fransa'ya ve büyük bir kısmı da İngiltere'ye "Antakya İpeği" adı ile ihraç edilmekte olduğunu yazmıştır. 19. yüzyılın sonlarına doğru Antakya'yı ziyaret eden Vital Cuinet yörede yaptığı çalışmalar sonunda rakamsal değerlerle yöre ile ilgili net bilgiler vermiştir. Cuinet yaptığı çalışmada 13 ipekli dokuma atölyesinin bulunduğunu belirtmiştir. Yörede büyük dutluklar olduğunu ve başlıca sanayi ürünleri sabun, ipek ipliği, ipekli, yünlü, pamuklu ve deve kılından dokunmuş kumaşlar, aba, maşlah, kefiye, melhafe ile çeşitli takıların da olduğunu ifade etmiştir (Demir, 1996: 129).

20. yüzyılın başlarına gelindiğinde de ipekçilik, halkın önemli bir geçim kaynağı olmaya devam etmiştir. Salnameler Halep vilayetleriyle ilgili önemli bilgi vermektedir. 1. sınıf kaza olan Antakya ile ilgili 1900 yılında 29 ipek fabrikası olduğu kayıtlara geçmiştir. I. Dünya savaşından sonra gerileyen ipekçilik, Hatay Anavatana bağlandıktan sonra yeniden canlanmaya başlamıştır. 1939 yılında 80.000 kilo yaş koza elde edilirken, 1940 yılında 120.000 kiloya yükselmiştir. Bu yükseliş 1943 yılında 350.000 kiloya çıkmıştır (Oğuz, 1944: 7).

Hatay'da sarı koza yetiştiriciliğinin yapıldığı ve 1950'li yılların başına kadar "Hatay sarısı" adı altında üretiminin devam ettiği de bilinmektedir. 1897 yılında Bursa'da açılan ipek böceği yetiştiriciliği kursuna katılan iki kursiyer sayesinde Hatay'daki yetiştiricilik daha da artmıştır (Sarı, 2010: 50). 1907 doğumlu olan Sabit ATAY, Bursa'daki ipek böceği yetiştiriciliği kursunu alıp Antakya'ya dönmüş ve hemen yetiştiriciliğe başlamıştır. 1942 yılında Antakya'da kurulan Koza Tarım Satış Kooperatifi bünyesinde üretim her yıl daha da katlanarak artmış ve koza üretimine önemli ölçüde katkı sağlamıştır (KK1, Fotoğraf 4).

Fotoğraf 4. Sarı koza yetiştiricisi Sabit ATAY'a ait diploma (KK1)

Fakat birkaç yıl öncesine kadar üretimi olmayan sarı kozanın genç girişimci, yıllarını ipek böceği yetiştiriciliğine ve dokumacılığına adamış olan Kültür ve Turizm Bakanlığı ipek dokuma sanatçısı Tülay GENÇ, tohumlarını temin ederek "Hatay Sarısı"nı yeniden canlandırmak ve üretimini sağlamak için çalışmalarına devam etmektedir.

Tülay Genç, Antakya'da ipek üretimi yapan özel bir şirkette ipek dokuma öğrenerek satış bölümünde işe başlamış, uzun yıllar bu şirkette çalışmaya devam etmiştir. 2010 yılında kızının da desteğiyle Hatay/Antakya Yıldız-Selahattin Mıstıkoğlu Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi tarafından yürütülen Mustafa Kemal Üniversitesi İskenderun MYO, Hatay Esnaf ve Sanatkarlar Odası Birliği, Antakya Ticaret ve Sanayi Odası, Hatay İl Mesleki Eğitim Merkezi ortaklığında Avrupa Birliği Kadın İstihdamını Destekleme Operasyonel Programı kapsamında gerçekleştirilen "*Ekmeğini İpekten Çıkar (TR071,02-001/727)*" adlı 391,600.50 Avro bütçeli bir hibe projesi sayesinde 6 aylık ipek dokumacılığı kursuna katılarak usta öğretici belgesi almaya hak kazanmıştır. Bu proje kapsamında, ipek dokumacılığı mesleki eğitiminin yanı sıra girişimcilik, pazarlama, iş güvenliği ve işçi sağlığı gibi konularda da eğitim almıştır. Daha sonra kısa süreli olarak Halk Eğitimi Merkezi'ne bağlı KADHİM (Kadın Aile Danışma ve Hizmet Merkezi) ve Hatay Büyükşehir Belediyesi bünyesinde faaliyet gösteren HATMEK (Hatay Meslek Edindirme Kursları)'lerde usta öğreticilik yaparak ipekli dokumayı yöre kadınlarına öğretebilmek için büyük çaba sarf etmiştir. Fakat hedeflerini her zaman yüksek tutan Genç, 2015 yılında Hatay-Defne Belediyesi ile birlikte başarılı bir projeye imza atarak "Defne Koza Evi Projesi"ni hayata geçirmiştir. 2015 yılında açılışı gerçekleştirilen Defne Koza Evinde Hatay genelinde 2013 yılında 138 kilo koza üretilirken sadece Koza Evinde 254 kilogram ipek böceği kozası üretilmiştir. 2'si engelli olmak üzere 25 kursiyerle faaliyete geçmiş, ilerleyen süreçte 5 endüstriyel otomatik tezgahla seri üretime de başlamıştır. 2016 yılında da eğitime devam eden Koza Evinde ikinci grup kursiyerlerle ipek böceği yetiştiriciliği, ipek dokuma kursu ve üretim sürdürülmektedir. Tülay Genç'in bu projedeki en önemli hedefi, ipek böcekçiliğinde istihdam yaratmak ve unutulmaya yüz tutmuş bu kültürü ileriki nesillere aktarmaktır (Karakelle ve Çolak 2016: 226-228; Karakelle ve Kılıçarslan, 2017: 598-600).

Fotoğraf 5. Tülay GENÇ
(Karakelle, 2020)

Hatay'ın önemli ustalarından biri de Hasan BÜYÜKAŞIK'tır. 1934 yılında Hatay ili Harbiye ilçesi Gümüşgöze mahallesinde doğmuştur. İlkokul mezunu olan Hasan Büyükaşık, ipek böcekçiliğine ve dokumacılığına 7 yaşında başlamıştır. Mesleği, babasından öğrenen Büyükaşık, 1950 yılında kendi evinde ilk tezgahını kurarak bu mesleği çocuklarına da öğretmiştir. 3 kuşaktır ipek böceği yetiştiriciliği ve ipek dokumacılığı yapan ailenin en büyük ferdi, 86 yaşındaki Hasan Büyükaşık; 2019 yılında Kültür ve Turizm Bakanlığı tarafından "Yaşayan İnsan Hazinesi" ödülüne layık görülmüş ve ödülünü de bizzat Cumhurbaşkanı Sayın Recep Tayyip Erdoğan'ın elinden almıştır (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6. Hasan BÜYÜKAŞIK (Karakelle, 2020; URL 3)

Hatay'da ipek böceği yetiştiriciliğinin yanı sıra ipek dokumacılığında diğer önemli bir isimde ARAT ailesidir. Samandağ ilçesindeki atölye ve satış mağazalarında ipek dokumacılığını devam ettirmeye çalışmaktadırlar. 1930 doğumlu Mehmet Arat 1941-1944 yılları arasında bir akrabasının yanında çalışarak, dokumayı öğrenmiştir. 1956 yılında evlenen Mehmet Bey, eşiyle birlikte ipek böceği yetiştirip yanında da el tezgahında dokudukları ipek kumaşlarla geçimlerini sağlamışlardır. 1965 yılında kardeşi Şerif Arat'la birlikte Samandağ'ın hemen hemen her yerini bizzat gezerek dut fidanları dağıtmış, "kerm" denilen dut koruluklarının oluşmasına vesile olmuşlardır. 1918

yılında, binlerce ton kozanın Hatay'dan Fransa'ya vapurlarla taşındığını sadece Samandağ'da altı adet koza fırınlama fabrikasının varlığından bahsedilmektedir.1970'li yıllarda üretimin 50 ton civarında iken günümüzde 300 kg'a kadar gerilemiştir (Arat, 2014: 14-15). Arat ailesi, el tezgahının dışında makineli tezgahlarda çeşitli ürünlerde ipekli dokumalar yapmaya devam etmektedirler. "Eskiden çile ya da kumaş boyama yöntemi ile kök boyalar (doğal boya yerine kök boya tabirini kullanmaktadırlar) kullanılarak kumaşlarda renklendirme yapılırdı. Ceviz, nar, soğan kabuğu, defne ve zeytin yaprağı vb. gibi bitkilerden yararlanılırdı. Son zamanlarda doğal boyamacılıkta istenilen renk çeşitliliğine ulaşılamadığı hem de daha zahmetli olduğu için toz boyalar (sentetik) tercih edilmektedir. Eskiden Suriye'den gelen toz boyalar kullanılırken, şimdilerde artık İstanbul'daki çeşitli tekstil fabrikalarından temin edilmektedir (KK 2).

Aratlar, geleneksel dokumaların yanı sıra Hatay'ın kültürel değerlerine de vurgu yaparak, ipek kumaşlara aktarmışlardır. Birçok ürün çeşitliliği ile Hatay ipekçiliğinin ayakta kalmasına önemli katkılar sağlamaktadır (Fotoğraf 7).

Fotoğraf 7.
Mehmet-Şerif ARAT kardeşler ve ipek dokumaları (Arat, 2020)

4.2. Alanya'da İpek Dokumacılığı

Alanya, ipek böceğinin yetiştirilmesi için uygun iklim koşullarına sahip bir bölgedir. Aynı şekilde yaprakları ipek böceğinin yegane gıdasını teşkil eden dut ağacı da bu bölgede kolayca yetiştirilebilmektedir. İpek böcekçiliği ve ipek dokumacılığı bu yörede geçmişten günümüze gelen geleneksel bir uğraştır (Davulcu, 2018: 341). 20. yüzyılın başlarında Alanya'da pamuk ekimi ve pamuklu dokumacılığın yanı sıra ipek böcekçiliği ve ipek dokumacılığı da oldukça gelişmiş durumdaydı. (Gürboğa, 2008: 173).

Günümüzde Alanya ipek dokumacılığı büyük ölçüde hisar içinde bulunan bazı evlerdeki basit el aletleri ve geleneksel dokuma tezgahların marifetiyle gerçekleştirilmektedir (Davulcu, 2018: 349). Alanya'nın kale içi bölgesinde turistik amaçla yapılan ipek dokumacılığı hem yöresel özellikleri korunması hem de bu işle uğraşanlara gelir sağlaması açısından oldukça önemlidir (Söylemezoğlu ve Erdoğan, 2000: 95). Halen birkaç ustayla devam ettirilmeye çalışılan ipekli dokumacılık sayesinde son derece sağlıklı ve doğal olan fular, şal, mendil, gömlek, bohça, yatak takımı gibi ürünlerin kumaşları üretilmektedir.

Antalya'nın Alanya ilçesinde yaşayan ve ipekli dokumacılıkta ön plana çıkan isimlerden biri olan Nurten GÜMÜŞ, 1958 doğumludur. Alanya'da aktif olarak dokuma yapan, ipekli el dokumaları sanatçısıdır. Öğrenimini ilkokul düzeyine kadar tamamlayabilmiştir. Evli ve 2 çocuk annesi olan Nurten Gümüş 8 yaşından buyana, 58 yıldır ipekli el dokumacılığı yaparak yaşamını sürdürmüştür. Halen yörede ipekli el dokumacılığı ile uğraşmaktadır (Fotoğraf 8).

Fotoğraf 8. Nurten GÜMÜŞ ve ipek dokumaları (Soysaldı Arşivi, 2011; Davulcu, 2018: 350; Güven, 2020a: 56)

Alanya ipek dokumacılığındaki diğer bir isimde Seyfettin ÇELİK'tir. Alanya Sapadere'deki ipekli dokuma atölyelerinin ilk kurucularındandır. Dokumacılığı Bursalı ustalardan öğrenmiştir. Kendine ait ipek dokuma atölyesinde çalışmalarına devam etmektedir. Kendi atölyesinde hem yarı otomatik (kara tezgah) hem de el tezgahlarında kumaş ipek dokumacılığını sürdürmekte, ipek şal, kravat, fular, hamam kesesi gibi ipekli dokumalar üretmektedir (Güven, 2020b: 398)

4.3. Amasya'da İpek Dokumacılığı

Amasya, Osmanlı ipek imalatçılığı silsilesinin en önemli şehirlerinden biridir. Osmanlı ipekçiliği açısından şehrin ilk dönemlerdeki rolü, İran ipeğinin alternatifi olma niteliğindedir. Sonraki dönemlerde ise Amasya'da ipek böcekçiliği ve ipeğe dayalı iş kollarının çok önemli boyutlara ulaştığı belgelere yansımıştır. 18. Yüzyılın son çeyreğinden itibaren yerel ipek üretimine dair vergi kayıtlarının, mizan-ı harir vergisine dair kayıtlardan daha fazla belirtildiği görülmektedir. Yine 18. Yüzyılın ortalarından başlayarak ivmesi artan bir oranla, dut bağları ve böcekhaneler ile ilgili kayıtların belgelerde yoğun olarak geçtiği görülmektedir. 19. yüzyılda belgelere ve konu ile ilgili aktarılan bilgilere kronolojik bir bakış açısıyla bakıldığında, Bursa ipekçiliğiyle mukayese edilebilir bir Amasya ipekçiliği olduğu kanaati belirginleşmektedir. Her ne kadar Bursa şehri ipekçilikte başrol oynasa da Amasya gibi birkaç şehrin toplam istihsali Bursa ipekçiliğini muhtemelen dengeleyecek belki üzerinde de bir üretime mukabil gelecek durumdaydı (Yücekaya, 2012: 66; Yücekaya, 2013: 269).

Doğal ortam şartlarının uygunluğu yanında Amasya'nın çok önemli ticaret yollarının güzergahı üzerinde bulunması, bu ekonomik faaliyete ait bir birikime sahip olması ve buna bağlı olarak atölye tipi sanayi tesislerinin kurulması ipek böcekçiliğini ve ipek dokumacılığını olumlu yönde etkilemiştir (Kıvrım ve Elmacı, 2011: 716).

Selçuklu döneminde ipek yolu üzerinde olan Amasya'da ipek böcekçiliği üretimi ile başlayan dokumacılık, ipek böcekçiliğinin azalması ile neredeyse tamamen bitme seviyesine gelmiştir. Dokumacılığın bitmesine rağmen ipek böcekçiliği bir süre daha yörenin geçim kaynağı olmaya devam etmiştir. Üretilen ipekler, eski adı "böcekhane" şimdiki adı "ipek köy" olan köyden Bursa'ya gönderilerek zanaatkarlara gelir sağlamıştır. Günümüzde ipek dokumacılığı; Amasya Valiliği, Akşam Sanat Okulu, Belediye Kültür Evleri ve Halk Eğitimi Merkezi bünyelerinde açılan kurslarla yeniden hayata geçirilmeye başlamıştır. Yörede eskilere ait ipek liflerinin, bitkisel boyalarla renklendirilerek günümüze kadar bozulmadan ulaştığı da tespit edilmiştir. Dokumaların boyutları 40x50 ve 100x150 cm. arasında değişmektedir. Dokumalarda kullanılan motiflerin renkleri canlı renklerden seçilirken tek renk dokumalara da rastlanılmaktadır. İpek dokumalar incelendiğinde önceki yıllarda yapılan dokumalardaki çözgü ve atkı liflerinin ikisinin de ipek liflerinden oluştuğu, günümüzde ise yapılan dokumaların çözgü liflerinin pamuk, atkı liflerinin ipek olduğu yapılan tespitler arasındadır (Koyuncu, 2011: 17).

İpek dokumacılığı ile uğraşan ustalar Amasya/Merkez doğumlu ve eski bir dokuma ustasının kızı olan Neşe ASÇI ve yine Amasyalı olan Zeynep KÖSTERİT'tir. Amasya Belediyesi tarafından kurulan atölyelerde çalışmalarına devam etmektedir. Eskiden dokuma yaparken kullanılan tezgah sistemi örnek alınarak kursta kullanılmak üzere aynısı yaptırılmıştır. Kurs merkezinde 3 adet tezgahta dokuma yapılmaktadır. Dokumada kullanılan araçlar eskiden kullanılan ile aynıdır. Her geçen gün ürün çeşitliliğini artırdık-

larını ve gelecekten umutlu olduğunu ifade eden Aşçı ve Kösterit, dokuma kurslarına ilgi duyanların artması bu sanat dalının devam edeceğinin göstergesi olduğunu söylemektedirler (Söyleyici, ty.:52; Şanlı, 2015: 126).

4.4. Ödemiş'te İpek Dokumacılığı

Ödemiş yöresi çok eski dönemlerden beri ipek böceği yetiştiriciliği ve ipek dokumacılığı ile bilinmektedir. 1300'lü yıllarda Aydınoğulları beyliğinin başkenti olan Birgi pek çok eski kaynakta ipek ve ipek kumaş üretimi ile yer almaktadır. Eski kaynaklardan biri olan Evliya Çelebi'nin ünlü seyahatnamesinde Birgi'nin meşhur ürünlerini anlatırken ipek ipliğinden de bahsetmektedir (Yaşar ve Batur, 2016a: 281).

Ödemiş'te köklü ipek dokuma geleneği, nesilden nesile aktarılan ve geçmişte hemen hemen her evde dokuma tezgahı bulunduğu, ipek böceği yetiştiriciliğinin yapıldığı ve kozadan ipek ipliği elde edilerek yöreye özgü ipekli dokumalar yapıldığı bilinmektedir. İlçede dokumacılık faaliyeti, ev ekonomisine katkı sağlamak amacıyla çoğunlukla kadınların evde el tezgahlarında ürettikleri ve semt pazarlarında satışa sundukları dokumalardır. Bu ürünler geleneksel yerel dokumalar olarak pembezar, bürgü (bürümcük), peştamal, peşkir, çiğ çarşaf, idare kumaşı ve mendillerdir. Ödemişte kumaşlar genellikle ham ipek olarak üretilir. İsteğe bağlı olarak ta renkli ipliklerle çizgili ve düz kumaşlar dokunmaktadır (Yaşar ve Batur, 2016b: 436).

Ödemiş ipeği yüzde yüz ipek olup, minimum 10 cm. enden, maksimum 3 m. ene kadar üretim yapılmaktadır. Ödemiş ipeği, okullarda, özel kurs ve çeyiz evlerinde Türk işi, el nakışı, makine nakışı ile birlikte batik boyamada yaygın olarak kullanılmakta, boyun mendili, yaka mendili, fular, başörtüsü, vitrin, salon ya da oda takımı, masa ve sehpa örtüsü, peçete vb. gibi pek çok ürün elde edilmektedir. Tarihi bir ipek merkezi olan Ödemiş'te geleneksel ipek böcekçiliğini yaşatmak ve bölgede iş gücüne katılımı sınırlı olan kadınlara meslek kazandırmak ve kültürel değerleri korumak, geliştirmek amacıyla kurulan Ödemiş Kadın Kooperatifince "İpekle Geleceğini Doku Projesi" kapsamında, atölye açarak yöre kadınlarına bu atölyelerde koza üretimi, kozadan iplik çekme, boyama ve dokuma eğitimleri verilmektedir (URL 4).

Ödemiş'in tarihi mahallesi Birgi'de unutulmaya yüz tutmuş meslekler arasında yer alan el dokumacılığı günümüzde de yaşatılmaya çalışılmaktadır. Bu mesleğin son temsilcilerinden biri olan Bayram SENCER, kendisi ile aynı adı taşıyan dedesi Bayram ve babası Mehmet Sencer'den kalan 153 yıllık ahşap tezgahla 40 yıldır dokumacılık yaptığını belirtmektedir. Önceleri ipek mendil, havlu ve çarşaf dokuyan Sencer, şimdilerde artık geri dönüşüm ipliklerden çul ve kilim dokumalar yapmaktadır (URL 5).

Ayrıca ülkemizde Diyarbakır/Kulp, Muğla/Fethiye-Yeşilyurt, Kastamonu gibi özellikle Osmanlı döneminde önemli dokuma merkezleri olan bu iller de günümüzde de çeşitli kurum ve kuruluşlarca desteklenen dokuma kursları ve atölyelerde basit ipekli dokumalar yapılmakta ve bu sanatın kaybolmaması ve sürdürülebilirliği ile ilgili çalışmalara devam edilmektedir. Muğla'nın Yeşilyurt Mahallesi'nde yaşayan 74 yaşındaki Sebahat KARACAN, evlerinin bahçesine kurdukları asırlık tezgahlarda, kaybolmaya yüz tutmuş el dokumacılığını mahalledeki kadınlarla el ele vererek yaşatmaktadır. Kendi gibi dokuma ustası olan kızı Zeynep Karacan ise Anadolu'nun kültürel zenginlikleri arasında yer alan dokumacılığın yüzyıllardır yapıldığını ve ipek böceğinden elde edilen ipek ipliklerle dokunan bürümcüğe sahip çıktıklarını ifade etmektedir (URL 6).

Kaynaklar

Anonim, Ergün, Ahmet ve Terzi, Mehmet Akif (Editörler). (2014). *Osmanlı Belgeleri Işığında Antakya*, Seçil Ofset, İstanbul: Hatay Büyükşehir Belediyesi Kültür Yayınları, No: 2.

Arat, Nihal (2014). "Samandağ'da İpek Böcekçiliğinin Dünü Bugünü", *Hatay Keşif Dergisi*, Sayı:90, s. 14-16.

Davulcu, Mahmut (2018). "Alanya Yöresinde İpek ve İpekböcekçiliği Kültürü Üzerine Halkbilimsel Bir İnceleme", *Uluslararası Folklor Akademi Dergisi*, Cilt:1 Sayı:3, 335-358.

Demir, Ataman (1996). Çağlar içinde Antakya. Akbank Kültür ve Sanat Kitapları:62, 362, İstanbul.

Güven, Azime ve Ölmez, Nurhan Filiz (2020a). "Alanya İpekli El Sanatlarına Yön Verenler", *Kırşehir Ahi Evran Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü*, *Geleneksel Türk El Sanatları Anasanat Dalı*, Yüksek Lisans Tezi (basılmamış), 157, Kırşehir.

Güven, Azime ve Ölmez, Nurhan Filiz (2020b). "Alanya İpekli El Sanatlarına Yön Verenler", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi*, Cilt: 13, Sayı: 71, s. 390-404.

Karakelle, Ayşegül ve Çolak, Adem (2016). "Hatay'daki İpekçiliği Geliştirme Projeleri", *VII. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi ve Folkloru Kongresi/Sanat Etkinlikleri*, 12-14 Mayıs 2016, Konya, 597-602.

Karakelle, Aysegül ve Kılıçarslan, Hande (2017). "Enterprising Silk Weaving Master From Hatay: "Tülay Genç"". *VIII. Uluslararası Türk Sanatı, Tarihi ve Folkloru Kongresi/Sanat Etkinlikleri*, 225-230.

Kıvrım, İsmail ve Elmacı, Süleyman (2011). "Osmanlı Döneminde Amasya'da İpekçilik", *Turkish Studies* - International Periodical For The Languages, Literature and History of Turkish or Turkic Volume 6/4 Fall, p.715-728.

Koyuncu, Ünal Nurşen ve Korkutmaz, Nefise (2011). "Amasya İl Merkezinde Bulunan İpek Dokumaların Günümüzdeki Durumu Üzerine Bir Araştırma", *Uluslararası İpekböcekçiliği ve İpekli Dokumalar Sempozyumu*, 25–28 Ekim 2011, Alanya/Antalya /Türkiye.

Oğuz, Şükrü (1944). "Antakya'da İpekçilik", *Hatay Halkevi Dergisi*, Temmuz, Sayı:6, 6-10.

Salman, Fikri (2002a). "Başlangıcından Türkiye Selçuklularına Kadar Türklerde Tekstil ve Dokumacılık Sanatı", *Türkler Ansiklopedisi*, Cilt: 4, s. 208-214.

Salman, Fikri (2002b). "Osmanlı Dönemi Türk Kumaş Sanatı", *Türkler Ansiklopedisi*, Cilt: 4 Sayfa: 410-415.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı.* Atatürk Üniversitesi Rektörlüğü Bilimsel Araştırma Projeleri Birim Amirliği Bap: 2010-312 Nolu Proje Desteği. Erzurum: Zafer Ofset Maatbacılık.

Sarı, Zafer (2010). *Antakya'da Unutulan El Sanatları*, Hatay: Antakya Belediyesi Yayınları.

Söylemezoğlu Ilgaz, Feryal (1995). "Antalya İlinde Üretilen İpekböceği (Bombyx mori) Kozalarının Koza Kalitesi ve Kozalardan Çekilen İpek Liflerinin Bazı Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma", *Ankara Üniversitesi, Ev Ekonomisi Anabilim Dalı*, Doktora Tezi (basılmamış), 94, Ankara.

Söylemezoğlu, Feryal, ve Erdoğan, Z (2000). "Alanya Kaleiçi İpek Dokumacılığı". *Ekin*, 4(11), Ankara, 94-97.

Söyleyici, Vedat (ty). *Gelenekten Geleceğe El Sanatlaryla Amasya*, Amasya Belediyesi Kültür ve Sosyal İşleri Müdürlüğü Yayınları.

Şanlı, Hürrem Sinem (2015). "Amasya İli Halk Eğitim Merkezi Çalışmalarından Bir Örnek: Yassıçal Çuha Dokumaları", İdil, 4 (15), s.123-134.

Tezcan, Fatma (2002). "Osmanlı Dokumacılığı", *Türkler Ansiklopedisi*, Cilt: 4 s. 404-409.

Yaşar, Neslihan ve Batur, Gülcan (2016a). "İzmir İli Ödemiş İlçesi Örneğinde Dokuma Geleneğini Sürdürme Çalışmaları", *7th International İstanbul Textile Conference*, Anadolu'ya Doku"N"an Bezler, BEZCE2016, 21-23 Mart 2016, İstanbul, s. 281-288.

Yaşar, Neslihan ve Batur, Gülcan (2016b). "Ödemiş Yöresi İpekli Dokumacılığın Günümüzdeki Durumu", *7th International İstanbul Textile Conference*, Anadolu'ya Doku"N"an Bezler, BEZCE2016, 21-23 Mart 2016, İstanbul, s. 436-444.

Yücekaya, Hüsnü (2012). "Şer'iyye Sicillerine Göre: 19. Yüzyılda Amasya Kayseri, Tokat ve Trabzon Şehirlerinde Dokumacılık", *Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü*, Tarih Anabilim Dalı Yakın Çağ Tarihi Anabilim Dalı Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara.

URL 1: http://www.kozabirlik.com.tr/tarihce.html (Erişim Tarihi:21.06.2020).

URL 2: https://www.derstekstil.name.tr/dokuma-orguleri-kesitleri.html (Erişim Tarihi: 17.07.2020).

URL3:https://www.tccb.gov.tr/haberler/410/116603/cumhurbaskani-erdogan-yasayan-insan-hazineleri-odul-toreni-ne-katildi (Erişim Tarihi: 11.06.2020).

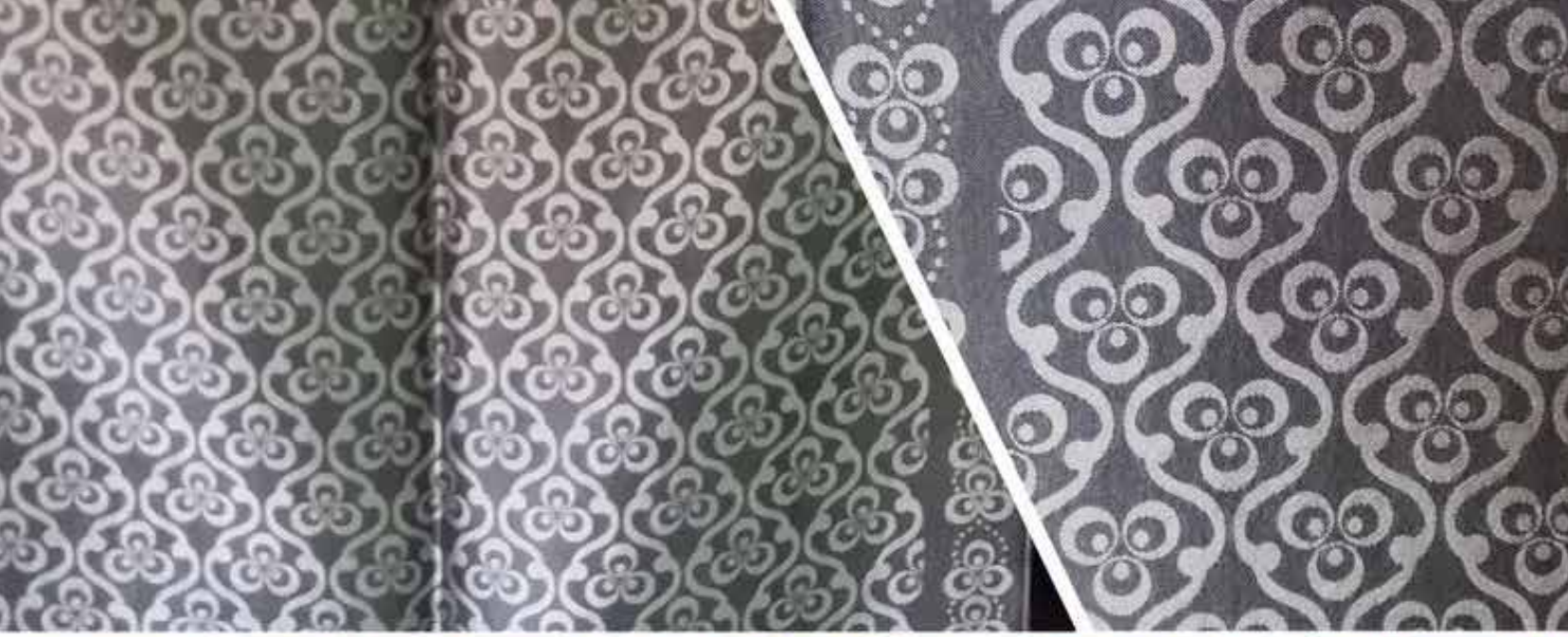
URL4:http://www.odemis.gov.tr/ipekbocekciligi-09-01-2014 (Erişim Tarihi: 14.07.2020).

URL5:https://www.gundemebakis.com/guncel/ata-meslegi-el-dokumaciligini-yasatiyor-h17162.html (Erişim Tarihi: 08.05.2020).

URL6:https://www.aa.com.tr/tr/yasam/300-yillik-tezgahlarda-dokumaciligi-yasatiyorlar/680913# (Erişim Tarihi: 30.06.2020).

KK 1: Keşşaf, Serpil, 1950, Hatay/Antakya, Emekli, (2020, Hatay/Antakya).

KK 2: Arat, Nihal, 1960, Hatay/Samandağ, Memur, (2020, Hatay/Antakya).



İPEK KUMAŞ DOKUMACILIĞI (BURSA)

Silk Fabric Weaving (Bursa)

Aysen Soysaldı* - Hanife Güneş Yarmacı**

Abstract

Reflecting all the characteristics of the Turks' own cultural accumulation and the mysterious atmosphere of the eastern culture, Turkish fabrics have an important place in the world fabric weaving in terms of weaving techniques, material and pattern richness. The most beautiful, eye-catching silk fabrics that could not be imitated were woven in Bursa between the 15th and 18th centuries. In the 16th century Turkey was in a position to buy World silk fabric and silk fabric from Turkey "Bursa Fabric" is the name recognized. It is known that over 1000 weaving looms were produced in Bursa in these centuries. Silk fabric weaving continued with the supervised work of many weaving masters and high capital investments in large workshops not at home in that period. Over time the interest shown in this art silk fabric began to touch in different regions of Turkey. This situation caused the management and control of the work to deteriorate, and over time, art fabrics were not able to be woven. Many laws and prohibitions passed could not prevent this decline. In the 19th century, European silk fabrics started to be sold all over the country, and domestic production continued in a small number of hand looms. In the 20th century, the first 400-wire jacquard weaving machine was brought to Bursa from France. However, with the advancing technology, rayon began to be used to reduce costs in production, and over time, silk fabric weaving began to disappear. Today, the silk section, which was established in Bursa in 2013 within the Merinos Textile Industry Museum, has practically all the stages of silk from fiber to weaving. At the same time, weaving continues on wooden silk looms with 2 and 6 frames with whip in Umurbey Silk Production and Design Center. Kasım Uzunöz, who continues the silk weaving process on the old Bursa-type jacquard looms (Black Loom), which is about to disappear, and Rasim Yılmaz, a silk weaving master who works in the silk weaving department at the Merinos Museum, are the last weaving masters. In addition to these masters, learning the intricacies of the profession, working on silk fabric weaving will contribute to the continuation of Bursa silk weaving.

Keywords: Silk fabric, Bursa Silk Weaving, Silk Weaving Masters

* Prof. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, asoysalster@gmail.com

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

1. İpek Kumaş Dokumacılığının Tanımı

Türkçedeki ipek sözcüğü Kıpçak Türkçesindeki yipek sözcüğünden gelmektedir. Osmanlıcada ipek kumaş anlamında kullanılan ak kumaş deyimi de Doğu Türkçesindeki aghi sözcüğünden gelmektedir (Dölen, 1992: 141). İpekli dokumalara genel olarak ipekli kumaşlar denilmektedir (Ergür, 2002: 116).

2. İpek Kumaş Dokumacılığının Tarihçesi

Türkler Anadolu'ya gelirken dokumacılık alanlarındaki bilgi ve kültürlerini beraberinde getirmişlerdir (Dölen, 1992; 373). Türk kumaşlarından bilinen ilk örneklerden biri Aladdin Keykubata aittir. Lyon'da tarihi kumaşlar müzesinde sergilenen bu kumaş parçası, hicri 616, miladi 13. Yüzyıla tarihlendirilmektedir. Kumaşın zemini kırmızı ipektir. Desenlendirilmesinde altın teller kullanılan bu kumaş parçasının Sivas'tan çıkarıldığını düşünülmektedir (Yatman, 1945;1-2, İnalcık, 2008; 245). Diğer parça ise Berlin Staateliche Museum'da sergilenmektedir. Orhan Bey zamanından itibaren saray hayatının başlaması, süslü kumaşlar giyme arzusunu uyandırmıştır (Dalsar, 1960; 135).

Osmanlılarda kumaşları tarihlendirme geleneği yok denecek kadar azdır (Atasoy ve ark., 2001; 226). Yapılan araştırmalar 14. Yüzyıl Türk kumaşlarının desen, renk ve teknik bilgileri ile bilgilerinin kısıtlı olduğunu göstermektedir (Yatman, 1945; 9; Dalsar, 1960;24). Topkapı sarayında Osmanlı Padişahlarına ait eşyalar, giydikleri elbiseler bohçalanarak saklanmıştır. Bohçaların üzerinde kime ait olduğu veya hangi seferde giydiği ile ilgili bilgileri içeren etiketler dikilmiştir. Bu bilgiler günümüze ulaşan bu kumaşların tarihlendirilmesinde büyük ölçüde kullanılmıştır (Öz, 1947; 8).

Osmanlı döneminde Türk sanatı içinde önemli eserlerin Bursa'da yapıldığı bilinmektedir. Bursa devri; Sultan Orhan'ın Bursa'yı payitaht ittihaz ettiği zamandan, İstanbul'un fethinden sonraya ve Bayezid camiinin inşası zamanına kadar devam eden dönemi kapsamaktadır (Yatman, 1944: 5). Bursa şehrinin kuruluşu ile ilgili birçok rivayet literatürde yer almaktadır. Romalılar devrinde Bithynie ismi verilmiş olan Bursa havalisinin Prusias adında bir kral tarafından tesis edildiği düşünülmektedir (Yatman, 1944: 6). M.Ö. 2. yüzyıldan itibaren doğudan gelen ticaret yollarının üzerinde bulunması, verimli toprakları, önemli ticaret limanları ve İstanbul'a yakınlığı ile önemli bir ticaret merkezi konumuna gelen Bursa, 1326 yılında Osmanlı Beyliğine katılmıştır (Akkuş, 2008: 2).

Bursa'ya her yıl ortalama beş altı İran kervanı aracılığı ile değeri bir milyon düka altını bulan en az 1.200 yük ipek getirildiği ve XV. yüzyıl sonuna ait Osmanlı belgelerine göre bu hammaddenin önemli bir bölümünün Bursa'da ipek sanayi tarafından kullanıldığı bilinmektedir (İnalcık, 2008: 14).

Türk kumaşçılığının merkezi olan Bursa şehri hakkında Şeri mahkeme sicillerinden, başbakanlık arşivlerinden birçok bilgi edinilmektedir (Öz, 1946: 3). Bursa'da ipek kumaş dokumacılığı 11. Yüzyıldan itibaren yapıldığı düşünülmektedir (Yatman, 1944: 10). 13. Yüzyıldan 18. Yüzyılın sonuna kadar arşivlerde ve müzelerimizde bulunan ve mahiyetlerini gösterir vesikaları taşıyan kıymetli kumaşlar dokunduğu bilinmektedir (Öz, 1946:3; Atasoy ve ark, 2001: 74-75).

Bursa civarında 13. yüzyılda ipekli dokumalar yapıldığını gösterir birçok belge bulunmaktadır. Fakat o dönemde bölgede ipek böceği yetiştiriciliğinin yoğun olarak yapılmadığı bilinmektedir. 13. Ve 14. Yüzyıllarda Osmanlı ipekli dokumacılığı, İran ve Azerbaycan'dan gelen ham ipeğe dayalı olarak geliştiği yazılı kaynaklardan bilinmektedir (Tezcan, 1997: 49). 15. Yüzyılda Osmanlı sanatı, beylikler dönemi sanat tarzından, imparatorluk devri sanat anlayışına geçişin başladığı bir dönemdir. Klasik Osmanlı sanatının temeli 15. Yüzyılda atıldığı dönemde saray sanatının üslup birliği kumaş tenziyatınada yansımıştır (Salman, 2011: 64). Bursa'da ipekböceği yetiştiriciliği 15. Yüzyılın sonlarında yoğun olarak başlamış ve gelişerek devam etmiştir (Tezcan,1997: 50). İstanbul'un başkent olması ve sonrasında 17.yüzyılın başlarında yeni saray olarak inşa edilen Topkapı Sarayı ve saray teşkilatı içinde yer alan hassa atölyeleri gibi girişimler Osmanlı İpekli Dokuma Üretim Merkezi Bursa'dan ağırlıklı olarak İstanbul'a kaymasının önemli nedeni arasındadır. (Öz, 1950: 40; Tezcan,1997.50). Topkapı Sarayı içinde dokuma atölyelerinin olması, dışarıya sipariş vermesini engellememiş; Bursa atölyelerinde dokuma sürekli devam etmiştir(Tekin, 2012: 172).

19.yüzyılın başlarında Bursa'da yılda 31.250 kg. ipek üretebilecek kapasitede su ve buhar gücü ile çalışan 14 tane ipek fabrikası bulunmakta ve bu kuruluşlardaki dokuma tezgâh sayısının 1000 civarında olduğu belirtilmektedir. Fakat 19. Yüzyılın ortalarında (1851) Bursa'nın ipekli ihracatı 3000 kg. civarında olup Avrupa'dan Türkiye'ye büyük miktarda ipekli dokuma gelmeye başlamıştır (Dölen, 1992: 155). Bu yıllarda Bursa'da 1908'den sonra ipekli dokumacılık sektöründe yaşanan fabrikalaşma süreci, üretimde artış sağlarken, emek- sermaye çatışmasını da gündeme getirmiştir(Boykoy, 2013: 42).

Geçmişten günümüze gelen, geleneksel Bursa ipek kumaş dokumacılığı her geçen gün azalmış ve günümüzde yok olmaya yüz tutmuştur. Bursa tipi tezgâhlar (karatezgah) yerini yeni teknoloji tezgâhlara bırakmış, eski tezgâhlar kullanılmaz olmuştur. Yeni tezgâhların yatırım maliyeti çok yüksek olduğu için üretimi yavaş, zahmetli olan ipek kumaşların dokunmasında kullanılmamaktadır.

15. yüzyıl ile 19. Yüzyıl arasında Bursa'da el tezgâhlarında ipekli kumaşların dokunduğu bilinmektedir (Önder, 1997: 70). Bulunan bir belgede, 1514 yılında I. Selim'in İran'da kazandığı zaferden sonra Şah İsmail'in sarayından ele geçen ganimetlerin arasında birkaç Bursa kadifesinden kaftan olduğu görülmüştür (Dalsar, 1960: 24). Başlangıcı çok eski olan ve II. Beyazıt zamanında tekrar konulan kanunlara göre ipek kumaşların çözgü tel sayıları, enleri, ağırlıkları belirtilmiştir (Dalsar, 1960:24). 1502 tarihli Bursa İhtisap Kanunu'nda ipekli kumaşlar dokuma çeşitlerine göre gruplanmış ve kadife, kemha, vala, tafta, atlas, meton, futa ve bürümcük olarak isimlendirilmiştir (İnalcık, 2008;14; Önder, 1997: 70;Tezcan, 2017; 58). Dalsar (1960; 30); çalışmasında ipekli kumaşları dört grupta incelemiştir. Bunlar; kemhalar, atlas ve kutnular, kadifeler, taftalar ve valelerdir. Tezcan'ın (1993:25-35) çalışmasında Bursa'da kadife (Sade, Münakkaş, Çatma), kemha, hare, seraser, serenk, canfes, kutnu, çitari, diba, selimiye ve şib isimli ipekli kumaşlar dokunduğunu belirtmiştir. Bursa kumaşları olarak tanınan bu dokumalar farklı adlarla 60 çeşide kadar uzanmaktadır. Bu kumaşlarda ipek, pamuk, altın ve gümüş iplikler kullanılmıştır (Önder, 1997: 70).

3. Bursa'da Üretilmiş İpek Kumaşlar ve Kullanım Alanları

Kadife: Bursa'da başlayan ipekli dokumacılık içinde kadife dokumacılığı önemli bir yer teşkil etmektedir. Kadife 15. Yüzyılda Osmanlı kadifeciliği Bursa kadifeleri ile kendini göstermektedir. Türk dokumacıları kadifeleri gösterişli elbiseler yapmak için ustalıkla dokumuştur (Dalsar, 1960; 45). 1450 tarihli miras defterinde Topkapı sarayına ait kayıtlarda kadife, Bursa Çatması, kızıl kadife, altınlı kadife, Münakkaş Bursa Kadifesi, Frengi Kadifesi, Yezid Kadifesi, Frengi Sürmai Kadife ve Frengi Şip olmak üzere sekiz farklı isimle belirtilmiştir (Dalsar, 1960; 45).

Kemha: Giysilik ve döşemelik (Tezcan, 2017; 86) için kullanılan kemhalar, kalite bakımından en ağır kumaş çeşididir (Dalsar, 1960; 31). Atkı ve çözgüsü ipek, ilave atkı ipliğinde altın veya gümüş kullanılmış çok renkli kumaşlara "kemha" denilmektedir (Tezcan, 2017; 86). Bugün Avrupa'da bilhassa (Ottoman ve Gros Grain) adıyla şöhret bulan kalın ve sık örgülü kumaşlar bu çeşitlerin örneğidir. İlk ipekli kumaşlar, teknikten ziyade dönemin duygu ve istekleri doğrultusunda çok kalın ve ağır dokunduğu tahmin edilmektedir (Dalsar, 1960;31). Bursa'da dokunan ilk ipekli kumaşların kemhalar olduğu düşünülmektedir(Dalsar, 1960;32; Tezcan,2017; 88). 14. Yüzyılda yoğun olarak dokunduğu tahmin edilmekte fakat günümüze ulaşmış belgeler ve örnekler 15.yüzyılda yoğun olarak dokunduğunu göstermektedir(Dalsar, 1960; 32).

Vale: İnce, renkli ipekli kumaş olarak tanımlanmaktadır (Ergür, 2002; 286). Tafta ipekli kumaların dokunduktan sonra pişirilmiş olanlarına vale denildiği düşünülmektedir (Dalsar, 1960;57). Genişlikleri ve çözgü telleri sayısı ile tafta kumaşlara benzeyen valeler Bursa valesi, sade vale, sarı ve yeşil vale, muğrak vale, telli vale gibi çeşitleri vardır (Dalsar, 1960;57).

Tafta: Çözgü tellerinin azlığına göre ayrı bir kısımda toplanan taftalar ve valeler daha hafif ipekli kumaşlardır. Bununla beraber yelken bezi olan taftaların telleri birkaç katlı bükülmek suretiyle istenilen kalınlıkta dokunmuştur. Sert dokunuşlu olan taftalar, kadın elbiseleri yapmak, sedirleri örtmek, perde ve çadırlar yapmak için kullanılmıştır. Osmanlı imparatorluğunun en parlak devirlerinde donanmasının yelken bezlerini ipekten yaptırdığı, Bursa'dan mühim miktarda donanma için tafta sipariş edildiğinden açıkça anlaşılmaktadır.

Atlas: İnce iplikten, sık dokunmuş, genellikle düz renkte, sert ve parlak kumaştır (Tezcan, 2017; 62). Yüzü ipek, tersi pamukla dokunmuş parlak ipekli bir kumaştır. Kumaşın yüzünde çözgü ipliklerinin görüldüğü örneklerine çözgü atlası, kumaş yüzeyinde atkı ipliği görülen örneklerine atkı atlası denilmektedir (Ergür,2020;17).

