



T.C
SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
GELENEKSEL TÜRK SANATLARI ANASANAT DALI

DENİZLİ İLİ YAŞAYAN EL SANATLARI

Elif KORKMAZ

Yüksek Lisans Tezi


Danışman: Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

ISPARTA, 2016


T.C.
SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
GELENEKSEL TÜRK SANATLARI ANASANATDALI

Bu tez 07.06.2016 Tarihinde Aşağıdaki Jüri Üyeleri Tarafından Oy Birliği/Oy Çokluğu ile Kabul Edilmiştir.

DANIŞMAN : Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

İmza: 

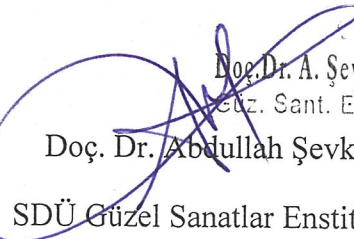
ÜYE : Doç. Olcay ATASEVEN

İmza: 

ÜYE Yard. Doç. H. Nevin GÜVEN

İmza: 

Yukarıdaki imzaların adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylarım.


Doç. Dr. A. Şevki DUYMAZ
Güz. Sant. Enst. Müdürü
Doç. Dr. Abdullah Şevki DUYMAZ
SDÜ Güzel Sanatlar Enstitü Müdürü

Bu çalışma.....tarafından desteklenmiştir.

Proje No:

T. C.

SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ

GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE

Bu belge ile bu tezdeki bütün bilgilerin akademik kurallara ve etik davranış ilkelerine uygun olarak toplanıp sunulduğunu beyan ederim. Bu kural ve ilkelerin gereği olarak, çalışmada bana ait olmayan tüm veri, düşünce ve sonuçları aldığımı ve kaynağını gösterdiğimi ayrıca beyan ederim (07./06./2016).

Elif KORKMAZ



ÖNSÖZ

El Sanatları insanoğlu var olduğundan beri tabiat şartlarına bağlı olarak ortaya çıkmıştır. İnsanların ihtiyaçlarını karşılamak, örtünmek ve korunmak amacı ile ilk örneklerini vermiştir. Daha sonra gelişerek çevre şartlarına göre değişimler gösteren el sanatları, ortaya çıktığı toplumun duygularını, sanatsal beğenilerini ve kültürel özelliklerini yansıtır hale gelerek "geleneksel" vasfı kazanmıştır.

Geleneksel Türk El Sanatları, Anadolu'nun binlerce yıllık tarihinden gelen çeşitli uygarlıkların kültür mirasıyla, kendi öz değerlerini birleştirerek zengin bir mozaik oluşturmuştur. Belirli bir coğrafya içerisinde, kuşaktan kuşağa aktarılan el sanatları, o bölge kültürünün bir yapı taşı olan geleneksel el sanatlarını oluşturur. Geleneksel el sanatları bizlere, ait oldukları toplumlar hakkında kültürel ve sosyo-ekonomik değerler açısından bilgiler vererek kaynak oluştururlar.

Denizli şehri ilk defa, bugünkü şehrin 6 km kuzeyinde, Eskihisar Köyü civarında, Milattan önce 261 - 245 yılları arasında, Suriye Kralı ikinci Antiokhos tarafından kurulmuştur. Bir sanayi, ihracat ve ticaret merkezi olan Denizli, El sanatları bakımından kültürel kimliğinin en canlı örneklerini belgeler. Çeşitli medeniyet ve kültürlerin beşitği olan Denizli'de el sanatlarının da çok eski ve zengin bir geçmişi bulunmaktadır. Ulusal bir kültür mirasına sahip Denizli'deki bu maddi kültür değerlerimizi en iyi şekilde ortaya çıkararak, koruma, kullanma, değerlendirme ve gelecek kuşaklara daha iyi bir şekilde aktarılmaları için, büyük gayretler gösterilmesi gerekmektedir, kültürel kimliğimizin bilincine varmamızın tek yolunun kültür mirasımızı yeterince algılamaktan ve ona sahip çıkmaktan geçtiği unutulmamalıdır. El sanatlarının gelişimi de şehrin gelişimine bağlı olarak bir hayli hızlı olmuş fakat günümüzde bazı el sanatları unutulmaya yüz tutmuş, birçoğu teknolojik gelişmeler ve çağın gelişmelerine yenik düşerek günümüzde önemini yitirmiştir. Ayakta kalan el sanatları da yakın gelecekte kaybolmak üzeredir. Unutulmaya yüz tutmuş el sanatlarının yok olup gitmesini önlemek ve daha sonraki araştırmacılara kaynak oluşturmak amacıyla meslek sahipleri ile görüşülmüş, yazılı kaynaklar taranmış, fotoğraflar çekilmiş, meslekler ile ilgili tanım, tarihçe, kullanılan

araç-gereç ve kullanım alanları hakkında elde edilen bilgiler derlenerek değerlendirilmeye çalışılmıştır.