Futa: Bazı kültürlerde hemen hemen aynı ürünler farklı kültürel öneme sahiptir. Sarong, kikoy, kangas, shukas veya fouta olarak bilinirler. Osmanlı toplumunun sosyal yaşamında hamam kültürünün ayrı bir yeri bulunmaktadır. Hamamlarda halvet adı verilen bölüme giderken biri baş diğeri bedene sarılan ipek kumaşlara futa denilmektedir. Futalar hamamda olduğu kadar esnaf arasında önlük olarak kullanılmıştır (Tezcan, 2017; 93-96).

Bürümcük: Bürümcük veya büründük isimleri ile en kalitelilerinin Bursa'da dokunduğu bilinmektedir. Bürümcüğün hem çözgü hem de atkı ipliği iyi büküldüğü için dokuma ince, kıvırcık ve dökümlüdür. Bazı cinslerinde çözgü iplikleri arasına pamuk ipliğide ka-

rıştırılmaktadır (Tezcan, 2017; 60). Dalsar (1960; 58) çalışmasında Fransız coğrafyacı Charles Texier, Bursa büründükleri için "açık renk çizgileri olan ve Paris'te epeyce yayılmış bulunan çubuklu, beyaz ipek kumaşlar" ifadelerini kullandığını belirtmiştir. Bürümcük (Büründük) krem damur şeklinde dokunduğu gibi, düz olarak ta dokunmaktadır. Düz olanlar çiğ ipekten, üzerinde mat çizgiler ile dokunmaktadır (Dalsar, 1960; 58).

4. Günümüzde Bursa'da İpek Kumaş Üretiminde Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

Geçmişte ipekli kumaş dokumacılığında kullanılan tezgâhların gücü tezgâhlarında çekmeli tezgâhı ile desen takımının birleşmesi ile oluşan, çekmeli tezgâhların kullanıldığı düşünülmektedir. Çekmeli tezgâhlar Çin ve Suriye'de M.S. 1. Yüzyılda kullanılmaya başladığı kaynaklarda belirtilmektedir. (Atasoy ve ark; 2001; 197). Fakat çekmeli tezgâhın Bursa ipek kumaş dokumacılığında kullanıldığı ile kesin bir bilgi bulunmamaktadır.

b

a

Bursa ipek kumaş dokumacılığında kamçılı tezgâh, desen kartonlu kamçılı tezgâh, bursa tipi kara tezgâh olarak bilinen armür mekanizması geliştirilmiş armürlü kara tezgâh ve kara tezgâh üzerine kartonlu desen tertibatlı takılmış (jakarlı dokuma makinesi) kullanılmıştır.

Fotoğraf 1. a. - b. Merinos Müzesi Kamçılı Ahşap İpek Dokuma Tezgâhı, Umurbey İpek Üretim Ve Tasarım Merkezinde Kullanılan Kamçılı Tezgâh (Güneş Yarmacı, 2018).

Fotoğraf 2. Merinos Müzesinde Sergilenen Bursa Tipi Kamçılı ve Kart Armürlü Dokuma Tezgâhı (Güneş Yarmacı, 2018)

Fotoğraf 3. Merinos Müzesi'nde Bursa Tipi Jakarlı Dokuma Makinesi (Jakarlı Kara Tezgâh) (Güneş Yarmacı, 2018).

İpek kumaş dokumacılığının temel malzemesi ipektir. Türk ipekçiliğinin merkezi Bursa Şehri olduğu bilinmektedir (Dalsar, 1960:8). Doğal ipek lifi, kökeni uzak doğu kabul edilen bombyx mori adı verilen ipek böceğinin salgısıdır (Dölen, 1992:139). İpek böceğinin salgıladığı sıvı hava ile temas ettiği zaman sertleşmekte kozalar meydana gelmektedir (Dölen, 1992:143). İpek kozaları büyüklüklerine, renklerine ve elde edildikleri bölgelere göre sınıflandırılmaktadır. Daha sonra kozalar kaynatılmakta, bu esnada çalı süpürge ile fırçalanmakta ve uç çıkartılmakta ve çıkan uçlar kılavuz uçlardan geçirilerek tambura sarılmaktadır.

Günümüzde Bursa'da Muradiye İpek Fabrikası geleneksel yöntemlerle üretime devam etmekte ve Umurbey İpek Üretim ve Tasarım Merkezi'nin ihtiyacı olan ipeği karşılamaktadır.

Fotoğraf 4. Bursa Muradiye İpek Fabrikası, Kozadan İplik Çekme (URL 1)

5. Bursa İpek Dokumacılığında Hazırlık İşlemleri

İpek kumaş dokumacılığında diğer malzemelerden (pamuk, yün) yapılan dokumalara göre kumaş eninde bulunan çözgü tel sayıları yüksektir. Aynı zamanda pahalı bir malzeme olması sarfiyatta dikkatli olmayı gerektirmektedir. Bu nedenle masuraların sarılması, çözgünün çekilmesi ince işçilik ve ustalık gerektirmektedir. Çözgünün makineye alınması çok dikkat edilerek yapılması gereken bir işlemdir. Bursa'da merinos müzesi içerisinde kurulan ipekli dokumacılık biriminden ve bu birimin görevli usta öğreticisi Rasim Yılmaz'dan edinilen bilgilerle Bursa'da ipekli dokumada çözgü hazırlama aşamaları belirlenmiştir.

Çözgü hazırlamaya gelen boyalı, boyasız ipek iplikler çileler halindedir. Çilelerden ipek iplikler masuralara sarılmaktadır. Bu aşama çözgü çekmenin ilk ve en önemli aşamasıdır. Masurada yapılan gevşek, sıkı veya hatalı sarım çözgüde problem oluşturacaktır (KK 1). Hazırlanan masuralar çözgü renk raporuna göre cağlık üzerine dizilmektedir. Çağlıktan kumaş sıklığına göre belirlenen çözgü ipliği çekilmekte, çözgü köprüsünün üzerinden geçirilerek ayırma çubukları arasından geçirilmektedir. Ayırma çubuklarından gelen iplikler ilk olarak kumaş sıklığının yarısı kadar olan ayırma tarağından geçirilmektedir. Bu tarakta çözgü iplikleri kumaş sıklığı için ilk sıklık verilmektedir. Bu taraktan sonra kumaş sıklığının verilmesi için gerçek sıklık tarağından geçirilip çözgü köprüsünün altından, gerginlik ayarlama çubuğunun üstünden geçirilerek levende sarılmaktadır. Hazırlanan çözgü iplikleri çözgü levendine aktarılma esnasında her bir tur arasına kağıtlar yerleştirilmektedir. Bu işlem çözgülerin karışmaması ve birbiri üzerine gelince gerginliğinin bozulmaması için yapılmaktadır.

Fotoğraf 5. İpek İplik Çilelerinin Masura Makinesine Takılması, Cağlığa Yerleştirilmiş Masuralar, Çağlıktan İpek İpliklerinin Çözgü Köprüsünden Geçişi, Ayırma Çubuklarından Geçirilmesi, İlk Sıklık Ve Kumaş Sıklığı Tarağından Geçişi, Çözgü Köprüsünün Altından Gerginlik Ayar Çubuğunun Üzerinden Levende Aktarılması, Çözgü Levendi (Güneş Yarmacı, 2018)

6. Günümüzde Bursa'da İpek Kumaş Üretimi

Bursa ilinde ipek yetiştiriciliği ve ipekli dokumacılık son yıllarda müzelerde yaşatılmaya çalışılmaktadır. Merkez Yıldırım İlçesi Umurbey Mahallesinde Büyükşehir Belediyesi tarafından 2015 yılında faaliyete geçen "Umurbey İpek Üretim ve Tasarım Merkezi'nde ipek iplik çekimi yapılarak geleneksel 2 ve 6 çerçeveli kamçılı ahşap ipek dokuma tezgâhlarında ipek kumaş, şal, kravat gibi birçok dokuma yapılmaktadır.

Fotoğraf 6. Umurbey İpek Üretim ve Tasarım Merkezinde Dokunan İpek Kumaşlar ve Bu Kumaşlardan Üretilen Takım (Güneş Yarmacı,2018)

2013 yılında Merinos Tekstil Sanayi Müzesi bünyesinde oluşturulan ipek bölümü ipeğin elyaftan dokumaya tüm aşamalarını kapsamaktadır. Müze içinde bu bölümün kurulmasının amacı " Bursa'nın önemli sembollerinden olan ipek ve ipekçilik kültürünün yaşatılması amaçlanmıştır. Nilüfer belediyesine bağlı misi köyü 2007 yılında Anadolu Efes, Kültür ve Turizm Bakanlığı ve Birleşmiş Milletler Kalkınma Programı (UNDP) işbirliği ile başlayan "Gelecek Turizmde" projesi kapsamına alınmıştır. Nilüfer Misi Köyü kadınları Kültür ve Yardımlaşma Derneği ile işbirliği yaparak köyde ipek böceğinin canlandırılması için, % 100 ipek ipliğinden dokuma yapılacak evler belirlenmiş dokuma tezgâhları kurulmuştur. Nilüfer belediyesinin restore ettiği ipek ve koza evi ile %100 Misia projesi hayata geçirilmiştir. Büyükşehir belediyesinin destekleri ile Bursa ipekçiliğini geliştirme derneği tarafından "Kozadan Kumaşa Bursa Koza ve İpek Festivali" gibi etkinlikler yapılarak günümüzde Bursa'da ipekçilik ve ipek dokumacılık yaşatılmaya çalışılmaktadır.

7. İpek Kumaş Dokumacılığın İcra Edildiği Bölgeler ve Bilinen Ustaları

İpek dokumak sabır, tecrübe ve beceri istemektedir. Günümüzde Bursa ilinde ipek kumaş dokumacılığı yok olmaya yüz tutmuştur. Armürlü kara tezgâhlarda ipekli dokuma yapan 1-2 usta kalmıştır. Bursa'nın yaşayan en eski ipek dokuma ustası olan Rasim Yılmaz Merinos Müzesinde çalışmaktadır. İpek dokuma ustası Rasim Yılmaz, armürlü kara tezgâhlarını yaşatarak gelecek kuşaklara aktarmak için bilgi ve tecrübelerini paylaşmaktadır. Jakarlı kara tezgâhlarda ipekli dokuma yapan tek usta Kasım Uzunöz'dür. 1962 yılında Bolu doğumlu, evli ve bir kız çocuk babası olan Kasım Uzunöz; 1977 yılında dokumacılık mesleğinin ilk temellerini attığı İstanbul Tekstil Meslek Lisesi Dokuma bölümünde eğitimine başladı. Daha öncesinde dokumacılıkla bir uğraşı olmadığını belirten usta bir akrabasının önerisi ile mahalleye yakın olduğu için bu okula kayıt yaptırmıştır. Genel tekstil eğitimi almayı planlayan Uzunöz, dokuma alanına ilgisinden dolayı bu bölümü seçmiştir. Üniversite eğitimini İstanbul Teknik Öğretmen Okulunda tamamlayan Uzunöz, 1981 yılında Bursa'ya tekstil öğretmeni olarak atanmıştır. Ustanın ipek dokumacılığına başlaması 2000'li yıllara tekabül etmektedir. Bu tarihlerde bir arkadaşına hediye etmek için Bursa'nın tarihine uygun ipekli dokuma şal aramıştır. Bu esnada bulduğu ürünlerin çoğunun ithal olduğunu fark etmiştir. Bir dokumacı olarak Bursa İlinde ipekli dokumacılığın yapılmıyor olması ustayı derinden yaralamıştır. Bu durum karşısında Bursa ilinde 2006 yılında eski kara tezgâhlarda dokuma yapmaya başlamış ve ipek kumaş dokumacılığının gelecek kuşaklara taşıyıcılığını yapmayı kendine görev edinmiştir. 2018 yılında Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü tarafından kültürel miras taşıyıcı sanatçısı kimliği almıştır (KK 2).

İpekli dokuma ustası Kasım Uzunöz aynı zamanda dokuma tezgâhı imalatı da yapmaktadır. Bu kapsamda yaklaşık 15 adet atölyenin dokuma bölümlerinin kurulumunu yaptığını belirtmiştir. Merinos Tekstil Sanayi Müzesinde sonradan kurulan ipek bölümünde kullanılan armürlü makinelerin kurulumuna ve çalışmasına destek vermiştir. Misi köyü projesinde kurulan dokuma atölyesinde kullanılan tezgâhların da kendisi tarafından üretildiğini beyan etmiştir. Birçok etkinlik ve fuarlara katılan Uzunöz ipekli dokumacılığı ve ipekli dokumacılıkta kullanılan karatezgah olarak bilinen 1930'lu yıllarda yoğun olarak kullanılmış tezgâhları ayakta tutmaya çalışmaktadır.

Kasım Uzunöz 80-90 yıllık Bursa Tipi iki adet 1200 jakarlı mekikli tezgâhta dokuma yapmaktadır. Bursa bölgesinde bu tezgâhlar "karatezgah" olarak bilinmektedir.

Fotoğraf 7. Kasım Uzunöz'ün Kullandığı Jakarlı Karatezgah, Jakar Kartonu (Güneş Yarmacı,2018)

Bu makinede deseninin dokumaya aktarılmasında delikli kartonlar kullanılmaktadır. Uzunöz bu kartonları kendi hazırladığı desenlere göre başka bir ustaya deldirmiş fakat günümüzde bunu yapan kişinin olmadığını, kendisinin de sürekli var olan desenlerle çalıştığını söylemiştir.

Mekiklere masuraları sarmak için 1 adet masura sarma makinesi bulunmaktadır. Tezgâhlarda kullandığı çözgülerini bu işi yapan özel firmalara çektirdiğini belirtmektedir. Uzunöz dokumalarında kullandığı atkı ve çözgü ipliklerini Koza Birlikten ve Diyarbakır'dan alış olmasına rağmen şuan atölyesinde 44 denye Brezilya ipek ipliği kullanmaktadır. Kasım Uzunöz atkısı, çözgüsü %100 ipek olan jakarlı dokuma fular üretmektedir.

Fotoğraf 8. Kasım Uzunöz Tarafından Üretilen İpek Fular Örnekleri

Bu ürünlerin enleri 50 cm. boyları 185 cm. saçak uzunlukları 6-7 cm. civarındadır. Ürünlerin desenlerinde genellikle eski saray kumaşlarından esinlenerek tasarlanan karanfil, çintemani ve çeşitli stilize çiçek motifleri yer almaktadır. Ustanın ürettiği ipek fularlarda 0,5 cm kenar örgüsü, 4 cm kenar suyu deseni, 41 cm zemin deseni bulunmaktadır. Bazı örneklerinde kenar suyu kullanılmamıştır. Ustanın dokuduğu fularların çözgüsü siyah ve atkısı tek renktir. Ağırlıklı olarak atkıda kullandığı renkler gri, mavi, kırmızı, hardal sarısı, altın sarısı, sarı, mor ve kahverengi renkleri sıklıkla kullanıldığı gözlenmiştir.

Sonuç olarak; Bursa'da 1908'den sonra ipekli dokumacılık sektöründe yaşanan fabrikalaşma süreci, üretimde artış sağlarken, emek- sermaye çatışmasını da gündeme getirmiştir(Boykoy, 2013; 42). Geçmişten günümüze gelen, geleneksel bursa ipeklileri dokunması her geçen gün azalmış ve günümüzde bu dokumalar dokunmamaktadır. Bursa tipi tezgâhlar (karatezgah) yerini yeni teknoloji ile çalışan makinelere bırakmış, eski tezgâhlar kullanılmaz olmuştur. Yeni tezgâhların yatırım maliyeti çok yüksek olduğu için üretimi yavaş, zahmetli olan ipek kumaşların dokunmasında kullanılmamaktadır. Bu sebeple her geçen gün yok olmaya yüz tutmuş ipekli dokumacılık Bursa'da projelerle desteklenmekte, Merinos Müzesi ve Umurbey İpek Tasarım ve Üretim Merkezi'nde yaşatılmaya çalışılmaktadır. Bursa'da öncelikle ipekli dokuma sevdalısı Kasım Uzunöz'ün çalıştırdığı tezgah son çalışan jakarlı kara tezgahtır.

Kaynaklar

Akkuş, Mine. (2008). "19. Yüzyılda Bursa'daki İpek Ticaretini Geliştirmeye Yönelik Bir Kurum: Vapur Kumpanyası ve Nizamnamesi". *Osmanlı Tarihi Araştırma ve Uygulama Merkezi Dergisi OTAM, Cilt 24, Sayı 24, s.2.*

Atasoy, Nurhan.; Denny, B. W.; Mackie, W.L.; Tezcan, H.(2001). İpek Osmanlı Dokuma Sanatı, Azimuth Editions Limited, Londra.

Boykoy, Seher. (2013). "Bursa'da Koza Üreticiliği ve İpekli Dokumacılık Sektörü"., *Uludağ Üniversitesi, Fen- Edebiyat Fakültesi Sosyal Bilimler Dergisi, Sayı 24,s. 42.*

Dalsar, Fahri. (1960). *Türk Sanayi ve Ticaret Tarihinde Bursa'da İpekçilik*, Sermet Matbaası, İstanbul.

Dölen, Emre. (1992). *Tekstil Tarihi*, Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayınları No: 92/1, İstanbul.

Ergür, Atilla. (2002). *Tekstil Terimleri Sözlüğü,* Boğaziçi Üniversitesi Yayınevi, İstanbul

İnalcık, Halil. (2008), *Türkiye Tekstil Tarihi*, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, İstanbul, s. 13-14.

Oğuzoğlu, Yusuf. (1997). "Tarih İçinde Bursa". *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi, Sayı 35, s.15.*

Önder, P. (1997). "Bulunmaz Bursa Kumaşları". *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi, Sayı 35, s.70.*

*Öz, T*ahsin. (1946). *Türk Kumaş ve Kadifeleri I*, Milli Eğitim Basım Evi, İstanbul.

*Öz, T*ahsin. (1951). *Türk Kumaş ve Kadifeleri II*, Milli Eğitim Basım Evi, İstanbul.

Salman, Fikri. (2010). "Türk Kumaş Sanatında Görülen Geleneksel Kumaş Çeşitlerimiz". *Sanat Dergisi, Sayı 6, s.15.*

Salman, Fikri. (2011). *Türk Kumaş Sanatı*, Zafer Ofset Matbaacılık Ltd. Şti, Erzurum, s.64.

Tekin, Başak Burcu. (2012). "Arifi Süleymaniyesi'nde Kaftan Tasvirleri: Kanuni Dönemi Dokumaları Hakkında Bir Değerlendirme". *Zeitschrift Für Die Weltder Türken Journal of Word of Turks, Vol 4, No 2, s. 175.*

Tezcan, Hülya. (1993). *Atlaslar Atlası Pamuklu, Yün ve İpek Kumaş Koleksiyonu*, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul

Tezcan, Hülya. (1997). "Bursa'da İpekçilik ve İpekli Dokumacılık". *Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat Dergisi, Sayı 35; 49,50.*

Tezcan, H*ülya*. (2017). *Bursa'nın İpeklisi (Tarihi, Ticareti, Pamukluları ve İpeklileriyle Ünlü Bursa),* Renkvizyon Matbaacılık Aş.,Bursa.

Yatman, Nurettin. (1945). *Türk Kumaşları*, Ankara Halkevi Neşriyatı Maarif Matbaası, Ankara, s. 5. 6.7.10

URL 1. "Bursa İpeği Hayat Buluyor" https://www.bursa.bel.tr/bursa-ipegi-hayat-buluyor/haber/18965 (Erişim Tarihi 20.08.2020).

Kaynak Kişiler

K.K.1: Merinos Tekstil Sanayi Müzesi bünyesinde oluşturulan ipek bölümü ipek dokuma ustası Rasim Yılmaz

K.K.2. Kültürel Miras Taşıyıcısı, karton armürlü kara tezgâh ipek kumaş dokuma ustası, Kasım Uzunöz

K

KAKMACILIK (AHŞAP, SEDEF KAKMA)

Inlay (Wood, Mother Of Pearl)

Cevdet Söğütlü*

Abstract

Inlay is called decoration made by embedding materials such as solid wood, wood veneer, stone, mother of pearl, ivory, bone, tortoiseshell, coconut shell, gold, and silver to form a composition on solid wood or veneered surfaces. Inlay, metal, wood, ivory, tortoiseshell, marble, etc. It is a type of decoration that occurs by opening slots on the material according to the shape of the motif and placing pieces cut from different or the same type of material into the opened slots. Furniture such as doors, window shutters, chests, reading desk, the Quran cases, drawers, jewelry boxes, lamps, mirror frames, musical instruments, and toys boxes made of precious wood such as walnut, oak, subscription and pulpit and preaching stands in mosques. Decorations were made by inlaying another wood of different colors, mother of pearl, ivory, tortoiseshell, bone, gold, silver or precious stones. Generally, the kündekâri technique was applied in the construction of large-scale reinforcement elements such as doors, window shutters, pulpit, pulpit, in order to prevent dimensional and formal distortion of the wood, and mother-of-pearl, tortoiseshell and ivory inlays were made on the resulting geometrical small pieces.

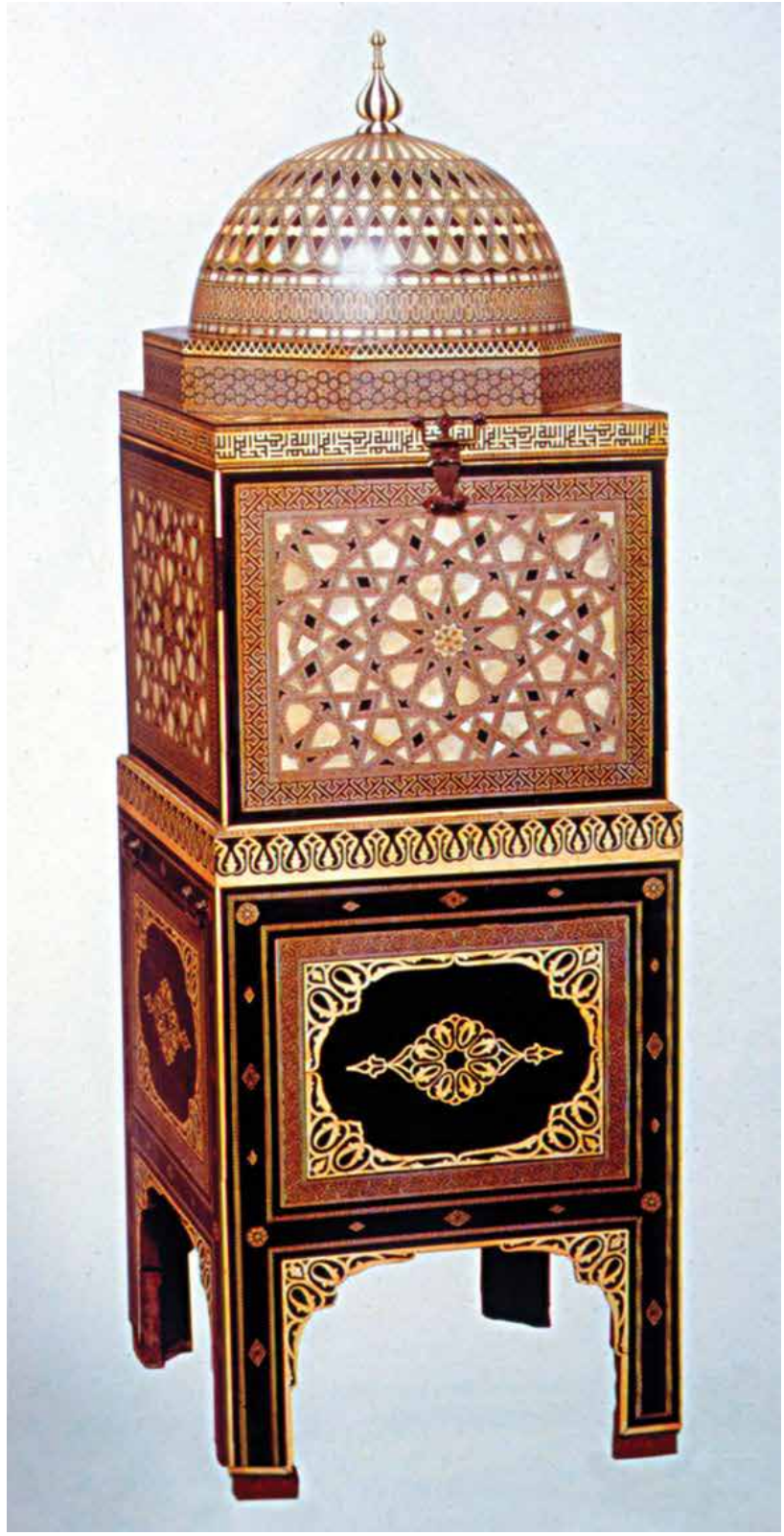
Today, mother of pearl inlay applications, pulpit, sermon lectern, kündekâri doors, wooden accessories of religious buildings such as the Quran storage cabinet and reading desk, as well as daily use items such as dowry boxes, jewelry boxes, mirror frames and walking sticks, as well as various wooden souvenirs in small sizes used in decoration. It is a work of art that requires fine and meticulous hand work.

Keywords: Inlay, Wood, Mother of pearl

* Prof. Dr. Gazi Üniversitesi, Teknoloji Fakültesi, Ağaç İşleri Endüstri Mühendisliği Bölümü
cevdet@gazi.edu.tr

1. Kakmacılık

Türk Dil Kurumu sözlüğünde, kakma; Ahşap, taş ya da maden plakları oyup, oyulan yerlere sedef, altın, gümüş, fildişi ağaç ya da maden gibi gereç parçalarını yerleştirerek yapılan süsleme. Daha çok döşeme eşyalarına uygulanan bir çeşit mozaik (URL 1) olarak tanımlanmaktadır. Başka kaynaklarda ise; Masif veya kaplamalı yüzeylere değişik renk ve özellikte, masif ahşap veya kaplama, taş, sedef, fildişi, kemik, bağa, Hindistan cevizi kabuğu, altın, gümüş vb. malzemelerin bir kompozisyon oluşturacak şekilde gömülmesi ile yapılan süsleme tekniğine "kakma", bu işi yapana ise "kakmacı" denilmektedir (Mülayim, 1982: 57), (Arseven, 1984: 239), (Söğütlü, 2014: 16). Kakma, maden, ahşap, fildişi, bağa, mermer vb. malzeme üzerine motifin şekline göre yuvaların açılması ve açılan yuvalara farklı veya aynı cins malzemeden kesilmiş parçaların yerleştirilmesi ile ortaya çıkan bir süsleme türüdür. 16. yüzyıla ait ahşap üzerine; ahşap ve fildişi kakma Kur'an muhafazası Fotoğraf 1'de verilmiştir (URL 2).



Fotoğraf 1. 16. yüzyıla ait ahşap üzerine fildişi kakma bir Kur'an mahfazası (URL 2)

Arapça karşılığı, tarsi', tekfit ve tet'îm kelimeleriyle karşılanmakta ve kıymetli taşlarla süslenmiş eserler için de murassa' tabiri kullanılmaktadır. Kakmacılıkta sedef işiyle uğraşan ustalara "sedefkâr" denilirken metal üzerine kakma işiyle uğraşanlara ise "zernişânciyan, kûftkârî, kaffâtîn" gibi değişik adlar verilmiştir (Bozkurt, 2001: 217).

Arapça'da özellikle ahşap ve fildişi kakmalar için tet'îm kelimesi kullanılır. Osmanlılarda ahşap kakmacılığı genelde "hatemkâri" denilmekle birlikte, en fazla kullanılan kakma malzemesi sedef olduğu için bu işle uğraşan sanatkârlar daha çok "sedefkâr" adıyla anılmışlardır. Geniş bir uygulama alanına ve malzeme çeşidine rağmen kakmacılık denince akla daha çok ahşap ve maden kakmacılığı gelmektedir. Bu sanat dalı, Mısır, Anadolu, Mezopotamya ve Çin başta olmak üzere eski uygarlıkların pek çoğunda bilinmekteydi. Ele geçen çeşitli örneklerin daha çok ahşap üzerine sedef, fildişi, volkan camı (opsidiyen) ve altın, gümüş üzerine lapis lazuli, turkuaz, akik gibi kıymetli taş kakmalı oldukları görülmektedir.

İslam maden sanatında kakma usulü ilk defa 8-10. yüzyıllar arasında Horasan›a mal edilen armut gövdeli ibrikler üzerinde görülür. Bu dönemden kalan hokka, kalemdan, ibrik, ayaklı ve ayaksız taslar, buhurdan ve şamdanlarda farklı renkler gerektiren motiflerin altın, gümüş ve bakır kakmalarla resmedildiği görülmektedir (Kerametli, 1961: 6). Kakmacılığın diğer bir önemli uygulama alanı ahşaptır. Ceviz, meşe, abonoz gibi kıymetli ahşaptan yapılan kapı, pencere kepengi, sandık, rahle, Kur'an mahfazası, çekmece, mücevher kutusu, lambalık, kavukluk, paravana, ayna çerçevesi, çalgı aletleri, oyun kutuları, nalın gibi eşya ile camilerde minber ve vaaz kürsülerine yerine göre farklı renkte başka bir ahşap, sedef, fildişi, bağa, kemik, altın, gümüş veya değerli taşlar kakılarak tezyinat yapılmıştır (Aras, 1999: 34). Genellikle kapı, pencere kepengi, kürsü, minber gibi büyük ölçülü donatı elemanlarının yapımında ahşabın boyutsal ve biçimsel bozulmalarını önlemek için kündekâri tekniği uygulanmış, ortaya çıkan geometrik ufak parçalar üzerine sedef, bağa ve fildişi kakılmıştır (Bozkurt, 2001: 217).

1.1. Ahşap Kakmacılık

Ahşap kakma, ceviz, maun, kiraz, abanoz gibi sert ve dayanıklı ağaç türlerinden elde edilen belirli kalınlıktaki parça üzerine çizilen bir motifin; elde oyma kalemleri kullanılarak veya dikey (şakuli) freze makinesi (kalıp yardımıyla) ya da CNC tezgâhlarında veya lazer makinesinde gereksiz kısımların boşaltıldıktan sonra, bu boşluklara farklı renk ve özellikteki başka ağaç türünden elde edilen parçaların kakılması suretiyle yapılan uygulamalardır.

Tekniğin uygulanmasında, kompozisyonu oluşturan motifler için malzemenin yüzeyine yuvalar oyulur. Böylece ortaya çıkan yuvanın içine motife göre kesilmiş parça, tokmaklar veya çekiçler yardımıyla yerleştirilir. Kakma motifin yüzeyine kazıma, oyma tekniğiyle herhangi bir desen önce veya daha sonra da işlenebilir. Teknikteki işlem sırasından da anlaşıldığı üzere, temelde iki teknik arka arkaya kullanılmaktadır. İlk aşamada kakma uygulanacak yüzey, oyma tekniği ile şekillendirilmekte, daha sonra oyulan kısımların motifine göre ayrı bir malzeme hazırlanarak yüzeye tatbik edilmektedir (Yeşilbaş, 2020: 30). Ahşap kakma tekniği ile yapılan bir ahşap tepsi Fotoğraf 2'de verilmiştir.

Fotoğraf 2. Ahşap kakma tekniği ile yapılmış ceviz tepsi (KK 1)

Ahşap kakma tekniğinde, kakma malzemesi olarak doğrudan başka bir tür veya renk masif ahşap kullanıldığı gibi, kıymetli ağaç türlerinden üretilmiş 1-3 mm kalınlığındaki ahşap kaplamalar da kullanılmaktadır. Burada, temel prensip zemin (fon) malzeme görseli üstünde tasarlanan motif veya şeklin bir kompozisyon oluşturacak şekilde, belirgin olarak görünmesini sağlamaktır.

Günümüzde, klasik yöntem ya da lazer cihazları yardımıyla üretilmiş ve piyasaya sunulmuş farklı geometri ve desenlerde ahşap kakma fileto (kenar şeridi) örnekleri mevcuttur (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Ahşap kakma uygulamalarında kullanılan fileto örnekleri (URL 3)

Tekniğin uygulanmasında, kompozisyonu oluşturan motifler için malzemenin yüzeyine yuvalar oyulur. Böylece ortaya çıkan yuvanın içine motife göre kesilmiş parça, tokmaklar veya çekiçler yardımıyla yerleştirilir. Kakma motifin yüzeyine kazıma, oyma tekniğiyle herhangi bir desen önce veya daha sonra da işlenebilmektedir. Teknikteki işlem sırasından da anlaşıldığı üzere, temelde iki teknik arka arkaya kullanılmaktadır. İlk aşamada kakma uygulanacak yüzey, oyma tekniği ile şekillendirilmekte, daha sonra oyulan kısımların motifine göre ayrı bir malzeme hazırlanarak yüzeye tatbik edilmektedir (Yeşilbaş, 2020: 30).

Kullanılan motifin özelliğine göre hazırlanan kakma parçaları, bu parçaların geometrisine ve ölçülerine uygun olarak hazırlanan yuvalarına, kenarlarda boşluk kalmayacak şekilde doğal veya sentetik esaslı tutkallar kullanılarak yapıştırılmaktadır. Yapıştırıcının tamamen kurumasının ardından, elde edilen tüm yüzey perdah olarak adlandırılan sistire ve zımparalama işlemine tabi tutularak vernik-cila gibi üstyüzey işlemine hazır hale getirilir.

1.2. Sedef Kakmacılık

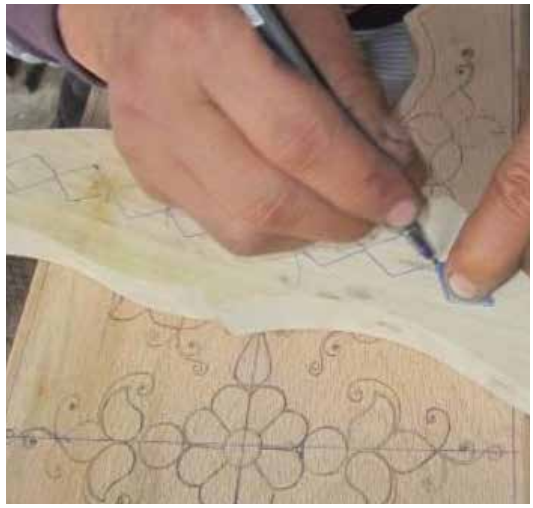
Kakmacılıkta, ahşap üzerine kakma malzemesi olarak; ahşap veya ahşap kaplama, sedef, fildişi, altın, gümüş gibi değerli metaller ile turkuaz, akik gibi kıymetli taşların yanı sıra tasarımcı ve sanatkârın tercihine bağlı olarak çok farklı malzemeler kullanılmaktadır.

Kakmacılıkta yaygın olarak kullanılan; Midye, istiridye vb. deniz hayvanlarının kabuğunda bulunan, pırıltılı, beyaz, sert maddeye "sedef", sedeften kakma yapan kişiye "sedefkâr", bu meslek dalına ise "sedefçilik" denilmektedir (URL 1). Bu teknik ile yapılan ve Mevlana Müzesinde sergilenen (Envanter No.359) Osmanlı Dönemine ait bir çekmece örneği Fotoğraf 4'te verilmiştir.

Fotoğraf 4. Sedef kakma tekniği ile süslenmiş Osmanlı Dönemine ait çekmece (URL 4)

Sedef, içinden inci çıkan istiridye kabuğuna verilen ad olmakla birlikte, istiridye dışında midye ve deniz salyangozu gibi yumuşakçaların kabuklarından elde edilen parlak maddeye de denilmektedir. İnce çalışmalar için en uygun sedef daha yayvan kabuklu birkaç değişik türü olan, sıcak denizlerde yaşayan ve yaklaşık çapı 19 santimetreyi bulan istiridyeden (pinctada) elde edilir. Hâkim rengi beyaz olmakla beraber ışığa göre gök kuşağı renklerinde ışınlar yaydığı (sedeflenme) görülür; mat olanına taş sedef denir. Daha çok Güney Afrika kıyılarında bulunan ve haliotis denilen yumuşakça cinsinden de yeşil, lâcivert, eflâtun gibi farklı renklerde çok değerli sedefler alınabilmekle birlikte bunlardan büyük boy plaka çıkarmak zordur. Ahşap üzerine belli bir süsleme yapabilmek için sedef başta olmak üzere fildişi, kemik, bağa gibi maddelerin kakma veya kaplama tekniklerivle yerleştirilmesi işine, bu maddeler arasında en fazla sedefin emek gerektirmesi ve en fazla onun dikkat çekmesi sebebiyle genelde sedefkârlık denilmişse de asıl sedefkârlık bu tür süslemelerin sedef kullanılarak yapılanıdır. Ana maddesi kalker olan ham sedefin dış kısmındaki mat kabuk asitle atılır ve kalan parlak kısım kullanılacağı yere göre kesilip tesviye edilir ve parlatılır. Günümüzde bu iş için ince bıçaklı minyatür planya, freze makinesi, el frezesi ve CNC tezgâhları gibi alet ve makineler kullanılmaktadır. Sedefkârlıkta, motifler tek veya farklı renklerdeki sedef plakaların yalnız veya fildişi, bağa, kemik ve renkli ahşap gibi malzemeyle birlikte açılan yuvalara yerleştirilmesi suretiyle yapılır.

Sedef kakma uygulanacak ahşap yüzeyler usulüne uygun olarak hazırlanıp perdahlandıktan sonra kullanılacak motif, ahşap yüzeyine doğrudan çizim, motif kâğıdının yüzeye yapıştırılması, karbon kâğıdı yardımıyla çizim yapılması veya çok tekrarlı motiflerin şablonlarını hazırlanması ve bu şablonlar yardımıyla motifin yüzeye çizilmesi ile işleme başlanılır (Fotoğraf 5).



Fotoğraf 5. Çizim şablonları hazırlama ve iş parçası yüzeyine markalama yapma (Anonim, 2014: 5,6)

Yüzey markalama işlemleri (motif çizimi) tamamlandıktan sonra motifin sınırlarına pirinç, gümüş ve altın gibi metallerden hazırlanan tel yuvası açılır ve tel bu yuvalara çakılır. Sınırları da bu şekilde belirginleştirildikten sedef uygulanacak kısımlar, elde uyma kalemi kullanılarak veya küçük el frezesi yardımıyla boşaltılır. Boşaltılan yerlerin ve motifin ölçü ve geometrisine uygun sedefler parçalar hazırlanır (Fotoğraf 6).

Bu işlem için sedef plaka, üzerine kompozisyondaki yerine göre çizilen kâğıt şablonun yapıştırılıp kıl testere veya küçük ölçekli makinelerde kesilerek şekillendirilir ve istiridye kabuğunun öğütülmesiyle elde edilen ince toz ve yumurta akı karışımı veya sentetik reçineler ile yerine yapıştırılır. Sedeflerin yüzeye yapıştırılmasından sonra yapıştırıcı karışım veya reçine kurumaya terkedilir. Bu işlemin ardından, yüzey sistire ve zımpara ile perdah edilir ve cilalama işlemi ile üretim süreci tamamlanmış olur. Sedef ve masif ahşap kakma tekniği uygulamasına örnek bir vaaz kürsüsü Fotoğraf 7'de verilmiştir.

Fotoğraf 6. Sedef kakma uygulaması (Anonim, 2010: 14, 2014: 32)

Fotoğraf 7. Sultan Ahmet Camii (1609-1617) sedef kakmalı vaaz kürsüsü (URL 2)

3. Günümüzde Kakmacılık Zanaatkârlığı ve Ustaları

Günümüzde ahşap ve sedef kakma uygulamaları, minber, vaaz kürsüsü, kündekâri kapılar, Kur'an muhafaza dolabı ve rahle gibi dini yapıların ahşap donatı elemanları süslemeleri ile çeyiz sandığı, mücevher kutusu, ayna çerçevesi ve baston gibi günlük kullanım eşyalarının yanı sıra küçük ölçülerdeki çeşitli ahşap hediyelik eşyaların süslenmesinde kullanılmaktadır.

İnce ve titiz bir el işçiliği gerektirmesi nedeni ile Sedefkâr, usta-çırak ilişkisine dayalı olarak uzun zamanda yetişmektedir. Bu nedenle, her geçen gün sedefkâr sayısı azalmakta ve nadir bulunan meslekler arasında yerini almaktadır.

Kakma tekniğinde üretim yapan işletme ve usta sayısı sınırlı olup, Kahramanmaraş ve Gaziantep başta olmak üzere; İstanbul, Ankara, Konya ve Bursa gibi illerimizde yoğunlaşmaktadır. Kakma yapan işletmeler genellikle küçük ve mikro ölçeklidir. Bu işletmeler, işletme sahibi kakma ustası, sedefkârların isimleri ile bilinmekte olup, Hilmi Emekli, Duray Erkan, Sinan Çiftçi, M. Bülent Fıstıkçı, Berkant Gürüs ve Mümin Orhan gibi sanatkârlar kakmacılık faaliyetlerini sürdürmektedirler.

Kaynaklar

Anonim. İpekyolu'nun Ustaları: Sedefkârlık, Gaziantep Ticaret Odası, Gaziantep, s. 14

Anonim (2014). Sedef Kakma (Mobilya) MEGEP Modül Kitapçığı, Milli Eğitim Bakanlığı, s. 5, 6, 32

Aras, Rahmi (1999). "Ağaç Kakmacılığı Uygulama Yöntemleri ve Önemi", *G.Ü. Teknik Eğitim Fakültesi Politeknik Dergisi* 2(4), s. 33-36.

Arseven, Celal Esad. (1984). "Türk Sanatı", *Cem Yayınevi*, İstanbul, s. 239.

Bozkurt, Nebi (2001). "Kakmacılık", Türkiye Diyanet Vakfı İslam Ansiklopedisi, *Türkiye Diyanet Vakfı,* Cilt No: 24, s. 216-219.

Kerametli, Can (1961). "Osmanlı Devri Ağaç İşleri, Tahta, Oyma, Sedef, Bağa ve Fildişi Kakmalar", *Türk Etnografya Dergisi*, Türk Tarih Kurumu, 4, s. 5-13.

Mülayim, Selçuk (1982). "Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik Süslemeler", *T.C. Kültür Bakanlığı*, Ankara, s. 57-58.

Söğütlü, Cevdet (2004). "Bazı yerli ağaç türlerinin kündekâri yapımında kullanım imkânları", *Yayınlanmamış Doktora Tezi,* Ankara: Gazi Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü.

Yeşilbaş, Evindar (2020). "Marquetry Technique in Medieval Islamic Architecture Decoration Program: The Sample of Mardin", *Artuklu Akademi*, 7(1), s. 29-76.

KK 1: Erkan, Duray, 1974, Yozgat, T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı-Ahşap Kakma Sanatçısı, (2020, Ankara).

URL 1: TDK, http://www.tdk.gov.tr (Erişim Tarihi: 26.06.2020)

URL 2: https://islamansiklopedisi.org.tr/sedefkarlik (Erişim Tarihi: 23.08.2020)

URL 3: https://www.beyondtools.com/product/veneer-motif-inlay-banding/ (Erişim Tarihi: 28.07.2020)

URL 4: http://muze.semazen.net/content.php?id=00106 (Erişim Tarihi: 27.08.2020

KALAYCILIK VE TOMBAKÇILIK

Tinning And Gilt-Copper (Tombaking)

Haldun Şekerci*

Abstract

Turks, who are skilled in mining business, have produced successful works in all sub-branches of mineral processing. Two of the methods used by the Turks to add beauty to their mining work are tinning and gilt-copper(tombak). In two methods, the mine surface is a method of coating with another metal. In these two methods, the most defining features are to ensure that the metal to be coated on the surface by using chemical methods adheres to the other metal and creates a layer. Unlike the ones made by immersion or electrolysis system, it is directly applied to the metal surface by using heat and chemical materials in the traditional method and it is attached to the metal surface. In the method, which is the beginning of these craftsmanship, the work is shaped by the skill of the master instead of the machine standards. Instead of standard jobs, traditional and original works emerge. During the process, the number of masters who live or try to keep alive has decreased to countless times. Turkey's cultural values and to remember that these two data of healthy work being undertaken by various institutions and organizations to transfer to future generations. In the study, the definitions, historical process, final state, construction stages, product samples of these two craftsmanship were examined in detail and determined.

Keywords: Tinning, Tombaking, Traditional, Mining Arts, Jewelery.

* Doç. Dr., Kütahya Dumlupınar Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, El Sanatları, haldun.sekerci@dpu.edu.tr

1. Kalaycılığın ve Tombakçılığın Tanımı

Zanaat alanında kronolojik aşamalar incelendiği zaman Dünyada her milletin, ihtiyaçlara göre çeşitli alanlarda zanaat faaliyetleri yürütmesine rağmen, şartlara göre benimsediği bir alanda üst seviye ustalık gösterdiği, yine bu alanda insanlık bilgi evrenine üst seviyede katkı yaptığı bilgisine ulaşılabilir. Bilimsel tarih verileri doğrultusunda Türkler dünyada maden zanaat/sanat alanında mahir bir millettir. Bu doğrultuda Türkler madeni zanaat boyutundan sanat boyutuna taşıyabilen maharetleri ile milli zanaat/sanat haline getirmişlerdir. Müzelerde Türklere ait çok fazla sayıda arkeolojik buluntular, yazıtlar, mitler gibi kaynaklardaki veriler bu durumu destekler niteliktedir. Türklerin maden zanaat/sanatlarındaki mahirliği bu alandaki alt alanların kapsamlı olarak gelişmesine sebep olmuştur. Yapılan madeni ürünlerin bedii nitelikte olması için estetik yöntemlere ihtiyaç duyulmaktadır. Bu ihtiyaca cevap veren alt alanlarda ikisi de kalay ve tombak işçiliğidir.

Maden sanatında en çok kullanılan başlıca madenler altın, gümüş, bakır, tunç, pirinç ve kalaydır (Karabacak, 2011: 18). Kalaycı tarafından, ürünlerin yüzeylerinin kalay maddesi ile kaplanması işlemine kalaylama, bu mesleğe kalaycılık denir. Tombak ustası tarafından ürünlerin yüzeylerinin altın ile kaplanması işlemine tombaklama, tombaklanmış ürünlere tombak, bu mesleğe tombakçılık denir. Her iki teknikte metal yüzeyi metalle kaplama tekniğidir.

1.1. Kalaycılık

1.1.1. Kalaycılığın Tarihçesi ve Günümüzdeki Durumu

Anglo-Sakson kökenli olan kalay kelimesi, Latince stannum denir. Kalay elementinin adını Etrüsk tanrısı Tinia'dan almıştır; Sn sembolü ile gösterilir (Emsley, 2001:445-450). Kalay çok eskiden beri bilinen ve kullanılan bir metaldir. İlk kalay ihtiva eden alaşımlar M.Ö. 3200-2500 yıllarında Mezopotamya'da kullanılmaya başlanmıştır (DPT, 2001:56, URL 1). Kayseri'deki Kültepe kaynaklı yazılı kil tabletlerde kalayın AN.NA ideogramı ile yazıldığı, Asurca anakum olarak okunduğu ve Anadolu'nun bu dönemde artan tunç üretimi için gereksinim duyduğu kalayı, Mezopotamya'daki Asur krallığından sağlamış olduğu, Hitit çağı ile sonraki çağlarda kalayın Anadolu'ya, Avrupa'dan İngiltere Cornwall, İspanya, Portekiz, Orta Avrupa'da Bohemia ve Kuzey İtalya'dan sağlanıp, Ege ve Boğazlar yoluyla getirilmiş olduğu sanılmaktadır(Kaptan, 1981:166-167). Roma imparatorluğu Dönemi'nde, bakır ve bakır alaşımlarından yapılan yiyecek kaplarının iç kısımlarının kalayla kaplanması yöntemi keşfedilmiş; bu dönemle birlikte kalay, hem tunç imalatında hem de yiyecek ve içecek kaplarının kalaylanmasında yaygın olarak kullanılmaya başlanmıştır (Karabacak, 2011:29).

Fotoğraf 1. a. Bakır Ürün ve Cevher Kalay Elementi (URL 2); (URL 3., **b.** Kalaylı Yiyecek Tenekeleri (URL 4)., **c.** Surname-i Humayun'da Kalaycılar Geçişi - Topkapı Sarayı Muzesi H.1344 v.135a (Atasoy, 1997:135).

a b c

14. yüzyıl Latincesinde ingot olarak adlandırıldı. Geç Bronz Çağı dönemine (M.Ö.1316) ait Uluburun Batığında onlarca ingot ele geçirilmiştir. Bakır tencereler, kalay kaplama olarak bilinen yöntem ile saf bakırın zehirleyici özelliği, oksitlenme oranı çok düşük olarak kaplanır. İlk düdüklü tencereler dahi dökme demirden yapılır ve üzeri kalayla kaplanırdı (URL 5). Kalayın kendisi aşınmaya ve korozyona karşı dirençli olduğundan, ayrıca havada bu özelliğini koruyarak hoş bir görünüm sergilediğinden, hem dekoratif hem de aşınmaya ve renk değiştirmeye eğilimli olan metaller üzerine koruyucu son kat kaplama amaçlı olarak sık sık kullanılır. Günümüzde çok çeşitli kullanım alanları olmakla birlikte en eski ve bilinen kullanım alanı bakır yüzeyleri kaplamak olmuştur (Subaşı ve Kalay, 2016:261). Kalay yaygın olarak geleneksel anlamıyla bakır kapların kaplandığı kanısı yerleşmiş olsa da kalay en yaygın olarak teneke kutu kaplamada da kullanılır. Kalay kaplı çelik kaplar gıda muhafazası için yaygın olarak tercih edilir. Kalay demire kolayca bağlanır ve korozyonu önlemek için kurşun, çinko ve çeliği kaplamak için kullanılır. Kalay kaplı metalik tenekeler pazarın büyük bir bölümünü oluşturmaktadır. Yiyecekleri saklamak için bir teneke kutu ilk olarak 1812'de Londra'da üretilmiştir (URL 6; Gudyanga, 2020:66). Mutfak eşyası olarak kullanıldığında çabuk oksitlenip zehirlenmelere ve ölümlere sebep olan bakır kaplar kalay ile sırlandılar. Günümüzde azalmasına rağmen seyyar kalaycılar olduğu gibi dükkân sahibi olanlarda vardır (Diyarbakırlıoğlu, 2010:156-157). Osmanlı döneminde; Nakkaş Osman atölyesi tarafından çizilen ve İntizami tarafından yazılan Surname-i Hümayunda kalaycıların tören geçişinin ele alındığı bir minyatür ile Işık(2014:95)'ın düğün ve sünnet merasimlerinin konu edildiği Surnâme-i Lebib'ten aktardağına göre; İstanbul Kalaycılar Kethüdâsı ve Üsküdar Kalaycılar Kethüdâsı, Mansûre Defterdarı Nafiz Efendi'nin Obasında ağırlanması o dönemlerde kalaycılığın önemli meslekler-den olduğunu ispatlar niteliktedir.

Bakırdan üretilmiş mamuller kalaylanarak kullanılabildiği için genellikle bakırcıların hemen yakınında kalaycılar bulunurdu. Bakır kaplar kalaycılar tarafından her sene bir veya iki defa kalaylanırdı. Kaplar her kalaylandığında da yenilenirdi. Kalaycılık bir sanat ve ticaret kolu olarak kurulmuştur(Günay, 2009:81; Özkarcı, 2018:358). Çinko, alüminyum, çelik ve plastik mutfak ve hamam gereçlerinin yaygınlaşmasıyla bakırcılığın gerilemesine koşut olarak, kalaycılık da gerilemiş ve yok olmaya yüz tutmuştur.1950 ile 1960 yılları arasında kalaycı dükkânlarının çoğu kapanmıştır. Gezici kalaycılık varlığını etnik bir meslek haline dönüşerek çingeneler ve abdallar üzerinden devam ettirdi (URL 7).

a b c

Fotoğraf 2. a. Seyyar Kalaycılar(Sol) ve Sokak Kalaycısı Akbaş (Sağ) (URL 8) (URL 9)., **b.** Antalya Bakırcılar ve Kalaycılar Çarşısı, **c.** Kalaylama Tezgahı ve Gerekli Ekipman (URL 10).

Bakır halen günlük yaşamda farklı şekillerde de olsa kullanılmaya devam etmektedir. Bu anlamda bakırcılığın ve kalaycılığın geleneksel bilgisinin günümüzde usta- çırak ilişkisi içinde aktarımının hayati önemde olduğu açıktır (Balcı, 2020:712). Kalaycılık Türk kültürünün bir parçası olmasına rağmen artık usta yetiştiremeyen bu meslekte herhangi bir değişim yaşanmaz ise geleceği olmayacaktır (Muzaffer Göle'den aktaran Yaşar, (URL 11). Günümüzde artık metallerin üzerine daldırma ve elektroliz yöntemi ile kalay kaplamacılığı yapılmaya başlanmış olsa dahi, sadece bakır ürünler üzerine geleneksel metotla sıvayarak kalay kaplamacılığı seramik, alüminyum, teflon ürünlerin çıkması ile artık çok azda olsa varlığını sürdürmektedir.

1.1.2. Kalaylama Tekniği ve Aşamaları

Kalay işi, bakırdan yapılmış bir gerecin yüzeyine ve içine, ak kurşun olarak adlandırılan, parlak kül rengindeki gümüşe benzeyen bir maden olan kalayın eritilerek dökülmesi biçiminde uygulanır (Megep, 2012:49). Kalay ile lehimleme işleri de yapılmaktadır. Günlük yaşamda kullanılan birçok eşyanın boyun, kulp, emzik gibi parçaları gövdeye kalay lehimi ile tutturulmaktadır(Karpuz, 2015:142).

Kalaycılıkta; kalay, nişadır, pamuk, teneke makası, kısaç, körük-ocak, örs-tezgah, tokmak-çekiç, zımpara-cila motoru, kok kömürü, ince kum, tuz ruhu, kostik-asit, perçin, lehim, zımpara, talaş en temel olarak kullanılan araç gereçler olarak sıralanabilir. Kalay yapılacak yüzeye tavlama, temizleme, kalaylama işlemleri ile uygulanmasına rağmen kalaylama sürecinde gerekli durumlarda çeşitli ara işlemlerinde yapıldığı görülmüştür.

1.1.2.1. Tamirat, Tavlama

Kalaylanacak kapların öncelikle delik, ezik, kopuk kısımları varsa tamir edilir. Gerekli ise teneke makası ile gereği kadar kesilen bakır parçaları ile delik yerlere yama yapılır. Bakır yama delik yerin büyüklüğüne göre ayarlanmış bakır parçası kalay lehimi ile yüzeye tutturulması ile yapılır. Eğer kulp parçalarda kopma varsa lehimleme yapılarak tamiratları yapılır.

a b c

Fotoğraf 3. a. Kalay Öncesi Düzeltme (URL 12)., **b.** Kızıl Bakır – Kalaylı Bakır (Yıldırım, 2005:58)., **c.** Kalay Öncesi Düzeltme (URL 13).

Daha sonra dumanı çok az ve enerjisi daha fazla olan kok kömürü kullanılarak ocak yakılır. Bu ocaklar eskiden körükle çalışırken daha sonra manuel hava motorları şu anda da elektrikli hava üfleyen motorlara dönmüştür. Önceden ustalar ocağı alevlendirmek istediklerinde körüğü pompalayarak yada manuel kolu çevirerek motorun hava şiddetini arttırarak ocağın ateşini ayarlarken günümüzde kademesi düğme yardımıyla hava hızı ayarlanan elektrikli motorlar kullanılmaktadır. Butan gazlı tüp takılı ocaklarda pratik olarak kullanıldığı görülür. Kömürler kor haline gelip ocak ateşi kızıl alev şekline gelince bakır ürünler tav denilen ısıtma işlemine tabi tutulur burada amaç bakırın soğuk işleme yapılırken sertliğinin azaltılmasıdır. Ayrıca kaba pisliklerinden ürün yüzeyinden izalesi yine bu işlemle sağlanmış olur. Tavlanan ürünlerde eğer eğik, çökük türde çekiçleme işlemi gerektiren yerleri varsa örs, tezgâh veya zemin üzerinde çekiçleyerek düzeltilir. Kalaycı değişik ürünler ve bölgeler için hazır yada kendi yaptığı değişik çekiçleri, tahta tokmakları kullanır. Tüm tavlama ve kalaylama işlemlerinde ürün kısaç denen maşa türü aletle tutulur. Ürünün büyüklüğüne ve türüne göre değişik uçta tasarlanmış olanları mevcuttur (KK 2, KK 3, KK 4).

1.1.2.2. Temizleme

Ürünler tekrar tavlanarak kum havuzuna alınırlar. Burada işi genelde çıraklar yapar. Usta tarafından çok ince kömür tozu ile karıştırılmış dişli kum ile bakır yüzeyler sıyırarak temizlenir. Temizleme işlemi büyük malzemelerde ayakla malzemenin içine girip bir sağa bir sola dönerek yapılır. Kumun üzerine direk çıplak ayakla basılmaz keten cıvata çuvalları açılarak, yada dayanıklı bir bezle bu işlem yapılır. Öncesinde malzemenin yüzeyinin tuz ruhu ile yıkanması gereklidir. Yüzey tamamen temizleninceye kadar süren işlemde eskiden çıplak ayakla yapıldığından yapan kişinin ayaklarının altları delindiği aktarılır (KK 4).

a

b

c

Fotoğraf 4. a. Kum Havuzunda Temizleme (URL 14)., **b.** Ayakla Bir Sağa Bir Sola Dönerek Temizleme (URL 15)., **c.** Su İle Daldırarak Temizleme Ve Talaşla Kurutma (URL 11).

Bazı atölyelerde halen kumla temizleme yapıldığı fakat ürünlerin içerisine ayakkabı ile girildiği tespit edilmiştir. Eğer temizlenecek ürünlere ayakla girilemiyorsa kum havuzunda yine dayanıklı bir bez aracılığıyla elde sürterek temizleme yapılır. Artık kum havuzunda temizle işlemi neredeyse terk edilmiştir. Temizle işleminde artık bunun yerine asit veya kostik ile temizleme tercih edilmektedir. Asite batırılmış bez bir araca sarılarak bakır kabın yüzeyine sürülerek kuruyuncaya kadar beklenir ve sonra yıkanır. Aynı sürme işlemi kostikle de yapılır fakat kostik kurumadan ateşte kostik buharlaşıncaya kadar ısıtılır.

a

b

c

Fotoğraf 5. a. Isıtarak Temizleme (Üst) ve Sürerek Temizleme (Alt) (URL 16., URL 17). **b.** Kostik'e Yatırma(Üst) ve Kostik'e Daldırma (Alt) (URL 11., URL 18). **c.** Cila Motoru İle Fırçalama(Üst) ve Cila Motoru Parlatma (Alt) (URL 11).

Yada asitle dayanıklı bir kapta ateş üzerinde malzemeler temizleninceye kadar ısıtılan asite atılır, asitten alınan ürünler hemen temiz su ile durulanır. Aynı işlem kostikleede yapılabilir. Ürünün türüne veya ustanın alışkanlığına göre kullanım tercih edilir. Daldırarak temizleme kostikte tercih edilir. Ürünleri belli bir süre kostiğe batırarak bekletilir. Ürünler kostiğe battıktan sonra kostik yüzeyinde tepkimeye bağlı köpüklenmeler olunca ürün kostikten çıkartılarak yıkanır. Yada 1-2 gün arasında bekletildikten sonra çıkartılır ve yıkanır. Böylece yüzeydeki tüm pislikler temizlenmiş olur. Asitten yada kostikten çıkan ürünler yıkandıktan sonra bir tel veya tel fırça aracılığı ile sürtülerek temizlenir ve temiz suyla durulanır. Bazı ustalar bu temizleme işlemini cila motoruna takılmış telli disk ile hızlıca yapmaktadır. Çünkü kimyasal ile bakırın tepkimeye girmesi sonucu bakır yüzeyinde ince buğulu kumumsu bir tabaka meydana gelir bu yüzey fırçalanarak atılmazsa kalayın yüzeye yapışması sağlanamaz.

1.1.2.3. Kalaylama

Kalaylanacak bakır kap temizlik işlemi bittikten sonra tekrar tavlanır tavlamada dikkat edilmesi gereken nokta ürünün eşit ısıtılmasının gerekliliğidir. Yoksa kalayın yüzeyde eşit dağılımı sağlanamaz. Ayrıca ateşe kalaylanacak yüzey temas edecek şekilde konur. Kızıl bakır diye tabir edilen hiç kalaylanmamış yeni imal edilmiş ürünler temizleme işlemine tabi tutulmadan bakır atölyesinden geldi şekliyle kalaylama işlemine geçilir. Nişadır diye tabir edilen amonyum klorür, ısıtılmış kalaylanacak yüzeye serpilir. Pamukla tüm yüzeye sıvanır. Nişadırın değdiği yüzeyden yoğun bir duman çıkınca kalaylanacak yüzeyin hazır hale geldiği anlaşılır. Nişadır aynı zamanda yüzeyde tespit edilemeyen tüm pisliklerin yok olma-

sını sağlar. Yine nişadırın diğer bir görevi de yüzeyde oluşturduğu kimyasal katmanla kalayın yüzeye sürülünceye kadar homojen bir alan elde edilmesini sağlar. Nişadır kullanımı sonucu ortaya çıkan, tüm bu aktarılan neticeler kalayın yüzeye kolay ve sağlamca tutunması amacına yönelik yapılmaktadır (KK 1).

a

Kalaylanacak yüzey istenilen ısıya geldikten sonra kalay çubuğu yüzeye sürterek eritilir. Bazen de kalaycıların kalaylamada dökülen, artan, sıyrılan fazlalık vb. küçük parça parça kalayları biriktirdikleri kaplarından parça kalayları tutup yüzeye atıp eriterek veya pamuğa bastırıp alarak, çubuk dışında bu tür kalay parçalarını da kalaylama esnasında kullanmaktadırlar. Kalay yüzeyde eridikten sonra pamuk yardımı ile tüm yüzeye sıvanarak kaplanır. Kalaycı duruma göre kalay almayan yerleri kalaylama esnasında tek fırça ile hafif fırçalayarak kalayı almasını sağlar. Bu aşama yüzeyin kalay alma durumuna göre usta gerektikçe tekrarlar. Bu işlemlerden sonra ürün tekrar ısıtıp nişadırlanarak pamukla kalay ikince kez sıvanarak düzeltilir ve kalayın fazlası, kalaylama esnasında ortaya çıkan pislikleri kaptan uzaklaştırılır. Ateşten alınır. Kalaylanan ürün ılıklaşınca pamukla kalayın yüzeyinde son kez dolaştırarak kalaylama işlemi tamamlanır (KK 1, KK 2, KK 3, KK 4). Kalaylanan kaplar suya daldırılarak sudan sonrada talaşa daldırıp talaş yüzeye elle sürterek kurutulur.

b

Fotoğraf 6. a. Ocağı Yakma (Sol) ve Ürünü Tavlama (Sağ Üst) ile Üründen Çıkan Nişadır Dumanı (Sağ Alt);, **b.** Çubuk Kalay ile Kalayı Sürme (Sol) ve Kalay Almayan Yerlerin Fırçalanması (Sağ).

Kalay ustasının talaşla, kalaylı yüzey üzerinde oluşturduğu mekanik etki kalaylı yüzeyin temiz ve daha parlak olmasını sağlarken kalaylı yüzeyi çizmeden kuruma sağlar. Kalay ustası gerek gördüğü takdirde bazı mamullerde cila motoru aracığıyla yüzeyde son kat parlatmada yapılmaktadır (KK 4).

1.2. Tombakçılık

1.2.1. Tombakçılığın Tarihçesi ve Günümüzdeki Durumu

Tombak kelimesi, araştırmalara göre Malezya dilindeki "Tambaga" veya İtalyanca "Tombacco"dan gelmektedir ve bakır anlamına gelmektedir (URL 19). Batı kültürlü kaynaklarda tombak ismi için "gilt-cooper" veya bu kelimenin yanına parantez içinde tombak veya direk tombak kelimesinin kullanıldığı görülmüştür. Buna dayanarak Tombak ismi bu işçiliği nitelemek için özgün ve kabul görmüş bir kelimdir denebilir. Kuşoğlu (1994:107, 2006:225)' na göre ise Avrupalılarca tombak bakır üzerine altın olmayan altın görünüşünde bir kaplama çeşidi olup, doğu kökenli bir sanat ve Hint asıllı bir kelimedir diye aktarılmaktadır.

Türkler, yaptıkları bakırdan eşyaları işçiliğine tombak adı verilen yaldızlı bakırdan eşyalar yapmışlardır. Bu işçilik, bakırdan eşyayı cıva karışımlı bir yaldızla kaplamaya dayanmaktadır (Arseven 1973: 237). Bu yöntemin eski çağda kimler tarafından bulunmuş olduğu halen tartışma konusudur. Ancak özellikle batı Anadolu ve Beyşehir gölü çevresinde zengin cıva yataklarının mevcudiyeti tombaklama yönteminin Anadolu'da diğer bölgeler kıyasla çok daha yaygın bir biçimde kullanılmasına açıklık getirmektedir. Tombaklama yönteminin Bizans imparatorluğu döneminde başarılı bir şekilde uygulanmış, erken İslam döneminde de soy metallerin kıtlığı tombaklama yönteminin hemen her tür eserde çok yaygın bir biçimde kullanılarak Selçuklu döneminde de yapılmaya devam etmiştir. Sahtekârlığı önlemek amacıyla özellikle son dönem eserlerinin üzerine "tonbak" damgasının vurulduğu görülmektedir (Kayaoğlu, 1992:28).

b

c

Fotoğraf 7. a. TİEM. Tombak Eserler (URL 20FİNCAN)., **b.** XIX. yy Tombak Fincan Zarfları (URL 21)., **c.** XVI.yy Tombak Kapı Tokmağı(Sol) (URL 22) ve XVIII. yy Tombak Kapaklı İbrik(Sağ) (URL 23).

a

Büyük Selçuklu Devleti Dönemi'nde Bakırcılık Sanatında, ilk defa tombaklama denilen bir teknik uygulanmıştır. Bakır eserlerin yüzeyine altın ve cıva karışımından bir kaplama çekilerek esere sanki altından yapılmış gibi bir görüntü veren bu tekniği ilk defa Selçuklular, ardından da Osmanlı zanaatkârlar uygulamışlardır. Bu teknik mamule hem estetik-sanatsal bir görüntü kazandırmakta hem de çabuk kararmayı ve küflenmeyi önlemektedir (Temizyürek, 2017:41). Osmanlıda kahve sunumunda kullanılan kahve ve tabakların en makbulü tombak yani bakır üstüne altın kaplamalı olanlardı (Mengü, 18.10.1999:16). Avrupa, Balkanlar, Ortadoğu, Asya müzeleri incelendiği zaman Osmanlı dönemine ait tombak eserlerin zenginliğinden dolayı Osmanlılarda bu sanatın çokça icra edildiği ve beğenildiği sonucu çıkartılabilir.

Türk gezgini Evliya Çelebi ünlü seyahatnamesinde İstanbul'da tombak işleme yapan zanaatkârları Esnaf-ı Cıvacıyan başlığı altında anlatmaktadır.

> "Kuyumcular bu civayı potalar içerisinde ateşte ısıtıp dövülerek ezilmiş yaprak altınları koyup beyaz kurşun(kalay)'a benzer şekilde birbirlerine birleşecek şekilde eritirler. Ondan sonra yuvarlak ve yassı hale gelen civayı-altını ateş üzerindeki gümüş kılıçlara, hançer ve bıçaklara sürüp altın yaldızlı yaparlar. Bu civacıları kuyumcubaşı attarlardan (baharat, kağıt, tütün, zarf, iğne, güzel koku vs. satan bir nevi o çağın eczanesi) ayırarak kendilerine yardımcı yapmıştır" (Belli ve Kayaoğlu, 1993:26, Sad.,Çev.:H. Şekerci).

Şekerci(2008:451-452)' ye göre; yüzey kaplaması hiçbir şekilde tabaka halinde kalkmayan buğulu ve çekici bir yüzeye sahip olan Tombak işlerin 18. yüzyılda ekonomik nedenlerin yapımının çoğalmasına neden olmadığını, bu dönemden öncede tombak eserlerin beğenilerek kullanıldığını, hatta tam tersine ekonomik sıkıntıların artması ile sanatın terk edilerek bakıra ve altına olan ihtiyaç sebebi ile Kapalıçarşı da tombak eserlerin eritildiğini, Tombak eserlerin kullanımında İslam ile ilgili yaklaşımların etkili olduğunu aktarmaktadır. Buna göre tombak eserler beğenildiğinden dolayı talebi artarak 18. 19 yy arasında kullanımı en üst seviyeye ulaşarak buna bağlı olarak ta üretimi artmıştır demek daha doğru bir yaklaşım olarak kabul edilebilir.

Ülkemizde Osmanlı döneminden kalan son tombak ustası Hilmi Aşar 1960 da vefat etmiştir. Ölmeden çok önce uygulamayı bırakmıştır (Şekerci, 2017: 28). Günümüzde son tombak yapan sanatçı olarak geçen Sami Sefer Coşkun tombak eserlerden oluşan sergileri ve müzelerde bulunan eserlerden tıpkı eser ürünleri bulunmaktadır (URL 24). Yine dört nesil bakırcılık yapan Kaya Kalaycı oryantalist ressamlardan Yakup Cem'in öğretileri ile tombak yaptığını belirtmektedir. Kaya Kalaycı'nın da sergileri ve tıpkı eser ürün çalışmaları mevcuttur (URL 25). Fakat İstanbul'da Kapalıçarşı ve çevresinde yapılan çalışmada halen cıva kullanarak Osmanlıdan kalan geleneği sürdüren tek Tombak ustası dövücü ustası Zeki Topbaş olduğu tespit edilmiştir. Zeki Topbaş 1988 yılında Dr. Sadi Konuk'un oğlu 08.01.2017 de vefat eden Osman Esen Konuk'tan gerçek geleneksel metot olan cıvalı tombaklama yöntemini öğrenmiştir. Araştırmanın genelinde bu konuda yapılan incelemeler sonucu elde edilen veriler doğrultusunda Türkiye'de geleneksel cıvalı metotla tombakcılık yapan, tek Zeki Topbaş olduğu görülmüştür. Zeki Topbaş yurt içi ve yurt dışından müze, koleksiyon ve galerilere özgün ve tıpkı eser ürünler yapmaktadır. Ayrıca müzelerden ve koleksiyonerlerden gelen talepler doğrultusunda yüzyıllar öncesinden kalan bu eserlerin bakım onarımları ile de uğraşmaktadır. Tombak eserlerin geleneksel metotla üretilip üretilmediği konusunda bilirkişi olarak görevde almakta ekspertizlik yapan kurumlara bilgi desteği sağlamaktadır.

Tombak ile uğraşan ustaların bazıları altını ürünler üzerine elektroliz yoluyla aktararak, bakırı altınla kalaylamak diyebileceğimiz şekilde işleme tabii tutmadan kaplamayı gerçekleştirmektedirler. Kakma ustası Şahin Karaman'ın(2020, İstanbul) aktardığına göre; elektroliz yöntemi dışında da Roma-Bizans döneminden günümüze ulaşmış bakır eşyaların kaplandığı gelenekselleşmiş yöntemler bulunmaktadır. Fakat bu yöntemler aynı elektroliz yöntemi gibi Tombağa adını veren geleneksel Osmanlı metodu olan cıva ile yapılan değildir. buda Tombak görünümlü ürünlerin çıkmasına neden olmaktadır (KK 5).

Geleneksel cıvalı Tombak kaplamanın yapılamama nedenin civanın ölümcül olmasıdır. Kaplama yapılırken hava ve sıvı geçirmeyen özel bir giysi giyilir. Daha sonra özel üretilmiş kimyasal gaz maskesi takılır. Vücut tamamen izole edilir. Dış ortamdan temas kesilmiş özel bir alanda kaplama işlemine başlanır. Kaplama işlemi bitince de cıva ortamdan ve giysilerden tamamen uzaklaştırılmadan kaplama alanından çıkılmaz ve giysiler çıkartılmaz. Kaplama işlemi sonrası tombak eser değişik türdeki yüzey hassaslığına sahip bezler ile silme işlemine tabi tutulur (KK 6).

Tombak sanatı ile ilgi ulaşılabilen tüm kaynaklarda geçtiği üzere, sanatın yapımı aşamasında cıvaya maruz kalınması ile cıva vücuttan atılamamaktadır. Bu sebeple ölüme neden olmakta ve sanatta profesyonelliği gerektirmektedir. Buda sanatın yaşamasını ve yaygınlaşmasını engellemektedir. Tombak zanaatkârını veya sanatçısını öldüren bir sanat olması sebebiyle tombak ürünlere paha biçilememektedir.

ürünlerde kazıma, kabartma, çökertme, kalem atma gibi kuyumculuğun alt tekniklerinin kullanıldığı görülür. Tombaklama beş aşamada gerçekleşir;

1.2.2.1. Altın Amalgamının Hazırlanması

Kaplamada kullanılacak amalgamın kaplanacak yüzeye kolayca sürülebilecek kıvamda yumuşak tereyağı kıvamında olması gerekir bunun için bir kısım altın ki bu altın 24 ayar altın olursa daha iyi sonuç alınabilir. Altı ile sekiz kısım saf cıva ile sülfürik asitte eritilmiş altın cam veya porselen bir kapta ısıtılarak karıştırılır. Buna amalgam denir. Isıtma sırasında eriyen birleşimin demir bir çubukla iyice karıştırılarak homojen hale gelmesi sağlanır. Elde edilen birleşimin içinde su olan ağzı geniş cam veya porselen bir kaba dökülmelidir. Tastaki suyu süzdükten sonra amalgamdan fazla cıva güderi bir torba aracılığı ile süzülerek uzaklaştırılır. Kıvama gelen amalgam toprak bir kap içerisine alınır.

Fotoğraf 8. XIX.yy Tombak Gülabdanlar(Soldan 1.2.3.4. sıradaki eserler) (URL 26)at; XVI. yy Tombak At Başlığı(Soldan 5.6. sıradaki eserler) (URL 27); XVIII. yy Şerbet Kabı(Soldan 7.8. sıradaki eser) (URL 28); XVIII/XIX. yy Tombak Kapaklı Fincan(Soldan 9. sıradaki eser) (URL 29).

1.2.2. Tombaklama Tekniği ve Aşamaları

Tombak tekniği cami kandilleri, ibrikler, ev ve mihrap şamdanları, barutluk, maşrapa, kâse, gülabdan, silah, at alın zırhları, miğfer, kalkan, sahan, fincan zarfi gibi çok çeşitli formlarda rahatlıkla uygulanmıştır (Eruz, 1993:23). Tombaklama tekniği için yapılan

1.2.2.2. Altın Kaplanacak Metalin Yüzeyinin Temizlenmesi

Altın kaplanacak malzemelerin yüzeyinde yağ kir ve oksit tabakası olmamalıdır. Bunu sağlamak için cıva nitrik asitle homojen hale gelinceye kadar bekletilir. Kaplanacak yüzey önce kumla yada vibrasyonla temiz-

lenmelidir. Sonra parça asitle temizlenir ve saf su ile yıkanarak kurutulur.

1.2.2.3. Altın Kaplanacak Metal Yüzeyine Altın Amalgamının Sürülmesi

Metal yüzeye amalgamı sürmeden cıva asit karışımı tel fırça ile yüzeye sürülüp kuruduktan sonra saf su ile temizlenir. Daha önce hazırlanmış tereyağı kıvamına gelen amalgam sert bir fırça ileher yer eşit olacak şekilde yüzey üzerine sürülerek kaplanan parça yıkanır ve kurutulur.

1.2.2.4. Cıvanın Metal Yüzeyinden Uzaklaştırılması

Cıva metal yüzeyden uzaklaştırılması kömür ateşi üzerinde ısıtma yoluyla yapılır. Metal üzerinde her yerinde ısı değerleri değişmeden bu işlemin yapılması uygulamadaki en önemli aşamayı teşkil eder.

1.2.2.5. Altın Kaplamanın İstenilen Renge Kavuşturulması

Cıva buharlaştıktan sonra altın kaplanmış parça fırçalanır düzgün bir yüzey elde edilir. Renk skalası için silme tekniği uygulanabilir (Kayaoğlu, 1992:31-33-34; Büyükyazıcı ve Karagöz, 2013:332-333).

Geleneksel metotlar ile yapılan Tombak ve kalay işçiliği ile hem dekoratif hem de kullanıma dönük toksik nitelikleri absorbe edilmiş görsel açıdan güzel ürünler ortaya çıkartılmış, artık yok olmaya başlasa da bu geleneksel sanatların yok olmasına müsaade etmeyen ustalar tarafından varlıklarını sürdürerek günümüze ulaşmayı başarabilişlerdir.

Kaynaklar

Arseven, Esad. Celal (1973). *Türk Sanatı.* İstanbul: Apa Ofset Cem Yayınevi.

Atasoy, Nurhan (1997). *Surnâme-i Hümâyun (Düğün Kitabı)*,İstanbul:Koç Kültür Sanat Yayınları,

Balcı, Fatih (2020). "Unutulmaya Yüz Tutmuş Meslekler, Ustalar, Teknikler Ve Mesleki Anlatılar: Kayseri-Develi Örneği", *Motif Akademi Halkbilim Dergisi, Cilt 13-30, (Haziran),* 701-716.

Belli, Oktay. ve Kayaoğlu, Gündağ., İzzet (1993). *Anadolu'da* Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi. İstanbul: Sandoz Kültür Yayınları.

Büyükyazıcı Meral ve Meltem Karagöz (2013). "Tombak İşlemeciliği ve Günümüzdeki Ustası: Sami Çoşkun". *Ankara: Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu Bildirileri 13-15 Ekim 2011* s.325-334.

Diyarbakırlıoğlu, Mehmet., Ali (2010). *Kaybolan Meslekler ve Son Ustalar.* İstanbul:İstanbul Ticaret Odası Yayını.

DPT, (2001*). Sekizinci Beş Yıllık Kalkınma Planı Madencilik Özel İhtisas Komisyonu Raporu.* Ankara:Devlet Planlama Teşkilatı Yayını.

Emsley, John (2001). *"Tin". Nature's Building Blocks: An A–Z Guide to the Elements.* Oxford, England, UK: Oxford University Press.

Eruz, Fulya (1993). *Konuşan Maden Tombak ve Gümüş Madeni Eserler Koleksiyonu,* İstanbul:Yapı Kredi Yayınları.

Gudyanga, Francis (2020). *Minerals In Africa. Leiden,* Netherlands:Taylor&Francis Group London UK CRC Press.

Günay, Nejla (2009). "Maraşta Bakırcılık Sanatı ve Ali Aras Usta". *Milli Folklor Dergisi, Cilt 21-81, (Bahar),* 83-88.

Işık, Mehmet (2014). "Siyaset Ve Şenlik 1836 Sûr-I Hümâyunu". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.* İstanbul: Fatih Sultan Mehmet Vakıf Üniversitesi.

Kaptan, Ergun (1981). "Türkiye Madencilik Tarihinde Kalayın Önemi ve Kökeni". *Maden Tetkik ve Arama Dergisi, Cilt 95-95, (Ocak),* 164-172.

Karabacak, Öznur (2011) "Elâzığ'da Bakır Sanatı". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.* Erzurum: Atatürk Üniversitesi

Karpuz, Emine (2015)., *El Sanatları - Zanaatlar. K. Çınar (Ed.), Kaybolmaya Yüz Tutmuş Meslekler, Konya Kitabı XV, Cilt II.* Ankara:Millî Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Kayaoğlu, Gündağ., İzzet (1992). *Tombak.* İstanbul:-Dışbank Yayınları.

Kuşoğlu, Mehmet., Zeki (1994). *Dünkü Sanatımız Kültürümüz.* İstanbul: Ötüken Neşriyat Yayınları.

Kuşoğlu, Mehmet, Zeki (2006). *Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk Ve Maden Terimleri Sözlüğü.* İstanbul: Ötüken Neşriyat Yayınları.

Megep, (2012).*Geleneksel Türk Süsleme Sanatları.* Ankara:Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları.

Mengü. Nazan (18.10.1999). Osmanlı. *Hürriyet Gazetesi.*16.

Özkarcı, Mehmet (2018). "Kahramanmaraş'ta Bakırcılık Sanatı". *Ankara: 9. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi. 20-21 Kasım 2017* s.377-357.

Subaşı, Ebru., ve Kalay, Arslan., Hacer (2016). Sivas'ta Kalaycılık. *Atatürk* Üniveristesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi, Sayı 36, (*Abdurrahim Şerif Beygu Özel Sayısı),* s.258-288.

Şekerci, Haldun (2008). "El Sanatlarından Tombak İşlemeciliğinin Yaşatılıp Yaygınlaştırılması". *Ankara: Gazi Üniversitesi I Ulusal El Sanatları Sempozyumu 24-26 Nisan 2008* s.446-455.

Şekerci, Haldun. (2017). "An Artistic Approach To Keeping Alive And Spreading Tombac Workmanship Handicraft: Kitsch". *IMPACT:IJRHAL, International Journal of Research in Humanities, Arts and Literature, 5(2),* s.23-34.

Temizyürek, Fahri (2017). "Bakırcılık Sanatı". *Ahiname Dergisi, Cilt 1-2, (Ekim-Aralık),* s.38-42.

Yıldırım, İskender (2005) "Ankara Ve Tokat İllerinde Yaşayan Bakırcılık Üzerine Görsel Etnografik Bir Çalışma". Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara: Ankara Üniversitesi.

URL 1:"Dünden Bugüne Kalay ve Kalay Kaplamacılığı." http://www. telepatireklamcilik. com/yazi-detay/102-dunden-bugune-kalay-ve-kalay-kaplamaciligit-html (Erişim Tarihi: 10.01.2020)

URL 2: "Bakır Deri Tencere." https://www.istocdan. com/bakır-derın-tencere-27-cm,pr-2118. html (Erişim Tarihi: 02.07.2020)

URL 3: "Tin Element Acrylic Cube." https:// www.smart-elements.com/pshopacrylic-element-cube-tin-sn-50mm (Erişim Tarihi: 02.02.2020)

URL 4: "Kalaylı Tenekeler." http://www.tanteneke. com.tr/html (Erişim Tarihi: 05.08.2020)

URL 5: "Bakır İle Kalayın Arkeolojik Dansı." https://www.arkeotekno. com /pg_ 204_bakir-ile-kalayin-arkeolojik-dansi (Erişim Tarihi: 11.01.2020)

URL 6: "Chemical Properties Of Tin-Health Effects Of Tin-Environmental Effects Of Tin." https://www.lenntech.com/periodic/elements/sn.htm (Erişim Tarihi: 03.02.2020)

URL 7: Kalaycılık. http://www.unutulmussanatlar. com/2012/07/kalayclk_32 .html (Erişim Tarihi: 03.03.2020)

URL 8: "Kalaycı Geldi Hanım. Semiha Kani Kanalı." https://www.youtube. com/watch?v=GMFjRWcEuE&ab_channel=SemihaKani (Erişim Tarihi: 18.09.2020)

URL 9: "Unutulmaya Yüz Tutmuş Meslek Kalaycılık." https://www.sondakika.com /haber/haber-ozel-unutulmaya-yuz-tutmus-meslek-kalaycilik-12775038 (Erişim Tarihi: 10.10.2020)

URL 10: "Bakır Kalaylama Nasıl Yapılır. İbrahim Çanakçı Kanalı." https://www.youtube.com/watch?v=dm9jf9wk&ab_channel=İbrahimÇANAKCI. (Erişim Tarihi: 18.09.2020)

URL 11: "Geçmişten Günümüze Kalaycılık." https://medium.com/sec402/ gecmisten-gunumuze-kalaycilik977dbf789017#.html (Erişim Tarihi: 03.03.2020)

URL 12: "Eskişehir'in Son Kalaycısı. Demirören Haber Ajansı." https://www.dha.com.tr/yurt/eskisehirin-son-kalaycisi/haber-1558700 (Erişim Tarihi: 20.09.2020)

URL 13:. "Kalaycılık Mesleğini Yaşatmaya Çalışıyor." https://www.sondakika. com/haber/haber-kalaycilik-meslegini-yasatmaya-calisiyor-12355013 (Erişim Tarihi: 10.10.2020)

URL 14: "Son Kalaycı Ustası. Turizm Atlası TV Kanalı." https://www.youtube.com/watch?v=-GKlIA8GYxtY&ab_channel=TurizmAtlası (Erişim Tarihi: 15.08.2020)

URL 15: "Warathat 'Aemal Altabyid Hataa Alyawm. Wael Elebrasy Kanalı." https://www.youtube.com/watch?v=oA6cWr9Qn-4&ab_channel=WaelElebrashy (Erişim Tarihi: 18.07.2020)

URL 16: "Koronavirüs Nedeniyle Bakır Kaplara Olan Talep Arttı." https://www.milliyet. com.tr/ekonomi/koronavirus-nedeniyle-bakir-kaplara-olan-talep-artti-6302860 (Erişim Tarihi: 10.10.2020)

URL 17: "Qalai/ Kalai/ Mulamma/ Tin Plating On Copper Utensils / Vessels Processs Of Tin Plating. Afroz Javed Kanalı." https://www.youtube.com/watch?v=BRmM29OUjTY&ab_channel=AfrozJaved (Erişim Tarihi: 18.09.2020)[MOU1]

URL 18: "Unutulmuş Meslekler - Kalaycılık. İstanbul Büyükşehir Belediyesi TV Kanalı." https://www.youtube.com/watch?v=eH9BKX93I&ab_channel=İBBBTV (Erişim Tarihi: 18.09.2020)

URL 19: "Maden Sanatı ve Tombak." http://www. kusav.com/kusav/biliyormusun. asp (Erişim Tarihi: 18.08.2008)

URL 20: "Türk – İslam Eserleri Müzesi. Taha Toros Arşivi, Müzeler, Dosya No: 114." http://hdl.handle.net/11498/4172 (Erişim Tarihi: 06.06.2020)

URL 21: "XVIII. yy Tombak Fincan Zarfları." https://www.sothebys.com/en /auctions/ecatalogue/2016/arts-islamic-world-l16220/lot.173.html?locale=en (Erişim Tarihi: 24.02.2020)

URL 22: "XVI.yy Tombak Kapı Tokmağı." https://www.christies.com/lotfinder/lot/an-ottoman-cast-gilt-copper-door-4892540details.aspx?from=searchresults&intObjectID=48925 40/ (Erişim Tarihi: 03.03.2020)

URL 23: "XVIII./XIX. yy Tombak Kapaklı İbrik." https://www.sothebys.com/en/ auctions/ecatalogue/2017/arts-of-the-islamic-world-l17223/lot.158.html?locale=en (Erişim Tarihi: 24.02.2020)

URL 24: "Sami Çoşkun Tanıtımı. Sami Sefer Çoşkun Kanalı." https://www.youtube.com/channel/UC3sivz1Wb0z7_BytCWTwfTw/featured (Erişim Tarihi: 18.09.2020)

URL 25: "Dededen Toruna Bir Gelenek:Tombak Sanatı. Haber Türk Kanalı" https://www.youtube.com/watch?v=ATnhEcqolMA&ab_channel=HabertürkTV (Erişim Tarihi: 15.08.2020) [MOU1]

URL 26: "XIX.yy Tombak Gülabdan." https://www.sothebys.com/en/ auctions/ecatalogue/2017/arts-of-the-islamic-world-l17223/lot.166.html?locale=en (Erişim Tarihi: 24.02.2020)

URL 27: "XVI. yy Tombak At Başlığı" https://www.christies.com/lotfinder/arms-armor/an-ottoman-gilt-copper-chamfron-turkey-6036470-details.aspx?from=searchresults &intObjectID=6036470 (Erişim Tarihi:03.03.2020).

URL 28: "XVIII. yy Şerbet Kabı." https://www.christies.com/lotfinder/lot/a-gilt-copper-sherbet-container-ottoman-6195393details.aspx?from=searchresults&intObjectID (Erişim Tarihi: 03.03.2020)

URL 29: "XIX. yy Tombak Kapaklı Fincan." https://www.sothebys.com/en/ auctions/ecatalogue/2017/arts-of-the-islamic-world-l17223/lot.158.html?locale=en (Erişim Tarihi: 24.02.2020)

Kaynak Kişiler

KK:1 Kalay, Ramazan, 1960, Eskişehir Kalaycı Ustası (2020, Eskişehir- Odunpazarı)

KK:2 Öztekin, Ali, 1971, Antalya, 3. Nesil Kalaycı Ustası(Kalaycı Ustaları Yörük Ali Öztekin (Dedesi)-Mehmet Öztekin (Babası) (2020, Antalya-Korkuteli)

KK:3 Öztekin, Şadi, 1967, Antalya, 3. Nesil Kalaycı Ustası(Kalaycı Ustaları Yörük Ali Öztekin (Dedesi)-Mehmet Öztekin (Babası) (2020, Antalya-Korkuteli)

KK:4 Şekerci, Halil, 1967, Antalya, Akrabası Kalaycı ustaları Yörük Ali Öztekin ve Mehmet Öztekin'den aktaran (2020, Antalya-Merkez)

KK:5 Karaman, Şahin, 1976, İstanbul, Kakma Tekniği Ustası ve Geleneksel Tombak Ürün Satıcısı (2020, İstanbul)

KK:6 Topbaş, Zeki, 1960, Sivas, Dövü Tekniği ve Geleneksel Tombak Tekniği Ustası (2020, İstanbul)

KALEMİŞİ

Kalemişi

Kaya Üçer*

Abstract

Basically the 8th and 9th centuries, continuing the Central Asia based on culture and development in Anatolia issuing summit Ottoman Empire in Istanbul "Kalemişi" art is our one of our most common art arm but seeing as much attention as other traditional Turkish arts. The academic level is less highly of the work of art, readily in the Department of Traditional Turkish Arts of our University "Kalemişi" generally only be passed as a lesson point, that the rules of construction and application methods of art, to investigate the stylistic features than century, and I'm basically aim to share this research with the art. Until this day, the main subject of the report is a specific order and discipline of the engraving applications under processing technique that written rules did not occur readily. Plaster and show the diversity of applications over the known wood engraving technique works by detecting the common practice to provide the relevant technical knowledge is the main objective.