Gerek lisans, gerekse yüksek lisans öğrenimim boyunca yardımlarını ve desteklerini esirgemeyen, tez çalışmamızın oluşmasında büyük katkıları bulunan değerli danışmanım Sn. Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ'e, araştırmamızda büyük yardımları bulunan Denizli Kaleiçi Bakırcılar Odası'na, Denizli Tavas İlçesi bez dokuma ustası Sn. Ahmet Dobulga ve Aynur Yolcuoğlu'na Denizli Çal İlçesi düz kirkitti dokuma yapan dokuyuculara, Serinhisar İlçesi Yatağan Kasabası bıçak ustası Süleyman Şahine, Serinhisar İlçesi Çömlek ustası Dursun Gündaş'a, Buldan dokuma ustası Habib Paköz'e Kaleiçi bakırcılıkla uğraşan Osman Hızlar'a Acıpayam İlçesi Yeşilyuva Kasabası ayakkabıcılıkla uğraşan Bilal Özkan'a araştırma kapsamında bilgi aldığımız ilgili meslek sahiplerine hayatımın her alanında maddi ve manevi desteklerini hiçbir zaman esirgemeyen sevgili eşim Emre Yüzer'e ve aileme sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Elif KORKMAZ

Haziran, 2016

ÖZET

Denizli İl'inde Yaşayan El Sanatları

Elif KORKMAZ

Süleyman Demirel Üniversitesi,

Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Ana sanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi,

Yıl: Haziran 2016, Sayfa:138

Danışman: Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

Bu araştırmanın amacı Denizli ilinde günümüzde varlığını devam ettirmekte olan el sanatlarını tanıtmak ve arşivlemektir. Çalışmanın materyalini, Denizli il merkezi, ilçe ve kasabalarında el sanatı ustaları ile ustalara uygulanan güdümlü görüşme formları; konu ile ilgili daha önce yayınlanmış yazılı-görsel kaynaklar; alan araştırması sonucu elde edilen ürün örneklerinin çekilen fotoğrafların ve el sanatların yapım aşamalarına değgin görseller oluşturmaktadır. Denizli'de hale üretimi yapılan çömlekçilik, bakırcılık, bıçakçılık, dokumacılık ve ayakkabıcılık olmak üzere beş farklı el sanatı incelenmiştir. Bu el sanatları tanım ve tarihçeleri, kullanılan araç ve gereçler, yapım aşamaları ve yapılan ürün çeşitleri açısından ayrıntılı olarak anlatılmış ve görsel olarak belgelenmiştir. Yörede en yaygın ve çeşitlilik olarak en zengin el sanatının dokumacılık olduğu belirlenmiştir. Bunu bıçakçılık izlemekte olup diğer el sanatları bir ustayla varlığını sürdürmeye çalışmaktadır. El sanatları ustalarının sorunları tespit edilmiş ve çözüm önerileri sunulmuştur.

Anahtar Kelimeler: Denizli, el sanatları, testi ve bardak, bakır, bıçak, dokuma, ayakkabıcılık.

ABSTRACT

Surviving Handcrafts in Denizli Province

Elif KORKMAZ

Suleyman Demirel University

Fine Arts Institute

Department of Traditional Turkish Arts, Master of Art Thesis,

Jun 2016 Pages: 138

Adviser Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

The purpose of this research is to promote the crafts continue to exist today in Denizli and to archive. Study material, Denizli province, district and guided interview form applied to masters and masters of crafts in the town; previously published on the subject written and visual resources; space photos taken samples of the products obtained as a result of research and the construction of crafts Hereby constitute visuals. Made production in Denizli making pottery, copper, cutlery, textile and shoemaking, including five different crafts were investigated. The definition and history of crafts, tools and supplies are explained in detail in terms of construction and types of the products and has visually documented. most widespread and diversity in the region is determined that the richest weaving handicrafts. It is eyeing cutlery is trying to survive with an expert other crafts. Crafts masters problems have been identified and presented solutions.

Keywords: Denizli, crafts, test and glass, copper, knife, weaving, shoemaking.