Keywords: Kalemişi, restoration, wood, plaster

* Doç., Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, kaya.ucer@msgsu.edu.tr

1. Kalemişi Tanımı

Günümüzde yarı geçirgen eskiz kağıdı adını verdiğimiz kâğıtlara kurşun kalem ile çizilen kurallı ve gelenekli desenlerin, aynı yarı geçirgen kâğıt üzerinde iğnelenerek delinmesi ve uygulanacağı yüzeye, tercihen söğüt ağaçlarından elde edilen kömür tozundan yapılan tamponla silkelenip (sepilenip) yüzeye aktarılmasından sonra çeşitli renkler ve muhtelif fırçalar yardımıyla boyanıp, yine ince fırçalar ile kontürlenmesiyle elde edilen kurallı süsleme tarzına Kalemişi diyoruz. Yüzyıllar boyunca Türk Klasik Sanatlarının bir kolu olmuş, sivil, dini, askeri mimari yapıların iç ve dış mekân süsleme unsuru olarak kullanılmıştır.

2. Kalemişi Mesleki Terimleri ve Tanımları

Kalemişi Sanatımız akademik bir eğitim sürecini sadece ders olarak üniversitelerimizde sürdürdüğü için kullanım dili geleneksel yöntemlerle devam etmekte usta çırak ilişkisi ile yaşayan sanat, uygulama dilini de sürdürmektedir. Kalemişi sanatını icra eden kişiye "Nakkaş", "Kalemkar" denir. Sanatkâr sadece çiçek ressamlığı yapıyorsa "Nüvist" denildiğine de rastlamaktayız. Bölgelere göre de farklılıklar gösteren bu tabirlerde Kalemişi sanatını icra eden kişilere "Teyzinatçı", "Kalemişçi","Desenci" denildiğine de rastlamaktayız. Mesleki terimlerde son derece çoktur. Raspa, sehba, stuk, üstübeç, kazein, somaki, malakari, lake, analin, gomalak hemen ilk anda aklımıza gelen isimlendirmelerdir. Konumuz ilerledikçe bu terimlerin açıklamalarını da sizlerle paylaşacağım.

3. Kalemişi Tarihçesi ve Gelişim Süreci

Türk Kalemişi Sanatı, kökeni Orta Asya da 8-9. Yüzyıl Türk Uygur sanatına kadar dayanan bir geçmişe sahiptir. Türklerin Orta Asya steplerinden göçleri ile Anadolu topraklarına taşınan bir sanat kolumuzdur. Kara Hoça ve Bezeklik duvar fresklerindeki süslemeler, Türk Sanatının motif dağarcığının merkezi olmuş, Türklerin İslam Dinini kabulü ile stilize motif ve kompozisyonların İslam Sanatı ile olan birebir örtüşmesi bu tarz desen ve uygulamaların gelişmesini sağlamıştır.

Fotoğraf 1. Kara Hoca ve Bezeklik Orta Asya Kalemişi örneği

Fotoğraf 2. Osmanlı Sanatında İlk Kalemişi örneği Kırgızlar Türbesi

Orta Asya'dan Anadolu topraklarına uzanan yaşanmışlıklar ve tarihsel süreç, İslam'ın kabulü ile gelişen klasik sanatlar ve bu sanatların merkez kollarından kalemişi sanatı, Büyük Selçuklu, Selçuklu, Beylikler Dönemi, Erken Osmanlı, Osmanlı İmparatorluğu Klasik Dönem, Eklektik (Barok, Rokoko, Ampir sentezi) dönem, Neo klasik, Cumhuriyet sonrası ve de günümüze kadar gelen bir tarihsel bir tarz süreci yaşamıştır. Osmanlı sanatının ilk Kalemişi örneği olarak kabul edilen eseri İznik Kırgızlar türbesidir. Mekânların tavan, duvar, kubbe, kemer, tonoz, gibi yüzeylerinde çalışılan kalemişi süslemeleri sıva, ahşap, taş, bez, deri, metal gibi pek çok değişik yüzeyde uygulanmıştır. Hatta ahşap üstüne kabartma olarak uygulanıp "Edirnekari", sıva üstüne kabartma olarak uygulanıp "malakari" adını almıştır.

Fotoğraf 3. Malakari Kalemişi Topkapı Sarayı

Selçuki, Klasik, Barok, Rokoko, Ampir gibi üsluplarda uygulama tarz ve dönemleri olan bu sanatta 16. yüzyıl , "Klasik" üslupla zirveye çıkılan dönem olmuştur. Saray "Nakkaşhane"si geleneği ile dönem bütünlüğü ve tarzı gösteren bu yüzyılda klasik sanatların her alanında bir Rönesans yaşanmış, kalemişi sanatı da verdiği muhteşem eserlerle, bu devrin nadide bir parçası olmuştur. Desenlerde, renklerde, işçilikte sağlanan merkeziyetçi sistem kalemişi sanatınında en

Fotoğraf 4 .Edirnekari Kalemişi Şehit Ahmet Paşa Camii

üst düzeyde eserler vermesini sağlamıştır. "Nakkaşhane" geleneği klasik dönem sanatının tüm hücrelerine sirayet etmiş ve ortaya nadide sanat eserleri çıkmıştır.

Süleymaniye, Kadırga Sokullu, Kara Ahmet Paşa, Rüstem Paşa, Takkeci İbrahim ağa camileri, Topkapı Sarayı yapıları 16.yüzyıl şaheserleri olarak sanatımızda müstesna yerlerini almıştır. Osmanlı İmparatorluğu'nun batıya açılması ile sanatımızın her alanında hâkim olan "Eklektik" tarz Barok, Rokoko, Ampir karışımı, en çok kalemişi sanatımızı etkilemiş, Anadolu coğrafyasından İstanbul boğaz yalılarına kadar her mekânda uygulanmıştır. Kalemişi sanatı Osmanlı'nın başkentinde yurt dışından gelen ustalar marifeti ile uygulanırken, oluşan büyük talep üzerine bu ustaların yanında eğitim alan ya da çalışan ustalar aracılığı ile de Anadolu coğrafyasından Osmanlı'nın tüm topraklarına yayılmıştır. Osmanlı coğrafyasının hertür mimari yapısında bu yüzyılda İstanbul temalı bir tasvir görmek mümkündür. Datça'daki

Koca konaktan Suriye Şam'daki Kuvvet evine, Emevi camii külliyesine ya da Cezayir'de Dayı evi denilen sarayına kadar İstanbul temalı, minyatür tekniği ile yapılmış kalemişi çalışmalarına rastlanır. Allah'ın yarattıklarına şart koşmamak adına üç boyutlu uygulamalardan kaçınan sanatçılarımız, manzara tasvirlerinde de iki boyut dışına çıkmamaya çalışmışlardır.

Batılılaşma döneminin süsleme anlayışı Barok Rokoko Ampir sentezinden ortaya çıkan ve Osmanlı coğrafyasında yaşayan sanatçılar tarafından yorumlanarak işlenen desenler, **"Türk Rokokosu"** adı ile anılır olmuştur. Günümüz halk değişi ile **"Barok"**, sanat tarihçilerin verdiği isim ile **"Eklektik"** olarak adlandırılmaktadır. Birbirlerinden küçük farklarla ayırt edilebilen bu süsleme tarzları saraylarımızdan camilerimize, türbelerimizden yalı ve köşklerimize kadar pek çok mimari yapıda bezeme elemanı olarak kullanılmıştır.

Fotoğraf 5. Topkapı Sarayı Kubbealtı eklektik Kalemişi

Fotoğraf 6. Barok Kalemişi Örneği

Osmanlı sanatının batılılaşma süreci son dönemlerde sekteye uğramış olsada Avrupa'da ortaya çıkan akımlar hemen etkisini gösterip Osmanlı sanat eserlerinde ya da mimari yapılarında bir moda gibi kullanılmıştır. 19.yy. sonunda tüm Avrupa'yı hızlı bir rüzgâr gibi saran Art Nouva akımıda sanatımızın uygulamaları içinde yer bulmuş, son dönem batı tandanslı yapılarımızda Art Nouva ve Art Deco süsleme unsurları da kullanılmıştır.

Klasik dönemin motif ve desen kompozisyon yapısı ile batılı etki altında renklendirilmiş ve işlenmeye başladığı son yıllar ise batılılaşma döneminin artık sona erdiği ya da başka bir değişle **"neo klasik"** kalemişi sanatının uygulandığı örnekler yapılır olmuştur. Aksaray Pertevniyal Valide Camii bu "Neo-Klasik" Kalemişi sanatımızın tipik ve güzel bir örneğidir. Topkapı sarayı kutsal emanetler dairesi, dest-i mal odası kubbesi, Fatih Sultan Mehmet Türbesi beden duvarları, Ayazağa kasırları, Çinili köşk, Süvari köşkü, Mektebi Tıbbıyeyi Şahane binası neo-klasik kalemişi tekniğinin güzel örneklerindendir.

Cumhuriyet sonrası Türk sanatında, güzel sanatların batılılaşma hevesinin devam ettiği görülür. Devlet eli ile sanatın hemen hemen her alanında batı kaynaklı eğitim ilgi ve alaka göze çarpar. Yurt dışına devlet kaynakları ile giden ve eğitim alan genç nesil ülkeye döndüğünde batı kaynaklı sanatların neferleri olarak çalışmalarına devam ederek bu sanatlara ivme kazandırmışlardır. Geleneksel sanatlar ise geleneğine dayanan gücü ile ayakta kalmayı başarmışsa da münferit sanatçıların iradesiyle günümüze taşınabilmiştir. Bu sanatların gönüllü neferleri hat, tezhip, ebru, cild gibi sanat dallarını kişisel bilgi ve becerileri vede usta çırak ilişkisi ile bu günlere aktarmayı başarmışlardır.

4. Kalemişinin Uygulama Yüzeyleri ve Sınıflandırılmasına Göre Teknik ve Yöntemleri

Bu yüzey çeşitliliği ve sınıflandırmalarla Kalemişi sanatımızın aslında yüzyıllara bağlı olarak geliştiğini her devirde kendine yer bulduğunu ve de gelişen günümüz teknolojisiyle de kaynaştığını görmekteyiz. Ülkemiz coğrafyasında taşınır ya da taşınmaz kültür varlıklarında kullanılabileceği gibi hediyelik eşya sektöründen, otel, villa, konut, dini yapılar gibi birçok alanda kullanıldığı da mevcut uygulamalarımızdır. Usta çırak geleneği, üniversitelerin ilgili bölümleri ve özel kurslarda alınan eğitimle yaşatılan bir sanat kolumuzdur.

4.1. Sıva Üzeri Uygulamalar

4.1.1. Düz Sıva Üzeri Uygulamalar

I.Kontürlü (Tahrirli) uygulamalar; Sıvalı yüzeyler üzerine; tasarlanmış olan desen eskiz kağıdına çizilir. Desen iğne yardımı ile delinir ve uygulama yüzeyine kömür tozu tamponu ile silkelenir. Yüzeye geçen desen muhtelif fırça ve boyalar yardımı ile işlenir. Tahrirli (Kontürlü) olan sıva üstü kalemişi çalışmalarında 2 metod kullanılır. Birtanesi Tezhip sanatında da olduğu gibi renklendirilen desene tahrir çekilir, daha sonra zemin renkleri doldurulur yada renklendirilen motiflere zemin renkleride uygulanıp en son tahrir çekilir. Halen devam eden kalemişi sanatı tekniğinin en klasik metodudur.

II.Kontürsüz (Negatif) uygulamalar; Sıvalı yüzeyler üzerine; Negatif adını verdiğimiz bu kontürsüz kalemişi uygulamalarında ilk önce genel zeminler hazırlanır. Desen daha sonra silkelenir ve daha sonrasında da renklendirme yapılır motifi sınırlayacak bir koyu renk kontür motiflere uygulanmayacağı için zemin desen renkleri genelde kontrast seçilir ve işçiliği kontür çeker gibi tiziz yapılarak sonuçlandırılır. Bu uygulama metodu tahrirli uygulama metoduna göre daha pratik bir tekniktir.

III.Baskı Şablonlama *(Stencıl) uygulamaları;* Şablon, baskı, adlarını verdiğimiz yabancı dil uygulamalarında "stencıl" ismi ile adlandırılan bu uygulama kalemişi süsleme sanatı içinde en pratik ve hızlı üreyen çalışma metodu olarak karşımıza çıkar. Türkçe karşılığı olarak"dekoratif boyama şablonu" diyebileceğimiz bu metod da günümüzde asetattan kesilmiş desenler geçmiştede bezir veya vernik emdirilmiş kartonlardan kesilmiş olan desenler uygulama yüzeyine top fırçalar yada sünger tamponlar yardımı ile boyanarak işlenmektedirler.Bu sayede şablon devamlı kullanılabilmekte ve desen standart olarak tek renk olarak yüzeye uygulanmaktadır.

IV. Duvar Resmi; Kalemişi sanatının tarifini yaparken üzerine basa basa söylediğimiz belirleyici unsurlardan biriside "kurallı" desenlerin uygulanması şekliydi. Kalemişi sanatının uygulamalarında motif kompozisyon programları dışında karşımıza çıkan en yaygın teknik de sıva üzerinde sık sık karşımıza çıkan «duvar resmi» çalışmalarıdır.

V.Fresk Tekniği; Kalemişi sanatı içinde yer alan "Duvar Resmi" çalışmalarında bir önemli uygulama da "Fresk" (Fresko) tekniğidir. Geçmişi yüzyıllar öncesine dayanan bu teknikte sıva yaş iken desen metal mil yardımı ile çizilir ıslak sıvaya renk emdirilmek surati ile resim ortaya çıkarılırdı. **Fresk** (İtalyanca fresco, "taze"): Kireç suyunda eritilen madensel boyalarla taze sıva üstüne resim yapma yönteminden yararlanılarak yapılan duvar resmi. Söndürülmüş kireç, dinlendirilmiş kireç suyu, ince dere kumu, mermer tozu, küfeki tozu gibi mal-

zemelerin karışımından elde edilen sıva harçının toprak boyalar ile renklendirilmesi sonucu Fresk sıva tekniği "ıslak" ve "kuru" olmak üzere iki şekilde uygulanır.

VI.Merdane Tekniği; Geç dönem kalemişi sanatımızda uygulanan bu metod, sıva üstünde genelde tek renk uygulanan birbirini takip eden desenlerden oluşan bir uygulamadır. Boyacı rulosuna benzeyen lastik bir mühür hazırlanıp renkle yüzeye uygulanan bir tekniktir. Rulo üzerinde birbirini devam ettiren bir desen oluşur ve sünger üzerindeki bir boya ile rulo üzerinde gelgit yapılıp sonrasında uygulama yüzeyi olan sıva üzerine tatbik edilir.

4.1.2. Kabartma Yüzeyli Sıva Üzeri Uygulamaları

I. Sıva üzeri kabartma; Kaba sıva üzerine ince sıva uygulandıktan sonra Malakari sıva yapılacak kalınlıkta son kat sıva bir anlamda nefaset sıvası üzerine önceden yarı geçirgen kağıtlara çizilmiş olan desen iğnelendikten sonra kömür tozu tamponuyla uygulama yüzeyine sepilenerek üst yüzey sıvası kurumadan usta marifetiyle hızlı ve kabiliyetli hareketlerle desenin boşlukları kesilerek düşürülür. Desen ince ince işlenerek son şekli verilir. Bu esnada sıva nemli tutulur ve çürümesine izin verilmeden çalışma sonlandırılır. Daha sonrasında kabartma kalan kısımlar beyaz renkte bırakılarak zeminler pafta ayrımına göre renklendirilir. Motif iç bünyeleri oyularak şekillendirilir bu sayede ışık gölge oyunlarıyla görünürlüğü arttırılır. Sultan Ahmet Camii ve Türbesi, Beyazit Camii, Yeni Camii Hünkâr Kasrı, Topkapı Sarayı Harem Dairesi III.Murad yatak odası, Hünkar Salonu, Haseki dairesi, şehzadeler mektebi, Saray son avlusunda yer alan Bağdat Köşkü güzel örneklerini barındırmaktadır (Fotograf 3).

II.Sıva üzeri mukavva kesme; Malakari tarzı süsleme uygulamalarında bir diğer method da kabartma yapılacak yüzeylerin sulu alçı veya kireç emdirilmiş mukavvaların desene göre kesilerek uygulama yüzeyine yapıştırılması yöntemidir. Yapıştırılan mukavvalar bulunduğu yüzeyde de alçı ile kuvvetlendirilmekte ve sonrasında da renklendirilerek kalemişi desen sonlandırılmıştır. Bu tarz süsleme tarafımızca restorasyonu gerçekleştirilen Topkapı Sarayı Müzesi Harem Dairesi içinde yer alan I. Abdülhamit yatak odası duvar süslemelerinde karşımıza çıkmıştır. Bu nadir bir örnek olma özelliğini de korumaktadır.

III.Malakari tarzında Kalıp-Döküm-Kartonpiyer Tekniği; Malakari gibi boyutlu süslemelerde kullanılan bir teknikte "Kartonpiyer" tekniğidir. Seri olarak üretilecek parçalarda birbirini tekrar edecek parçalarda uygulanan bu teknik aslında batı menşeli olarak ülkemize 18 yüzyıl ve sonrasında girmiştir. Genelde kullanılan malzeme alçıdır. Osmanlı coğrafyasında üstübeç sıcak boncuk tutkal eriğininde kullanıldığı çalışmalar mevcuttur. Malakari tarzı görüntü veren en başarılı kalıp döküm kartonpiyer uygulaması Topkapı Sarayı Müzesi III. Ahmed Kütüphanesi kubbesindedir

4.1.3. (Alçı) Çökertme

Kaba sıva kuruduktan sonra ince sıva ve kuruduktan sonra çökertmeli desenin yapılacağı ince nefaset sıvası çekilir ve yapılan taksimata göre sıva tam kurumadan mühür gibi hazırlanan desen duvar yüzeyine uygulanır. Bu mühür eski zamanlarda ahşaptan, günümüzde de alüminyum kalıp malzemesinden bilgisayar ortamında çizilerek hazırlanmaktadır. Bodrum Ortakent'de yer alan gözleme kulesinin iç süslemeleri bu teknik ile yapılmıştır.

4.1.4. Taklit Kalemişi Uygulamaları

I. Çini Taklidi Kalemişi Uygulamaları; sıva ve ahşap yüzeyler üzerinde karşımıza çıkan bir kalemişi uygulamasıda babamın tabiri ile **"imitasyon çini"** güncel Türkçe ile **"çini taklidi"** çalışmalarıdır. Yapının çini uygulanacak kısımlarına çini yapımı yapının açılışına yetişmediği zamanlarda çinide kullanılan desen ve renkler aynen uygulanarak hatta çini derz aralıkları bile çizilerek bir göz yanılsamasıda yaratılarak yapılan uygulamalardır. Genel süsleme unsuru olarak da kullanılmıştır. Topkapı Sarayı Kutsal emanetler dairesi iyi örneklerindendir.

II. Mozaik Taklidi Kalemişi Uygulamaları; "Çini Taklidi" kalemişi uygulamaları benzeri bir uygulamada Ayasofya camiinde yer alan **"Mozaik Taklidi"** kalemişi örneği olabilir. Ayasofya camii restorasyonu için İtalya'dan getirtilen Fosatti'nin yaptırdığı gerçek mozaiklerin dökülmüş olanlarının yerine yapılmış olan "imitasyon mozaik"'ler "Mozaik Taklidi" çalışmalar da kalemişi sanatının orjinalin taklidi uygulamalarına girmektedir.

III.Mermer-Somaki Kalemişi Uygulamaları; Bilhassa; 18. Yüzyıl sonrası batılılaşma döneminde yapılan eklektik kalemişi uygulamalarında Barok, Rokoko, Ampir gibi süsleme unsurları içerisinde mermer taklidi süsleme unsurlarını kullanmak adetten olmuştu. Usta ağzı ile yada kültür bakanlığı poz tariflerindeki karşılığı ile "somaki" mermer taklidi çok sıklıkla başvurulan bir süsleme tarzıdır. Islak ve üst üste sürülen boyalar arasında geçiş yapılarak mermer hissi verilir. Tamamen usta marifeti gerektiren çalışmalardır.

4.2. Ahşap Yüzey Üzeri Uygulamalar

4.2.1. Ahşap Yüzey Üzeri

Kalemişi çalışma yüzeyi olarak sıkça kullanılan bir malzemede ahşaptır. Kestane, çam, gürgen çeşidi genelde birinci sınıf ve uygulama mekanı içinde kurutulmuş olan işlenmiş ahşaplar, kaplandığı tavan, duvar gibi yüzeylerde kalemişi uygulama zemini olarak kullanılır. Gomalak ile doyurulan bu ahşap yüzeyler bu sayede hem kalemişi yapılır bir yüzey haline getirilir hem de böcek ve kurtlara karşı bir nevi ilaçlanmış olurdu. Günümüz şartlarında da ilaçlanan bu ahşaplar aynı şekilde kullanılmaktadır. Her nevi (çeşit) boya ile boyanıp işlenebilen bu teknikte kalemişi çalışmasından sonra "lake" vernikleme tekniğide uygulanmış örnekleri mevcuttur.

4.2.2. Edirnekari

Edirnekari kalemişi sanatındaki anlamı ile; ahşap üstüne alçı yada elekaltı üstübeç, boncuk tutkalı karışımı ile yapılan kabartma desenli uygulamalara verilen isimdir. Bu malzeme Mezopotamya havzasında nohut unu ve yumurta akı ile hazırlanarak kullanılmıştır. Edirnekari adını verdiğimiz tarzın ortaya çıkış sebebi ise düz yüzeylerde uygulanan altın varağın uygulandığı düz yüzeyde izleyicisine istenilen kuvvetli etkiyi verememiş olmasıdır.2-3 mm kalınlığında yapılan kabartmalı kısımlar sıfırdan başlayıp yumuşak geçişle yükselir ve tekrar sıfır noktasına iner, bu uygulama üzerine altın varak yapıldığında altın bakıldığı her açıdan kendini gösterir ve ışıltısını izleyicisine aktarır. Edirnekari zor bir uygulama tekniği olup mütehassıs ustalar marifeti ile yapılır. Topkapı semtinde yer alan Kara (Şehit) Ahmet Paşa Camii Kadınlar mahfili tavanları, Eminönü semtinde yer alan yeni cami ve hünkar kasrı tavanlarında, Rüstem Paşa camii, Kadırga Sokullu Camii tavanlarında, Eminönü Yeni Camii, Topkapı Takkeci İbrahim Ağa Camii, Süleymaniye camii haziresinde yer alan Kanuni Sultan Süleyman türbesinde, Topkapı Sarayı Müzesi muhtelif

mekanlarında Edirnekari kalemişi süslemeleri yer alır (Fotograf 4).

4.2.3. Ahşap Oyma üzeri renklendirmeleri

Kalemişi sanatımızda en çok karıştırılan uygula; ahşap üzerine kabartma olarak yapılan kalemişi tekniği edirnekari ile ahşap yüzeyin oyularak renklendirilmesiyle elde edilen kalemişi süsleme tarzı bezemelerdir. İki yüzeyinde kabartma olması ve genelde altın varak kaplanması oyma sanatı olarak yapılan uygulamaya da Edirnekari tarz denmesine sebep olmaktadır.

4.3. Bez Üzeri Uygulamalar

Kalemişi çalışmalarında ahşap yüzeylerde kullanılan yaygın metot ise; Ahşap yüzeye ham bez (Dimi) kaplanarak yapılan uygulama tarzıdır. Bu sayede ahşabın ek yerleri ve zaman içinde ortaya çıkabilecek olan çatlamalar gizlenebilmektedir. Kalemişi uygulaması içinde rahat bir çalışma yüzeyi elde edilmektedir. Genelde su bazlı malzemelerle çalışılan bu uygulamalarda sonuçlandırılmış kalemişi yüzeyine vernikleme yapılarak çalışma sonlandırılır.

4.4. Metal Yüzey Üzeri Uygulamalar

Kalemişi sanatında nadir olarak görülen bu çalışma yüzeyi, aslında mimari yapıların yaşam alanı olarak kullanılan bodrum katları, zemin katları öncelikli mekanlarında kullanılır. Neme, rutubete, su ile her an temas edebilecek yüzeylere uygulanan bu sistemde ham beze (Dimi bezi) sıcak sıvı hale getirilmiş Kalay emdirilmek ve merdanelerden geçirmek sureti ile metal bir kumaş elde edilir. Uygulama yüzeyi üzerine; birbirine yapıştırılmış ve geniş bir yüzey elde edilmiş olan bez gerilir ve kenarlarından sabitlenir. Metal bezdeki uygulama yüzeyi, tercihen yağ bazlı boyalar kullanılarak kalemişi yapılır bir hale getirilir. İtalya'da Venedik şehrindeki su içinde yer alan binalarda karşımıza çıkan bu kalemişi tekniğinin ülkemizdeki bugüne kadar karşımıza çıkan örnekleri Bursa Emir Sultan Türbesi duvarları, bir yangın sonucunda kaybettiğimiz Galatasaray Üniversitesi tavan süslemelerindedir.

4.5. Deri Üzeri Uygulamalar

Muhtelif işlemlerden geçirilip parşömen kıvamına getirilen tercihen ceylan, genç dana, keçi veya muadili hayvanlardan elde edilen derileri yan yana getirilmek sureti ile birleştirilir ve uygulama yüzeyine bez gibi gerilerek sabitlenir. Deri yüzey uygulamalarının hem düz yüzey hem de kubbe uygulama örneği kalemişi sanatımızda mevcuttur. Topkapı Sarayı Müzesi Harem dairesi çifte kasırlar (Şehzadeler çalışma odası) dairesinin tavanında bulunan kubbe ve Tophane Kılıç Ali Paşa Camii Hünkar mahfili tavanında, Bursa Ulu Camii minber yan yüzeylerinde karşımıza çıkmaktadır.

4.6. Taş ve Mermer Üzeri Uygulamalar

Sert yüzeylerde kalemişi uygulamalarının yapıldığı "Taş" ve "Mermer" yüzeyler bize verdiği ip uçları ve geleneksel metot bilgileri ile çok önemlidir. Genelde,16.yüzyıl yapılarında karşımıza çıkan bu çalışmalarda uygulama yüzeyine "sülyen" sürülme adeti, ahşap yüzeylerde olduğu gibi taş ve mermer yüzeylerde de uygulanmıştır. Kalemişi uygulamalarının ahşap, sıva üzerindeki uygulama metotları aynen taş ve mermer yüzeyler içinde geçerli uygulama metotlarıdır. Sülyen sürülmüş uygulama yüzeyine astar boya sürülüp eskiz kağıdına çizilip iğnelenen desen sepileme yolu ile yüzeye aktarılıp boya ve fırçalar kullanılarak işlenmektedir. Süleymaniye camii, Kadırga Sokullu Camiinde çok güzel örnekleri olan bu kalemişi

çalışmaları sanatımızın bir dönemine damgasını vurmuştur.

5. Kalemişi Özelinde Kullanılan Malzeme, Araç ve Terimler

Kalemişi sanatında kullanılan ana malzeme insan gücüdür. Ama, atalarımızın dediği gibi alet işler el övünür sözünden yola çıkarak çalışmalarımızı kolaylaştıran malzeme ve aletlere de değinelim. Kendine has terimleri olan kalemişi sanatında bu terimler kullanılan malzemenin de adıdır. Mühre; altın varağın parlatılmasında kullanılan akik ve yemen taşından üretilmiş genelde gaga şeklinde olan alettir. Mazgala; mühre ile yapılan parlatma işine verilen tabirdir. Dimi; keten ve pamuklu iplikten yapılan bir cins kumaştır ve kalemişi sanatında tavanlara gerilen bezinin adıdır. Flato fırçası; tavan ve duvarda düz çizgi çekmeye yarayan özel kesilerek yapılan yassı sert kıllı fırçaya verilen isimdir. Mastar (mıstar); denilen iki tarafı pahlı düz cetvele verilen isimdir ve flato fırçası ile çizgi çekme işine yarar. Çırpı ipi; Uzun mesafelerde düz çizgi oluşturulmasına yarayan pamuklu iplikten üretilmiş ve toz boyaya bulanarak kullanılan iptir. Son yıllarda pratik bir makinası da yapılmış ve kullanımı daha da pratik bir hale getirilmiştir. Baston; duvar, kubbe, tavan gibi yüzeylerde fırça kullanan kişinin elinin altına destek olması için kullanılan yuvarlanmış oklavaya benzeyen duvara dayandığı yerde bez ya da güderi bağlanmış olan temel aletlerden bir tanesidir. Kilermeni; Altın varak uygulamalarında sert yüzeyi yumuşatmak ve üzerine yapıştırılan altın varağın mühre ile parlatılmasına imkân veren kırmızı sarı yeşil renkleri bulunan bir çeşit kile verilen isimdir. Nefaset; horasan sıva üzerine kalemişi çalışmasını daha rahat yapabilmek için çekilen ince sıva katmanına verilen isimdir. Arap Zamkı; Zamk-ı Arabi olarak da adlandırılan doğal bir bağlayıcıdır. Çam, erik ve benzeri ağaçların gövdesinde oluşan reçine damlalarıdır. Eritilerek ya da toz haline getirilip kullanılır. Altın varağın ezilmesinden kara kalem desenlerin dağılmaması için vernik bağlamına kadar birçok şekilde kullanılır. Bu örnekler; Akant yaprağı, bezir yağı, bağdadi sıva, bolonya alçısı, şemse, dendan, somaki, stuk, kömür tamponu, sepilemek, müzeyyen, fevkalade müzeyyen, tavşan tutkalı, kedi yolu, şemse, şablon, tığ, dimi, gibi birçok örnek ile ifade edilerek isimlendirilir. Aslında kalemişi sanatının dilinin geniş yelpazesine bakacak olursak yüzyıllardır süre gelen bir geleneğin de temsilcisi olduğunu görürüz. Yapılan sanattaki dil zenginliği geçmişten geleceğe uzanan bir köprü olmakla beraber usta çırak ilişkisiyle devam eden bir geleneğinde sigortasıdır.

6. Kalemişi Sanatında Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

"Orta Asya steplerinden Anadolu topraklarına uzanan süreç içerisinde kültürü, sanatı, yaşanmışlıkları ile göç eden Türk toplumunun kurduğu devletler değişkenlikler göstersede, kültür ve sanatı yaşamış ve gelişerek baki kalmıştır. Örf ve adetlerini Anadolu'ya taşıyan Türk toplumu varoluşunun temel taşlarından olan sanatını da en üst seviyede bu coğrafyaya aktarmıştır. Orta Asya'da Pazarık kurganında bulunan kullanım eşyaları üzerinde yer alan süslemelerin en önemli unsurlarından birisi bitkisel bezeme unsurlarıdır. Lale motifi de en önemli süsleme unsurlarından birisi olarak dikkat çekmektedir. Süsleme sanatlarımızın temeli olarak kabul ettiğimiz Karahoca ve Bezeklik'teki duvar resimlerinde, elinde çiçek tutan Uygur prens ve prensesi, Türk sanatında kuruluşundan itibaren süsleme öğelerine ne kadar önem verdiğimizin kanıtıdır. "(Üçer ve Üçer, 2018:10). Minyatür tarzı

duvar resimlerinin yanı sıra stilize motiflerin birlikte kullanılması doğayı resmetmek ile birlikte güncel yaşamı da anlatan unsurlar olmuşlardır." Orta Asya'da Manihaizm, Şamanizm, Budizm gibi inançların etkisiyle işlenen motif anlayışı İslam ilke ve kuralları ile tanışınca, Allah'a şirk koşmamak adına stilize uygulanan motifler ile sanatımızın zirvesine çıkan bir süreç yaşamıştır. Türk sanatının motif ve desen unsurlarının kullanıldığı eser süslemeleri, kitap sanatlarında olduğu gibi mimari yapılarda da kullanılmış ve sanatımızın her alanında uygulanmıştır. Giyim eşyalarından, kullanım eşyalarına, mimari unsurlardan maden sanatına, halılarımızdan koşum takımlarına, silahlara, yaşamın her alanına sirayet eden motiflerle bezenmiş süsleme unsurları kullanılmıştır. Motifler yeri gelmiş bir bayrakta sembol olmuş, yeri gelmiş bir halıda aşığın yarine olan sevgisini anlatan destan olmuştur. Motiflerin bir dili oluşmuş, yaşamın unsurları motif ile anlatılır olmuştur. Türk sanatını benzer ülkelerden ve kültürlerden ayıran en önemli özelliklerden birisi de muhteşem işçilikli, tasarımlı, gösterişli, güçlü eserler meydana getirirken bu özelliklere yüklediğimiz sadelik anlayışıdır"(Üçer, Üçer,2018:10). Türk sanatında süsleme unsurları olarak motifleri kullanırken, muhteşem eserler meydana getirirken birikimimizi, yaşanmışlıklarımızı, mütevazılığımızı de eserlerimize yansıtan bir toplumuz. İşte bu unsurları bir araya getiren en önemli sanat unsurlarımızdan olan motifler yaşamımızın tüm alanlarına sirayet etmiştir. Motif, yeri gelmiş bir çiçekten hasıl olmuş gönülleri fethetmiştir, yeri geldiğinde bir imparatorluğun simgesi olmuş, yeri geldiğinde de dinin sembolü olmuştur. Motiflerimiz doğayı yorumlayan stilize yarı stilize ve dönem dönem de natüralist üslupta işlenilmiş olup yüzyıllardır süre gelen bir geleneğe sahiptir. İslam dininin şartlarıyla birebir örtüşmesi kalemişi sanatını da daha ileriye götürmüştür. Bitkisel ve hayvansal motiflerin ağırlıkta olduğu alanda bulut, taş, tığ gibi diğer unsurlarda yer alır. Renkler kalemişi sanatı için diğer bir ana unsurdur. Altın güneşi, lacivert mavi ve tonları kâinatı, nitelediği gibi desenlerin katlanarak ilerlemesi devinimi, sürekliliği anlatmaktadır. Kullanılan motiflerin stilize yapılması yaratana şart koşmamak için düşünülmüş ince bir nuansdır. Lale motifi Allah'ı, gül motifi Peygamber efendimizi simgelerle anlatırken, Kırmızı gül aşkı, beyaz gül sadeliği, Pembe gül nezaketi, sarı gül arkadaşlığı temsil eder. İşte bu renkli dünya nakkaşların dünyasıdır ve gök kubbe içerisinde yer alan doğanın kendisidir. Nakkaşlar dünyayı kendi gözlerinden ve düşüncelerinden bakarak işlemişlerdir. Kalemişi sanatı da bu dünyanın dışa vurumudur.

7. Geçmişte ve Günümüzde Kalemişi Sanatını Yaşatanlar, Yaşamları ve de Sanatın İcra Merkezleri

Günümüz de yok olmaya yüz tutmuş bu sanat birkaç gönüllü ve sanata gönül vermiş ustalar ile günümüze kadar gelmiş ve usta çırak ilişkisi ya da babadan oğula geçen el verme düzeniyle tekrar ayağa kalkmıştır. Bu ustaların yetiştirdiği talebeler sanatı icra etmektedir. Kalemişi sanatı üniversitelerimizde de eğitimi verilir hale gelmiştir. Son dönem Kalemişi sanatımızı yaşatan ve talebeler yetiştirerek gelecek nesillere taşıyan ustalarımızdan bir kaçına yer vermek tarihe not düşmek açısından da önemlidir.

Sabri İrteş (**1923-2010**) Topkapı Sarayı başta olmak üzere birçok eski eserin nakış restorasyonlarını yapan nakkaş Sabri İrteş'in hocası Avni Uyav'dır. Sabri ustanın oğlu ve talebesi olan Nakkaş Semih İrteş

1952, Adnan İrteş 1962, Hayrettin İrteş 1956-2015 günümüzde sanatı yürütmektedir.

Hamit Üçer (1923-2006) Topkapı sarayında 52 yıl kalemişi çalışmalarında bulunan nakkaş Hamit (usta) Üçer yurtiçi ve yurt dışında eski eser uygulamalarında kalemişi restorasyonu uygulamaları yapmıştır. Hamit Üçer'in ustası Ressam Latif Ariş'dir. Hamit ustanın oğlu ve talebesi Doçent Kaya Üçer 1965 Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesinde Kalemişi dersleri vermekte ve ustalar yetiştirmektedir. Usta çırak geleneği ile yetiştirdiği Servet Çaçan halen bu sanatı icra etmekte ve ustalar yetiştirmektedir.

Fotograf 7. Nakkaş Hamit (Usta) Üçer Ayasofya Camii uygulaması Yeşil Kebiri Onarımı çalışmasını yaparken.

Kalemişi sanatımızın yüzyıllar boyunca başkenti İstanbul olmuştur. Halende bu özelliğini devam ettirmektedir. Saray Nakkaşhanesinin getirdiği gelenek, gezici ustalar vasıtasıyla Anadolu ve imparatorluk coğrafyasına yayılan kalemişi sanatı günümüzde de dini yapılarda ağırlıklı olarak yaşamını sürdürmektedir. Kalemişi sanatının bir önemli kullanım alanı da restoras-

Fotograf 8. Çağdaş Kalemişi Vadi Camii İstanbul

yon sektörüdür. Yüz yıllar boyunca yapılan eserlerin günümüzde bakım ve onarımları yapılmakta bu sebeple de kalifiye usta istihdamı gerekmektedir. Üniversitelerimizde ders olarak öğretilmeye çalışılan bu sanat kolunda yetişmiş elemanlar usta çırak ilişkisiyle yetişen kişilerden sağlanabilmektedir. Geleneğimizi yaşatmak ve geleceğe taşımak için bu sanatlara sanat kollarına ve yetişmiş kalifiye elemanlara ihtiyaç vardır. Çağımızın hızla dijitalleştiği bu yüzyıl sonrasında bu sanatları icra edenlerin önemi daha da çok anlaşılacaktır.

Kaynaklar

Aslanapa, Oktay (….). "Türk Süsleme Sanatları-Turkish Decorative Arts", Türk Süsleme Sanatları, (Haz. Mehmet Özel), I. Devlet Türk Süsleme Sanatları Sergisi Kataloğu, Kültür ve Turizm Bakanlığı Güzel Sanatlar Genel Müdürlüğü Yayınları, Apa Ofset Basımevi, İstanbul, s.6-8.

Arseven, Celal Esat (1955-1959). Türk Sanatı Tarihi. Menşeinden Bugüne kadar Mimari, Heykel, Resim, Süsleme ve Tezyini Sanatlar, I-X. Fasikül. Maarif Vekaleti Yayınları, İstanbul.

Binark, İsmet (1978). Türklerde Resim ve Minyatür Sanatı, Vakıflar Dergisi, s.12.

Çağman, Filiz (1988). "Kanunî Dönemi Osmanlı Saray Sanatcıları Örgütü Ehl-i Hiref", *Türkiyemiz 54,* Sayılı Matbaası, İstanbul, Şubat s.11-15.; Ehl-i Hiref, s.15-17.(İng).

Demironat, Muhsin (1966)."Türk Tezyini Sanatlarında Motifler". *Akademi 5,* s. 48-49.

Ünver, A. Süheyl (1953). "Türk Tezyinatı". Türkiye Turing Otomobil Kurumu Belleteni, S. 133, Şubat 1953, s. 12-14.

Üçer, Kaya (2018). Ardında İz Bırakanlar Üsküdar Belediyesi Yayını, 2018, ISBN 978-605-9719-26-1, Editör; M .Üçer,M.Ezengin,S.Aygen,-Kalemişi,s.205-221,İstanbul

Üçer, Kaya (2018). "Kalemişi". Kömürde Açan Çiçekler, Bülent Ecevit Üniversitesi Yayını No:29,2018, editör M.Üçer, ISBN;978-605-9678-16-2, ,s.18-27.

Üçer, Kaya (2017). Türk Sanatının Yapı Taşları II, Bülent Ecevit Üniversitesi, Zonguldak, Kalemişi, s.211-240, ISBN; 978-605-9678-13-1.

Üçer, Kaya (2017). Mukaddes Emanetler Işığında Yaşayan Mirasımız, İstanbul: Bahariye Sanat Atölyeleri Yayını, ISBN; 978-605-67100-1-8, s.98-101.

Üçer, Kaya (2015). "Türk Kalemişi Sanatında Rölyef "Etkisi Edirnekari Tarzı", Klasik Sanatlar Yıllığı 2015, Diyanet İşleri Başkanlığı Yayınları 1250, Editör: Fatih Özkafa, ISBN; 978-975-19-6547-9, s.142-147.

Üçer, Kaya (2012). İstanbul'un 100 Kubbesi, İstanbul Büyükşehir Belediyesi Kültür A.Ş. Yayınları, Editör: Betül Eren, ISBN:978-605-4595-20-4, Türkçe (Bilimsel Kitap), (Kontrol No:1581856)

Üçer, Kaya (2015). "Türk Kalemişi Sanatında Uygulama Metodları, Üslup Özellikleri ve "Usta Ağzı", IV. Uluslararası Türk Sanatları, Tarih ve Folkloru Kongresi, Sanat Etkinlikleri, Konya, ISBN; 978-605-389-1975, s..331-336

Üçer, Kaya (2016). "Türk Kalemişi sanatında Rölyef Etkisi, Malakari Tekniği". VI. Uluslararası Türk Sanatları, Tarih ve Folkloru Kongresi, Sanat Etkinlikleri,12-14 Mayıs 2016, Konya, s.301-306.

Üçer, Kaya (2016). "The Effect Of "Ornamentation" In The Turkish Kalemisi (Engraving) Art The Technique Of Edirnekari. International Humanities And Social Sciences Conferance, 1(1), 144-154. (Tam Metin Bildiri) (Kontrol No: 2703885)

Üçer, Münevver (2016). Sultanların Sanata Yansıyan İzleri, İBB,Kültür AŞ. Yayını, Eylül 2016, ISBN; 978-605-9132-80-0, padişahlara şiir yazdıran mekanlar, İstanbul, s.96-118.

Üçer, Münevver - Üçer, Kaya (2018) İstanbul›un 100 Motifi, İBB, Kültür AŞ. Yayını, Editör; Münevver Üçer.

Üçer, Münevver - Üçer, Kaya (2006). Lale-i Münevveran, İBB yayını, Lale_I Münevveran (2006)., İstanbul Büyükşehir Belediyesi, Editör: Bekir Candemir, Mustafa Göleç, Türkçe (Bilimsel Kitap), (Kontrol No: 1581804).

KARACAKILAVUZ NAKIŞLI ŞAYAK DOKUMACILIĞI

Karacakılavuz Patterned Twill Weaving

Aysen Soysaldı* - **Gözde Uzgidim****

Abstract

In the town of Tekirdağ Karacakılavuz, hand weaving is carried out by Turkish people, who migrated from the Balkans to the homeland, with traditional twill (Şayak) weaving of cicim decorated.

These weavings are produced in a wooden looms withshuttle called 'düzen' which have four pedals and four frames. The weavers generally adhered to the decoration traditions that passed from mother to daughter and continues to apply the patterns in the old samples.For this reason, local patterns and five different composition schemes are found in the weavings of Karacakılavuz. Items such as prayer rug, cedar covers, cushions, pillows and bags are woven with the pattern scheme according to the characteristics of each product. The local administration and the people are making efforts in order to continue the hand weaving in Karacakılavuz. Courses are opened and weaving experts are trained in the town. Continuing hand weaving as a business provides economic contribution to the local people. In addition, these efforts are also important in terms of protecting the cultural heritage of decorated Şayak weaving.

Keywords: Tekirdağ, Karacakılavuz, handweaving, twill/şayak cicim, loom.

* Prof., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, asoysalster@gmail.com

** Dr. Arş. Gör., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, gozdeuzunca@gmail.com

1. Karacakılavuz'un Tanıtımı ve Yöre Dokumacılığının Tarihçesi

Karacakılavuz, Marmara Bölgesi Tekirdağ iline bağlı bir belde olup, bölgenin ve ülkenin önemli el dokuma merkezlerinden biridir. Belde1877-78 de ve 1884-1885 yıllarında Bulgaristan'ın Selvi, Kuruşva ve Çadırlı köylerinden göç eden Türkler tarafından kurulmuştur. İlk adı Karacahaloğuz olan beldenin ismi birkaç efsaneye dayanır. Efsaneye göre,Köyü Bulgaristan'dan gelen on aileden oluşan 82 muhacir kurmuştur. Göçmenler yerleşim yeri ararken karşılarına bir karaca çıkar ve onlara liderlik eder. Karşılarına çıkan ahşap, terk edilmiş bir binanın yanında konaklamayı düşünürler. Bulundukları yere isim verirken 'Bize bu karaca kılavuzluk etti. O yüzden buraya karaca kılavuz adını verelim' diye düşünürler ve bölge, o şekilde anılmaya başlar (URL 1 ve URL 2).Bir başka efsane de Karacakılavuz adında bir çiftliğin satın alınarak kurulmasına dayanır ki yöre ormanlarında yaşayan karacaların da bu isimde payı vardır (Sönmez, 1996: 44). 1971 yılından beri belediyesi bulunan yörenin 1990'lı yıllardaki nüfusu 4000 dolayındadır.

Geleneksel hayat tarzını sürdüren yöre halkı kadınları ferace ve şalvar giymekte, başlarına grep, şami ve beyaz çember örtmektedir. Belde kadınları el dokumacılığın yanında işleme, oya, dantel,çetikve çorap örme işleri de yapmaktadır.

Karacakılavuzel dokumacılığı, yöre kadınları tarafından "süslü yangışlı şayak dokuma" olarak adlandırılmaktadır. Balkan Türklerinin de birçok yörede aba ve şayak dokuma yaptığı bilinmektedir.

Nitekim "Evliya Çelebi de Filibe ekonomisinden söz ederken bu şehirde güzel iş yerlerinin varlığını belirtir. Ayrıca gazaz ve terziler becerikli ustalardır diyerek beyaz ve siyah elvan ve ince şayak abası olur ki bu abaların sırf Filibe şehrine has bir özellik taşır diye kaydetmektedir. Osmanlı şehirlerinden Lofça, Tatarcık, İslimye, Kızanlık gibi bazı şehirlerde aba ve şayak dokumacılığı gelişmiştir. Ancak XVI. yüzyılın ortalarından itibaren Filibe abasının ünü Osmanlı sınırlarını aşmış durumdaydı. XVIII. yüzyılda bu şehirlerde üretilen abalar sadece Osmanlı şehirlerine sevk edilmekle kalınmıyor, ülke dışına da ihraç ediliyordu" (Karta, 2006:153).

Ayrıca 2003 yılında Üsküp Alaca camiinde tespit edilen desenli yünlü şayak dokuma yaygılar da Balkanlarda desenli şayak dokuma geleneğinin varlığını göstermektedir. Bu yaygıların battaniye olarak dokunduğu, sonradan camiiye serildiği düşünülmektedir. Çünkü yaygılar, halı ya da kilim gibi kalın dokunur, oysa şayak dokuma daha ince ve hafif olduğu için yatak örtüsü veya battaniye olabilir.Bu şayak yaygıların Şarköy (Pirot ve çevresi, Kuzeybatı Bulgaristan) kilim motifli ve ilave bezeme atkılı olması da Karacakılavuz dokumalarının bir varyasyonu olduğunu düşündürmektedir (Soysaldı, 2011:139-147).Türkiye'de başka yünlü, desenli şayak dokuma örneklerine Amasya, Göynücek-Ilısu köyü, Kastamonu Azdavay, Tosya ve Balıkesir'in Gönen-Gaybular köyünde de rastlanmıştır. Türk kadınlarının geleneksel giyiminde bel kuşağı olarak kullanılan bu dokumalarÜsküp'deki şayak yaygılarla aynı teknik özelliğe sahiptir (Soysaldı, 2009: 69-76). Ayrıca benzer dokumaların Trakya bölgesinin başkaköylerinde de yapıldığı anlaşılmaktadır.Yaman'ın (2012: 132-147) yaptığı araştırmada,Bulgaristan'dan göç eden Türklerin yaşadığı, Kırklareli'nin Poyralı köyünde ise aynı teknikte

benzer bezemeli dokumaların olduğu bilgisi verilmektedir.

Yukarıda bahsedilenlerden de anlaşılacağı üzere Balkanlarda Osmanlı Devleti döneminde gelişen yünlü şayak-aba dokumacılığı geleneği ev eşyaları üretiminde uygulanan ve ilave atkı cicim bezemeli tarzı Türkiye'ye göç eden Türkler tarafından Karacakılavuz'da sürdürülmektedir.

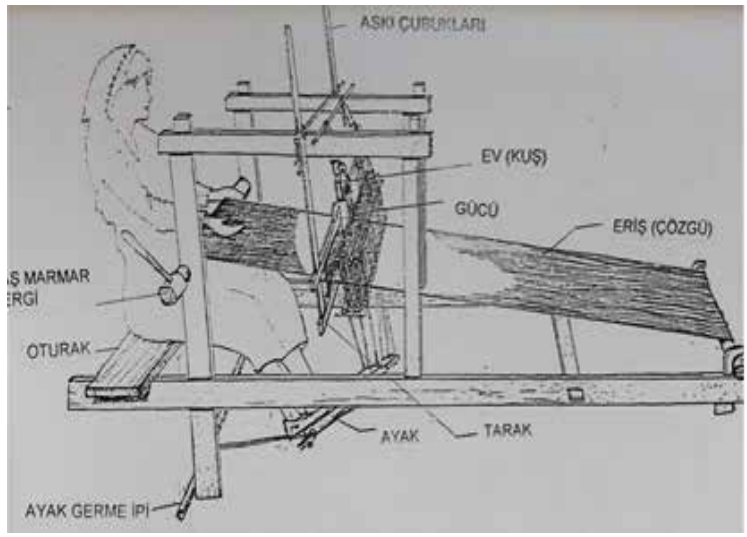
2. Karacakılavuz Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Malzemeler

Şayak (dimi)dokumalar en az dört gücülü, her gücüye bağlı ayakcaklı ve mekiklitezgâhlarda yapılır. Bu tezgâhlarafarklı yörelerde culhalık, çulfalık, kamçılı tezgâh,çukur tezgâh,ayakcaklı tezgâh, düzen, dezgah, gibi isimler verilmektedir. Ayrıca bu tezgahların en basit şekli iki gücülü; desenli kumaş üretebilmek için ise dört ve çok daha fazla gücülü çulhalık tezgâhların kullanıldığı bilinmektedir (Soysaldı, 2009: 17). Nitekim karacakılavuzyangışlı şayak dokumaları da yörede 'düzen' olarak adlandırılan dört gücülü ve dört ayaklı (pedallı) mekikli ahşap tezgâhlarda dokunmaktadır.

Karacakılavuz'da 'düzen' adı verilen dokuma tezgâhlarıdayanıklı olmaları sebebiyle gürgen, meşe ağaçlarından elde edilmektedir.Tezgâhlar yaklaşık 150 cm. yükseklik ve 250 cm. genişliğe sahiptir(Yıldız, 2015:104; Başaran ve Yarmacı, 2017:21). Dokumanın sarıldığı levende 'baş/ön marmar', çözgülerin sarıldığı çözgü levendine de 'kıç/arkamarmar' denir.İplik gücülere 'gücü', gücüleri ayaklara bağlayan ipliklerin asıldığı makaralara 'ev/kuş', pedal/ayak tahtalarına 'ayakcak', 'tarak' aynı isimde, tarağın takıldığı çerçeveye 'tefe', dokumacının oturduğu yere 'oturak'denilmektedir. 'Çıkrık, mekik, masura, tahar çengeli, iğ, öreke, yün tarağı'gibi yardımcı araçlar da kullanılmakta ve aynı adla söylenmektedir.

Koyunlar hıdrallez(Mayıs başında) zamanı kırkılır, alınan yapağılar yıkandıktan sonra yün tarağında taranarak temiz ve düzgün hale getirilir. Yün 'eyirme' (eğirme) işi öreke ve iğ kullanılarak yaşlı kadınlar tarafından yapılır. Eğrilen yün çileleri 'elemge (Şemsiye)' denilen araca (başka yörede gülcan denir) takılarak 'çıkrık'ta iplik katlanarak bükülür. Kendi ürettikleri yün iplikler 20. yüzyılın son çeyreğine kadar çözgü ve atkı için dokumacılar tarafından boyama yapılarak kullanılmıştır.

Çözgü; 'eriş' ('arış'ın ince seslenişi) tarak diş sayısına göre 11 çileden hazırlanır. Düz tahar da denilen sıra tahar yapılarak gücülerden sıra ile tahar çekimi yapılır. Dokuma sıklığı ayarlanarak taraktan geçirilen çözgülerin baş-ön marmara bağlanması ile tezgâh dokumaya hazır hale gelir. Dokuma esnasında 'gergeç'çözgü gerginliğini sağlar, 'cımbar' ise dokuma genişliğini düzgün tutar (Sönmez, 1996: 134; Başaran ve Yarmacı, 2017:21).



Şekil 1: Tezgâh/Düzen şeması ve detayları (Sönmez, 1996).

Fotoğraf 1. a. Karacakılavuz'da yangışlı şayak dokuma, **b.** Tezgâh 'düzen' (Soysaldı, 2006).

a b

Karacakılavuz dokumalarınınçözgü ipliği pamuk, atkı ve desen iplikleri ise yündür. Eski örneklerde çözgüde yün kullanılmış, ancak günümüzde 20/2 Nm.pamuk kullanılmaktadır. Koyunyünü elde eyirme veya fabrikasyon üretim de olsatek katolarakyumuşak bir yapıya sahiptir. Çözgü ile aynı renk kullanılan tek kat yün atkı iplikleri çıkrıkta masuralara sarılır.Bezeme atkılarında genellikle çift bazen de daha çok katlı olarak kullanılmış örneklere rastlamakta mümkündür (Fotoğraf 2). 1990'lı yıllarda yün ipler Isparta'dan, pamuklu çözgüler iseDenizli'den temin edilmekte idi. Ancak "günümüzde Kütahya Simav'dan getirttirilen bitkisel boyalarla boyanan yün iplikler ve fabrika üretimi yün ipliklerikullanılmaktadır"(Ortaç ve Şimşek, 2017:79; Taş, 2012: 24-25; Özcan ve Özhan, 2015: 540, Başaran ve Yarmacı, 2017:21).

Fotoğraf 2. a. Yün atkı ve desen iplikleri, **b.** İlave atkılı yanış (cicim) işlemi, (Soysaldı 2006).

a b

3. Karacakılavuz Dokuma Ürün Çeşitleri

Karacakılavuz'da ev döşeme eşyaları kadınlar tarafından yangışlı şayak dokuma ile üretilir. 1996'da kaynak kişilerin ifadesine göre "kız çeyizine her eşyadan ve her çeşit yangışdan birer adet, döşemelik eşyalar çiftli dokunurmuş. Bu eşyalar;çuval, beşik örtüsü, heybe, yaygı, seccade/namazlık, perde, minder (şilte yüzü) ve yastık yüzü, çanta ve hatta kıyafet gibi çeşitli kullanım alanına sahiptir. Karacakılavuzel dokumacılığında çizgili-çubukluyaygı 'cecala-cacala've battaniye 'çerge-çergi' denilen yünlü dokumalarda yapılmaktadır(Yaman, 2012: 137; Sarıoğluve Yıldız, 2017:1096)

Günümüzde kendi ihtiyaçlarını karşılamak, boş zamanlarını değerlendirmek ve ek gelir sağlamak amacıyla da atalarından öğrenilen dokuma sanatı, geleneksel değerlere bağlı kalınarak devam ettirilmeye çalışılmaktadır. Üretilen örnekler şöyledir; Ağır ve normal motifli iki tipte yelek 100 cm boyunda ve standart bedende, duvar panoları; 65x140 cm. ebadında, seccade/namazlıklar; 65x 130cm. ebadında, torba/çantalar; 30x35, 15x20, 10x12 cm. çeşitli ebatlarda, minder/şilte; 65x120 cm. uzun nazarlıklar; 32x50cm. Perdeler; 65cm. ende, çift kanatlı veya siparişe göre,yaygılar, sedir, koltuk, kanepe ve araba koltuğu örtüleri istenen boyda dokunmaktadır.

a

b

c

Fotoğraf 3. **a.** Ayyıldız, **b.** koçboynuzu ve **c.** şemsiye/karanfil ve sıra niy motifli minder ve yastık (Soysaldı, 2006).

Fotoğraf 4. Üç çiçekli yastık ve tavus kuşu motifli minder/şilte (Soysaldı, 2006).

a

b

Fotoğraf 5. a. Karanfil ve göz motifli yelek, **b.** Civankaşı kenar suyu ve koçboynuzu motifli torba/çanta örneği (Soysaldı, 2006).

Fotoğraf 6. Seccade, alınlık; kenar suyu civankaşı ve koçboynuzu, mihrap; namazlık yolu, çengel, sofra ve tavus kuşu motifleri (Soysaldı, 2006).

Fotoğraf 7. a. Tezgâhtaki haliyle köpekayağı motifli torba/çanta, **b.** Sofra motifli nazarlık (pano) örneği (Soysaldı, 2006).

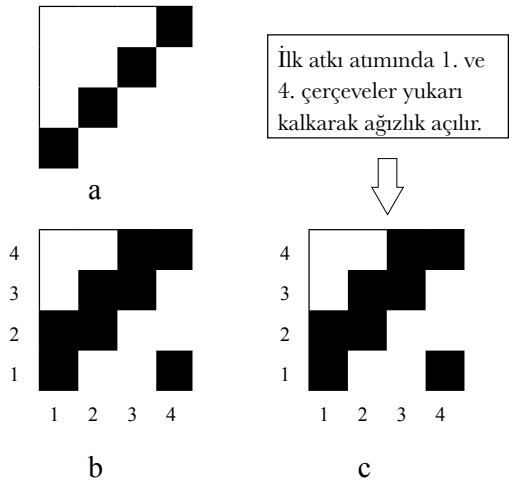
a b

4. Süslü Yangışlı Şayak Dokuma Tekniği ve Aşamaları

Yörede dokuma geleneğine göre Pazartesi günü çözgü yapılır, Perşembe günü dokumaya başlanırmış. Cuma din günü kabul edildiği için dokuma yapılmazmış. Bazı dokumacılar bu geleneği sürdürmektedir.

Karacakılavuz'da yünlü, yangışlı şayak dokuma yapılmaktadır. Türkçe sözlükteŞayak Rumca kökenli; "Kaba dokunmuş, dayanıklı bir çeşit yün kumaş", Dimi ise Rumca kökenli olup "Sıkı dokunmuş bir tür pamuklu kumaş" olarak geçmektedir(URL 3).Ancak günümüz dokuma literatüründe yün ya da pamuklu fark etmeden dimi terimi kullanılmaktadır. Akpınarlı ve Tozun (2008:12) dokuma yüzeyinde bulunan atkı ve çözgü ipliklerinin yoğunluğuna göredimi dokumaları; atkı dimisi, çözgü dimisi veiki taraflı (çift yüzlü) dimi olarak sınıflandırmıştır.

Karacakılavuz şayak dokumaları tersi ve yüzünde aynı görüntüye sahip olan çift yüzlü,"D 2/2 Z" formülü ile verileneşit bağlamalı dimi grubunda yer almaktadır. Mekiğe yerleştirilen masuradaki atkı ipliğinin, çözgü ipleri arasından geçirilebilmesi için aynı anda iki pedala/ayakcaya basılır. Gücü ve ayak sırası aynı olduğu atkı sırasına göre 1-2, 2-3, 3-4, 4-1 şeklinde tekrarlanır. Dokumacılar tarafından dokuma örgüsü ve armür şeması ezbere bilindiği için ağızlık açma, mekik atma hareketi refleks olarak yapılır ve her ayak değişiminde bir atkı atılır, iki atkıda bir el ile yangış/desen atkısı yerleştirilir.



Atkılar	Çerçeveler
1	1-4
2	1-2
3	2-3
4	3-4

Şekil 2: a. Sıra tahar, **b.** "D 2/2 Z" Örgü raporu, c- armür şeması

Yani cicim,yöredeki adıyla süslü yanış koyma, bezeme atkısı yerleştirme dokuma esnasında uygulanarak motifleri meydana getirir. Motifler dokumacının belirlediği renk ve şekle(kompozisyona) göre her iki zemin atkısı arasında bir defa, ilave atkılı bezeme(cicim) tekniğinde el ile yerleştirilir. Dokuma yüzeyinde cicim desenleri kabarık bir görüntüye sahip olur. Desen koyma işlemi pedal/ayakçaklar'ın basılı olmadığı yani ağızlık kapalı durumda iken yapılır. İstenen renkte seçilenbezeme atkısı çift katlanarak hazırlanır ve çözgüleri dörtlü atlamalar yaparak geçirilir. Şayak dokumada çözgü sıklığı fazla olduğu için motiflerin en dar hattı desen ipliğinin dört(4) çözgü atlaması ile oluşur. Motif şekline göre yangış/desenipliğinin atlama yaptığıçözgü sayıları çiftli olarak (4, 6, 8, 10, 12, şeklinde) artabilir. Bezeme atkısı yerleştirildikten sonra ayakçaklara basılır ve mekikle zemin atkısı atılır. Dokumada desen tamamlanıncaya kadar bu işlem sırasıyla devam eder.

a

Fotoğraf 8. a. Düz çubuklu çergi ve yangışlı şayak, **b.** Seccade mihrap detayı, 20.yy. başı; çengel, tavuskuşu, yonca ve mine gibi dolgu motifleri (Soysaldı 2006).

b

5. Karacakılavuz Dokumalarının Desen ve Renk Özellikleri

Karacakılavuz'daşayak/dimi dokumaları, motifsiz atkı yönünde renk çubuklu ve motifli cicim bezemeli olmak üzere iki şekilde üretilmektedir.

Karacakılavuz dokumalarında motife yanış denilmektedir.Yörede görülen bezemeler geometrik,bitkisel, hayvansal, nesneli, sembolik ve yazılı motifler olarak gruplanabilir. Namazlıkyolu, kedi patisi, ayva göbeği, gegeler (kurtpençesi), üç güller, muska, kilit, çam dalı (meşe dalı), mührü Süleyman, koçboynuzu, civankaşı, sıçandişi, köpek ayağı, sofra, kar tanesi, beygir nalı,merdiven, tavus kuşu, yıldız, yonca, çilek, kuş ayağı, karanfil, kandil çiçeği, suyolu, elibelinde, sıraniy, raf kertiği, çakmak motiflerine rastlanmaktadır.

Yanışlı şayak dokumalarda zemin renkleri çoğunlukla krem, siyah ve koyu kırmızıdır. Dokumalardaki bezemelerde ise kırmızı, siyah, turuncu, pembe, mavi, beyaz, kahverengi, sarı gibi renkler en sık tercih edilen renklerdir (Taş, 2010: 19, 24). Yörede günlük kullanımda ise koyu renkli, çeyiz için de her renkten ve her modelden birer tane dokunmaktadır. Ayrıca kaynak kişi ve dokumacıların ifadesine göre renklere anlam yüklenmiştir. Kırmızı; sevgi, aşk, bekleyiş ve hasreti simgeler. Yeşil İslamdini kutsallığını, cenneti ve bereketi anlatır. Mavi; kötülüklerden kurtulmayı, kötü nazar karşı gelir ve uğuru simgeler. Beyaz; temizlik, saflık ve masumiyeti ifade eder. Sarı; aydınlık, ışık anlamına gelir. Siyah; ağırlığı, asaleti,hüzün ve gözyaşını ifade eder (Sönmez, 1996: 141).

Kompozisyon şemasının oluşturulmasıve motif seçimi, dokuma bittikten sonra oluşturulacak eşya türüne göre değişiklik göstermektedir.Karacakılavuzdokumalarında, yatay, dikey, merkezi ve mihraplı olmak üzere, dört farklı kompozisyondaki motifler genellikle simetrik bir düzendedir. Zemin atkısı ile 3-4 cm.lik şayak/dimi dokumadan sonra, başka renkli atkı ile 0.5cm.lik sınır çizgisi dokunur. Bu çizgiler genellikle kenar suyunu sınırlar, iki renkli ve üç çizgilidir. Kenar suyu zikzak şeklinde civankaşı veya muska/nuskamotifidir. Seccade alınlığında bu kenar suyu arasında genellikle koçboynuzu yangışı sıralanmaktadır. Seccadelerde genellikle mihrap kısmında namazlık yolu ile üçgen kemer nişi içinde sofra motifi ve tavuskuşu motifleri ile süslenmiş, tabanlık kısmında ise su yolu yer almaktadır. Yaygı, sedir örtüsü,şilte/minder ve yastık yüzlerinde sıraniy motifiyle dikey yönlü dört bölme içinde bir motif bağlantısız sıralı yerleştirilmektedir.Nazarlıklarda ise merkezde sofra motifi işlenmekte ve çevresinde göz, muska motifleri dolgu olarak uygulanmaktadır.Perde ve pano gibi asmalık eşyalarda merkezi düzenleme ile sofra ve çevresinde tavuskuşu vb. motifler veya namazlık yolu ile çift mihrap oluşturularak diğer motifler simetrik yerleştirilir.

Dokuma bitiminde kesilip tezgâhtan alınan dokumanın uç saçak çözgülerine 'külçek' denilen bağlama yapılır. Bu saçaklar daha sonra bükülerek temiz ve düzgün görüntü sağlanır.

6. Karacakılavuz Dokumalarının Bilinen Ustaları

Cicim bezemeli şayak dokumalar Tekirdağ ilinde icra edilmektedir. Ancak söz konusu dokumalar bölgede uzun yıllardır dokunmakta olup günümüzde halk eğitim merkezlerinde usta öğreticiler tarafından öğretilmeye devam etmektedir.

Bölgede ilk dokumacılık kursu, 1940 yılında devlet tarafından açılmış ve halkın kursa ka-

tılımı teşvik edilmiştir. Kurs bitiminde kursiyerlere dokuma tezgâhı ve dokuma iplikleri hediye edilmiştir. Karacakılavuz beldesinde halen 20 tezgâh aktif olarak çalışmaktadır. Kilim, seccade, torba, döşeme, yastık gibi ürünler kişilere ve il kültür müdürlüğüne dokunmaktadır (Akpınarlı ve Tozun, 2008: 11).

2006 yılında Karacakılavuz Küçük El Sanatları Kooperatifi kurulmuş ve Başkanı Fatma Çaylalı'nın ifadesine göre; Karacakılavuz el dokumalarının yaşatılmasını ve tanıtılmasını sağlamanın yanında kooperatif üyelerine de gelir sağlamaktadır.

Tekirdağ-Karacakılavuz Dimi Dokumaları'na coğrafi işaret alınması için 27.06.2018 tarihinde çalışmalar başlatılmış. Sürdürülen çalışmalar sonucuKaracakılavuz Dimi Dokumaları 2019'da coğrafi işaret almıştır. Ayrıca "Bir Usta Bin Usta" Sosyal Sorumluluk Projesi kapsamındaki Tekirdağ-Karacakılavuz El Dokumacılığı kursu, 2013 yılında düzenlenmiştir. Usta eğitmen Fatma Çayalıtarafından Karacakılavuzlu farklı yaş gruplarından 30 kadına 6 ay süreli eğitim verilmiştir (URL 4).

Karacakılavuz'da tanınan dokuma ustalarından en bilineni Müzeyyen Mızrak (1946)'dır. Diğer ustalar Emine Karadağ (1950), Fatma Karadağ (1934),Yaşariye Karadağ (1955)'dır. Onların yetiştirdiği ikinci nesil ustaların öncüsü Fatma Çaylalı'dır. Melahat Sert, Firdevs Zıhlı, Münire Gümüş ise diğer ustalardır.

Kaynaklar

Akpınarlı, Feriha ve Tozun, Hatice. (2008). "Tekirdağ Karacakılavuz Dokumalarının Teknik ve Motif Özellikleri",*Gazi Üniversitesi 1.Ulusal El Sanatları Sempozyumu 24.04.2008-28.04.2008*,s.11-14.

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.

Karta, Nurullah. (2006)."XV. ve XVI. Yüzyıllarda Filibe Şehrinde İktisadi Hayat ve Meslek Grupları", *Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi 2,* s.145-173.

Ortaç, Hülya,Serpil ve Şimşek, Gülay.(2017). "Karacakılavuz El Sanatlarından Cicim Dokumalar",*Akademik Sanat, Tasarım ve Bilim Dergisi 3,* s.76-84

Özcan, Nazan ve Özhan, Sema. (2015)."Tekirdağ İli Dokumalarının İncelenmesi ve Giysi Tasarımında Kullanılması". *Uluslararası Tekirdağ Tarih Sempozyumu Bildirileri* 26.03.2015-27.03.2015, s.535-548.

Sarıoğlu, Esin ve Yıldız, Dilber. (2017). "Karacakılavuz Dokumalarının Günümüz Tekstiline Uyarlanması", *İdil*, 31,s.1089-1110.

Soysaldı, Aysen. (2009). Düz Dokuma Teknikleri ve Teknik Desen Çizimleri, Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.

Soysaldı, Aysen.(2009). "Balıkesir İli, Gönen İlçesi, Gaybular Köyü Şal ve Çendil Dokumaları", *II. Uluslararası Türk El Dokumaları(Tekstil) Kongresi ve Sanat Etkinlikleri 14.05.2009-15.05.2009*, s. 69-76.

Soysaldı, Aysen. (2011). "Üsküp'te Tespit Edilen Yünlü Şayak Dokuma Yaygılar ve Türkiye'deki Benzer Örnekler", *III. Uluslararası Türk El Dokumaları (Tekstil) ve Gelenekli Sanatlar Kongresi/ Sanat Etkinlikleri 30.05.2011-31.05.2011*, s.139-147.

Sönmez, Belgin. (1996)."Tekirdağ merkez İlçesi Karacakılavuz El Dokumacılığı". Y*ayınlanmamış Lisans Tezi*, Ankara: Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi.

Taş, Ela. (2012). *Karacakılavuz Dimi Dokumaları*, İstanbul: Anadolu Ofset.

Yaman, Selen. (2012). "Geçmişten Günümüze Trakya El Dokumaları Yaygılar, Tasarımda Sorunlar ve Çözümler",*ArışVIII*, s.132-147.

Yıldız, Dilber. (2015). "Karacakılavuz Dokumalarının Günümüz Tekstil ve Modasına Uyarlanması". *Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul: Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

URL 1 : "Karacakılavuz Efsenesi " https://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/tekirdag/kulturatlasi/karacakilavuz-efsanesi(Erişim Tarihi: 06.07.2020)

URL 2: "Karacakılavuz Dokumaları" https://www.kulturportali.gov.tr/turkiye/tekirdag/nealinir/karacakilavuz-dokumalari#:~:text=Karacak%C4%B1lavuz%20Dokumalar%C4%B1%20%2D%20Tekirda%C4%9F,k%C3%B6ylerinde%20bulunan%20T%C3%BCrkler%20taraf%C4%B1ndan%20ger%C3%A7ekle%C5%9Fmi%C5%9Ftir.(Erişim Tarihi: 04.07.2020)

URL 3:"Güncel Türkçe Sözlük"https://sozluk.gov.tr/?kelime=FETEMM (Erişim Tarihi: 22. 08. 2020)

URL 4 : "Karacakılavuz Dimi Dokumaları Coğrafi İşaret Aldı" https://www.trakyagezi.com/karacakilavuz-dimi-dokumalari-cografi-isaret-aldi/ (Erişim Tarihi: 22.08.2020)

KATI' SANATKÂRLIĞI

Katı' Craftsmanship

S. Bilge Karaöz* - Burcu Er**

Abstract

Katı' art, which represents an important branch of traditional Turkish arts, has a very old history. Katı' art's samples that have been found in the XIV. century is thought to have passed through the Middle East to the Islamic world. During the Ottoman period, it has been valued as much as the other book arts, and valuable works were created together with the illumination art. Katı' art made its greatest development and brightest period during XVI. century.

Katı' art is a branch of art that requires very fine mastery and dexterity. It is usually formed by drawing calligraphy or various motifs on colored, large and stamped paper and passing them to another paper or leather after carefully carving. Katı' art, which has a wide range of motifs, was used in manuscripts of the Quran, murakka albums, kıt'a, plates, leather binders and writing drawers. Important works of these ares of use have reached our era. After the second half of the XVIII. century, it entered a period of decline like our other arts and until the XIX. century, almost no serious work has been produced. Today, it is tried to be kept alive by only a small number of artists.

Keywords: Katı', Paper Carving, Leather Carving, Traditional Art, Book Art

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, bilgekaraoz@hotmail.com

** Araş. Gör. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, burcuer84@hotmail.com

1. Katı' Sanatının Tanımı

Arapça kökenli olan katı' kelimesi, sözlükte "kesmek" anlamına gelmektedir. Katı' sanatı, kâğıt (veya deri) üzerine çeşitli motiflerin geçirilip, keskin uçlu özel bıçaklarla dikkatlice oyularak, başka renkte bir kâğıt (veya deri) üzerine yapıştırılması ile oluşturulan geleneksel sanattır. Katı' sanatının tanımı, ilgili kaynaklarda (Arseven,, 1965:980; Mesera, 1991:13; Çağman, 1902:32) hemen hemen benzer şekillerde geçmektedir. Örneğin Demiriz (1982:925), yazma eserlerin süslemesinde kullanılan "katığ" adı verilen bir oyma sanatı olduğunu ve kâğıdın özel bıçaklar yardımıyla oyularak, farklı renkte bir sayfa üzerine yapıştırılması ile yazı ve bezemelerin meydana getirildiğini aktarmıştır.

Gerek deri ve gerek kâğıttan yapılan işlere "mukatta' "denildiği gibi, bunu yapanlara "katta' (kesmeci)", eğer birden çok kişi ise "kattaan" denirdi (Arseven, 1965:980; Mesera, 1991:13).

2. Katı' Sanatının Tarihçesi

Çeşitli hat yazılarının, çiçeklerin, geometrik desenlerin vb. süslemelerin kâğıt veya derinin ustaca oyulup çıkarılmasıyla oluşan katı' sanatı, uzun bir geçmişe sahiptir. Yapılan araştırmalarda, kâğıt ve deri oymacılığının iki binyıllık geçmişi olduğu ve bir halk sanatı olarak Çin›de doğduğu dolayısıyla, İslâm dünyasına Orta Asya kanalıyla geçtiği düşünülmektedir (Çağman, 1902:32). Katı' sanatı kitap sanatlarının önemli bir kolunu temsil etmektedir. Bu sanatın İslâm kitaplarında deri üzerine oyma örneklerine XIV. yüzyılda rastlandığı ve Anadolu Selçuklularının devamı olan beylikler döneminde yapılmış kitap kapları içinde nadiren de olsa oyma şemseler bulunduğu bilinmektedir (Ünver, Mesara, 1980:19).

Katı' sanatı alanında, birçok sanatkâr yetişmiş ve değerli eserler üretmişlerdir. Gelibolulu Mustafa Âlî'nin (2012:145-146) Menakıb-ı Hünerveran isimli kitabında bu sanatkârlardan ilki ve en önemlisinin XV. yüzyılda Herat'ta yaşamış olan Abdullah-ı Kaatı olduğu belirtilmektedir. Aynı kitapta diğer hüner sahibi ve en tanınmış sanatkârlar Abdullah Kaatı'nın Oğlu Şeyh Muhammed Dost Kaat'ı, onun öğrencisi Sengî Ali-i Bedahşî ve Hattat Mir Ali'nin oğlu Mevlâna Muhammed Bakır'dır.

XV. yüzyıl, kat'ı sanatının günümüze gelebilen örneklerine rastlanılan bir dönemdir ve kitaba gösterdiği ilgiyle tanınan Fatih Sultan Mehmed Han'ın dönemidir. Fatih Sultan Mehmed'in kitaba olan ilgisi ve hassasiyetinden dolayı çok sayıda bilimsel, dini ve edebi eser kendisine sunulmuştur. Fatih döneminde bir saray nakkaşhânesi bulunmakta ve o dönemin en büyük sanatkârı olan Baba Nakkaş tarafından yönetilmektedir (Demiriz, 1982:924). Bu nakkaşhânede Fatih Sultan Mehmed'in sanat ve incelik duygularının etkisiyle, olağanüstü eserler üretilmiştir (Ünver, Mesara, 1980:22). Büyük sanatkâr Baba Nakkaş gözetiminde yapılan köşeli ve şemseli ciltlerin kapak içlerinde, bugün şaheser olarak nitelenen kusursuz güzellikte ve çok zengin rumi ve çiçekli kompozisyonlar içinde, oymalar yer almaktadır (Toktaş, 1912:62).

Fotoğraf 1. Katı' Bahçe, Efşancı Mehmed, Murakka, 1565 (Atasoy, 1902:73).

XVI. yüzyılın önemli sanatkârları arasında Efşancı Mehmed bulunmaktadır. Âşık Çelebi'nin babasının arkadaşı olan ve Fatih Sultan Mehmed'in son zamanlarından başlayarak Sultan II. Beyazıd ile Sultan I. Selim dönemlerini de (1512-1520) yaşayan ve Kanûnî Sultan Süleyman'ın sadrazamı İbrahim Paşa'nın beğenisini ve desteğini kazanan Efşancı, yani katı' ustası Mehmed, Osmanlı sanatının önemli eserlerinden birini vermiştir. Eserin, bulunduğu murakkanın içindeki madalyondan, 1565'lerde hazırlanmış olduğu anlaşılır. Bir katı' bahçesi olan eserin, ortasında boyanmış renkli kâğıtların oyularak ve birbiri üzerine yapıştırılarak yapıldığı çiçekler ve çevresinde ilkbahara adanmış şiirler bulunmaktadır (Fotoğraf 1) (Atasoy, 2002:73). İstanbul Üniversitesi Kütüphanesi'nde (FY, nr. 1426) bir albümde yer alan katı' bahçesi, 9x20 cm. boyutlarındadır. Siyah renkli bir kâğıt üzerine yerleştirilen, tabanda düz bir zeminde selviler, çeşitli fidanlar, çiçek vermiş meyve ağaçları ve ilkbahar çiçekleri, bahçe levhasının genel kompozisyonunu oluşturur. Çeşitli renkte ve farklılıkta çiçekler Osmanlı bahçe zevkini yansıtacak biçimde küçük bir alana, büyük bir ustalıkla yerleştirilmiştir (Çağman, 2002:33). Dönemin sanatçıları, eserlerin değerini arttırdığından, özellikle önemli siparişlerde oyma geleneğini tezhipli olarak, kitapların iç tarafında kullanmışlardır. Bu gelenek, II. Sultan Bayezid, Yavuz Sultan Selim ve Kanunî Sultan Süleyman döneminde de devam ettirilmiştir (Ünver, Mesara, 1980:22).

Katı' sanatı, XVI. yüzyılın başlarında Kanunî Sultan Süleyman döneminin el yazmalarında, en güzel örnekleriyle önemli bir sanat dalı olmuştur (Çağman, 2002:33). Bu dönemin birçok değerli yazma eserlerinde, tezyini motifler ve çiçeklere kadar her şekil,

oyma olarak uygulanmıştır. Dönemin en önemli sanatçıları Efşancı Mehmet, Ali Çelebi, oğlu Abdülkerim Çelebi, Mehmed bin Gazanfer ve Mevlâna Kâsım Arnavud'tur. Dönemin en önemli eserleri arasında Hattat Ali Çelebi'nin yazılarını katı' olarak hazırladığı Kırk Hadis ve 1540 yılında Mehmed bin Gazanfer'in oyma ta'lik hattı ile yapmış olduğu Gây ve Çevgan isimli kitap eserleri yer almaktadır (Mesara, 1991:4). Nesta'lik hatla mavi, siyah, yağ yeşili lacivert, bej, pembe, güvez ve tonlarında boyanmış kâğıtlar üstüne yapıştırılan eserin tezhibi ve son derece özenle hazırlanmış olması, padişaha takdim edilmiş olduğunu göstermektedir. Ali Çelebi, günümüzde Topkapı Sarayı Müzesi Kütüphanesi'nde bulunan eserleriyle, şuara tezkirelerinde hakkında verilen bilgiler doğrultusunda Kanûnî Sultan Süleyman döneminin en önemli kâğıt oyma sanatçısıdır. Âşık Çelebi, Ali Çelebi'nin sarayda yetiştiğini belirtir. Ali Çelebi'nin en önemli eseri, içinde Molla Câmî, Hâfız-ı Şîrâzî, Hayâlî Bey, Emîr Hüsrev-i Dihlevî gibi şairlerin gazel ve rubâîlerinden seçmelerin yer aldığı Mecmûa-i Eş'âr' dır. XVI. yüzyılın en önemli kâğıt oyma sanatkârlarından birisi de eserlerini Fahrî-i Bursavî ismiyle imzalayan Bursalı Fahrî'dir (Çağman, 2002:33).

XVI. yüzyılda en parlak dönemlerinden birisini yaşayan katı' sanatı XVII. ve XVIII. yüzyıllarda giderek daha da gelişmiş ve dönemin sanat anlayışına uygun eserler vererek ilerlemiştir. Nakşî, Halazâde Mehmed, Mahmud el Gaznevî, Derviş Hasan Eyyubî dönemin bilinen sanatkârlarıdır. XVII. yüzyılda batılı seyyahların, ülkemizde gördükleri katı' eserleri yanlarında Avrupa'ya götürmeleri sonucu, katı' sanatı Osmanlılar yolu ile Avrupa'ya geçmiş ve katı' sanatı Avrupa'da ilgiyle karşılanmıştır. Bunun sonucunda Avrupa'da oldukça ince ve kendi tarzlarında eserler otaya çıkmıştır (Mesara, 1991:5).

Türk kitap sanatlarının oldukça parlak dönemleri XVIII. yüzyılın ikinci yarısından itibaren gerilemeye başlamış ve bu durumdan katı' sanatı da etkilenmiştir. XIX. yüzyılda, Vahdetî, Süleyman, Osman Rıfkı gibi sanakârların kâğıt oyma tekniği ile yapılmış hüsn-i hat eserleri vardır (Mesera, 1998:28). Yine de bu dönem, diğer kitap sanatlarında olduğu gibi katı' sanatının da unutulduğu bir dönemdir. Ancak günümüzde bu sanatın tanınması ve canlanması, Süheyl Ünver gibi sanatkâr ve araştırmacıların sayesinde gerçekleşmiştir.

3. Katı' Sanatında Kullanılan Araç ve Malzemeler

Katı' sanatında kullanılan en önemli malzeme kâğıttır. Kâğıda şekil vermek için nevregen, kalemtraş, kretuar, bistüri, makas gibi araçlara ihtiyaç vardır. Bütün bu ekipmanın dışında yine bu sanatı uygularken kesilen küçük motifleri tutmak için cımbız, işlem yapılan zemine zarar vermemek için kesim tablası, motifleri çizmek için kalem, kullanılacak olan desenleri boyamak için fırça, hazırlanan muhallebiyi kâğıda sürmek için sünger, muhallebiyi hazırlamak için cezve, kesilen motifleri yapıştırmak için muhallebi, kâğıdın daha dayanıklı ve kâğıt üzerindeki boya hatalarını giderebilmek için âhar, desen çizimi ve deseni başka bir yere aktarmak için eskiz kâğıdı, renklendirme yapabilmek için boya, ölçümlerini yapmak için cetvel vb. araç ve malzemelere ihtiyaç vardır (Fotoğraf 2). Ancak bu malzemelerden bazıları oldukça önemlidir.

Fotoğraf 2. Nevregen (Yılmaz, 2014:20) ve diğer Katı' Malzemeleri (Morçay, 2014:76)

3.1. Kâğıt

Katı' sanatında eski örneklerde de görüleceği gibi, beyaz kâğıtlardan çok, renkli, âharlenmiş ve çok defa mührelenmiş kâğıtlar tercih edilmiştir. Bazı eski katı'larda ebru kâğıdından da yararlanılmıştır. Katı' sanatında kâğıt orta kalınlıkta kullanılmaktadır (Mesara, 1991:41). Ancak sanatçı istenilen etkiyi vermesi açısından kullanacağı motife göre ince ya da kalın kâğıt tercih edebilmektedir. Kullanılacak kâğıtları boyama işlemi, daldırma veya sürme yöntemleriyle yapılmaktadır. Boyar madde olarak genellikle doğal boyalar, su bazlı boyalar veya akrilik boyalar kullanılmaktadır.

Daldırma yöntemi ile boyama şekli; bitki kökleri, meyve kabukları, çiçek yaprakları vb. malzemeler bir tencerede kaynatılır ve süzülür. Ebru sanatında da kullanılan tekneye, elde edilen boyalı su ılıkken dökülür ve istenilen ebatlardaki asitsiz kâğıtlar alt ve üst köşelerden tutularak yavaş bir şekilde teknenin içine bırakılır. Kâğıtlar istenilen tona göre suyun içerisinde bekletilir. Açık bir renk elde edilmek isteniyorsa, kâğıtların boya içerisinde kalma süresi azalır, koyu bir ton isteniyorsa süre uzatılır.

Sürme yöntemi ile kâğıt boyamayı Küççük (2015:23) şu şekilde açıklamıştır: "Buğday nişastası, su ile pelte kıvamına gelinceye kadar karıştırılarak kaynatılır. Ayrıca yarım litre su içerisine yeteri kadar toz boya dökülür ve çalkalanır. Daha önce yapılan pelte kıvamındaki buğday nişastası (muhallebi) içerisine, kıvamını inceltmeyecek kadar renkli su ilave edilir. Ardından fırça ile kâğıda yedirerek sürülür ve kâğıt kurumaya bırakılır".

3.2. Âhar

Kâğıtların daha dayanıklı olması için ve kâğıt üzerindeki hataları giderebilmek için âhar kullanımı geçmişten günümüze kadar gelmiştir. Âharleme uygulaması, sadece katı' sanatında değil hat sanatı, tezhip sanatı gibi diğer geleneksel sanatlarımızda da kâğıtlar için yapılmaktadır. Geleneksel âhar yapımı, zaman isteyen bir iş olduğu için zahmetlidir.

Her sanatçı genellikle âharını bizzat kendisi yaptığı için çok sayıda âhar yapımı çeşidi ortaya çıkmıştır. Âharın kâğıt üzerine az veya çok sürülme miktarı çatlamaya neden olabilir, bu yüzden kâğıt mührelenmelidir. Âhar, nişasta, yumurta, beyaz şarap, kitre, arap zamkı, balık tutkalı, un, hatmi çiçeği, gül yaprağı veya pirinç gibi malzemelerle hazırlanır. Bu malzemeleri pişirerek hazırlanan âhar, soğutulduktan sonra kâğıtların yüzeyine batırma yöntemiyle uygulanır. Âhar uygulanan kâğıtlar, asılarak kurutulur ve kurutulduktan sonra kâğıtlar mührelenir (Ogan, 2013:67). Bazen de âhar, kâğıtlara yüzeyin her yerinde eşit kalınlıkta olacak şekilde büyük bir fırçayla sürülerek uygulanır, kurutulur ve mührelenir.

3.3. Nevregen

Oymacılıkta eskiden kullanıldığı bilinen "nevregen", mücellitlerin mukavva karton ve deri oymacılığında yararlandıkları, eğri ve ağzı çok keskin olan bir bıçaktır (Mesara, 1991:41). Nevregenin farklı çeşitleri bulunmaktadır. Günümüzde ise nevregen yerine kretuar bıçağı da kullanılmaktadır. Kretuar ucu değişebilen bir alettir. Kullanımdan dolayı ucu köreldiği zaman başka bir uç ile değiştirilebilir.

Ayrıca, hassas oymalarda kullanılan diğer bir alet ise bistüridir, yani tıp alanında da kullanılan neşterdir (Foto.1) (Morçay, 2014: 74).

3.4. Mühre

Derman (2006:527), mührenin tanımını ve uygulamasını şu şekilde açıklamıştır; ham kâğıtları düz hale getirip parlaklık vermek için kullanılan alet. Mührelenecek kâğıtlar, ıhlamur ağacından yapılmış, sathı pürüzsüz ve kâğıt tabakalarından daha geniş bir tahta üzerine konulur. Yağlı insan cildine veya kuru sabuna sürülen kalın bir bez parçasıyla kâğıtlara kayganlık sağlandıktan sonra, iki ucundan tutulan mühreyle kâğıdın üzerine kuvvetle bastırılarak, ileri geri hareketler yapılır, bu esnada kâğıt serbest bırakılıp elle tutulmaz.

Mühreleme, kâğıdı kullanıma hazırlamakla ilgili olduğu için, sadece katı' sanatında değil tezhip, minyatür, hat sanatlarında da yapılmaktadır. Eserin yapılacağı kâğıdın daha parlak daha pürüzsüz hale gelip, kalem ve fırçanın daha kolay hareket etmesi için kullanılan bu yöntem çok eskilerden beri uygulanmaktadır.

Üç çeşit kâğıt mühresi vardır. Bunlar; merdane şeklinde ağaçtan yapılan çakmak mühre, yumurta şeklinde camdan yapılan mühre, deniz böceklerinin kabuklarından yapılan böcek mührelerdir. Mühre, sadece kâğıdın parlaması ve yüzeyinin pürüzsüz hale gelmesi için kullanılmaz. Aynı zamanda katı' sanatında simetrik oymalarda, katlanmış kâğıdın kat izini ve makasla kesilmiş motifin kenarındaki makas izini düzeltmek için de kullanılmaktadır (Morçay, 2014:76). Bir de altın parlatmak için kullanılan ucu akikten yapılmış "zer mühre" vardır.

3.5. Muhallebi

Muhallebi, geleneksel bir şekilde hazırlanır, yapıştırma amaçlı kullanılır. Katı' yapımında kesilen motifleri bu muhallebiyle yapıştırmak, gerektiğinde suya atılınca ayrılmasını sağladığından kullanışlıdır. Yapımı oldukça kolaydır; bir miktar buğday nişastası su ile birlikte muhallebi kıvamına gelene kadar karıştırılarak kısık ateşte pişirilir. Üzerinde kabuk oluşmaması için sürekli karıştırılarak soğutulur. Pürüzsüz bir muhallebi için soğuduktan sonra bir tülbentden geçirilerek süzülür. El veya fırça yardımıyla sürülebilir.

4. Katı' Sanatının Yapımı

Katı' sanatı konu ve motif zenginliği açısından oldukça geniş bir çeşitliliğe sahiptir. Katı' sanatı ile çok ince, usûlüne uygun yapılmış hüsn-i hat eseri kitaplar ve levhalar bulunmaktadır. Bu eserlerde, Türk süsleme sanatlarında da kullanılan bahar dalları, çintemani, rumi, hatayi, bulut, bahçe görünümleri, güller, sümbüller, karışık teknikte minyatürler, geometrik ajur işleri, yazı ile yapılmış insan, hayvan figürleri vb. bezeme motifleri kullanılmıştır (Özcan, 2007:195).