İçindekiler

ÖNSÖZ	i
ÖZET	iii
ABSTRACT	iv
ŞEKİLLER DİZİNİ.....	vii
1.GİRİŞ	1
1.2.Denizli İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihçesi	3
2.KAYNAK ARAŞTIRMASI	6
3. MATERYAL ve YÖNTEM.....	10
3.1.Materyal	10
3.2.Yöntem.....	11
4.BULGULAR.....	11
4.1.Kızılcabölük Dokumacılığı.....	11
4.1.1.Kızılcabölük Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi.....	11
4.1.2. Dokuma Kumaş Örnekleri	17
4.1.3. Kızılcabölük Bez Dokumalarının Giyside Kullanımı	22
4.2.Babadağ Dokumacılığı.....	26
4.2.1.Babadağ Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi.....	27
4.2.2. Çözü Hazırlamada Kullanılan Araçlar ve Çözgü Çözme	32
4.2.3. Babadağ Dokumacılığının Yapım Aşamaları	34
4.2.4. Ürünler	45
4.3.Çal Dokumacılığı	46
4.3.1.Çal Dokumacılığı, Tanımı ve Tarihçesi	46
4.3.2. Düz Kirkitli Dokumacılığının Tarihi Gelişimi.....	47
4.3.3.Düz Kirkitli Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler	49
4.3.4.Dokuma Teknikleri	54
4.3.5.Ürünler	59
4.4. Serinhisar Çömlekçiliği.....	78
4.4.1. Serinhisar Çömlekçiliği Tanımı ve Tarihçesi	78
4.4.2. Çömlekçilikte Kullanılan Araç ve Gereçler.....	79
4.4.3. Çömlekçiliğinin Yapım Aşamaları	80
4.4.4.Ürünler	85

4.5.Yatağan Bıçakçılığı.....	86
4.5.1.Yatağan Bıçakçılığı Tanımı ve Tarihçesi.....	86
4.5.2. Bıçak Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler Şunlardır.....	88
4.5.3.Bıçakçılığın Yapım Aşamaları.....	91
4.5. 4.Ürünler	93
4.6. Kaleiçi Bakırcılığı	94
4.6.1.Kaleiçi Bakırcılığı Tanımı ve Tarihçesi.....	95
4.6.2.Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araç ve Gereçler	97
4.6.3.Kaleiçi Bakırcılığının Yapım Aşamaları.....	98
4.6.4.Ürünler	98
4.7.Buldan Dokumacılığı	99
4.7.1. Buldan Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi.....	99
4.7.2.Ürünler	105
4.8. Yeşilyuva'da Ayakkabıcılık.....	107
4.8.1. Yeşilyuva'da Ayakkabıcılığın Tanımı ve Tarihçesi	107
4.8.2. Yeşilyuva Ayakkabısı Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler	109
4.8.3. Yeşilyuva Ayakkabısı Yapım Aşamaları.....	109
4.8.4. Ürünler	114
5. DEĞERLENDİRME VE SONUÇ.....	115
KAYNAKÇA.....	121

ŞEKİLLER DİZİNİ

ŞEKİL 1: DENİZLİ İLİNİ GÖSTEREN HARİTA	4
ŞEKİL 2: DOKUMA USTASI AHMET DOBULGA.....	13
ŞEKİL 3: ÇİÇEKLİ JAKARLI PEŞTAMAL.....	13
ŞEKİL 4: TRUVA FİLM KOSTÜMLERİ	13
ŞEKİL 5: İPLERİN AHARLANMASI	14
ŞEKİL 6: EL DOKUMA TEZGÂH VE TAM OTOMATİK TEZGÂH.....	15
ŞEKİL 7: KREPLİN.	18
ŞEKİL 8: VİŞE.	18
ŞEKİL 9: BİTİ KARE.....	18
ŞEKİL 10: SATRAÇLI.....	19
ŞEKİL 11: GAZELİN.....	19
ŞEKİL 12: ZİFİR	20
ŞEKİL 13: BONCUKLU	20
ŞEKİL 14: SIĞIR SİDİĞİ.....	21
ŞEKİL 15: FİNCAN GÖTÜ	21
ŞEKİL 16: BEZ DOKUMA YELEK.....	23
ŞEKİL 17: BEZ DOKUMA BULUZUN.....	24
ŞEKİL 18: BEZ DOKUMA ÜÇETEK.....	24
ŞEKİL 19: BEZ DOKUMA CEPKEN.	25
ŞEKİL 20: BABADAĞ'DA KURULAN ALACA DOKUMA PAZARI.....	30
ŞEKİL 21: BABADAĞ' DAN 1940'LI YILLARDA BİR GÖRÜNÜM.....	30
ŞEKİL 22: ÇELİK TARAK.....	32
ŞEKİL 23: ÇÖZGÜ ÇÖZME İŞLEMİ	33
ŞEKİL 24: ÇÖZGÜ LEVENDİ	33
ŞEKİL 25: ULAMA İŞLEMİ	34
ŞEKİL 26: TOKAÇLAMA İŞLEMİ	36
ŞEKİL 27: ÇİLELERİN MENGENEDE SIKILMA İŞLEMİ.....	36
ŞEKİL 28: İPLİK SARMA İŞLEMİ	38
ŞEKİL 29: BOYAHANEDE BOYANMIŞ İPLİK ÇİLELERİ.	39
ŞEKİL 30: BABADAĞ'DA DOKUMA İŞLEMİ.....	42
ŞEKİL 31: BABADAĞ' DA DOKUNAN BİR POTLU ÇARŞAF ÖRNEĞİ.....	44
ŞEKİL 32: BABADAĞ' DA BİR NAKIS ATÖLYESİ	44