Bu motifleri uygulamak için öncelikle uygun kalınlıkta, renkli, ahârlı ve mühreli kâğıtlara ihtiyaç vardır. Bu özellikleri taşıyan dört beş kat değişik renkte kâğıt murakka tahtası üzerine, murakka yapma usulüne uygun olarak sulu nişasta muhallebisiyle

yapıştırılıp, nemini çekmeye bırakılır. İyice kuruduktan sonra murakka tahtasından kesilerek çıkarılır (Çağman, 2002: 32). Daha sonra bu kâğıtların üzerine motifler çizilir ve ucu sivri olan bir oyma aletiyle dikkatlice kesilir. Kesilen bu parçaların oyularak çıkan parçasına erkek, kalan parçaya ise dişi oyma denir (Fotoğraf 3).

Fotoğraf 3. Dişi (sol) ve erkek (sağ) oyma (Morçay, 2014:105).

Muhallebinin yapıştırıcı özelliğini yitirmesi ve birbirinden ayrılması için erkek ve dişi oymalar titizlikle kesildikten sonra soğuk suya atılır. Dikkatli bir şekilde birbirinden ayrılmaları sağlanır. Ayrılan her bir parça kurutulur ve düzelmesi için bir kitap arasına ya da herhangi bir ağırlığın altına konulur. Düzelmesi sağlandıktan sonra yine muhallebiyle yapıştırılır. Ancak bunlar yapıştırılırken muhallebi, kesilen parçaların ne önüne ne arkasına sürülmez. Muhallebi uygun bir fırça yardımıyla kullanılacak olan motifin yapıştırılacağı alana ince ve tek kat olacak şekilde sürülür. Daha sonra kesilen motif dikkatli bir şekilde yerleştirilir ve üzerine alttaki motifi kaydırmayacak bir şekilde kalın bir kâğıtla baskı yapılarak iyice yapışması sağlanır. Bu kâğıt hem motifin yapışmasını hem de fazla olan muhallebiyi almak için kullanılır (Mesara, 1991:42).

Deriden elde edilen katı'lar genellikle cilt sanatında kullanılır. Hazırlanan dişi oyma kalıplardan deri üzerine çizilen motif ve figürler incelikle oyulduktan sonra cilt kabının iç yüzüne, ayrı renkteki deri veya kumaş üzerine yapıştırılır (Çağman, 2002:32).

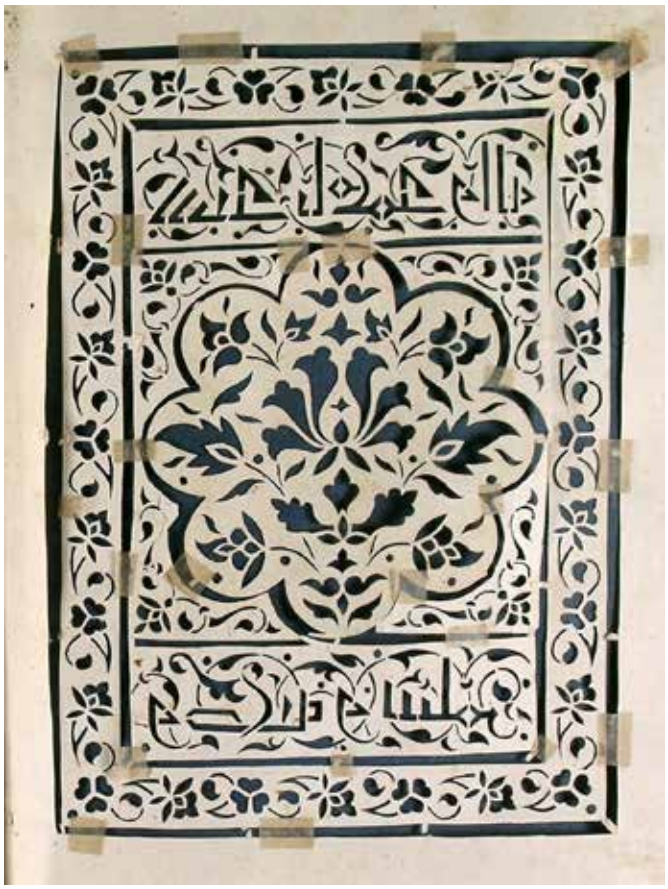
Fotoğraf 4. Katı' At, 2009 (S.Bilge Karaöz)

Günümüzde katı' sanatında çok farklı konular çalışılabilmektedir (Fotoğraf 4). Bu konular sanatkârın hayal gücüne bağlı olarak değişkenlik göstermektedir.

4. Katı' Sanatının Kullanım Alanları ve Örnek Eserler

Geleneksel sanatlarımızdan olan ve yapımı son derece incelik isteyen katı' sanatının geçmişteki örnekleri, Kuran-ı Kerim'lerde, mesnevilerde, murakka' kıt'alarda, albümlerde, levhalarda, dini ve edebi kitaplar gibi el yazmalarında ve bazı yazı çekmecelerinin tezyinatında da kullanılmıştır (Mesara, 1991:3). Kâğıt oymalar kitapların içlerini,

deri oymalar ise kitapların ciltlerini süslemiştir. Yazma eserlerde kısmen katı' ile süslenmiş veya tamamen katı'dan oluşmuş örnekler mevcuttur. Bunların en erken tarihlileri arasında Süleymâniye Kütüphanesi'nde bulunan Kasîde-i Bürde (SK Ayasofya 4170) sayılabilir. Eserin tamamı nesih hat ile dişi olarak oyulmuştur. Ayrıca dişi oyma sayfaların arasında, hat yazıları mevcuttur. Zahriye ve hâtime sayfalarında da, dişi oymalar ve dişi oyma kalıp ile yapılan renkli bezemeler yer almaktadır (Fotoğraf 5) (Morçay, 2014:24).



Fotoğraf 5. Kasîde-i Bürde, hâtime sayfası dişi oyma1371 (Morçay 2014: 146).

Fotoğraf 6. Hüseyin Baykara Dîvânı zahriye sayfası 1490 (Morçay2014:165)

Türk İslâm Eserleri Müzesi'nde bulunan Hüseyin Baykara Dîvânı (TİEM, 1926), yazılarının tamamı oyma tekniği ile hazırlanmış 15. yüzyıla ait bir eserdir. Tanınan ilk ünlü katı' sanatkârı Abdullah-ı Kaatı'ya ait olan eser, ta'lîk hat ile çalışılmıştır (Fotoğraf 6) (Morçay, 2014:24).

Londra British Library'de bulunan Mehmed Selim Divanı'nındaki (1798) zeren, süsen, kırlangıç lâlesi güllü kompozisyon ile siyah vazodaki sarı zeren, lâle ve güllü iki vazo (Fotoğraf 7) ve Vakıflar Genel Müdürlüğü'nde bulunan eser (Fotoğraf 8) ve benzeri eserler, Osmanlı katı' sanatının en ince, zarif ve güzel örneklerindendir. Bu eserler, hem kompozisyon olarak hem de teknik olarak son derece ince ve başarılıdır. Çok çeşitli çiçeklerin gerçekçi bir şekilde yapıldığı bu katı'larda yapraklar yalın kat kesme kâğıtla yapılmasına karşın, gül ve karanfil gibi çiçeklere beş altı kata varan kâğıtların üst üste yapıştırılmaları ile adeta üçüncü boyut kazandırılmıştır (Atasoy, 2002:75).

Fotoğraf 7. Mehmed Selim Divanı (1798) (Atasoy, 2002:74).

Fotoğraf 8. Katı' Vazo Çiçek (Atasoy, 2002:80).

5. Günümüzde Katı Sanatı ve Sanatkârları

XX. yüzyılın ikinci çeyreğinde unutulmaya yüz tutmuş geleneksel sanatlarımızdan olan katı' sanatı, Ord. Prof. Dr A. Süheyl Ünver'in Medreset-ül Hattatin'de öğrenciliği sırasında (1916-1923) hocası tarafından gösterilen katı' örnekleriyle ilgisini çekmiş ve diğer sanat dallarında olduğu gibi bu sanat dalında da araştırmalar yapmaya başlamıştır. Ünver Mekteb-i Güzin'deki hocalığı sırasında derslerine katı' sanatını da ilave etmiş, doktorluk mesleğinin yanı sıra öğrencilerine haftada bir kere tezyinatın diğer dallarının yanında katı' sanatının da inceliklerini öğreterek bu sanatın yaşatılmasına büyük katkı sağlamıştır. Süheyl Ünver'in öğrencileri Ünver'in nakışhanesi'nde katı' sanatını öğrenip icra etmiş ve bu nakışhane de yetişen sanatçılar katı' sanatında yaptıkları yeni çalışmalarla bu sanata katkıda bulunmuşlardır. Süheyl Ünver'in nakışhane'sinde katı' sanatını öğrenip icra eden isimler; Gülbün Mesara, Azade Akar, Dürdane Ünver, Meliha Altay, Dr. Nejat Yentürk ve Müjgan Başköylü'dür. Bu atölyede yetişen sanatçılardan Dürdane Ünver ve Müjgan Başköylü T.B.M.M Milli Saraylar Dairesi Başkanlığı bünyesinde, Beşiktaş Halk Eğitim Merkezi iş birliği ile kurulan Geleneksel Sanatlar Eğitim Merkezi Katı' Atölyesi'nde, eğitim görevliliği yapmıştır. Ayrıca Dürdane Ünver'in, 2006 senesinde hazırladığı raporla katı' sanatı Halk Eğitim Merkezi'ndeki mesleklerle ilgili kitapçığa resmi ders olarak konulmuştur (Ünver, 2008:1).

Ünver'in nakışhanesi'nde yetişen bu isimler dışında günümüzde hala bu sanatı devam ettiren sanatçılar arasında; Ahmet Çoktan, Mine Makas, Ersin Yıldızhan, Safiye Morçay Bahtiyar Hira, Feyza Oyat, E. Nurhan Oğan, Ayşe Kiraz, Fisun Onomay, Füsun Köşklü, M. Alev Uzun, Kamuran İşcan, Ümmügülsüm Sevim Gencer, Gülsüm Pala, Burcu Eryılmaz gibi isimler sayılabilir.

Sonuç olarak Geleneksel Türk Sanatlarımızın unutulmaya yüz tutmuş bir dalı olan katı' sanatı, günümüzde Kültür Bakanlığı ve Belediyeler, Halk Eğitim merkezleri ve özel atölyelerde geleneksel yöntemlerle usta çırak ilişkisine dayalı olarak yaşatılmaya çalışılmaktadır. Bu sanata gönül vermiş sanatçılar eskiye bağlı kalarak yeni arayışlar içine girip katı' sanatına katkı sağlamaya devam etmektedirler.

Kaynaklar

Arseven, Celal Esat (1983). *Sanat Ansiklopedisi*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.

Atasoy, Nurhan (2002). *Hasbahçe: Osmanlı Kültüründe Bahçe ve Çiçek*, Koç Kültür Sanat Tanıtım Hizmetleri Tic. A.Ş., Aygaz A.Ş.

Çağman, Filiz (2002). *Katı'*, TDV İslam Ansiklopedisi, C.25, Ankara: s.32-35.

Demiriz, Yıldız (1982). *Anadolu Türk Sanatında Süsleme ve Küçük Sanatlar, Anadolu Uygarlıkları Ansiklopedisi 5*, Görsel Yayınlar.

Derman, M. Uğur (2006). *Mühre*, TDV İslam Ansiklopedisi, C.31, İstanbul: s. 527.

Eryılmaz, Burcu (2014). *Londra-British Müzesinde Bulunan Mundy Albümü İçindeki Katı' ve Minyatür'lerinin İncelenmesi,* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Gelibolulu Mustafa Ali (2012). *Hattatların ve Kitap Sanatçılarının Destanları (Menakıb-ı Hünerveran)*, (Hazırlayan M. Cunbur), İstanbul: Büyüyenay Yayınları, 2. Baskı.

Küççük, Zeynep (2015). *Geleneksel Türk El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı Katı' Sanatı Öğretim Modülünün Oluşturulması (Mehmet Selim Divam Örneği),* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü.

Karaöz, S. Bilge (2009). *Katı' At Çalışması.* İspanya-Madrid, "V. Uluslararası Türk Kültürü ile Sanatları Kongresi-Sanat Etkinlikleri" kapsamında karma sergi İspanya Oryantalisler Derneği, İspanyol Türk Derneği, Konya Fikir, Sanat, Kültür Adamları Derneği. 9-13 Mayıs, 2011.

Mesara, Gülbün (1998). *Türk Sanatında İnce Kâğıt Oymacılığı (KATI'),* Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 2.Baskı.

Mesara, Gülbün (1991). *Türk Sanatında İnce Kâğıt Oymacılığı (KATI'),* Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları.

Morçay, Safiye (2014). Türk Sanatında Katı'. *Yüksek Lisans Tezi*, Danışma: Prof. Dr. Hüsrev Subaşı, Geleneksel Türk Sanatları (Tezhip) Anasanat Dalı, Fatih Sultan Mehmet Vakıf Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü, İstanbul.

Ogan, Nurhan (2013). *Kâtı' Sanatı ve Kâtı' Sanatındaki Grafik Düzen*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, İstanbul: Haliç Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü.

Özcan, Yılmaz (2007). "Türk ve Çin İnce Kâğıt Oyma (Katı') Sanatının Kısa Karşılaştırılması", *Mesleki Eğitim Dergisi* ,9(18), Ankara: Sistem Ofset, s., 197.

Toktaş, Pınar (2012). "Geleneksel Türk Kitap Sanatlarında Katı' Sanatı", *Uluslararası Türkiye-Belçika İlişkileri ve Türk Kültür Sanatı Sempozyumu Bildirileri*, 03-07 Haziran 2012, Hazırlayan: İrfan Ünver Nasrattinoğlu, Vakıf Kültürü Araştırmaları Kurumu, s.621-628.

Ünver, A. Sühely; Mesara, Gülbün (1980). *Türk İnce Oyma Sanatı*, Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Ünver, Dürdane (2008). Katı', Klasik Türk Sanatları Vakfı, İstanbul. http://www.ktsv.com.tr/sanat/5-kati 07.12.2020

KAZAZLIK

Kazaz Craftsmanship

Meral Büyükyazıcı*

Abstract

Handicrafts, which reflect the common culture of the society and transferred from generation to generation, have created a cultural treasure with its very rich and diverse examples and valuable masters in its field with the formation of societies.

Handicrafts products, which reflect the tastes, feelings, thoughts and lifestyles of individuals, are among the important material cultural assets that serve as a bridge from the past to the present.

The traditional handicrafts that lived in Anatolia and were inherited to the civilizations that came after then have reached today with their own values added by each civilization.

"The art of Kazazlık", which is the subject of the study, is very important in terms of transferring our regional handicrafts to the present day without losing their traditionality. It is highly regarded that the products made by hand by the craftsmen in Trabzon today are very few or disappear and reflect the culture of the society we live in.

Trabzon "Kazaz Knitting", which is among the important jewelry centers in history, is one of our local centers that contribute to the development of embroidery by adding new desings to silver processing with its valuable products that continue to be produced by hand today

In this study, silver Kazaz masters who have made significant contributions to the creation of handmade products that are a document of culture, together with the definition, history, production stages, tools and equipment used, products made and technological developments.

Keywords: Kazaz, Kazazlık, Kazaziye, Trabzon

* Dr. Öğr. Üyesi, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Kuyumculuk ve Mücevher Tasarımı, meral.buyukyazici@hbv.edu.tr

1. Kazazlığın Tanımı

Kazaz; (Arapça; kazzaz) ham ipeği iplik ve ibrişim durumuna getiren kimse diye tanımlanmaktadır (URL).

Kuyumculuk ve maden terimleri sözlüğüne göre; kazaz veya kazzaz, ipek işleyen ve ipek satan anlamıyla beraber, bir sanata verilen addır. Önceden haddeden geçirilerek belli inceliğe getirilen altın ve gümüş teller bir çıkrık aracı ile eğrilerek sağlamlaştırılmaktadır. İçi ipek dışı altın veya gümüş olan bu malzemeden tarih boyunca tespih kamçısı ve düğme yapılmıştır (Kuşoğlu,, 2006:127).

Kazazlık eski ham ipekçiliğinde iplik, ibrişim ören, işleyen veya satan kimse olarak tanımlanmaktadır. Günümüzde ise kazazlık gümüş tel kullanılarak yapılan gümüş örücülüğü olarak tanımlanmıştır (Develioğlu, 2002: 4)

Trabzon'da kazazlık ve kazaziye adlarıyla kullanılan bu sanat, ibrişim üzerine sarılan çok ince altın ve gümüş tellerle oluşturulan metal ipliklerle yapılan bir el sanatıdır.

2. Kazazlığın Tarihsel Gelişimi

Kazazlığın tarihi gelişimi ile ilgili değişik görüşler vardır. Bu konuda yapılan çalışmaların kaynak taramalarında elde edilen bilgilerle kazazlık tarihi konusunda 16. Yüzyıla kadar tarihlenen ürünlerde kazaklık tekniklerinin kullanıldığı belirlenmiştir.

Trabzon'da kazazlıkla uğraşan bazı ustalardan bu sanatın Lidyalılara kadar uzandığını ifade etmektedir. Kazaz ustalarından Hasan Tabakoğlu ile yapılan görüşmede kazazlık sanatın tarihi ile ilgili, Lidyalılardan (M.Ö. 2800) Anadolu'ya miras bırakılan bir sanat olduğunu şu anda yapılan örgülerin, Lidyalılar döneminden kalan Karun Hazinesindeki parçalardaki örgülerden olduğunu ve Osmanlı İmparatorluğu döneminde de birçok üründe kullanılarak günümüze ulaştığını belirtmiştir.

Trabzon Valiliği Kız Teknik Öğretim Olgunlaşma Enstitüsü ve Pratik Kız sanat Okulu'nda yapılan görüşmelerde alınan bilgilerde Kazaz Örücülüğünün çok zengin bir geçmişi olduğu ve bu sanatın Türklerin Orta Asya'dan beri asırlar boyunca yaptıkları, tespih başlığı, giyim süslemeleri gibi ürünlerde üstün bir sanat, teknik ve becerinin hüküm sürdüğü belirtilmiştir.

Osmanlı İmparatorluğu'nda; eski kıyafetlerin hem süslenmesinde hem de ilikleme fonksiyonunu yerine getiren düğmelerde de kazaz örücülüğüne rastlanmaktadır. I. Ahmed'in (1603–1617) kaftanı örnekler arasındadır. Top düğmeler, eski Türk giyiminde çok kullanılan düğme çeşididir (Fotoğraf 1a). Özellikle saray giysilerinde altın simle yapılmış çok fazla örnek vardır. En çok cepken ve benzeri giysilerde kullanılmıştır (Eronç 1984:173).

Osmanlı padişahlarının ve ileri gelenlerinin ellerinde bulunan değerli tespihlerin imame veya kamçılarında altın ve gümüş kazaz örücülüğü kullanılmıştır. 18. yüzyıla ait zümrüt bir tespih imamesi altın simle kazaz örücülüğünden yapılmıştır. Kaynaklarda yer alan III. Selim'e ait tespihte aynı yüzyıllara aittir. Bu tarihlendirmeler kazaz örücülüğünün daha önceden bilindiğini göstermektedir.

Giysilerde kullanılan püsküllerde de kazazlık örgüleri kullanılmıştır. Sultan IV. Mehmet'e (1648–1687) ait av eldiveninin (17. yüzyıl) püskülü de kazaz örücülüğü ile yapılmıştır (Fotoğraf 1b)

Kazazlık tekniği ile süslenmiş ögelerin bağlama görevini üstlenmiş olan bağcıklarda ve kuşaklarda da kullanıldığını müzelerde bulunan eski örneklerde görmek mümkündür (Fotoğraf 1c). 17. yüzyıl bayrak sancak kılıfı bağı ve Çankırı Etnografya Müzesi'nde bulunan kuşak örnekler arasındadır.

a

b

Fotoğraf 1. a. Cepken düğme ayrıntısı (Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Ülker Muncuk Müzesi) **b.** Eldiven püskülü ve ayrıntıları (Atasoy, 1992), **c.** Sürre kesesi ve bağlama ayrıntısı (Sakaoğlu ve Akbayar, 2000:186).

c

Kazazlık; ne kadar süredir yapıldığı konusunda kesin bir bilgiye rastlanmamış olan Trabzon'da geleneksel olarak üretimi tesbih kamçısı olarak başlayan metal bükümlü ipek iplikle günümüzde bu işin ustalarının katkılarıyla yörenin geleneksel el sanatları arasında, takılarda kullanılan bir teknik haline gelmiş olmasıyla önemli bir yere sahiptir (Develioğlu, 2002: 7). Değerli metallerle takıların yapılması kazazlık sanatının kuyumculuğun içerisinde yer almasını sağlamıştır (Fotoğraf 2).

Fotoğraf 2. Altın kazaz takım

Trabzon'un kazaz ustalarından olan Abdullah Eltan, kazazlığın Trabzon'a mahsus bir sanat olduğunu ve babasının anlattığına göre; Birinci Dünya Savaşından önce Trabzon'da 60 tane kazaz dükkânı olduğunu belirtmiştir. Burma tellerle yapılan bu sanat, başlıklara püskül takılarak örüldüğü, köylü kadınların şallarının kenarına püskül olarak takıldığı belirtilmiştir. Trabzon'un işgalinden önceki dönemlerde bu işi yapanların olduğu, kendisinin zamanında bu işi yapan üç ailenin kaldığını söylemiştir. Tespih işinin de kazazlığa girdiğini, ipliğinin çok ince olarak (0.8 mikron) gümüşten çekildiğini, ipekler üzerine sarıldığını 8–10 adet motifi bulunduğunu ve bu motiflerin işlenip sonra montaj yapıldığını anlatmıştır (Sümerkan, 2006: 100).

3. Kazazlıkta Kullanılan Araç ve Malzemeler

Kazazlık sanatına ait örgüler basit el aletleri ile örgü çeşitlerine göre farklı araçlar üzerinde yapılmaktadır.

Çıkrık: Kazazlık tekniğinin yapılabilmesi için ibrişim iplik üzerine tel sarılması gerekmektedir. Bu da ancak çıkrık denilen araçta yapılabilmektedir. Geçmişte özel olarak ahşaptan yapılmış, 172 cm boyunda olan çıkrıklar kullanılmıştır (Develioğlu, 1998). Bu çıkrıkta sarma işlemi, elle ahşap pervanenin döndürülmesi ile yapılmaktadır. Çıkrıkta tüm işlemler el ile idare edilerek yürütülmektedir. Daha sonra ustalar tarafından çıkrık geliştirilmiş ve pervanenin dönmesini sağlayan motor takılarak işlemin yapılması hızlandırılmıştır. Çıkrık boyu 120 cm dir (Şekil 4.37). Bu çıkrıkta telin sarımının kontrol altında tutulması gereklidir. Bunun için kasnak kullanılır. Trabzon'da teknolojik gelişmeler doğrultusunda işi hızlandırmak için çıkrık üzerinde çalışmalar yapılmaktadır.

Kasnak: altın veya gümüşün iplik üzerine sarılmasında düzgün gitmesini sağlayan bir araçtır. Altın ve gümüş telin sarılı olduğu makara kasnağa yerleştirilmektedir.

Tığlar: Ucu sivrilerek biten çelik kısmı 9–10 cm olan ahşap saplı araçlardır (Develioğlu, 1998). Ahşap sap kısmı olmadan da kullanılabilmektedir. Kazaz örgülerinden; top yapımı ve örgüsünde, kısa-uzun sürgünün yapılmasında ve hazırlanan örgü parçalarına sürtülerek parlaklık vermek için kullanılmaktadır.

Sarmakça: Tamamen ahşaptan yapılmıştır, alt ucu sivri uçlu olup, üst kısmında telin sarılması için arası bir miktar düz, iki ayrı yuvarlak ahşap parçalardan oluşan araçtır. Kazazlıkta ajur tekniğinde kullanılan telin yapılmasında kullanılmaktadır (Develioğlu, 1998). Tel sarılmış araç, istenilen kalınlıkta makara ipliği katlarının etrafında döndürülür. İplik üzerine ara vermeden sarılarak ajur ipliği yapılmaktadır. Günümüzde kullanılmamaktadır.

Çelik tel: Zincir örgüsünün yapılmasında yardımcı araç olarak kullanılır. Zincir örgü çelik tel üzerinde örülmektedir. İstenilen incelikte örgüye göre kalınlığı değişebilmektedir.

Dikiş iğneleri: Hazırlanan tel ile tekniklerin yapımında ve tamamlanan örgülerin birleştirilmesinde kullanılmakta olan araçlardır. İğnelerde farklı bir özellik aranmaz, ince ve uzun olması tercih edilmektedir.

Midye kabukları: Zincir örgüler örüldükten sonra hem örgünün ilmeklerinin oturtulması, hem de zincire parlaklık verilmesinde kullanılan araçtır. Midye kabuğunun dişli özelliği taşıyan bölümüne yerleştirilen zincir boyunca kabuk ileri geri hareket ettirilerek kullanılır.

Makaslar: Kazazlıkta küçük makaslar iplerin, hazırlanmış tellerin her aşamada kesilmesinde kullanılmaktadır.

Kargaburnu: Kazazlık örgülerinin yapımı sırasında iğnenin geçmediği durumlarda ve düzeltme işlemlerinde kullanılmaktadırlar.

Bal Mumu: Kazazlıkta hazırlana iplerin iğneye geçirmesini kolaylaştırmak ve kaymasına yardımcı olmak amacıyla kullanılır.

Boncuk: Önceden örgüyü yapan kişiler tarafından patiskanın çirişlenmesi ile yapılan boncuklar, günümüzde hazır olarak alınan plastik ve tahta boncuklar ile yapılmaktadır.

İpek İplik: kalın bükülmüş ipek ipliğidir (URL). Kazazlık da üzerine altın ve gümüş

tel sarılarak tekniklerin yapılmasında kullanılan ibrişim görünmeyen malzemedir.

Altın ve Gümüş Tel: Kazazlıkta ibrişim iplik üzerinde sarılan, 80-90 mikron inceliğinde altın ve gümüşten çekilerek oluşturulan ince tellerdir. Altın ve gümüş teller makaralara sarılarak kullanıma hazırlanmaktadır.

4. Kazazlık Örgüleri ve Yapım Aşamaları

24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş teller 80–90 mikron inceliğinde (saç teli inceliğinde) altın veya gümüş tel, çıkrığa bağlanmış olan ibrişim iplik üzerine sarılarak, tekniğin uygulanmasını sağlayan bir tür telden iplik haline getirilmektedir. Bu tel ve dikiş iğnesi ile çeşitli tığ, çelik çubuklar ve toplar üzerinde şekillendirilerek değişik örgü teknikleri ile (top, sürgü, kamçı, ajur, zincir gibi) ürünlerin ve takı parçaları oluşturulmaktadır. Örgüler, araçlar üzerinde örülmesi tamamlandıktan sonra çıkarılmakta, top örgüde ise, örgüler top üzerinde yapılmakta, toplar örgü içerisinde kalmaktadır. Oluşturulan parçalar belli bir düzende tasarlanarak birleştirilmek için bir araya getirilip dikilmesi ile ürün ortaya çıkarılmaktadır.

Trabzon'da kazazlık telin hazırlanması, top örgüde kullanılan topların hazırlanması, top örgülerin, kısa ve uzun sürgülerin, zincirin, ajurun yapılması, örgülerin birleştirilmesi şeklinde aşamalardan geçirilerek bir ürün oluşturulmaktadır.

Kazazlık telinin hazırlanması: Kazazlık tekniğinde çok ince çekilmiş teller kullanılmaktadır. Külçe halinde İstanbul'dan alınan hammadde, yine burada 80–90 mikron inceliğinde tel haline getirilerek Trabzon'a getirilmektedir. Makaralara sarılarak hazırlanmış olan altın ve gümüş teller, çıkrık üzerine takılmış ipek iplik üzerine sarılmaktadır. Böylece değişik incelikte altın ve gümüş teller elde edilebilmektedir.

Kullanılacak iplik çıkrığın bir ucundan diğer ucuna kadar ölçülerek, 10-15 cm fazlalık verilerek çıkrık üzerinde bulunan kancalara bağlanarak kesilir. Motorla bağlantılı olan karşılıklı iki kancaya tutturulan iplik üzerine tel sarmak için tel sağımının düzgün ve belli düzende yapılması gereklidir. İplik üzerine tel sarma işlemi iki kişi tarafından yapılmaktadır. Tezgâhın dengesindeki herhangi bir titreşim veya bozulma telin kopmasına sebep olmaktadır. Öncelikle çıkrık üzerine ibrişim iplik gerilir. Daha sonra çıkrık üzerinde bulunan kancaya tel halka yapılarak bağlanır. Çıkrığa takılan ipliğin dönmeye başlaması ile tel iplik üzerine sarılmaktadır. Çıkrık boyunca sarma işlemi devam ettirilir. Kazazlıkta telin iplik üzerine sıkı ve düzgün sarılmış olması gereklidir. Telin iplik üzerinde sarılmasında üst üste gelmemesine ve alttaki ipliğin gözükmemesine dikkat edilmelidir. Telin sarılmasında kopma olursa, koptuğu yerden değil baştan sarım işlemi yapılmaktadır. Telin iplik üzerine düzgün bir şekilde gelmesini sağlamak için tel makarasının yerleştirildiği ve makaranın hareketinin sağlandığı adına kasnak denilen düzenek geliştirilmiştir. Telin sarılması tamamlandığında çıkrıktan çıkarılan sarılmış iplik 120-130 cm uzunluğundadır. Bu uzunluk kullanılan çıkrık boyutuna uygundur, çıkrık boyu daha uzun da olabilmektedir. Ustalar örgünün yapılmasında yeterli uzunluğun 120-130 cm olduğunu, daha uzun sarılan tellerin örgüleri örme sırasında yıprandığını belirtmişlerdir.

Üstü telle sarılmamış, açıkta kalan ipliğin uç kısmı mum ile mumlanır. Bu kısım iğneye geçirilen kısımdır. İğneye geçirildikten sonra bu sarılmamış iplik kısmına düğüm atılarak örme işlemine geçilir.

Kazazlıkta kullanılan örgüler: Kazazlıkta değişik örgü çeşitleri bulunmaktadır. Bunlar; top, sürgü (ikili, dörtlü, yedili, dokuzlu veya kısa ve uzun olarak ifade edilen sürgüler), çubuk sürgü, ikili, dörtlü ajur (yörede ajör olarak söylenmektedir), balıksırtı zincirdir.

Top örgülerin yapılması: Top örgü, yörede örme işlemini yapan kadınlar tarafından sepet örgü olarak da adlandırılmaktadır. Çıkrıkta hazırlanan telin mumlanan iplik tarafından dikiş iğnesine geçirilir ve iki uç kısmına da düğüm atılarak başlanmaktadır. İğne topun üst deliğinden aşağı geçirilerek ve tel ucunda bulunan düğüm top deliğinin içerisinde kalması sağlanmaktadır. Top, tığ üzerine yerleştirilerek, top örgüsü tamamlanıncaya kadar örme tığ üzerinde yapılmaktadır. Kazazlıkta zor olan örgü olarak belirtilmektedir. Bir top örgünün yapılışı yaklaşık aralıksız yapıldığında 15- 20 dakika sürmektedir.

Tığa yerleştirilen top, altın veya gümüş tel iplik solda kalacak şekilde sol elde dik olarak tutulur. Tel iplik tığ ucunun sol tarafından ve arkasından geçirilerek, sağ tarafa yerleştirilir (top eşit ikiye bölünecek şekilde). Sağ alt tarafa yerleştirilen iplik baş ve işaret parmakları arasında sıkı bir şekilde tutulur. İğne tığın sol tarafında bulunan başlangıç ipliğinin altından, önden arkaya topun dikine yerleşecek şekilde geçirilir. Bu tel topu dörde bölecek şekilde yerleştirilir. Baş ve işaret parmakları arasındaki top hafifçe sola doğru döndürülür. Soldaki iplik üzerinden alt kısma yakın yerleştirilir. İkinci ipliğin içinden iğne ile önden arkaya geçirilir. Önünde yer alan başlangıç ipliğinin üzerinden soldan sağa yerleştirilir. Top üzerinde oluşacak yıldızın birinci köşesi oluşturularak top hafifçe sola döndürülür. Sağdaki ilk ipliğin üzerine yerleştirilir. Uç kısma en yakın yerden oluşan ilk yıldızın ön tarafında bulunan ikiz ipliklerin altından soldan sağa yerleştirilerek top sola döndürülür. Hemen önündeki ilk ipliğin üzerine yerleştirilerek iplik sağ alta yerleştirilecek şekilde tutulur, böylece ikinci yıldız oluşturulmuştur. Top hafif sola döndürülerek öndeki ortadan çapraz olan ipliğin, alta yakın kısmından sağdan sola doğru alttan çıkılır. İplik ortada kalır ve çaprazın soldaki ipliğin üzerine yerleştirilir. Soldaki ilk ipliğin altından, uca yakın enine olan ipliğin üzerinden yerleştirilir. Sol tarafındaki uca yakın ikinci ipliğin altından, önden arkaya geçirilir ve yıldızın beşinci köşesi oluşturulmuş olur. Hemen önündeki ipliğin üzerine yerleştirilerek top sola döndürülür. Önündeki ipliğin altından geçirilerek başlangıç noktasındaki ipliğin yanına çekilir.

Dönüşler sağa, geçişler sola doğru yapılarak, ipliklerin yerleşmesine dikkat edilerek, bir alt bir üst örgüye istenilen sıra sayısına ulaşıncaya kadar devam edilmektedir. İplik üzerine sarılan telle top üzerine atılan ilk sıra çok önemlidir. Bu sıranın düzgün ve eşit olarak kurulumu işlemlerin sonuna kadar düzgün bir şekilde ve yan yana gelecek olan tellerin düzgün bir şekilde çıkmasını sağlamaktadır (Fotoğraf 3).

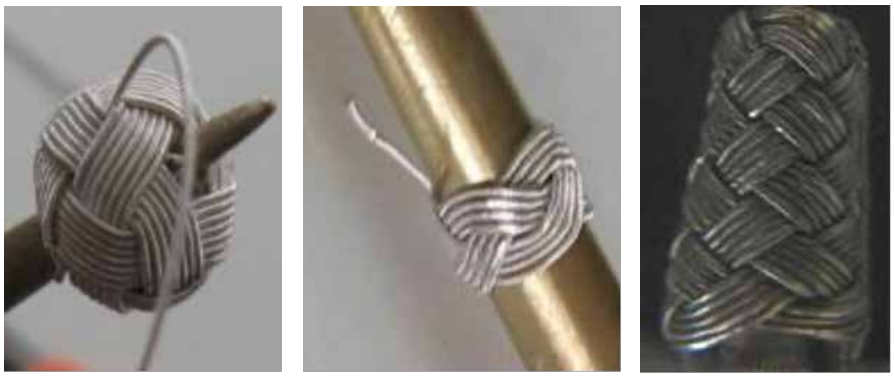
Sürgülerin yapılması: Sepet örgü görüntüsünde olan sürgüler takının parçalarının birleşim yerlerinin kapatılmasında ve bağlantı sağlanmasında kullanılmaktadır. Sürgü örgüler sürekli değildir, belli bir sırada tamamlanmaktadır. Örgüler tamamlandıktan sonra tığ üzerinden çıkarılır. Sürgülerin genişliği üzerinde örüldüğü tığların genişliğine göre değişmektedir. Kısa ve uzun sürgü olmak üzere iki çeşittir.

Kısa sürgü: Üzeri telle sarılan iplik, iğneye geçirilerek düğümlenir. Tel iplik tığ üzerine sağdan sola iki kez sarılarak önde çapraz oluşturulur. Başlangıç ipi solda, iğneli tel iplik sağ taraf da kalmaktadır. Çaprazın sol üstteki tel ipin altından geçirilerek, elin tutuşu hiç bozulmadan hafifçe tığ döndürülerek arkadan iplik tığ üzerine sarılır. Sol

elde tutulan tığ hafif sola döndürülür (sağ tarafta ikili iplik oluşur). Tel iplik ikili oluşan altta bulunan ipliğin altından, üsteki ipliğin üzerinden geçirilerek döndürülür. Bu işlem sonunda alttaki iplik üstte, üstteki iplik alta geçmiş olur. İğne yukarıdan aşağı doğru çekilerek sol tarafta küçük ikili iplik oluşturulur. Bu ikili ipliklerden alttaki ipliğin üzerinden, üstteki ipliğin altından aşağıdan yukarıya çıkılır. Böylece başlangıç noktasına gelinmiş olur, ilk sırada oluşan iplikler takip edilerek bir alt bir üst örgüye devam edilir. İstenilen sırada (genellikle dört sıra) yapıldığında sürgü tamamlanmış olur, iplik kesilir. İpliklerin geçirilmesinde yan yana sıralanırken düzgünlüğüne dikkat edilmelidir. İşlemler tamamlandıktan sonra başka bir tığ ile sürgünün yüzeyine önce tığın ahşap sap kısmı ile vurularak dövülmekte, sonra metal kısmı ile sürtülmektedir. Sürtme yaparken sürgünün örme yönüne dikkat edilmektedir. Böylece örülen sürgüde, örgü sıraları tam oturarak hem parlatılmış, hem de ütülenmiş olmaktadır (Fotoğraf 3).

Uzun sürgü: Kısa sürgüde olduğu gibi başlanmaktadır. Oluşan çaprazın sağ üstündeki telin altından yukarıya doğru, çaprazın solundaki alt ipliğin altından geçerek aşağıya doğru inilir. Tel iplik tığın arkasından sağa doğru geçirilerek başlangıç noktasına gelinir. Burada oluşan çapraz tel ipliğin soldaki alt tel ipliğinin üstünden, üstteki ikinci tel ipliğin altından, aşağıdan yukarı geçirilir. Tığ hafif döndürülerek sağ tarafta oluşan üçüz tel ipliklerin en üstekinin altından, ortadaki ikinci tel ipliğin üzerinden, üçüncü ve son tel ipliğinde altından yukarıdan aşağıya doğru geçirilir. Tel iplik başlangıç noktasına getirilir. Başlangıçta oluşan çaprazın (altta) soldaki birinci tel ipliğinin altından, ortadaki ikinci tel ipliğin üzerinden, üstteki üçüncü tel ipliğin altından aşağıdan yukarıya doğru çıkılır. Tığ çevrilerek üstteki çaprazın solunda bulunan ilk tel ipliğin üzerinden geçirilir, iğne arada kalan gizli tel ipliğin altından geçirilerek (ortada bulunan bağlantısı olmayan ikinci tel ipliğin), altındaki tel ipliğin üzerinden, sonuncu tel ipliğin altından yukarıdan aşağıya doğru geçirilir. Tığ döndürülerek başlangıç noktasına gelinir. Sol alt çaprazın birinci ipliğinin üzerinden, ikinci ipliğinin altından aşağıdan yukarıya geçilir. Daha sonra örgüye, alt üst ipliklerin geçiş yönleri takip edilerek devam edilir. Örgü geçişleri dördüncü sırada tamamlanmaktadır. Bu sıra sayıları isteğe bağlı olarak belirlenmektedir.

Uzun sürgüler sadece dörtlü değil daha fazla sayıda altılı, yedili, sekizli olarak da yapılmaktadır. Bu sürgülere başlanması önemlidir. Örgünün ilk kuruluş sırasıyla sürgünün sayısı belirlenmektedir. Tığ üzerine istenilen sayıda yapılacak sürgü için tel iplik sarılarak örmeye başlanmaktadır. Geçiş işlemleri uzun sürgüde olduğu gibi yapılarak tamamlanmaktadır (Fotoğraf 3).



Fotoğraf 3. Kazazlık Örgü Parçaları (Top, Kısa Sürgü, Uzun Sürgü)

Zincir yapımı: Kazazlıkda takılarda kullanılan zincirler, yörede balık sırtı örgüsü olarak adlandırılmaktadır. Zincirin görüntüsü, balık sırtı görünümündedir. Zincirler tek başına kullanılabildiği gibi diğer örgü parçalarının birbirine bağlanmasında da kullanılmaktadır. Kamçılarda zincirlerden oluşmaktadır. Zincir örgüsü süreklidir ve istenilen uzunluk ve genişlikte örülebilmektedir. Örgü ilmeklerinin alınma şekline göre tek ilmek ve çift ilmek olarak örülmektedir. Çift ilmek örgünün görüntüsü daha güzel olmasına rağmen örülmesi daha uzun süre almaktadır.

Değişik incelikteki çelik tel veya şişler üzerinde örülen zincir örme teli bittiğinde ekleme yapılabilir ve ekleme yeri düzgün yapıldığında fark edilemez (120 cm lik tel 3 cm lik örgü örmektedir). Geniş örülen zincirlerin içerisi zincir formunun bozulmaması, esnek ve dayanıklılığının sağlanması için iplik ile doldurulmaktadır. Bu zincirlerin kopması ve tel atması mümkün değildir.

İğneye takılmış tel ipliğin ucunda önce halka yapılmaktadır. Sol elin işaret parmaklarında tutulan bu halkanın kapalı ve yuvarlak ucu tam ortadan aşağıya ve öne doğru kıvrılarak sol elin başparmağı ile tutulur. Bu aşamada yan yana iki tane halka oluşmaktadır. Kullanılacak şiş veya çelik tel bu iki halkadan sağdakinin önden arkaya ikincisinde ise arkadan öne doğru geçirilerek tel iplik sıkıştırılır. Şiş veya çelik tel üzerinde iki ilmekli halka oluşturulmaktadır. İğneli uç sağda kalacak şekilde şiş üzerinde oluşan iki halkanın altından aşağıdan yukarıya geçirilir. Tel iplik iğnenin arkasında kalır. Böylece düğüm meydana gelmiş olur. Şiş hafifçe sola döndürülür ve belli bir aralık verilerek tekrar bir düğüm yapılır. İstenilen düğüm sayısına ulaşıncaya kadar işlem tekrarlanır. Düğümlerin aralarındaki aralığın eşit olmasına dikkat edilmelidir. Düğüm sayısı zincirin genişliğini belirlemektedir. İşlemler soldan sağa doğru yapılarak yürütülmektedir. Başlangıç noktasına gelindiğinde şiş üzerinde üç paralel ipliğin olduğu görülmektedir. Ortadaki ve üsteki tel ipliğin aşağıya doğru altından, düğümünde sağdan sola altından geçerek, soldaki tek aralıktan (üst ipliğin altındaki aralıktan) iğne aşağıdan yukarı çapraz şekilde çıkılır ve iplik iğnenin arkasındadır. Düğüm sayısınca şiş döndürülerek bu işlem uygulanmaktadır. Sıralar artıkça üstteki iki iplik esas alınarak işleme devam edilerek istenilen uzunluğa getirilmektedir. Örmede düğümlerin yerine oturmasına dikkat edilmektedir.

Zincir örgüdeki çeşitlilik hem yörede göz olarak da ifade edilen düğüm aralıkları (2, 3, 5, 6, 7 aralık veya göz gibi), hem de düğümlerin meydana getirilmesinde ipliklerin alınma (düğümün sağ ve sol tarafındaki aralıkların sayısı dikkate alınarak geçirilmesi; ikiye iki üç göz, ikiye bir üç göz, ikiye iki 6 göz gibi) şekliyle oluşturulmaktadır.

Örme işlemi tamamlandıktan sonra zincir şiş veya çelik tel üzerinden çıkarılmaktadır. Çıkarılan tel iki tarafından tutularak çekilmekte, çekilen zincirde aradaki boşluklar kaybolarak, düğümler düzgün bir şekilde birbirine yaklaşmakta ve düğümler yerine oturmaktadır. Bu işlem midye kabuğu ile de yapılmaktadır. Midye kabuğunun dişli özelliği taşıyan bölümüne yerleştirilen zincir, uzunluğu boyunca kabuk ileri geri hareket ettirilmektedir. Bu işlemle zincire hem parlatma, hem de ütülenme yapılmış olmaktadır (Fotoğraf 4)

Ajur yapılması: Topların, uzun ve kısa sürgülerin birleştirilmesinde kullanılan ajurlar, takılarda ikili ve dörtlü düzenlemelerle bulunmaktadır.

Ajur, altın ve gümüş telin iplik üzerine sarmakça denilen araçla sarılması ile elde edi-

len tellerdir. Ahşap çubuklar arasına gerilen iplik grubu üzerine, sarmaçkaya sarılmış olan tel, iplik grubuna paralel olarak tutularak ipliğin etrafında çevrilmekte, ipliğe sarılması ile oluşturulmaktadır. Ajur örgü için hazırlanan tellerde sarılma işlemi dikkat isteyen ve zaman alan bir işlemdir. Sarılma işlemi de istenilen uzunlukta yapılmakta ve işlem bitiminde tel ipliğin üzerine düğümlenerek sabitlenmektedir. Düğümleme ile sarılan telin açılması engellenmiş olmaktadır. Günümüzde sarmakça kullanmadan, çıkrıkta iplik üzerine tel sarma işlemi yapılmaktadır.

Fotoğraf 4. Kazazlık Örgü Parçaları (Zincir, Zincir ve Ajur)

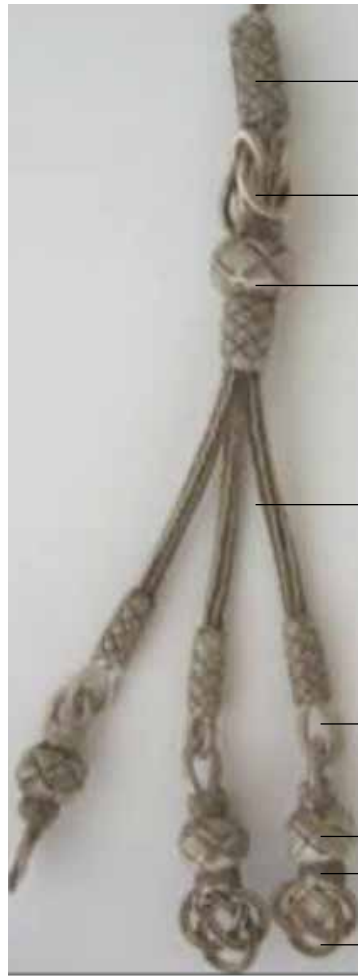
İkili ajur iki halkanın birbiri içerisinden geçirilerek uçlarından bağlanması ile dörtlü ajur düzenlemelerde ise iki halkanın birlikte bağlanması ve bu iki çift halkaların birbiri içerisinden geçirilmesi ile yapılmaktadır.

Ajur örgüde kullanılan teller, diğer örgülerde kullanılan tellerden biraz daha kalındır. Birleştirmede kullanılan ajurlar, takıların görüntüsünde farklı ve göze hoş gelen bir etki oluşturmaktadır. Halkaların birbiri içerisinden geçirilmesinden elde edilen ajurların iplikle bağlanan kısımları sürgülerle kapatılmaktadır (Fotoğraf 4).

Örgü parçalarının birleştirilmesi (bağlanması): Kazazlıkta örme işlemi tamamlanan tüm tekniklerde, tel işlemin bittiği yerde kesilmektedir. Öncelikle tek olarak bağlanması gereken parçalar bağlanmaktadır (ajur halkaları). Sonra istenilen düzenlemeye göre parçalar, birbirine naylon iplik ve iğne yardımı ile dikilerek birleştirme işlemi tamamlanmaktadır (Fotoğraf 5).

Örgülerin her çeşidinde özelliğine uygun örgü ipinin inceliği de farklı olmaktadır. Takılar bu örgülerin parça parça yapılarak düzenlenmesinden ve bu düzenlemeye göre parçaların naylon iplikle birbi rine birleştirilmesinden oluşmaktadır. Örgü çeşitlerinin tek tek veya birkaçı bir arada kullanılarak değişik takılar oluşturulabilmektedir.

Ajur için yapılan tellerle, ajur dışında, tellerin birbirinin arasından değişik geçişlerle oluşturulan düzenlemelerde yapılmaktadır. Teller ikili, üçlü veya daha fazla gruplar halinde kullanılmaktadır. Yörede bu geçişle oluşturulan takı parçalarına hürrem veya aşk düğümü denilmektedir. Bu geçişlerin zincir örgü ile yapılan örneklerine de rastlanmıştır.



Fotoğraf 5. Örgü Parçalarının Birleştirilerek Oluşturulan Kamçı Örneği

5. Kazazlık Ürünleri

Trabzon'da geleneksel olarak üretimi tespih kamçısı olan kazazlık da, günümüzde takılarda kullanılan bir teknik haline gelmiştir (Fotoğraf 5). Üretilen takılar kolye, küpe, gerdanlık, kol düğmesi, yaka iğnesi gibi ürünlere dönüştürülmektedir.

Altın ve gümüşten üretilen takılarda 80–90 mikron inceliğinde, 24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş teller kullanılmaktadır. Bu tellerle top, sürgü, ajur, zincir ve değişik geçmelerden oluşan örgü çeşitleri uygulanmaktadır. Bu örgü çeşitlerinin tamamı istenilen boyutta tek tek çalışılabilmektedir. Kazazlık örgü çeşitlerinde üretilen her bir parça geometrik formdadır.

Altın tellerle takılar özellikle sipariş üzerine çalışılmaktadır. Bazı ürünlerde altın ve gümüş teller birlikte kullanılmıştır.

Kazazlık tekniği ile üretilen takıların parçaları tek tek örüldüğü için birleştirmede ki düzenlemeler istenilen şeklin verilmesini sağlamaktadır. Düzenlemelerdeki çeşitlilikte bunu göstermektedir. Bu teknikle birlikte değerli, yarı değerli ve değersiz taşlar ve boncuklar kullanılmaktadır.

Kolye/ gerdanlık: Kazazlık tekniği ile üretilen takılar arasında en önemli yere kolyeler sa-

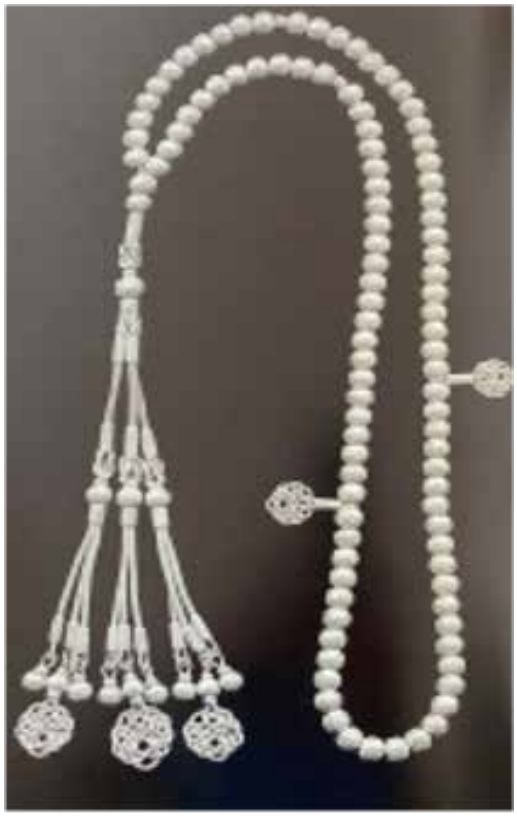
hiptir. Kolyeler, üretim tekniğini oluşturan tüm örgü çeşitlerinden oluştuğu için kazazlığın özelliklerini en iyi yansıtan takılardır. Standart bir ölçü yoktur. İstenilen uzunlukta kolyeler yapılabilmektedir (Fotoğraf 6).

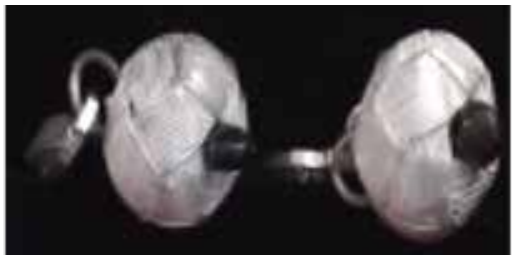
Bilezik: Kazazlık tekniğinde oluşturulan bilezikler zincirin temel olarak kullanımı ile oluşturulmaktadır. Yapılan bileziklerde toplar, sürgüler ve değişik geçişlerle yapılan düzenlemelerde yoğun olarak kullanılmıştır (Fotoğraf 6).

Küpe: Kazazlık tekniğinde üretilen küpelerde top örgüler yoğun olarak kullanılmıştır. Top örgü ile birlikte kısa ve uzun sürgüler, zincir, ajur teli değişik geçişlerle madalyon tarzı örgüler kullanılmıştır. Küpelerin yapımında değişik boncuklar ve bağlantı yapımında ibrişim kurdeleler ve şeritler kullanılmıştır (Fotoğraf 6).

Fotoğraf 6. Kazazlık
Ürün Örnekleri
(Kolye, Bileklik, Küpe)

Yaygın olarak teşbih.ve kamçısı (Fotoğraf 7), kolye, bileklik, küpe üretimi yapılan kazazlık ürünlerinin yanında *yaka iğnesi ve kol düğmesi* de yapılmaktadır (Fotoğraf 7).





Fotoğraf 7. Kazazlık Ürün Örnekleri (Tespih ve Kamçısı, Yaka İğnesi, Kol Düğmesi)

6. Kazazlık Ustaları

Toplumun kültürel değerleri, insan emeğinin ve göz nurunun yoğun çalışmasıyla oluşturularak geçmişten günümüze aktarılması, geliştirilmesi, kullanımının devam ettirilmesi bu alanda kendini yetiştirmiş, emek vermiş ustaların katkılarıyla sağlanmıştır. Geçmişin değerlerini kuşaklara aktarmada önemli katkıları bulunan, günümüzün Trabzonlu hünerli elleri araştırmalara konu olmuşlardır. Bunlar;

"Kazaziyede ilk nesil dedem Ömer Lütfi Eltan'dır. Ikinci nesil olan babam Abdullah Eltan 1912 doğumludur. Trabzon Kız Teknik Lisesinde kazaziyeyi öğretmiştir. Istanbul'daki ünlü Urart mücevheratta da aynı tekniği uygulamıştır.Yeşil Mustafa'yı yetiştirmiştir." (Eltan) Bu açıklamayı üçüncü kuşaktan torun Ömer Lütfi Eltan yapmıştır (Durucu, 2015:158-159).

Mahmut Özçay 1936 Çaykara doğumludur. 1984 senesinde 48 yaşındayken kazaz örücülüğüne başlar. Kamçıdan başka ne yapabilirim diye düşünürken kızına gümüş bir gerdanlık yaparak kazaziyeyi takıya dönüştürür." (Develioğlu ve Büyükyazıcı, 2013: 395-403). Kışları Istanbul'da bulunan "Mahmut Özçay terzilikten gelen el yatkınlığı ve kavrama kabiliyetini de kullanarak bu tam manasıyla öğrenmeye muvaffak oluyor. Eskiden tespih kamçısı, bilezik, küpe, ile sınırlı olan kazazlığımız, gerdanlık olarak da Mahmut Özçay tarafından geliştirilmiş (Hoş, 1997: 56-57). Kazazlıkda sürgüyü, dört gözlü örgüyü o geliştirmiştir. Oğlu Mehmet Özçay'da altı gözlü sürgüyü bulunca ortaya farklı yeni eserler çıkmıştır." (Hoş, 1997: 67).

Trabzon'un günümüzdeki kazaziye ustaları arasında: Hasan Tabakoğlu (Kültür ve Turizm Bakanlığı sanatçısıdır). Kazazlık konu-

sunda projelerde yer almıştır. Yurtiçinde ve yurt dışında kazazlığın yaygınlaştırılmasında katkıları bulunmaktadır.

Levent ve Iknur Tuana'nın çalışmaları TRT Trabzon tarafından belgesel çekilmiştir. Şekip Iskender, oğulları Ulvi ve Hakan Iskender. Hasan Uzun (Durucu, 2015: 158-159).

Kültürel öğelerdeki gelenekselliğin giderek zayıflaması ve moderne yöneliş, diğerlerine oranla üretim tarzındaki el sanatları niteliğinde üretilen ürünleri etkilemektedir. Teknolojik gelişmelere paralel olarak makineleşmenin hızla artması elde yapılan işlerin azalmasına sebep olmaktadır. Trabzon'da yapılan kazazlığın el emeği çok yoğun ve vazgeçilmezdir, taşıdığı özelliklere bağlı olarak tespih ve takılarda varlığını sürdürerek gelecek nesillere aktarılmaktadır.

Kaynaklar

Atasoy, Nuran (1992). *Splendors Of The Ottoman Sultans*. Publishhed by Lithograph Publishing Company, 271 p., United States Of America.

Develioğlu, Yakude (1998). Gümüş Kazaz Örücülüğü (Yayınlanmamış Araştırma). İzmir-Trabzon.

Develioğlu, Yakude (2002). "Gümüş Kazaz Örücülüğü". *Motif Dergisi* 30; s.4-8.

Develioğlu, Yakude ve Büyükyazıcı, Meral (2013) "Kazzaz Ustası Mahmut Özçay". *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu,* Ankara, s.396-403.

Durucu, Nuri (2015). "Trabzon Kuyumculuğu". *Uluslararası Karadeniz Havzası Halkbilimi Araştırmaları Dergisi (Ukhad)* 3 ; s.112-184.

Eronç, Perihan, Y (1984). *Giyim Süsleme Teknikleri*. İstanbul:Milli Eğitim Gençlik ve Spor Bakanlığı Yayınları: 60.

Hoş, Sacide (1997). *Trabzon Gümüş El Sanatları.* Yayınlanmamış Yüksek lisans tezi. İstanbul: Marmara Üniversitesi.

Kuşoğlu, M. Zeki (2006). *Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü* ,Ötüken Neşriyat A.Ş. Yayınları, İstanbul.

Sakaoğlu ve Aybar (2000). *Osmanlı'da Zenaatten Sanata,* Creative Yayıncılık ve Tanıtım Ltd. Şti.

Sümerkan, M., Reşat (2006). "Gümüşün İbrişine Sevdası". *Trabzonspor Dergisi* 39; s.99-102.

URL 1: Türk Dil Kurumu Sözlüğü. https://sozluk.gov.tr (Erişim tarihi: 07.07.2020)

KEÇECİLİK

Felt Making

Ahmet Aytaç*

Abstract

The wool is converted into felt by pouring it with hot water and soap. The beginning of felt production goes up to B.C. The tents of the Turks, who lived in both upland and home life at that time, were also made of felt.

Felt samples which found in Pazırık tombs dating from 5-3. centuries of B.C. are important in Central Asia. In these archaeological finds belonging to the Scythian Hun Turks, there are patterns such as fight scenes of goats and some mythological animals. During the period of Gokturk and Uighur States, the felt was also used in many areas in daily life. In the Great and Anatolian Seljuks, the felt has been used functionally in many areas from floor mat to tent. The felt which used in the Seljuks as a name of Ahilik and used in the Ottomans as a name of guild, was important as a job. Various hats, prayer rugs etc. worn by Ottoman soldiers called Janissaries and members of the Mevlevi order were made of felt.

It is an important art made in Turks since Central Asia. Wool fibers are colored. Then the fibers are placed on the rush mat as patterned shape. Hot water with soap is poured into it and the rush mat is made as a roll. Then, the mat is rolled and the fiber mixed with hot water and soap is hardened and shaped.

In the past, the felt was made for purposes such as shepherd's clothes, floor mats, hats and tents. Today, its functional using areas has expanded further. Vest, dress, modern hats, foulard, women's bag, jewelry-accessories and many other products can be made from felt. Even patterned paintings with artistic value are made with felt.

Keywords: Art, color, wool, fiber, felt.

* Dr. Öğr. Üyesi, Aydın Adnan Menderes Üniversitesi, Eğitim Fakültesi Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümü, Aydın. aaytac@adu.edu.tr, cicimsumak@gmail.com

1. Keçeciliğin Tanımı

Yün elyafının sıcak su ve sabun ile pişirilmesiyle oluşan keçenin literatürde ki bazı tanımları şu şekildedir. "Bir yaygı üzerine döşenen taranmış yünlerin rulo yapılarak üstüne sabunlu sıcak su dökülüp dövülmesiyle elde edilen dokusuz bir tekstil ürünüdür" (Ergür, 2002: 267) Asangazieva'ye göre keçenin teknik tanımı "Protein bazlı doğal elyafın su, sabun ve basınç uygulaması ile kilitlenip çekme yapmak suretiyle kenetlenmesinden oluşması" (Asangazieva, 2006: 15) şeklindedir. Aytaç, keçeyi "yün materyalinin sıcak ve ıslak bir ortamda dövülmesi neticesinde lifli yapının birbirine kenetlenmesi ile oluşan bir nevi kaba kumaş" (Aytaç, 2014a: 58) şeklinde tanımlamıştır. Arseven ise "keçe örülmeyerek yalnız döğmek suretiyle yünden yapılan, çadırları örtmek, zemine döşemek için kullanılan kumaştır ve Oğuzca'da kiz veya kiyiz" (Arseven,, 1965: 1004) şeklinde ifade etmiştir.

2. Keçeciliğin Tarihçesi

Birçok araştırmacı keçenin, tekstilin ilk ürünü olduğu görüşünde birleşmektedir (Yıldırım, 1992: 138). İlk defa nasıl yapıldığı ve kullanıldığı hakkında kesin veriler olmamasına rağmen, sözcüğe ve kullanımına ait en eski yazılı belge Homeros'un İlyada adlı eserinde rastlanmaktadır.

Moğolistan, Kırgızistan ve Türkiye'de, keçe yapımının uzun ve köklü bir tarihinin olduğu da kabul bilinmektedir (Çoruhlu, 2007: 66). Tarihi seyirde keçenin geçmişi çok eskilere dayanmaktadır. Erken Altay Pazırık kurganlarında çıkan renkli keçeler ile çeşitli bezemeli örtülülerin bulunduğu ve tarihi seyir içerisine Türkler tarafından günlük yaşamın her alanında sevilerek kullanıldığı bilinmektedir. Kaşgarlı Mahmud, keçe sözünden bahsederken, 'Oğuzcadır' ifadesini kullanmıştır (Ögel, 1985: 177).

Çadır, Türk kültüründe aynı zamanda gök kubbeyi temsil etmektedir. Direği göğün direğidir. Tepesinde ki tündük adı verilen delik ise göğün kapısını sembolize etmektedir.

Halen Moğolistan nüfusunun çoğunluğu 'ger' dedikleri çadırda yaşıyorlar. Bu çadırlar bütün Türk dünyasında mesken olarak yaşanılan 'öy-üy (ev ve eb)' denilen çadırlardan farklı değildir. (Abbasova, 2019: 93-94).

Fotoğraf 1. Kazakistan, Kırgızistan ve Karakorum Ötüken'de kurulu keçe çadırlar (A. Aytaç arşivi).

Tarihsel gelişimine bakıldığında keçe geleneğinin sırasıyla Hunlar, Göktürkler, Uygurlar, Büyük ve Anadolu Selçukluları ile Osmanlılarda devam ettiği anlaşılmaktadır.

Fotoğraf 2. Birinci Pazırık Kurganı ve Noin Ula'dan çıkan keçeler (Ergenekon Başar, 1999: 8) ile bir Uygur duvar resmi (Salman, 2011: 27).

"1865 yılında, İç Asya'nın Berel ve Katanda bölgelerinde, bilim adamı Radloff ve daha sonra da (1925 yılında) Kozloff'un başlattığı arkeolojik kazılarla, Noin Ula'da" (Diyarbekirli, 1992: 121) "keçenin ilk örnekleri, MÖ. 5 ila 3. yüzyıla tarihlendirilen, Pazırık ve Noin – Ula kurganlarında yapılan kazılarda bulunan eserler arasında görülmektedir" (Seyirci ve Topbaş, 1984: 113). Rudenko'nun açtığı Pazırık kurganlarındaki kalıntılarda bulunan ve Leningrad Hermitage Müzesi'nde muhafaza edilen, renk renk keçe ve derilerle süslü eyer örtülerinde İskit sanatı izleri görülmektedir (Aslanapa, 1969: 156). Türklerin o dönemki yaylak-kışlak hayatından kaynaklı olarak özellikle Büyük Hun İmparatorluğu'ndan itibaren 'ev-araba' düzeni görülmeye başlar. "Cum denilen büyük yurtlardan ve arabalar üzerine kurulmuş kocaman, sökülemeyen çadırlar kullanıyorlardı" (Еремеев Д, 1992: 26-27).

Birinci Pazirik Kurganı'nda ve Noin Ula'da bulunan kartal griffon'un bir dağ keçisine saldırmasının konu edildiği keçeler o döneme ait önemli buluntulardır.

Yine o dönemlere ait eyer örtüsü amaçlı yapılmış bir keçe buluntu ise Başadar Kurganı'ndan çıkarılmıştır (Diyarbekirli, 1992: 141).

Göktürkler döneminde keçenin kullanıldığı bir diğer alan kuklalar olmuştur. Bu döneme ait hükümdar ve diğer kişilerin mezarlarında ölen kişinin tasviri olarak, keçeden veya kumaştan yapılmış 'tuli' adı verilen büyük kuklalara rastlanmıştır. (Çağıl, 2009: 18).

Çin kaynaklarında; Göktürklerin göçebe bir hayat sürdükleri, keçeden yapılmış olan çadırlarını arabalar üzerinde de kullandıkları belirtilmiştir (Esin, 1978: 33-34). Göktürklere ait resimler üzerinde incelemelerde bulunan Okladinokov ve Zaporojskaya (1959) Göktürklerin keçe çizme, çarık ve börk giydiklerini de belirtmişlerdir (Ergenekon Başar, 1999: 19).

Göktürklerden sonra MS. 8. yüzyıl ortalarında Uygurlar dönemi başlamıştır. Sorçuk'ta bulunan bir başka freskte de figürlerin keçe yaygı üzerinde tasvir edildikleri bilinmektedir. Uygur Mani rahiplerinin de keçe külah tarzı başlık giydikleri Hoço'da bulunan o dönemden kalan birçok tasvir-

den anlaşılmaktadır. Uygurlar döneminde keçe kumaşların diplomatik hediye olarak kullanıldığı da bilinmektedir.

Kınık boyundan Selçuk Bey'in Horasan'da kurduğu Büyük Selçuklularla akabinde de İran üzerinden nihayetinde 1071'de Anadolu'ya taşınarak devam etmiştir. Konya'nın payitaht olması ile yerleşik hayata daha da uyum sağlasalar da yaylak-kışlak düzeni Anadolu'da da devam ettirdikleri bilinmektedir.

Özellikle o dönemin önemli bir erkek baş giyimi olan börk, keçeden üretilmiştir ki, 'Acemsiz Türk börksüz baş olmaz' örneğinde olduğu gibi kimi atasözlerine bile girmiştir.

Selçuklulara ait olan ve 1283 yılında tamamlanan, Sahip Ata Külliyesi'nde 'keçelik' adı verilen ve imalat yapılan özel bir bölümün bulunması bu sanatın, Konya'da yoğun şekilde yapıldığını belgelemektedir (Çağıl, 2009: 32). Bu dönemde Mevlana'nın kurduğu Mevlevi Dergâhı'na mensup Mevlevilerin, başlarına 'sikke' adı verilen keçe külahlar giydikleri de" (Kafadar, 1993: 122) bilinmektedir.

Selçuklular döneminde kurulan Ahilik, Lonca sistemine dönerek varlığını Osmanlılarda da devam ettirmiştir. Lonca sisteminde keçecilerinde önemli bir yerinin olduğu bilinmektedir.

Surname'de de geçen 16. yüzyıl şenliklerindeki tasvirlerden anlaşıldığı kadarıyla keçe o dönemlerde de revaçtaydı (Ergenekon Başar, 1999: 25). Bu şenliklerde alayla geçen 150 kadar farklı esnaf gurubu içerisinde keçecilerinde olduğu bilinmektedir.

Osmanlılarda köy hayatında "keçe hazırlanışı erkeklerin gündelik işlerindendi. Keçe, yaygı, örtü veya çadır bezi olarak kullanıldığı gibi elbise, kebe ve başlık olarak da yaygındı. 16. yüzyılda sayıları 300'ün aşan, sarayın ehl-i hiref cemaatleri arasında keçeciyân-ı hassa grubu da vardı. Yeniçerilerin giydiği başlıkların da keçeden yapıldığı, sefere çıkan padişah için kurulan çadıra 'otağ-ı hümayun' denildiği de bilinmektedir.

"Lale Devri'nde Konya'da At Kapısı içerisinde bir Keçeciler Çarşısı'nın varlığı da bilinmektedir. O dönemde Konya'nın en büyük çarşılarından birisiydi" (Aytaç, 2011: 120). Geçmişte keçe pişirme işlemi, Ahi sistemindeki ustalarca hamamlarda bu iş için ayrılmış 'keçelik' adı verilen bölümlerde yapılırdı. Konya'da bu işlemin yapıldığı belli başlı hamamlar arasında Ahmet Efendi Hamamı ve Türbe Hamamı sayılabilir (Küçükdağ, 1989: 26).

Konya Mevlana Müzesi'ndeki 19. yüzyıl sonu ila, 20. yüzyıl başına ait dival işi ile süslenmiş keçe seccadeler ve Konya Ereğli Bekdik'te gri beyaz renkte yapılmış keçe çadır tepeliği de o dönemlere ait ilginç örnekler arasındadır (Barışta, 2001: 161).

Başbakanlık Osmanlı Arşivleri'nde de 'keçe' kelimesinin geçtiği Arap harfleri ile yazılmış, Osmanlı Türkçesi yaklaşık 700 adet civarında belge olduğu (Aytaç, 2014b: 132) bilinmektedir.

3. Keçecilikte Kullanılan Hammadde, Boyama ve Araç-Gereçler

3.1. Hammadde

Koyun dışında tavşan, deve yünleri ve tiftik ile keçi kılı da keçe yapımında kullanılan hammaddelerdir. Uzunluklarına, kalınlıklarına, parlaklıklarına ve kıvrım durumlarına göre çok farklı çeşitlerde yün lifi elde edilmektedir.

"Hayvansal liflerde, lif inceldikçe boyu kısalır, lif kalınlaştıkça boyu uzar. Sıcak bölgelerde kırkım ilkbahar ve sonbaharda olmak üzere yılda iki kez yapılmaktadır" (Anmaç, 2004: 82).

Fotoğraf 3. Keçecilikte kullanılan süpürge ve sepki, yay ve tokmakla yünün atılması ve keçe makinası (A. Aytaç arşivi).

Keçe yapımı için en ideal yün üç dört aylık kuzu yünüdür. Yapağı, baharda koyunun üzerinde toplanmış olan, kışlık yüne verilen isimdir. Yapağı sözü, koyun yününden çok, 'keçeleşme ve dağınıklık' anlamlarına da gelmektedir. Keçeleşme deride meydana gelen liflerde görülen önemli bir özelliktir.

3.2. Boyama

Yünün 19. yüzyıl sonlarında keşfedilen kimyasal boyalara kadar doğal boyarmaddelerle renklendirildiği bilinmektedir.

Boyalar; doğal ve yapay (sun'i) olmak üzere iki şurupta incelenebilir. Doğal boyalar grubunda, çeşitli bitkiler ve bazı böcekler yer almaktadır. Yapay boyalar ise, yapay olarak hazırlanmış, piyasada paket boya diye isimlendirilerek satılanlardan oluşmaktadır (Doğruol, 1995: 26).

Sentetik boyar maddeler, kolay temin edilebilme ve uygulama özelliklerine sahip olması bakımından doğal boyaların gelişimini olumsuz yönde etkilemiş ve giderek yaygınlaşmıştır (Ergenekon Başar, 1999: 53).

3.3. Araç-gereçler

Keçecilikte daha önceleri oldukça basit alet ve edevatlar kullanılmaktaydı. Ancak günümüzde hallaç makinaları, keçe tepme makinası gibi bir takım teknolojik gelişmelerin getirdiği yeniliklerle ananevi üretim yöntemleri de neredeyse kullanılmaz olmuştur.

Günümüzde az sayıdaki keçe üretiminde askı, boya kazanı ile ocak, terazi, sıcak su kazanı, kalıp, kalıpdeş, kalıp ipi, makas, sepki – çubuk, süpürge, tarak (hallaç) makinesi, tokmak, yay, tepme makinesi gibi alet, edevatlar kullanılmaktadır.

4. Keçecilikte Bezeme, Desen

Keçe desenlendirme teknikleri klasik olarak, a) yapım sırasında desen oluşturma. b) aplike tekniği ile. c) işleme tekniği ile. ç) kuru elyaf ile olmak üzere dört grupta ele alınabilir. Yapım sırasında desen oluşturma yöntemi daha geleneksel olan ve geçmişten günümüze kullanılan bir yöntemdir.

Geçmişten gelen tepme keçe ürünlerin genellikle desenli veya desensiz olarak üretildikleri ve kullanılan bezemelerde zanaat tarafına uyan bir anlayışla genellikle geometrik süslemenin ağırlıklı olduğu bilinmektedir. Bunun yanı sıra bitkisel, figürlü, nesneli bezemelerin de kullanıldığı görülmektedir.

Tepme keçe yaygılarda kullanılan desenler incelendiğinde ilk sırada geometrik bezemelerin akabinde nesneli, bitkisel, figürlü ve doğadan stilize bezemelerin kullanıldığı söylenebilir. Tepme keçe yaygılarda, geometrik bezeme çeşitlerine örnek olarak dikdörtgen, baklava, üçgen, parabol, kare, zincir ve sekizgen sayılabilir.

Anadolu'da yaygı amaçlı tepme keçelerin tamamının dikdörtgen biçiminde olması ve yine dikdörtgen bezemeye yer verilmesi, seçilen bezeme türü ile yaygıların formları arasında bir ilişkinin olduğunu göstermektedir. Yaygılarda kullanılan diğer bezemeler arasında isimleri yöreden yöreye değişse de kertik, sığır sidiği, kırma, çene, göbek gibi yanışlar kullanılmaktadır. Bunların dışında kafes, sini, kirman, deve zinciri, tavan alası, demir yolu, mangal yaygılarda görülen nesneli bezemeler kullanılmaktadır. Tepme keçe yaygılarda dal, çiçek, badem, gül, lale yoğun kullanılan bitkisel bezeme çeşitleridir (Ergenekon Başar, 1999: 472-473). Cumhuriyetin ilanından sonra özellikle kepenekler üzerinde ay ve yıldız motifi de çokça görülür (Gürçay, 1966: 27).

5. Keçe Yapımında İşlem Basamakları

Fotoğraf 4. Desen hazırlama, sarma işlemi (A. Aytaç arşivi) ile kalıpdeşin bağlanması (Yalçınkaya, 2011: 30) ve keçe tepme işlemi (Yalçınkaya, 2011: 27).

5.1. Yünün Hazırlanması

Keçe üretiminde yünün kırkım zamanı önemlidir. Öncelikle yünler yıkanmakta, pislik ve pıtraklardan ayıklanmaktadır. Keçe üretimi için gerekli olan yünler tartılmakta, ardından ditme işlemi yapılarak, yünler serbest hale getirilmektedir. Daha sonra hallaç yayı ile 'atma' yapılmaktadır. Günümüzde bu işlemler makinede yapılmaktadır.

5.2. Yünün Renklendirilmesi

Tekstilde önemli bir yeri olan boyar maddeler doğal ve sentetik olmak üzere iki gruba ayrılır. 19. yüzyılın sonlarına doğru kullanımı artamaya başlayan sentetik boyar maddeler; kolay temin edilme ve uygulama özelliklerine sahip olmalarından dolayı doğal boyalarının gelişimini olumsuz yönde etkilenmiş ve giderek yaygınlaşmıştır.

Renklendirme işlemi lif halinde veya nadiren üretiminden sonra yani kumaş durumunda yapılmaktadır. Lif halinde renklendirme, yünün kalitesini ve rengine göre ayrılmasından sonra uygulanan bir yöntemdir.

5.3. Desen Hazırlama

Üretim aşamasında desenlendirmede, önceden hazırlanmış renkli keçe plakalardan istenilen desene göre şekiller kesilmekte ve hazırlanan yere konulabilmektedir. Ya da usta hasır üzerine hazırladığı lifli zemin üzerine renkli lifleri kendisi yerleştirmek suretiyle deseni hazırlamaktadır. Desenleme işlemi genelde kenardan başlamaktadır.

5.4. Saçma ve Sarma

Öncelikli olarak hasırın üzerine zemin elyafı yerleştirildikten sonra renkli tabaka keçeden kesilerek hazırlanan nakışlı kısımlar uygun yerlere yerleştirilir. Hazır renkli keçeden ya da lifle oluşturulan desenlerin üzerine sepki yardımıyla yünler tüm yüzeye eşit şekilde saçılır. Sabunlu su yine tüm yüzeye serpilir ve hasırla birlikte sıkıca sarılır ve bağlanır.

5.5. Tepme

Tepme işlemi, ayakla yuvarlanıp tepilerek yapılır. Ancak günümüzde teknolojiden faydalanılmakta insan gücünü en asgariye indiren bir yöntemle makinelerde tepilmektedir.

Pişirme işlemi, 50 ila 80 derece sıcaklıkta ki sabunlu su ile yapılmaktadır. "Pişirme işleminde, keçeler üzerine sabunlu veya sabunsuz su serpildikten sonra dürülerek, el ayasıyla öne çekilip ileri itilerek, bilekten dirseğe kadar olan kısımla dövülmektedir" (Yazıcıoğlu ve ark., 1997: 304).

5.6. Yıkama ve Kurutma

Tepme işlemi biten keçe mamul bol su ile yıkanarak üzerindeki sabundan arındırılır ve kurutulmaya bırakılır.

6. Türkiye'de Keçecilik

Günümüzde Keçeden hem geleneksel hem de çağdaş formlarda ürünler elde eden zanaatkâr ve tasarımcılarımız, sadece Türkiye'de değil tüm dünya ülkelerinde bu sanatın tanınması için çaba göstermekte ve çok önemli işlere imza atmaktadırlar. Keçeden hediyelik ve turistik eşyalar yapmaya başlanmış, bu durum bir sektör halini de kısmen almıştır.

Orta Asya'dan günümüze gelen keçe, Anadolu'da kimi atölyelerde hala üretilmeye çalışılmaktadır. Tarihi bir geçmişi de olan keçe, günümüz ihtiyaçlarına yönelik fonksiyonel kullanım alanı olan farklı ürünlere dönüşerek yeniden üretilmeye ve kullanılmaya başlamıştır.

7. Geçmişten Günümüze Keçenin Fonksiyonel Kullanım Alanları

Bazen doğa şartlarından korunmak, bazen de gündelik hayatta fonksiyonel kullanım alanlarında ya da süslemek ve süslenmek için kullanılan ve tarihten gelen keçe türleri şu şekilde sıralanabilir.

"Nakışlı-ala keçe" Anadolu'da nakışlı ya da ala keçe adıyla anılır. Yaylak hayatta çadırın içerisinde yer yaygısı olarak kullanılan bir keçe çeşididir ve genelde çift olarak serilir. "Süt keçesi" yaylak-kışlak hayat yaşayanlar tarafından süt tavasının üzerine örtülen bir keçedir. "Çarşı - bebe keçesi" bebekleri sarmak için 'kundak' amaçlı kullanılan keçedir. "Yük keçesi" yayla hayatında eşyaların üzerine çul şeklinde atılan bir keçe yaygıdır. Muhtelif eşya ve yiyecekleri güneş, yağmur vs den koruma amaçlı kullanılır. "At keçesi – belleme" at eyerinin altına konulan keçedir. "Semer keçesi" eşek semerinin altına konulur. "Havut (deve semeri)" deve semerinin altına konulan bir keçedir. "Kalabak" İstiklal savaşı döneminde askerlerin başlarına giydikleri keçeden serpuşa denir. "Yaygı keçesi" çadır ya da evlerde zemine serilen büyük ebatlı keçe yaygıdır. "Turluk" Anadolu'da yaylak-kışlak hayat sürenlerin yaylada ki çadır üzerine örttükleri yalıtım amaçlı keçelere denir.

Fotoğraf 5. Keçeci Celaleddin usta çalışırken, kepenek ve semer keçesi (A. Aytaç arşivi).

Fotoğraf 6. Sikke ve serpuş (A. Aytaç arşivi).

"Töz'ler" İslam öncesi Türk dünyasında kullanılan tözler keçeden yapılmıştır. "Çuval" sıcağı soğuğu geçirmediği için bazı gıda maddelerinin saklanmasında kullanılan bir keçedir. "Ayakkabı - kıbrıs keçesi" Ayakkabı içindeki ince keçe tabanlık. "Namazlağa (seccade)" fonksiyonel kullanım amacı ibadet olan keçe yaygıdır. "Sedir-oda keçesi" ensiz ve uzun olarak yapılır. Sedir üzerine ya da köy odalarında oturulan kenarlara serilir. "Yatak keçesi" Yere yayılan döşekle çarşaf arasına serilir.

Başlık olarak ise keçeler aldıkları isimlere göre şu şekilde sıralanır. "Börk" Osmanlılarda yeniçeri askerlerinin giydiği başlıktır. "Hartavi" Sipahilere özgü bir başlık. "Sikke" bal rengindeki elyaftan yapılan ve Mevlevilere özgü bir külah şeklinde başlıktır. "Zerrin Külah" Zülüflü ağalar denilen saray içoğlanlarının törenlerde giydikleri başlıktır. "Keçe külah" Osmanlıda lonca sisteminde keçeci esnafın başına giydiği başlıktır. "**Üsküf**" ucu arkaya dönük püsküllü başlıktır. "Taç" tasavvuf ehlinin giydiği destar ve dilimleri olan başlıktır. "Takke" halk tarafından giyilen keçe başlık. "Arakiye" beyaz yün veya sarı deve tüyünden yapılan ve evde giyilen keçe külah.

Giysi olarak kullanılan keçeler ise "Çizme" daha ziyade askeriye için imal edilen, koncu ve tabanı keçe olup, diz üzerine kadar uzanan, çok karlı ve buzlu arazide kullanılmak amacıyla yapılır. "Kepenek" çobanlar tarafından gece hayvan otlatırken giyilen bir keçedir. Boyun ve baş dışarıda biçimde giyilen kepenek ön yanlar ve arka sırt olmak üzere üç parça keçeden meydana gelir. "Aba" siyah ve beyaz keçeden yapılan önü açık hırkadır.

Bunların dışında, yolluk, dayanma keçesi (yaslanılan yere denk gelecek şekilde duvara monte edilir), kapı keçesi (çadır ya da evlerde kapı olan yerleri kapatmak amacıyla yukardan asılarak tutturulan keçe), matara kılıfı (suyun saklandığı kap ısı yalıtımı amacıyla keçeyle kaplanır).

Sanayi alanında ise daha çok endüstriyel ürünü ve nano tekstil olarak üretilen keçeler vardır. Genellikle sert ve preslidir. Mazot filtre, yağ, nikelaj parlatma, yalıtım keçeleri örnek olarak verilebilir.

Günümüzde üretilen keçeler olarak ise özellikle bayanlara yönelik farklı formlarda keçe şapkalar, giysi tarzı desenli ya da desensiz yelekler, değişik formlarda sade keçeden ya da kumaşla keçenin bütünleştirilmesiyle bayan elbiseleri, şallar sayılabilir. Keçelerden kesilerek ya da aplike yöntemiyle çiçekler, çeşitli formlarda magnet ya da hediyelik ürünler, nazarlıklar dekorasyona yönelik üretilenlerde vardır. Ayrıca hanımlara yönelik keçeden kolye, küpe gibi aksesuarlar, desenli ya da desensiz üretilen plakalardan çeşitli formlarda çanta, cüzdan gibi ürünler, tespih, toka, taç gibi aksesuarlarda vardır.

8. Günümüz Ustaları ve Keçecilik

Bugün keçeye duyulan ilgi, değerinin yeniden önem kazanmasında etkili olmuştur. Orta Asya'ya uzanan tarihi kökeniyle birlikte günümüzde eskiye göre, farklı alanlarda yeniden üretilmeye başlamıştır.

Keçeye bir başka soluk getiren, yeni bir bakış açısıyla yaklaşarak özgün çalışmalar ortaya koymaya çalışan az sayıda ki ustalar da, sanatın geleceği konusunda umut oluşturmaktadır. Özgün çalışmaların yanı sıra geleneksel keçe imalatını sürdürme çabasıyla üretime devam eden birkaç usta da hala azimle mesleği devam ettirmektedir.

Afyon'da Ahmet Yaşar Kocataş, Cemalettin Özçalışan, Mustafa Arpaözü, Balıkesir'de Enver Recep Agen, Muharrem Şengül,

Konya'da Mehmet Girgiç, Celaleddin Berberoğlu, Urfa'da Remzi Arpacık, Abdurrahman İpek, Ömer Taşcı, Şaban Karslı, Kahramanmaraş'ta Ahmet Tutma, Ankara'da Yaşar Çınar, İzmir Ödemiş'te Tahsin Uygun, Tire'de Arif Cön, Manisa Akhisar'da Orhan Patoğlu, Isparta Yalvaç'ta Gencer Kondal vd gibi günümüzde keçecilik mesleğini sürdürmeye çalışan çok az sayıda usta kalmıştır.

Fotoğraf 7. Konya bölgesi keçe yaygı (A. Aytaç arşivi).

Fotoğraf 8. Tire'den Arif Cön usta, Konya'dan Mehmet Girgiç usta, Siverek'te Remzi Arpacık atölyesinde kepenek imalatı.

Usta-çırak ilişkisi ile yetişen az sayıdaki ustalar günün zorlu koşullarına rağmen keçecilik mesleğini sürdürmeye çalışmaktadırlar.

Bu ustaların bazıları geleneksel kepenek, yer yaygısı, havut, semer keçesi, nakışlı keçe gibi üretimleri ile bir kısmının ise günümüz giyim ve sosyal yaşamına uygun yelekler, elbiseler, şapkalar, takı ve aksesuarları keçeden üreterek mesleği devam ettirmeye çalışmaktadırlar.

Kaynaklar

Abbasova, Aytac (2019). "Altay Topluluklarında Mesken – Çadırın Önemi ve Türleri", *Altay Toplulukları Mesken ve Mesken Kültürü*, İstanbul, s. 93-100.

Anmaç, Elvan (2004). *Tekstilde Kullanılan Lifler Özellikleri ve Kullanım Alanları*, İzmir, s. 81-85.

Arseven, Celal Esat (1965). "Keçe", *Sanat Ansiklopedisi*, Cilt: II, İstanbul, s. 1004.

Asangazieva, Janara (2006). "Kırgız Kültüründe Keçe Sanatı ve Keçe Yapanların Eğitim Durumları". *Yayınlanmamış* Yüksek Lisans Tezi, Ankara: Gazi Üniversitesi.

Aslanapa, Oktay (1972). *Türk Sanatı I*. İstanbul.

Aytaç, Ahmet (2011). "Konyalı Keçe Ustası Celaleddin Berberoğlu", *Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu*, Ankara, s. 115-129.

Aytaç, Ahmet (2014a). "Keçecilik", *Ahilik Ansiklopedisi*, Sanayi ve Tic. B.lığı Yayını, C: 2, Ankara, s. 58.

Aytaç, Ahmet (2014b). "Türk Kültüründe Keçe", *I. Uluslararası Türk Dünyası Araştırmaları Sempozyumu*, Niğde, s. 132-138.

Barışta, H. Örcün (2001). *Türk El Sanatları.* Ankara.

Çağıl, Nebahat (2009). "Keçe Sanatı ve Giysiye Uyarlanması", *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul: Haliç Üniversitesi

Çoruhlu, Yaşar (2007). *Erken Devir Türk Sanatı, İç Asya'da Türk Sanatının Doğuşu ve Gelişimi*, İstanbul.

Diyarbekirli, Nejat (1992). *Hun Sanatı*, Ankara.

Doğruol, Hatice (1995). *Ayaş'ta Çorapçılık ve Testicilik*, Ankara.

Еремеев Д.Е. Мейер М.С. 1992). История Турции *в* средние века *и* новое время. Москва.

Ergenekon Başar, Cavidan (1999). *Tepme Keçelerin Tarihi Gelişimi Renk Desen Teknik ve Kullanım Özellikleri*, Ankara.

Ergür, Atilla (2002). *Tekstil Terimleri Sözlüğü*, İstanbul.

Esin, Emel (1978). İslâmiyetten *Önceki Türk Kültür Tarihi ve* İslâma *Giriş*, İstanbul.

Gürçay, Hikmet (1966). "Keçe ve Keçecilik", *Türk Arkeoloji ve Etnografya Dergisi*, Sayı: 9, Ankara, s. 21-32.

Kafadar, Cemil (1993). *Anadolu Kadınının 9.000 Yılı*, İstanbul.

Küçükdağ, Yusuf, "Lale Devri'nde Konya", (S. Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Doktora Tezi), Konya.

Ögel, Bahattin (1985). *Türk Kültür Tarihine Giriş: Türklerde Ev Kültürü*, Ankara.

Salman, Fikri (2011). *Türk Kumaş Sanatı*, Erzurum.

Seyirci, Musa ve Topbaş, Ahmet (1984). "Edebiyatımızda Keçe", *Halk Kültüründe Derleme ve Araştırma*, İstanbul, s. 113-121.

Yalçınkaya, R. Gülenay (2011). *Keçe Afyonkarahisar'da Geleneksel Bir Sanatı*, Atyam Yayınları, Afyon.

Yazıcıoğlu, Yahşi, Ergenekon, Cavidan ve Aydın, Hürrem Sinem (1997). "Keçeden Yapılan El Sanatları Ürünlerinin Çağdaş Bir Yorumla Uyarlanması", *Türkiye'de El Sanatları Geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri.* Ankara, s. 304-305.

Yıldırım, Erol (1992). "Üretimi Anadolu'da Gerçekleştirilmiş Kuzey Kafkas Keçe Sanatı", *Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, Sayı: I, Konya, s.137-143.

KETEN DOKUMACILIĞI (ŞİLE BEZİ-RİZE-FERTİKO VE ELPEK)

Linen Weaving in The Black Sea Region

Aysen Soysaldı* - Ferah Şavkar**

Abstract

Weaving cultures in Turkey has been shaped by the raw potential in the region is carried out. Since the climatic conditions are suitable in the Black Sea region, flax and hemp plants are grown easily. Thus, weaving of linen and hemp yarn production have continued throughout history in high quality. Linen cloths are beneficial for human health with their easy moisture absorption and quick drying properties. For this reason, besides their own needs such as clothing and napkins in the region, it was traded to Baghdad, Hejaz and Rumelia and became a source of income for the people.