ŞEKİL 33: BABADAĞ' DA YAPILAN DOKUMA ESKİTME İŞLEMİ	45
ŞEKİL 34: BABADAĞ'DA DOKUNMUŞ HAVLULAR	45
ŞEKİL 35: BABADAĞ'DA DOKUNMUŞ EV TEKSTİL ÜRÜNLERİ.....	46
ŞEKİL 36: ÇÖZGÜ DOLABI.	51
ŞEKİL 37: DOKUMADA KULLANILAN KİRKİT.	52
ŞEKİL 38: ÇIKRIK.	54
ŞEKİL 39: KİLİM DOKUMA.....	60
ŞEKİL 40: KİLİM DOKUMA.....	62
ŞEKİL 41: KİLİM DOKUMA.....	64
ŞEKİL 42: KİLİM DOKUMA.....	66
ŞEKİL 43: KİLİM DOKUMA.....	68
ŞEKİL 44: KİLİM DOKUMA.....	70
ŞEKİL 45: KİLİM DOKUMA.....	72
ŞEKİL 46: KİLİM DOKUMA.....	74
ŞEKİL 47: KİLİM DOKUMA.....	76
ŞEKİL 48: SELMA YAPICI YA AİT TORBA ÖRNEKLERİ.....	78
ŞEKİL 49: ISLATILARAK DİNLENMEYE BIRAKILAN KİL.....	80
ŞEKİL 50:ÇAMUR MAKİNASINDAN ÇIKAN KİL.....	81
ŞEKİL 51: KİLE ŞEKİL VERİLEN ÇARK.....	81
ŞEKİL 52: ÇARK ÜZERİNDEKİ KİLE ŞEKİL VERİLMESİ.....	82
ŞEKİL 53: ŞEKİL VEREN DEMİR TARAK VE PLASTİK TARAK.	83
ŞEKİL 54: ÇARKIN ÜZERİNDE YAPILMIŞ VAZO VE TESTİ.....	83
ŞEKİL 55: PIŞİRİLMEK ÜZERE KURUMAYA BIRAKILAN ÜRÜNLER	84
ŞEKİL 56: KAPAĞI SAÇTAN YAPILMIŞ FIRIN.....	84
ŞEKİL 57: FIRININ OCAĞI.	85
ŞEKİL 58: ORTAYA ÇIKAN ÜRÜNLER.	86
ŞEKİL 59: AHŞAP SAPLI BIÇAK.....	89
ŞEKİL 60: BIÇAK YAPIMININ EN TEMEL MALZEMESİ KOÇBOYNUZU	89
ŞEKİL 61: CEP BIÇAKLARINDA KULLANILAN FİBER SAP.....	90
ŞEKİL 62: DELİK AÇMAK İÇİN KULLANILAN BÜYÜK MATKAP.	90
ŞEKİL 63: KOÇBOYNUZUNUN HIZARLA KESİLMESİ	91
ŞEKİL 64: SAPLARIN OCAKTA ISITILMASI.....	92
ŞEKİL 65: MENGENEYE SIKIŞTIRILAN BIÇAK.....	92
ŞEKİL 66: SÜNGERİMSİ ZIMPARA.....	93

ŞEKİL 67: MOTORLU ZIMPARA	93
ŞEKİL 68: KOÇBOYNUZUNDAN YAPILMIŞ BIÇAK	94
ŞEKİL 69: OSMANLI DÖNEMİNE KILIÇLAR	94
ŞEKİL 70: KALEM, ÇEKİÇ, BAKIR LEVHA, PÜR MÜZ, KARBON KAĞIDI ...	97
ŞEKİL 71: DESENİN BAKIR LEVHA ÜZERİNE AKTARILMASI.....	98
ŞEKİL 72: ORTAYA ÇIKAN ÜRÜNLER	99
ŞEKİL 73: KOZA HALİNDEKİ İPEK	101
ŞEKİL 74: ÇUKUR EL TEZGÂH	101
ŞEKİL 75: EL TEZGÂH	102
ŞEKİL 76: YARI OTOMATİK TEZGAH	102
ŞEKİL 77: BULDAN'A AİT BÜKÜLÜ BEZİ	104
ŞEKİL 78: BULDAN'A AİT HOŞGÖR KUMAŞI	104
ŞEKİL 79: KASNAĞA GERİLEN DOKUMA ÜZERİNE İŞLEME	105
ŞEKİL 80: YÖREYE AİT ÜRÜNLER.	105
ŞEKİL 81: YÖREYE AİT ÜRÜNLER.	106
ŞEKİL 82: HAZIR HALDE DEMİRDEN KESİM KALIPLARI.....	110
ŞEKİL 83: SAYA KESİM MAKİNASINDA DERİNİN KESİLMESİ.....	110
ŞEKİL 84: TIRAŞ MAKİNESİ	111
ŞEKİL 85: SAYA İLE DERİNİN BİRBİRİNE YAPIŞMASI	111
ŞEKİL 86: AYAK ŞEKLİNDEKİ SERT KALIP	112
ŞEKİL 87: TABAN ASTAR İLE SAYANIN BİRBİRİNE YAPIŞMASI.....	112
ŞEKİL 88: KÖSELENİN YAPIŞTIRILMASI	113
ŞEKİL 89: AYAKKABI BOYA MAKİNASI.....	113
ŞEKİL 90: TİCARETE HAZIR AYAKKABILAR	113
ŞEKİL 91: ORTAYA ÇIKAN ÇEŞİTLİ AYAKKABILAR.....	114

1.GİRİŞ

El sanatları, milletlerin kültürünü gelecek kuşaklara aktaran ve milletleri birbirinden ayıran önemli unsurlardan biridir. El sanatları milletlerin gelenek, görenek ve yaşam tarzlarını yansıtmada büyük rol oynarlar. Bu nedenle milletler el sanatlarına büyük önem vermekte ve el sanatlarını geçmişten geleceğe uzanan bir kültür hazinesi olarak korumaktadırlar. El sanatlarını çeşit olarak zenginleştirmeye, korumaya ve geliştirmeye çalışmaktadırlar. Ülkemizde el sanatları açısından oldukça zengin çeşitliliğe ve önemli miktarda üretim miktarına sahiptir (Yazıcıoğlu ve Tezel, 1997:1).

El sanatı, belli bir geçmişi, orijini olan, kuşaktan kuşağa öğrenilerek günümüze gelen, günümüzde eğitimi verilen, görsel ve sanatsal değere sahip, el ile belli bir üretim tekniği kullanılarak ya da sermaye ve tesis gerektiren, ticari ya da bireysel amaçlı, turistik ve otantik, kullanım ve hatıra eşyası üretimine dayalı uğraşların ortak adıdır (Ölmez ve Etikan, 2008:381).

El sanatları, bireylerin bilgi ve becerisine dayanan özellikle doğal hammaddelerin kullanıldığı elle ve basit araçlarla yapılan ve toplum kültürünü, gelenek ve göreneklerini taşıyan ayrıca üretimini yapan bireylerin duygu, düşünce ve becerisini yansıtan, gelir getirici üretime yönelik ürünlerdir. Maddî kültürümüzün en güzel örnekleri olan el sanatları, Türk Folklorunu karakterize edilebilmesi, geçmişinin çok eskilere dayanması çeşitliliği ve sanat değeri taşıması nedenlerinden dolayı dünya el sanatları, içinde aranan seçkin bir yere sahiptir (Onuk, Akpınarlı, Ortaç, Alp, 1998:13).

Bu kapsamda kültürel bir geçmişe bağlı bir özellik taşıyan el sanatlarının önemli bir dalı da dokumacılıktır. Dokuma, atkı ve çözümlü ipliklerinin dik açı yapacak şekilde, birbirinin altından ve üstünden geçirilmesiyle ortaya çıkan mamullerdir (Kaya ve Ergenekon, 1989:3). Dokumacılık dünyada bilinen en eski tekstil yüzeyi oluşturma yöntemidir. İnsanlar çok eski çağlardan beri gıda ve konut gibi giyiminde hayatlarında önemli bir yerinin olduğunu bilincinde olmuşlardır. Dokumacılığın başladığı tarih ve nerede olduğu kesin olarak bilinmese de yapılan kazılara göre önce Mısır'da, sonra ise Orta Asya'da olduğu sanılmaktadır (İmer, 1997:1).

Dokumacılık sanatının ilk başlangıcı olarak rivayetlere göre Âdem Aleyhisselam'ın oğlu Şit Aleyhisselam'ın ağaçtan iğ yaparak yumuşak tüylü

hayvanların elyafını eğirerek ve bükerek ip meydana getirmiş ve dört ağaç parçasından da bir tezgâh oluşturmuş, bu sayede bir dokuma parçası ortaya çıkarmıştır. Mısır’ da yapılan ilk dokumalarda bezayağı olduğu, daha sonra ‘ kopt ’ kumaşlarında atkı ve çözümlü ripsleri ile bezayağının birlikte kullanıldığını da rastlanmaktadır (Kaya ve Ergenekon, 1989:4).

M.Ö.2000 yıllarına ait tabletlerden Anadolu’da kumaş ticaretinin yaşandığını öğrenilmektedir. Bu tabletlerde dokumanın nasıl yapıldığı, kumaşların isimleri ve kaliteleri ile ilgili de önemli bilgiler vardır. Anadolu’da çok yaygın dokunan yünlü bir kumaşın isminin Pirikannu olduğu bilinmektedir. Bu bilgilerden, M.Ö.2000 yıllarında Anadolu’da ve ona yakın bölgelerde artık dokumacılığın bir sanayi haline geldiği anlaşılmaktadır (http://www.dokuma.org/dkmclk_trh.htm).