Flax cultivation was carried out in the Black Sea region, starting from Şile, to Kandıra, İnebolu, Ayancık, Sinop, Trabzon and Rize. Cloths made and woven by women into yarn are Şile cloth, Rize cloth (Feretiko), Ayancık linen, Elpek etc. It is called by different names in every region. Linen cloths are plain weave, natural white and pied, 45-60 cm. meters of fabric in width, thin twisted cloth (bürümcük keten) and thick fabric. Two weaving reed, whipped (shuttled) looms are used in linen weaving. While the warp and weft in the old samples were completely linen, today imported linen yarn or hemp yarn is used for warp cotton and weft.

The fact that cotton yarn is abundant and cheap in the market as an industrial product after 1950 has gradually reduced flax agriculture and weaving. In the 21st century, traditional linen hand weaving continues symbolically, decorative home textiles and souvenirs are produced.

Keywords: Black Sea, Linen, Hand Weaving, Şile Cloth, Elpek, Ayancık, Rize Cloth, Feretiko

* Prof., Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi, Geleneksel Türk Sanatları, asoysalster@gmail.com

** Öğr. Gör., Zonguldak Bülent Ecevit Üniversitesi, Devrek Meslek Yüksekokulu, ferahsavkar@hotmail.com

1. Keten Bezi Dokumacılığı

Keten bezler giyim, örtünme ve örtme gibi temel ihtiyaçlardan başka bünyesinde bakteri barındırmayan bir kimyasal yapıya sahip olmasından dolayı tıpta sargı ve tampon, savaşta yelken bezi ve çadır örtüsü olarak birçok alanda kullanılmaktadır (Yılmaz ve Durmaz, 2013:187). Kendir ise tekstil sektörünün dışında, ilaç sektörü, gıda sanayi ve gemi sanayinde de kullanılmış olup Osmanlı İmparatorluğu'nda, Doğu Karadeniz'den Kafkasya'ya kadar uzanan ılıman iklim bölgesinde yaygın bir şekilde ve yoğun olarak üretilmiştir. Bölgede hammaddeye kolay ulaşılması ve her zaman işlemeye, dokumaya uygun olması gibi nedenler keten ve kendirin üretimi ile kullanımını artırmıştır (Aydın, 2018: 82). Yumuşak ve doğal bir yapıya sahip olan keten dokumalar, teri hızlı atması ve cilde temasında cilde zarar vermemesinden dolayı daha çok tene direkt temas eden giysilerde kullanılmaktadır (Saatçioğlu, 2012: 54).

Tohumu yağ üretimi için değerlendirilen bitkinin sapından iplik üretilmektedir. Birçok bölgede yetiştirilmesine karşın Karadeniz iklimi az güneşli ve çok yağmurlu olması nedeniyle keten liflerinin sertleşmesine engel olmaktadır. Burada yetişen bitkinin sap kısmındaki liflerden çok ince iplik bükülebilmekte ve bununla da oldukça ince, dayanıklı bir bez dokunabilmektedir (Albayrak, 2014: 17).

Giyim ve ev tekstili amacıyla üretilen yöresel bezlere Anadolu'nun birçok yöresinde rastlanmaktadır. Bu dokumalar insanların yeteneklerine, yaşam biçimlerine ve coğrafi yapılarına göre gelişmiştir. Her biri yöresel bir takım farklılıklar taşımakta ve özel isimlerle anılmaktadır. Bu dokumalardan bazı örnekler hiç değişmeden orijinal kimliğini korumuş, bazıları değişime uğramış, bazıları satış kaygıları nedeniyle tamamen farklılaşmış, bazıları ise yok olmuş veya olmak üzeredir (Başaran, 2018: 15). Bu yok olmak üzere olan keten dokumalardan en bilinenleri Rize'de Rize Bezi/Feretiko; Zonguldak'ta Elpek, Pelemet, Çekmen, Sinopta Ayancık keteni, Şile'de Şile Bezi olarak adlandırılmaktadır.

2. Keten Bezi Dokumacılığının Tarihçesi

Dokumayı oluşturan hammaddeler organik olduklarından çürümeye elverişlidir. Bu sebeple büyük ölçüde yok olmuş durumda bulunduklarından ilgili bilgiler, daha çok tasvirli belgelere veya dokumada kullanılan araç ve gereçlere dayanılarak sağlanabilmektedir.

Dokumacılığın ne zaman başladığı tam olarak bilinmese de Orta Asya'da M.Ö. 3000'e tarihlenen buluntulara rastlanmıştır. Dünyadaki farklı müzelerde bulunan dokumaların keten olduğu, yani ilk dokumanın keten lifi ile yapıldığı ise daha sonraları C14 testleri ile kanıtlanmıştır (Berkol, 2008:7). Türkiye'de ise Doğu Anadolu Bölgesi'nde Çayönü'nde yapılan kazılarda elde edilen MÖ. 7200- 6500 yıllarına ait keten kalıntıları, keten bitkisine ait ilk arkeolojik kayıtlar arasına girmiştir (Gürcüm, 2010: 33). En eski keten tohumları ise Burdur yakınlarında bulunan Kuruçay Höyükte bulunmuş ve M.Ö.4. bine tarihlenmiştir (Karaoğlan, 2017: 105). 1962 yılında Çatalhöyük'te yapılan kazıda çıkarılan MÖ. 6000'e tarihlenen keten bezden dokumalar en eski örneklerini oluşturmaktadır (Türkoğlu, 2002:6-9). Bütün bu bulgular keten bitkisinin yetişmesi için uygun ortamın o devirlerde Anadolu'da mevcut olduğunu anlamamızı sağlamaktadır.

XVI. yüzyıl (1519-1533) Trabzon Kanunnamelerinde, Trabzon'a gelen tüccarların ürünlerini sattıktan sonra, dönüşte keten bezi alıp gittikleri belirtilmektedir (Akgündüz, 1993: 296-298; Aydın, 2019: 577).

Kanuni Sultan Süleyman zamanında, Trabzon için yazılmış olan 1561 tarihli talimat, bize bu konuda bir ışık tutmaktadır. "Trabzon veya hariçten giden keten bezinden o miktar ve haraca tabi olmayan ecnebi tüccarlardan %5 ve tartılacak eşya için alandan ve satandan bir akça tahsil ve gümrükten kaçırılan eşyanın müsadere edilmesi ve keten damgası için yüz akçadan on akça alınması" (Yağan, 1978: 73, 74).

> "XV-XVI. yüzyıl arşiv kayıtlarında kendir ekiminin en yoğun olarak Taşköprü, Samsun, Terme, Ünye, Çarşamba, Giresun ve Ordu'da yapılırken, ketenden mamul mal, kumaş üretiminin Of, Trabzon, Kastamonu, Sinop ve Rize'de yapıldığı belirtilmektedir" (Taşdemir 2003: 19). Görüldüğü üzere "17. yüzyılın ortalarında Trabzon ticaretinin en önemli kalemlerinden biri ketan ticaretidir. Öyle ki bu tarihlerde Trabzon'da Ketancı veya Ketani Mahallesi adlı bir mahallenin de bulunması, Trabzon'da kendir tarımı ve keten üretiminin sosyolojik ve içtimai bir karşılığının olduğunu da göstermektedir" (İnan, 2013: 40).

> "1650 yılında görülen bir davada, Trabzon'da Bedestende satılan keten için Gülbahar Hatun Vakfı adına ketan topu başına 2 akçe alındığı ve bunun da yılda 7000 akçe olduğu belirtilerek 30 yıldan beri vakfa ait parayı ödemeyen bedesten kethüdasının görevden alınmasına karar verilmiştir." (Aydın, 2019: 580).

> "Bu durumun XVIII. ve XIX. yüzyıllarda aynı şekilde devam ettiği, 1759 yılında Trabzon'a gelen Gürün'lü tüccar Mir Mehmetoğlu Hasan'ın terekesinde yer alan 1000 kuruşluk, 120 top (1560 m) ham ketenin, o tarihe kadar Trabzon'a gelen tüccarların Trabzon'dan satın aldıkları en büyük miktar olduğu ifade edilmektedir (Aygün, 2016: 181). "Halk arasında kullanımı oldukça yaygın olan ketan dokumalar 1794 yılında kirbas adı altında bilâ-tamga, yani damga vergisi ödemeden kaçak olarak Erzurum ve Diyarbakır tarafına götürüldüğü belirtilmektedir" (Aydın, 2019: 581).

XIX yüzyılda Trabzon limanı konulu araştırma yapan Murat Baskıcı Trabzon ve yakın çevresinin temel ihraç ürünlerini "fındık, fasulye, mısır, tütün, tuzlanmış balık, balık yağı ve keten mamüller iken, ithalatta önemli yer tutan kalemler ise çeşitli dokumalar ve kumaşlar (pamuklu mamüller, Halep işleri, yarı mamül tekstiller), şeker, kahve ve çeşitli metallerdir" diye ifade etmektedir (Baskıcı, 2012: 51).

Türkiye'nin birçok yerinde keten yetiştirilmekte ve dokunmakta olduğu ile ilgili belgeler gerek Osmanlı Salnameleri, Evliya Çelebi, Cuinet ve Strabon gibi gezgin tarihçiler ve gerekse Cumhuriyet Dönemi arşivlerinde görülmektedir. Keten bitkisi, kalitesinde bazı değişiklikler olmakla birlikte yetiştiği bölge iklim ve toprak koşullarına uyum sağlayabilmesi yaygın olarak üretilmesinde en önemli etkendir (Berkol, 2008:X).

Birinci Dünya Savaşı öncesinde Şile'den Rize'ye kadar uzanan Karadeniz kıyısı boyunca canlı bir keten üretimi ve ticareti yapılmaktadır. Dokunan bu ketenler İzmit'te toplanıp yerli ve yabancı tüccarlar tarafından Suriye, Mısır ve Irak gibi ülkelere ihraç edilmektedir. Birinci Dünya Savaşı ardından Suriye ve Irak'ın ülke sınırları dışına çıkması bu pazarın ve dolayısıyla keten üretim ve dokumacılığının gerilemesine neden olduğu gibi pamuk dokumacılığının da başlangıcı olmuştur (Dölen, 1992:107).

1955 yılı rakamlarına göre Türkiye'de lif keteni üretimi, 3300 ton olarak başta Kocaeli, 300 ton ile Zonguldak, 220 ton ile Sinop ve çok daha az miktarlarda Isparta ve Kastamonu'dur (Uzun, 2009: 19).

20. Yüzyılın ikinci yarısına kadar devam eden keten dokumacılığında "1970'de Rize Bezi yapımında sadece birkaç tezgâh çalışmaktadır" (Yağan, 1978: 75).

Endüstri Devrimi'yle ortaya çıkan hızlı üretimin, geleneksel üretim biçimlerinin yerini mekanik tekrarlara dayalı yüksek metrajlı sanayi üretimine bırakmıştır.

3. Keten Bezi Çeşitleri

3.1. Şile Bezi

Şile Bezi, Şile bölgesinde üretilen pamuklu "bürümcük" dokumadır. Bürümcük, dokuma örgüleri arasında en basit ve sağlam olan, bezayağı dokuma örgüsü grubuna girmektedir. Genellikle ve çok bükümlü ipliklerin atkı olarak kullanıldığı bürümcük keten dokumalarda hem atkı hem çözgü ipliklerinin tek kat ve çok bükümlü olduğu görülmektedir. İpliklerin büküm oranına göre eni daralan dokumanın, buruşuk yapısı ile vücut arasında hava kaldığı ve kumaş vücuda yapışmadığı için ısı yalıtımı sağlamaktadır (Uğurlu ve Uğurlu, 2006).

Dokumacılıkta çok bükümlü iplikler ile dokunmuş dokuma anlamına gelen bürümcük, ipek ipliği yerine çok bükümlü yün, keten veya pamuk iplikleri kullanılarak elde edilen buruşuk yüzey görünümlü dokumalar olarak bilinmektedir. Bürümcük, halk arasında "kıvrak", "bükülü bez" "Şile Bezi", "Buldan bezi" diye tanımlanmaktadır (Uğurlu ve Uğurlu, 2006). Ancak şile bezi keten ipliği, Buldan bezi ise pamuk ipliği ile üretilmektedir.

Fotoğraf 1. Şile bezi işlemeli gömlek (bluz) (Soysaldı 2000).

Fotoğraf 2. Rize bezi (Feretiko) masa örtüsü, Ajurlu dokuma, (Soysaldı, 2010).

Tablo 1: Şile Bezinin Özellikleri (No: 272, Şile Bezi Mahreç İşareti).

Hammadde ve İplik Numaraları (Ne)	**Çözgü**	Pamuk 20 Ne
	Atkı	Pamuk 20 Ne
Sıklık (1 cm)	**Çözgü**	16 ± 2
	Atkı	13 - 17
Örgü	Bezayağı	
m^2 Ağırlığı (g)	115 ± 10	

45-90 cm eninde dokunan Şile bezleri gömlek, masa örtüsü, runner gibi ürünlerde kullanılmakta, eni 150 cm dokunan bezler ise daha çok ev tekstilinde; yatak örtüsü, çarşaf, perde gibi ürünlerde tercih edilmektedir. Bazı Şile Bezi dokumalarında, dokuma işlemi sırasında renkli iplikler kullanılarak kumaşa desen katılmaktadır. (Gürkan, 2018: 12)

3.2. Rize Bezi (Feretiko)/Trabzon Bezi

"Trabzon Bezi olarak isimlendirilen kumaştan dikilen Helali gömlek bezinin bir ipliği keten, bir ipliği ise ince ipek olup iki kenarı çizgili dokumadır. Erkek gömlekleri için kullanılacak kumaş kenarında beyaz ipek iplik ile çizgi oluşturulmuş, kadın gömlekleri için kullanılacak kumaş kenarında ise renkli ipek ipliklerden çizgi oluşturulmuş ve böylece cinsiyet olarak kumaşların kullanım alanı belirlenmiştir". "Trabzon ve çevresinde kendir ipliğinden dokunan kumaşa sahil ve sahile yakın yerlerde 'ketan'/keten, Çaykara ve çevresinde 'forotiko'/feretiko, Şalpazarı ve çevresinde ise 'tevek' denilmiştir. El tezgâhlarında üretilen ketan/keten, günlük yaşamın hemen her alanında yaygın olarak kullanılmakta; gömlekten çarşafa, ayakkabıdan sofra peşkirine, şaldan ipek kenarlı zıbınlara zengin bir ürün yelpazesine sahiptir" (Aydın, 2019: 581).

"Rize'de yetişen kendirden dayanıklı ince iplik bükülebilmektedir. Kendirden yerli bezi, sofra ve yatak takımları, perdelik takımlar imal edilmektedir. İpliklerin el tezgâhlarında dokunmasıyla yapılan feretiko bezinden çoğunlukla iç çamaşırı, gömlek, sargı bezi, boyama ile şalvar, mendil, peşkir, şal, keten bezi, çarşaf yapılmaktadır. Yüksek oranda ter emme özelliğine sahip olan bu dokumalar pamuklu kumaşlara göre daha dayanıklı olduğundan sıcak bölgelerde özellikle Suriye, Hicaz, Irak, Mısır ve Hindistan gibi yerlerde bilinmekteydi. Rize'de geçmişten 1941'e kadar olan süreçte iki bine yakın kendir, keten, şal, melez (yerli ipek) ve peştamallık işlerine ait tezgâh bulunmaktadır" (Yormaz, 2018: 128).

Feretiko'nun yaklaşık 50 yıl öncesinde çözgü ve atkısının yörede yetiştirilen kenevir lifinden yapıldığı belirtilmektedir. Bugün Rize bezi, çözgüsü 20 Ne ve ya 24 Ne tek katlı pamuk ipliğinden, atkısı ise İngiliz iplik sisteminde 20 Ne'ye denk gelen ve 2 numara olarak isimlendirilen kenevir ipliğinden yapılan bir dokuma çeşididir. Çözgü sıklığı cm'de 18-20 arasında, atkı sıklığı ise cm'de 16-18 arasındadır. Örgüsü bezayağıdır (Yağan, 1978: 83). Günümüzde, Karadeniz Bölgesi'nde, bölgede bilinen adıyla Feretiko (Rize Bezi), çözgüsü pamuk, atkısı ise kendir yani kenevir olan geleneksel bir dokuma çeşididir.

Günümüzde el dokuma tezgâhlarında dokunan bezin kullanım alanına göre desenlendirme özellikleri de değişiklik göstermektedir. Masa örtüsü gibi ev tekstili alanında kullanılan örneklerde sıkça kullanılan ve yüzeyde çözgülerin çapraz alınarak oluşturulan desenlendirme ile üretilmiş Rize Bezi örneklerinde ajur tekniğinin kullanıldığı görülmektedir.

Tablo 2: Feretiko Bezinin Özellikleri (Uysal, 2016:265)

Hammadde ve İplik Numaraları (Ne)	**Çözgü**	Pamuk 20 Ne/24 Ne
	Atkı	Keten 20 Ne
Sıklık (1 cm)	**Çözgü**	17-20 Tel
	Atkı	16-18 Tel
Örgü	Bezayağı	
m^2 Ağırlığı (g)	105 ± 10	

Fotoğraf 3. Bükülü bez, bürümcük keten bezi, 19.yy. sonu, (Soysaldı koleksiyonu)

3.3. Elpek Bezi

"Antikçağ yazarları, Karadeniz Ereğli halkının günlük yaşamını anlatırken; ketenden dokunmuş, vücudun tamamını kaplayan, bol ve bükümlü elbiseler giydiklerini ve bu durumun kenti şiirsel bir atmosfere büründürdüğünü anlatırlar. Elpek Bezi, yörede sanayi gelişip, dokumacılıktan ve buna paralel olarak keten tarımından vazgeçilinceye kadar önemini korumuştur. 1940–1950 yıllarında kaybolma sürecine giren Elpek Bezi, Karadeniz Ereğli'de 1960'lı yıllar öncesi köylünün geçim kaynağı ve giyim malzemesi olmuştur. Keten ve Elpek dokuma ürünleri, 1995 yılından sonra Karadeniz Ereğli Belediyesi'nin girişim ve destekleriyle yeniden canlanmaya başlamıştır" (Kdz. Ereğli TSO, 2018: 16).

"Zonguldak'ta keten bezleri Merkez'de; 'ince keten (çözme bez)'gergef işlemeciliği, pırtı dokumacılığı, düz dokumacılık, Alaplı'da 'düzen bezi' dokumacılığı, Devrek'te; keten dokumacılığı, Ereğli'de; elpek bezi dokumacılığı, gergef işlemeciliği (keten üzerine), Çaycuma'da; düzen bezi dokumacılığı olarak bilinmektedir" (Şahin, 2014: 616).

Elpek bezlerinin enleri genellikle 40-60 cm arasında değişmekte, boyları ise 35-40 metre uzunluğunda yapılabilmektedir. Elpek dokumaları desenli, desensiz ve ajurlu olarak üretilmektedir. Desenli üretilen çeşitleri beyaz, mavi ve kırmızı çubuklu renk düzeni içerisindeki çözgü ipliklerinin arasından tek renkli atkı ipliği geçirilmesiyle oluşturulan boyuna çubuklu dokumalardır. Desensiz olarak üretilen çeşitleri ise çözgü ve atkıda tek renk kullanılarak oluşturulan dokumalardır. Ajurlu Elpekler ise 20 çözgü teli 10'arlı gruplar şeklinde ayrılarak çapraz yapılmakta ve keten iplik bu çaprazdan geçirilmektedir (Soysaldı ve Çatalkaya, 2014: 86).

Tablo 3: Elpek Bezinin Özellikleri (Şavkar, 2020)

Hammadde ve İplik Numaraları (Ne)	**Çözgü**	Pamuk 20 Ne-27 Ne
	Atkı	Keten 20 Ne-24 Ne
Sıklık (1 cm)	**Çözgü**	11-20 Tel
	Atkı	11-18 Tel
Örgü	Bezayağı	
m^2 Ağırlığı (g)	± 10	

Fotoğraf 4. Elpek Bezleri, Yavuzdeğer koleksiyonu, Ereğli. (Şavkar, 2019)

4. Keten Bezi Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Malzemeler

4.1. Keten İpliği

Keten, Latince adı "Linum Usitatissimum" olan tohumu ve lifi için yetiştirilen bir yıllık bir bitkidir. Lifinden ve yağından yararlanılacak keten bitkileri birbirinden farklıdır. Bitkinin sap ve gövdesinden elde edilen lif keteni uzun ve incedir (Başer, 1992: 48). Keten, ince dokumalar olarak daha çok giysilik ve dekoratif amaçlı kullanılırken, kaba dokumaları yelken bezi ve çadır bezi yapımında kullanılmıştır (Gök ve İmer, 2017:176).

Keten bitkisi yazlık ve kışlık olarak ekilebilmektedir. Kışlık ketenler Eylül-Ekim aylarında, yazlık ketenler ise Mart ve Nisan aylarında ekilmektedir (Yılmaz ve Uzun, 2019: 19). Keten bitkisi yetiştiği bölgenin iklim koşulları, toprağın kimyasal özellikleri ve güneşi görme durumuna göre 90-120 gün arasında büyümektedir. Ilık ve nemli iklimi seven bu bitki neredeyse tüm Karadeniz kıyısı boyunca yetiştirilmiştir. Hidrofil özelliği nedeniyle suyu çabuk emdiği ve kuruduğu için sıcakta kullanımı idealdir. Ayrıca ısı iletkeni iyi olduğu için serin tutmaktadır. Doğal bitkisel lifler arasında en yüksek dayanıklılığa sahip keten lifleri, tutumlu ve parlaktır. Statik elektriklenme ve tüylenme etkileme sorunları bulunmamaktadır. Ancak esnekliği az olduğundan çabuk buruşmaktadır. Doğal lifler içerisinde ütüleme sıcaklığı en yüksek liftir (Uğurlu, 2018: 26-27).

Kocaeli, Zonguldak ve Sinop'ta ekilen ketenler kış ketenidir ve lif keteni olarak gösterilebilmektedir. Türkiye'de yetişen ketenlerin yüksekliği 38-116 cm. arasında değişmekte ve ortalama 65-70 cm. civarında bulunmaktadır. Fakat Bartın, Ereğli, Ayancık, Sinop ve Kocaeli'de 116 cm.ye kadar uzayan ketenlerimiz çoktur (Berkol, 2008: 51). Keten iplikler günümüzde çoğunlukla atkı ipliği olarak tek katlı ve 20 Ne. numara olarak kullanılmaktadır.

Fotoğraf 5. Keten Lifi ve İpliği, Yavuzdeğer Koleksiyonu, Ereğli (Şavkar, 2019)

4.1.1. Keten Lifinin Geleneksel Yöntemle Elde Edilmesi;

Topraktan sökülen keten elyafları çürütme ve dövme işlemlerinden sonra taranıp eğrilerek iplik haline sokulmaktadır.

Çürütme: Keten sapı üzerinde bulunan bark ve mumlu kabuğun giderilip elyafın elde edilebilmesi için bu tabakanın çürütülmesi gerekmektedir. Bu işlem suya yatırma veya çayır üzerinde yağışa bırakma şekilde yapılmaktadır. Suda yatırma işleminde havuz ya da derede hücreler gerekmektedir. Demetler buralara, kökleri aşağıda olmak üzere dik olarak ve sudan çıkmaması üzerine ağırlıklar koyulmaktadır. Ketenin cinsine, suyun ısısına ve diğer etkenlere bağlı olarak 8-15 gün bırakılan keten bitkisinden gri bir renkte elyaf elde edilmektedir. Islatma bittikten sonra demetlerin suyu süzdürülüp kuruması için 5-8 gün süreyle çayıra yayılmaktadır. Ardından kökler aynı tarafa gelmek üzere demet yapılarak keten 1 hafta ve 10 gün dinlendirilmektedir (Uzun, 2009: 15).

Dövme: Dinlendirme sonrası odunsu kısmın giderilmesi için demetler önce tokmakla dövülmekte ardından küt ağızlı bir bıçak olan "mengenez" yardımıyla kırılmaktadır. Dövme işlemi sonrası geriye lif demetleri kalmaktadır (Başer, 2002: 49). Artık sadece makinelerle yapılan dövme işlemi kaba ve ince dövme şeklinde iki aşamalı olarak yapılmaktadır.

Taraklama: Keten lifleri üzerinde kalmış odunsu parçaları uzaklaştırmak demetler için önce çırpılmakta; daha sonra uzun ve kısa lifleri birbirinden ayırmak üzere taranmaktadır (Başer, 2002: 50).

Bükme: İplik yapılırken liflerin döndürülmesi işlemine bükme denilmektedir. Büküm, döndürme hareketindeki bir tur'dur. İplikler iki yönde döndürülerek eğirilebilmektedir. Saat yönünde döndürmeye "Z" büküm, aksi yönde döndürmeye de "S" büküm denilmektedir. Tek kat keten ipliği "S" yönde eğirilip "Z" yönünde bükülmektedir (Uzun, 2009: 26).

4.1.2. Endüstriyel Yöntem

Fabrikalara gelen ketenler serin ve kuru olan, güneş görmeyen depolara konulmaktadır. Ardından keten elyafının fitil haline getirilmesi için kaba tarama, makine taraması ve ayırma işlemleri yapılmaktadır. Kaba taramadaki amaç her parçanın kök kısmının aynı seviyede olmasını sağlamak ve elyafı paralel yaparak açmaktır. Ardından çöp ve yabancı maddelerin çıkarılması için makine taraması yapılmaktadır. Bu işlemde elyaflar mümkün olduğunca en ince duruma getirilmektedir. Daha sonra lifler çeşitli taraklardan geçirilerek taranmakta ve bu taramadan sonra keten lifi çeşitli kalitelere ayrılmaktadır (Berkol, 2008: 70-71).

4.2. Kenevir (Kendir) ipliği

Kuvvetli topraklar ve yağışlı bölgelerden hoşlanan Kenevir bitkisinin lifleri çeşitli tekstil ürünleri (ip, sicim, halat, balık ağı, kumaş vb.), tohumları ise daha çok ilaç ve kimya sanayiinde kullanılmaktadır. Günümüzde yetiştirilmesi devlet tarafından kont-

rol altında olan kenevir bitkisi, serbest olduğu dönemlerde neredeyse tüm Karadeniz sahili boyunca yetiştirilmiştir (Saatçioğlu, 2012: 60-62). Yağan'ın ifadesine göre eskiden keten dokumaların çözgülerinde hem pamuk hem de kenevir ipliği kullanılmaktadır (Yağan, 1978: 83).

4.3. Pamuk ipliği

Pamuk Anadolu'nun hemen her bölgesinde dokunan alaca ve bez kumaşlarda kullanıldığı gibi günümüzde incelik bakımından uygun bir doku özelliğine sahip olması nedeniyle Şile, Feretiko ve Elpek bezlerinin üretiminde de hazır çözgü olarak tercih edilmektedir. Dışarıdan istenilen kalite ve numaralarda getirtilmektedir. Bu dokumalarda en çok 20/1 numara pamuk ipliği tercih edilmektedir.

4.4. Dokuma Tezgâhı

Keten bezlerin dokunmasında ahşap el dokuma tezgâhlarından 2 gücülü, kamçılı (çift pedallı) tezgâhlar kullanılmaktadır (Fotoğraf 6).

5. Keten Bezi Dokuma Tekniği ve Aşamaları

Keten dokumaların örgüsü temel dokuma örgüsü olan 1/1 bezayağı dokumadır. bu dokuma örgüsünün raporu iki çözgü ve iki atkı ipliğinden oluşmaktadır. Bezayağı ve türevlerini dokuyabilmek için iki çerçeveli tezgâh yeterlidir. Atkı ve çözgü bağlantılarının en sık olduğu dokuma şekli olması nedeniyle bezayağı örgülü kumaşlar oldukça dayanıklıdır (Yılmaz ve Anmaç, 2000: 26).

Keten bezi yapımında dokumanın aşamalarında birçok işlem sırayla gerçekleşmektedir. Bunlar; çözgü hazırlama, dokuma hazırlık işlemleri, taharlama ve dokuma işlemi şeklindedir (Fotoğraf 6).

5.1. Çözgü ve Dokuma Hazırlık İşlemleri

Keten bezlerde kullanılan atkı ve çözgüler dokumaya geçmeden önce bir sıra işlemlerden geçmektedir. Günümüzde bu dokumaların daha çok çözgüsünde kullanılan pamuk iplikler dışarıdan bobine sarılmış şekilde temin edilmektedir. Dokumada kullanılacak olan çözgü ipliklerine mukavemetini artırmak için haşıllama işlemi yapılmaktadır. Bu işlem günümüzde ipliklerin haşıl makinalarında viskoz sıvı içerisinden geçirilmesiyle yapılsa da geçmişte haşıllama işlemi için buğday unu kullanılmıştır.

Çözgülerin dokumaya hazırlanması dokunacak kumaş için gereken sayıda ve uzunlukta çözgü ipliklerinin çapraza alınmasını ve birbirlerine paralel hale getirilmesi demektir. Bobin halinde bulunan iplikler çözgü dolabında levende sarılmakta ardından bu levent dokuma tezgâhına yerleştirilmektedir. Çözgü boyu hesaplanırken dokumada çekme payı, ipliklerin levende bağlanma payı, dokumanın başlangıç ve sonunda bırakılacak saçak payları da düşünülen uzunluğa eklenmektedir.

Fotoğraf 6. Çözgü Hazırlık İşlemi, Tezgâh ve Tahar İşlemi. Çaycuma-Zonguldak. (Şavkar, 2019)

Atkı iplikleri de dokumadan önce hazırlık işlemine tabi tutulmaktadır. Atkı ipliğinin çözgü ipliklerinin oluşturduğu ağızlıktan mekik yardımıyla atılabilmesi için "masura" adı verilen makaralara sarılması işlemine "atkı hazırlama" denilmektedir. Bu işlem elle yapılabileceği gibi masura sarma aparatlarıyla da yapılmaktadır.

Atkı ipliklerini atmaya yarayan mekikler, ağaçtan yapılmakta, mekiğin ortasında atkı ipliği sarılmış masuraları takmak için iğne bulunmaktadır. Dokuma yapılırken masuralar mekiğin ortasındaki iğneye takılmakta ve ipliğin ucu mekiğin ortasında bulunan delikten geçirilerek dışarı çıkarılmaktadır.

5.2. Tahar ve Dokuma İşlemleri

Çözgü hazırlandıktan sonra iplikler dokuma tezgâhında önceden kalan hazır taharlı çözgüler varsa onların uçlarına düğümlenmektedir. Tezgâhta çözgü yoksa hazırlanan çözgü iplikleri çözgü levendine sarılmakta ve tezgâha aktarılmaktadır. Çözgü ipliklerinin çerçevelerdeki gücü gözlerinden ve tarak dişleri arasından geçirilmesi işlemine tahar denilmektedir. Çözgüler bitinceye kadar sırası ile birinci çerçeveden son çerçeveye kadar tekrarlanarak sırayla gücü gözlerinden geçirilmektedir. Bu işlemden sonra çözgüler tarak dişlerinden geçirilmektedir. Genellikle bu bezlerde 7 numara tarak kullanılmakta ve her tarak dişinden 2 tel geçirilmektedir.

Tahar işlemi de bittikten sonra dokuma işlemine başlanılmaktadır. Dokuma, dikey olan çözgü ile yatay olan atkı ipliklerinin birbirine dik açı yaparak kesişmesinden oluşan bir tekstildir. Belli çözgü ipliklerinin yukarı kalkması, bazılarının ise aşağıda kalması "gücü" yani çerçeve sistemi ile sağlanmaktadır. Kamçılı tezgâhın pedalları sayesinde sırasıyla çerçevelerden biri yukarıya kaldırılarak ağızlık açılmakta ve bu ağızlıktan kamçının kolu çekilerek mekik geçirilmektedir. Daha sonra diğer pedala basılarak ikinci çerçeve kaldırılıp kamçı çekilerek dokumaya devam edilmektedir.

Dokuma başında ve istenilen boyut bittikten sonra her bez arasına 10 cm. başlangıç dokuması yapılmaktadır (Uzun, 2009: 45).

Metrelik kumaş olarak satılması planlanan keten bezler dokunması bittikten sonra tezgâhtan kesilip çıkarılarak yıkanmaktadır. Bezler kuruduktan sonra 1 top olarak ifade edilen 20'şer metrelik paketler halinde hazırlanmaktadır. Ürün olarak dokunan bez-

Fotoğraf 7. Ajur, Tel Kırma ve Nakış Süsleme Tekniği Uygulanmış Elpek Bezleri Yavuzdeğer koleksiyonu, (Şavkar, 2020).

lerden üzerine süsleme yapılacakların süsleme işlemine geçilmektedir.

6. Keten Bezi Dokumacılığının Desen, Renk ve Süsleme Özellikleri

Bu bezler tezgâhtan çıktığı haliyle, üzerine herhangi bir işlem ya da süsleme tekniği uygulanmadan yalın olarak ürüne dönüştürülebilmektedir. Ayrıca günümüz gelişen teknolojisi karşısında kullanıcı beğenisini arttırmak amacıyla keten bezler üzerine Maraş işi, Antep işi, Hesap işi, Türk işi, Tığ işi, Bartın işi olarak bilinen Türk işleme teknikleri ile yeniden dekoratif ürün olarak tasarlanmaktadır. İşlemeler ipek, floş ve sim iplikler ile kullanıcı tercihine bağlı olarak elde veya makinede yapılmaktadır.

Şile'de 2000'li yıllara kadar dokunan bezlere sarma-susma işlemeleri yapılarak bluz, yazlık entari, gecelik gibi giyişiler üretilmekteydi. "Günümüzde şile bezi üzerine yazma-baskı tekniğiyle süslenen Şile bezi modellerine de rastlanmaktadır" (Uzun, 2009: 45). Ereğli Kandillide yeni dokunan Elpek ile Rize'de dokunan Feretiko bezlerinde dokuma sırasında ajurlu desenleme yapılmaktadır (Fotoğraf 1,2).

Bu geleneksel dokumalar renk olarak keten ve kendir ipliklerinin ham renklerinden dolayı kahverengi, bej renge sahiptir. Fakat bu bezlerin rengi yıkandıkça açılmakta ve beyazlamaktadır.

7. Keten Dokumanın Günümüzdeki Durumu ve Ustaları

Keten bezi yapımı geçmişle kıyaslanamayacak nitelikte düşüş gösterse de Şile, Zonguldak ve Rize gibi keten dokumacılığıyla bilinen yerlerde çeşitli girişimlerle sürdürülmeye çalışılmaktadır. Günümüzde keten dokumacılığını sürdüren kişilerin çok azaldığı gözlenmektedir. Yapan kişilerin de keten ipliği üretimi olmadığından ithal keten ipliği ile üretimi çok pahalıya mal edebilmektedir. Bu nedenle çözgüde pamuk, atkıda kenevir ipliği ile yapılan örnekler gelişmiştir. Ayrıca günümüzde keten dokumacılık, ihtiyaç dolayısıyla değil daha çok dekoratif amaçlı ev tekstili ve yöresel hediyelik eşya olarak pazarlanmaktadır. Türkiye'de tekstil sanayinin öncü sektör olduğu düşünülürse bu değerli tekstil hammaddesi olan keten üretiminin milli ekonomiye önemli katkılar sağlayacağı aşikârdır.

Ereğli Kandilli'de Elpek dokuma ustası Nilgün Efes, ve ekibi, eski elpek dokuma koleksiyonu yapan ve elpek üzerine işlemeler yapan/yaptıran öğretmen Nurcan Yavuzdeğer, Alaplı'da "Çekmene Can Veren Has Eller" projesi kapsamında Tuğçe Çoşkun, Ayşe Taş gibi birçok ev hanımı, Çaycuma'da Usta öğretici Fatma Aydın ve Melahat Özyurt, Rize'de Somut olmayan Kültürel Miras Taşıyıcısı Emine Kanberoğlu, Usta Öğretici Emine Altun, Behice Uzun ve Yücel Bayraktar, Şile'de ise Şile Bezi El Sanatları Merkezi dokuma ustası Berna Melek, Yasemin Selak gibi birçok usta Karadeniz keten dokumacılığına katkı sağlamaktadır.

Kaynaklar

Akgündüz, Ahmet (1993). "Osmanlı Kanunnameleri ve Hukuki Tahlilleri", C: 6, *Osmanlı Araştırmaları Vakfı*, İstanbul s. 296-298.

Albayrak Aksu, Yücel (2014). "Geleneksel Rize Bezi (Feretiko) Dokumasının Özellikleri ve Bir Öğretim Programı Önerisi". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, Ankara.

Aydın, Nazmiye (2018). "Trabzon'da Ketan Dokumacılığı", *5.Uluslararası Türk Kültür ve Sanatlarını Tanıtma Sempozyumu-Çalıştayı*, s. 81-90.

Aydın, Nazmiye (2019). "Trabzon'da Yok Olan Dokuma Sanatı: "Ketan" *Karadeniz İncelemeleri Dergisi 26.* s.577-622

Aygün, Necmettin (2016). "Karadeniz'den Osmanlı Ekonomisine Bakış", C: 1, *Trabzon Ticaret ve Sanayi Odası*, Ankara.

Baskıcı, Murat (2012). "XIX. Yüzyılda Trabzon Limanı: Yükseliş ve Gerileyiş". *Ankara Üniversitesi SBF Dergisi 3*, Cilt 67, s. 33-56.

Başer, İnci (1992). *Elyaf Bilgisi*, İstanbul: Marmara Üniversitesi Yayınları.

Berkol, Ceyhun (2008). "Geçmişten Günümüze Anadolu'da Keten Dokumacılığı", *Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul.

Dölen, Emre (1992). "Tekstil Tarihi", **İstanbul:** Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayınları.

Gök Çatalkaya, Ebru ve İmer, Zahide (2017). "Gelibolu Yelken Bezi". *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi 49*, s.174-179.

Gürcüm, Banu Hatice (2010). *Tekstil Malzeme Bilgisi.* İstanbul: Güncel Yayıncılık.

Gürkan, Çisem (2018). "Geleneksel Şile Bezinin Günümüz Kadın Giysi Modasına Uyarlanması". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul.

İnan, Kenan (2013). *Mahmiye-i Trabzon Mahallâtından Onyedinci Yüzyıl Ortalarında Trabzon'da Sosyal ve İktisadi Hayat.,* Trabzon: Trabzon Belediyesi.

Karaoğlan, Hülya (2017). "M.Ö 2000'de Anadolu'da Kumaş Üretimi (Arkeolojik Buluntular Işığında)". *Yüzüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi, Afro-Avrasya Özel Sayısı*, s.103-116.

Kdz. Ereğli Ticaret ve Sanayi Odası, 2018-2021 Stratejik Planı. https://www.ereglitso.org.tr/dosya/2018-2021-stratejik-plan_8361.pdf No: 272, Şile Bezi Mahreç İşareti.

Saatçioğlu, Kenan (2012). "Geleneksel Türk El Dokumalarından Rize Bezi'nin (Feretiko) Süsleme Teknikleri ile Giysiye Uyarlanması". *Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi*, İstanbul.

Soysaldı, Aysen ve Çatalkaya, Ebru (2014). "Rize Bezi ve Zonguldak Ereğli Elpek Keten Dokumacılığının 20. Yüzyıl İçindeki Değişimi ve Gelişimi". *3. Yöresel Ürünler Sempozyumu ve Kültür Sanat Etkinlikleri*, s.82-95.

Şahin, Yüksel (2014). "Zonguldak'ta Tekstil- Moda Tarihi Müzesi Oluşturulması Üzerine Bir Öneri". *İnsan, Kimlik, Mekân Bağlamında Zonguldak Sempozyumu Bildirileri*, Bülent Ecevit Üniversitesi Yayınları No: 11.

Taşdemir, Murat (2003). "Karadeniz Bölgesinde Kendir-Keten Üretimi ve Kullanım Alanları (XV. Yüzyıl Sonu, XVII. Yüzyıl İlk Yarısı", *Türk Kültür İncelemeleri Dergisi 8.*

Uğurlu, Aydın ve Uğurlu, Senem Servet (2006). "Yörenin Kültürel Kimliği olarak Buldan Bezi". *Buldan Sempozyumu*, s. 275-280. http://buldansempozyumu.pau.edu.tr/kitap/7.oturum/2.pdf

Uğurlu, Servet Senem (2018). "Geleneksel Tekstil Teknikleriyle Yeni Sanatsal Çalışmalar", *Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi*, İstanbul.

Uysal Özdemir, Başak (2016). "Anadolu'da Gözenekli Yapı İle Elde Edilen Desenli Kumaşlar". *Anadolu'ya Doku"N"an Bezler, BEZCE2016*, s.259-268.

Uzun, Aslı (2009). "Şile Yöresi Şile Bezi Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu". Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi. İstanbul.

Yağan, Şahin Yüksel (1978). *Türk El Dokumacılığı*. İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

Yılmaz, Nuray ve Anmaç, Elvan (2000). *Basit Yapılı Dokuma Örgüleri*, İzmir: Dokuz Eylül Yayınları.

Yılmaz, Serkan ve Uzun, Arslan (2019). *Keten Tarımı*. Samsun: TAGEM.

Yılmaz, Sezin ve Durmaz Kaya, Leyla (2013). "Feretiko'nun Giysi Tasarımlarıyla Canlanması", *Akdeniz Sanat Dergisi 6 (12),* s.185-197.

Yormaz, Elif (2018) "Rize Gazetesine Göre Rize'de Ekonomik Durum (1931-1942)", *Karadeniz Araştırmaları Enstitüsü Dergisi, 4/5,* s.121-139.

I. CİLTTE
MADDESİ BULUNAN YAZARLAR

Yazar Soyadı, Adı	Unvanı
AKBAŞ, Aslı Seda	Araştırma Görevlisi
AKPINARLI, H. Feriha	Prof. Dr.
ARSLAN, Pınar	Arş. Gör. Dr.
AYDOĞDU, Günnur	Dr. Öğretim Üyesi
AYTAÇ, Ahmet	Dr. Öğretim Üyesi
BAHAR, Tuba	Doç. Dr.
BALKANAL, Zeynep	Doç. Dr.
BAĞCI, Vildan	Doç. Dr.
BAŞARAN, Fatma Nur	Prof. Dr.
BEDER, Samet	Arş. Gör. Dr.
BİLKİ KALE, Suheyla	Prof. Dr.
BÜYÜKYAZICI, Meral	Dr. Öğretim Üyesi
CAN, Barış	Araştırma Görevlisi
ÇATALKAYA GÖK, Ebru	Dr. Öğretim Üyesi
ÇINAR, Nadide	Doktorant
DOĞTEKİN, Abdullah	Dr. Öğretim Görevlisi
ER, Burcu	Araş. Gör.
ERDEM, Sümeyra	Sanatta Yeterlik Mezunu
ERKAPLAN, Emel	Dr. Öğretim Üyesi
KABALCI, Oğuzhan	Araştırma Görevlisi
KAHVECİOĞLU SARI, Habibe	Dr. Öğretim Üyesi
KARAKELLE, Ayşegül	Doç. Dr.
KARAMAN, Şirin	Dr. Öğretim Üyesi
KARAÖZ, S. Bilge	Dr. Öğretim Üyesi

KARPUZ, Emine	(Emekli) Dr. Öğretim Üyesi
KAYA, Sedat	Öğretim Görevlisi
KEMER GÜRSOY, Gözde	Araştırma Görevlisi
KILIÇ BÜLBÜL, Sebahat	Öğretim Görevlisi
KÜÇÜKERMAN, Önder	Prof. Dr.
KURT, Gülten	Doç. Dr.
GÜNEŞ YARMACI, Hanife	Öğretim Görevlisi
NAS, Emine	Prof. Dr.
ODABAŞI, Emine	Araştırma Görevlisi
ORTAÇ, Hülya Serpil	Dr. Öğretim Üyesi
ÖZCAN, Ümit Buğrahan	Araştırma Görevlisi
ÖZDEMİR, Melda	Prof. Dr.
ÖZDER, Lale	Dr. Öğretim Üyesi
ÖZKUL FINDIK, Nurşen	Prof. Dr.
ÖKSÜZ, Hüseyin	Dr. Öğretim Üyesi
ÖZTÜRK, Gülşen	Dr. Öğretim Üyesi
ÖZTÜRK, İlker	Dr. Öğretim Üyesi
ŞANLI, Hürrem Sinem	Prof. Dr.
SOYSALDI, Aysen	Prof. Dr.
SOYUPAK, Ozan	Araştırma Görevlisi
SÖĞÜTLÜ, Cevdet	Prof. Dr.
SÖYLEMEZOĞLU, Feryal	Dr. Öğretim Üyesi
SÖYÜK GÜVEN, Mihrinaz	Araştırma Görevlisi
ŞAVKAR, Ferah	Öğretim Görevlisi
ŞEKERCİ, Haldun	Doç. Dr.
TOKTAŞ, Pınar	Doç. Dr.
TONUS, Emine	Öğretim Görevlisi
TÜRKTAŞ, Zuhal	Prof. Dr.
UZGİDİM, Gözde	Dr. Araştırma Görevlisi
ÜÇER, Kaya	Doç. Dr.
ÜNALDİ, Vedat	Araştırma Görevlisi

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 >