Orta Asya'da yaşayan yerliler ki göç eden bu kabilelere Yörük ya da göçer denilmiştir. Göçerler Asya'nın batılarına göç edip kendilerine yaşamak için daha uygun alanlar aramaya başladıklarında şiddetli hava koşullarına maruz kalmışlardır. Bu nedenle çadırlarını kurmak için keçi ve koyunyünü kullanmaya başlamışlardır. Düz dokuma tekniği bu anlamda ilk defa göçebe tenteleri yapmak için kullanılmıştır. Daha sonraları, bu göçebe insanlar çadırlarının toprak zeminindeki rutubetten kendilerini korumak ihtiyacı duymuşlardır. Bu yüzden "Kilim" adını verdikleri zemin yaygılarını üretmişlerdir (“<http://www.halionline.net>, 2007”). Kilim gibi yaygıları üretirken imlerini, inançlarını, duygularını belirten motifleri de bu dokumalara aktarmışlardır. Çevrelerindeki bitkilerden elde ettikleri renklerle dokumaları daha da zenginleştirmişlerdir. Dokumalar kullanılan araca ve tekniğe göre mekikli dokumalar, kirkitli dokumalar, çarpana dokumalar ve mekiksiz dokumalar olarak gruplandırılmaktadır. Kirkitli dokumalar, düz kirkitli dokumalar (kilim, cicim, zili, sumak) ve havlı kirkitli dokumalar (halı ve tülü) olmak üzere iki gruba ayrılırlar (Onuk, Akpınarlı, Ortaç,Alp, 1998:32).

Düğümlü halı dışında kalan, kilim, cicim, zili ve sumak gibi tüm düz dokuma yaygılar, çoğunlukla “kilim” olarak yanlış bir şekilde adlandırılmaktadır. Hatta bazen konu il ilgili yayınlarda bile, bu şekilde adlandırıldığı görülmektedir. Oysa kilim, düz dokuma yaygılardan, yalnız bir tek dokuma tekniğine verilen ad olup,

kendi içinde de değişik tipleri vardır (Acar, 1982:7). Ayrıca bu dokumaların hem dokuma teknikleri ve görünüşleri birbirinden farklıdır.

Anadolu'nun ilk yerleşim alanlarından birisi olan Denizli tarih öncesi devirlerden günümüze binlerce yıldır çeşitli uygarlıkların kültürlerine ev sahipliği yapmıştır. Ev sahipliği yaptığı her uygarlık kendi kültürüyle katkılar sağlayarak günümüz Denizli kültürünü oluşturmaktadır. Bu kültürün önemli alanlarından biri olan el sanatlarından dokumacılık özellikle Tavas, Babadağ, Buldan, Çal ilçelerinde önemli yere sahiptir. Bunun yanında; Kaleiçi bakırcılık, bıçakçılık, ayakkabıcılık, çömlekçilik uzun yıllardan beri yapıla gelmiş olup günümüzde varlığını devam ettirmektedir.

El sanatlarının zenginliği o toplumun tarihsel süreç içerisindeki kültürel zenginliğinin göstergesidir. El sanatları, doğduğu toprakların kimliğini yansıtan ve medeniyetlerin gelişim süreçlerini günümüze taşıyan kaynaklardır (Çeliker, 2010:1). Kaybolmaya yüz tutmuş olan bu el sanatlarını desteklemek, tanıtılmasını sağlamak, gelecek kuşaklara ulaşabilmesine katkıda bulunmak, icra eden sanatkâra sahip çıkmak bireylerin görevi olduğu kadar aynı zamanda devletin ve kamu kuruluşlarının da görevidir. Bugün ise Denizli ilinde yaşayan insanların geneli bu sanat ve ticaret dallarının birçoğunun ismini bile bilmemektedir.

Bu araştırmanın amacı Denizli ilinde günümüzde varlığını devam ettirmekte olan el sanatlarını tanıtmak ve arşivlemektir. Bu amaç doğrultusunda el sanatları ustaları ile görüşerek kullandıkları araç-gereçleri, uyguladıkları teknikleri, üslup özelliklerini, ürettikleri ürünleri belgeleyerek bu sanatların devamlılığı için kaynak oluşturmaya çalışıldı. Araştırma kapsamında görüşülmüş olan meslek sahiplerinin iletişim adreslerine bağlı buldukları meslek odalarından, Pamukkale Üniversitesi El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezi'nden ve Denizli İl Kültür Turizm Müdürlüğü'nden ulaşılmıştır. Günümüzde Denizli ilinde yaşayan el sanatlarının, günümüze ulaşamayanlar gibi yok olup gitmesini önlemek amacıyla korunması, tanıtılması ve sıkıntılarının giderilebilmesi için çalışmanın her aşamasında bu sanatı icra eden ustaların görüşlerinden yararlanmaya ve işin mutfağından beslenmeye gayret gösterildi.

1.2.Denizli İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihçesi

Denizli, Anadolu Yarımadası'nın güneybatı, Ege Bölgesi'nin doğusunda yer almaktadır. İç Anadolu ve Akdeniz Bölgeleri arasında bir geçit durumundadır.

Denizli ili 28°38' - 30°05' dođu meridyenleri 38°29' - 38°52' kuzey paralelleri arasında yer alır. Denizli ili doğuda Burdur, Isparta, Afyon; batıda Aydın, Manisa; gúneyde Muğla; kuzeyde Uşak illeri ile komşudur. Yüzölçümü 11.868km², denizden yükseltisi ise 428 m'dir(<http://denizli.meb.gov.tr/www/cografik-konumu/icerik/14>).



şekil 1: Denizli İlini Gösteren Harita (<http://www.turkiye-resimleri.com/r-denizli-32-denizli-haritasi-3115.htm>, [18.11.2015])

Denizli şehri, ilk defa bugünkü şehrin 6 km. kuzeyinde, Eskihisar Köyü civarında kurulmuştur. Bu şehir M.O.(261 - 245) yılları arasında, Suriye Kralı II. Antiyokustheos tarafından kurulmuş ve karısının adına izafeten 'LAODICIA'denilmiştir. Denizli adına, tarihi kaynaklarda başka isimler olarak, Selçuklu kayıtları ve Denizli mahkemesi kayıtları (Ladik) ismini vermektedir. İbni Batuta'nın seyahatnamesinde de (Tunguzlu)denilmektedir

Timurlenk'in zafer namesini yazan, Serafettin Zemdi (Tenguzlug) ve (Tonguzlug) gibi iki isimden bahsetmektedir. Tensiz kelimesi eski Türkçede Denizdemektir. Tunguzlu ise bugünkü imlasıyla Denizli demektir. Netice olarak Denizli adı, Tonguzlu ve Tunguzlu kelimelerinin zamanla ağızdan ağıza, Denizli kelimesi haline gelmesinden bugünkü seklini almıştır.

Denizli ili Ege bölgesinde olmasına rağmen, iklim olarak Ege bölgesinin iklimi tamamen görülmez. Kıyı kesiminden iç bölgelere geçit yerinde olduğundan, azda olsa iç bölgelerin karasal iklimi hissedilir. Ege bölgesi ikliminden sıcaklık olarak biraz düşük farklılıklar gösterebilir. Denizli ilinde, dağlar genellikle denize dik olarak uzandığından denizden gelen rüzgârlara açık bulunmaktadır. Kışlar ılık ve yağışlı geçmektedir. Denizli ili kara, demiryolu ve havayolu ulaşımı olanaklarına sahiptir.

Denizli'nin geçim kaynakları tekstil, turizm ve tarımdır. Denizli ili; horozu, dünyaca ünlü tekstili ve eşi bulunmayan Pamukkale'si beyaz ve kırmızı renkli travertenleri, anıt ormanları, botanik ve ornitoloji (kuşları inceleyen alt dal turizmi), 17 değişik özellikte termal suları, yine Pamukkale' deki yamaç paraşütü aktiviteleri, mağaraları, 30'a yakın antik kent höyük ve Tümülüsleri bununla birlikte dağ ve doğa yürüyüşü, yayla turizmi, bisiklet turları, akarsu turizmi, inanç turizmi, kongre turizmi, gibi diğer alternatif turizm olanakları sayesinde yılın 12 ayı Türkiye'nin en çok turist çeken turizm merkezlerindedir(“<http://www.denizli.gov.tr>, 2007”).

Anadolu' da yüzyıllar boyunca uğraşılan el sanatlarının başında dokumacılık gelmektedir. Dokumacılığın sürekli bir geçim kaynağı olduğu ve sektör durumuna geldiği merkezlerden biri Denizli ve çevresidir.

Denizli, geçmişten günümüze dokumacılığın en önemli merkezi olma özelliğini, hep sürdürmüştür. Seyyahlar, bu yöreyi öncelikle dokumacılık yönüyle tanıtmaya başladılar. İbn Batuta ve Evliya Çelebi de geldikleri zamanki gördükleri Denizli'nin dokumalarıyla ünlü bir yer olduğundan bahsederler. Strabon Geographika'sında; Laodikeialıların kuzguni renkli koyun yünüyle yaptıkları dokumalarından çok gelir sağladıklarını ve Hierapolis'in termal sularıyla boyanan erguvani renkli dokumaların emsallerine göre renk üstünlüğüne sahip olduklarını anlatmaktadır (Strabon, 2000:84-178).

19. Y.Y. başlarında Denizli'de dokumacılık gerçek bir sanat niteliği taşımış ve bölgenin bez gereksinimini karşılamıştır. Osmanlı İmparatorluğunun açık Pazar durumuna gelmesinden önce Denizli'de yetiştirilen pamuk, geleneksel yöntemlerle işlenir, dokuma için gerekli iplik bu yolla sağlanırdı. Daha sonra çoğu İngiliz kaynaklı iplik ve pamuklu dokumaların ithali, iplik üretimini ve el dokumacılığını olumsuz etkiledi. Yerli kumaşlar ithal malların rekabetiyle karşı karşıya kaldılar. Denizli'ye ilk yabancı dokuma 1872'de girdi. Japon ürünlerinin yerli ürünlere rekabeti 1920'lerin sonlarına değin sürdü.

1914'ten önce Denizli dokumaları renk ve desenleriyle üstün nitelikte ürünlerdi. Her bölgenin ünlü dokumaları olduğu gibi, kimi ustaların kendi adlarıyla bilinen ürünleri de bulunuyordu. 1. Dünya Savaşı'nda askere giden ustaların yerleri boş kalmış, dokumacılık yer yer durgunlaşmıştır. Yumağını bitirmeden askere giden

ustaların yumakları, yıllarca asılı kalmış, bu işi devam ettirecek usta bulunamamış ve kimi yerlerde dokumacılığı kadınlar sürdürmüştür. Savaş sonunda sağ kalabilen ustalar geri dönerek bu sanatı canlandırmışlarsa da eski niteliğine ulaşamamıştır(“[http://:www.pamukkale.gov.tr](http://www.pamukkale.gov.tr), 2007”).

Günümüzdeki el sanatları Denizli’de yıllarca, büyük bir geçim kaynağı oluşturmuş ve bugün ise birçoğu teknolojiye yenik düşmek üzeredir. İlerde tanımını ve araştırmasını yapılan, günümüze kadar varlığını korumuş meslek dalları tespit edilen; testi ve bardakçılık (çömlekçilik), bakırcılık, bıçakçılık, dokumacılık, ayakkabıcılıktır.

2.KAYNAK ARAŞTIRMASI

ACAR (1982), kitabında düz dokuma tekniklerine yer vermiştir. Düz dokuma teknikleri arasında yer alan kilim, cicim, zili ve sumak dokuma teknikleri ile dokunmuş ürünler ve bu ürünlerin insan yaşamındaki yeri ve önemi yıllarca bilim ve sanat dünyasına konu olmuştur. Bu ürünlerin farklı amaçlar için üretildiği bilinmektedir. Birincisi geleneğin içerisinde, günlük yaşam biçiminin bir parçası olarak, kişisel kullanım için yapılan üretimler, bu ürünler Türk toplumlarının yaşadığı her yerde, anadan-kıza, usta-çırak ilişkisi içerisindeki bir eğitim sistemi ile öğretilerek geçmişten günümüze kadar ulaşmasıdır. Ayrıca ticari amaç için üretilen, satılan ve pazar payının yüksek olduğu ürünlerin ve Saray için özel üretilen kilimler de unutulmamalıdır. Bu ürünlerin sanatsal yönünün de var olduğu bir gerçektir. Bu çalışmada düz dokumalar konusunda günümüze kadar ulaşmış temel yayınların bir değerlendirilmesi yapılmıştır. Ayrıca düz dokumalar konusunun o yıllardan bugüne kadar nasıl bir değişim ve gelişim gösterdiği üzerinde durularak düz dokumalar konusundaki eksikliklere dikkat çekilmiştir.

ATALAYER (1980), “Buldan Dokumaları” adlı araştırmasında, ülkemizdeki tekstil endüstrisinin durumunu incelemiş, pamuklu dokumacılığın dokuma sektöründeki önemine değinmiş, önemli dokumacılık merkezlerinden birinin de Denizli ve Denizli Oline bağlı Buldan ilçesi olduğu üzerinde durmuştur. Ayrıca Buldan’ın coğrafi yapısı, ekonomik durumu, dokumacılığın tarihsel gelişimi, Buldan’ın mevcut işletme tipleri ve mevcut çalışma koşulları belirlenmiştir. Ayrıca

dokumacılığın hammaddesi olan iplikten dokuma işlemine kadar geçen hazırlık işlemleri, el ve motorlu tezgâhlarda dokuma işlemleri ve üretilen dokuma çeşitleri üzerinde durmuştur. Araştırmada 49 adet dokuma, bazı fiziksel özelliklerini belirlemek amacıyla araştırma materyali kapsamına alınmış, Buldan‘ da üretilen dokumaların pazarlanması, dokumacıların sorunları ve bu sorunlara yönelik alınması gereken önlemler üzerinde açıklamalarda bulunulmuştur.

ATALAYER (1998), “Denizli Buldan Yöresi Dokumacılık Tarihi” adlı makalesinde, Denizli İline bağlı Buldan ve Babadağ ilçelerinde 1215 yıllarında yöreye yerleştirilen Türklerle başlayan dokumacılık ve kendi dokuma kültürleri ile yöredeki dokuma kültürleri birleştirilerek günümüze kadar geldiği serüveni anlatmıştır.

ANONİM (1999), kitap, el ve ev sanatlarının tanıtılması, teşvik edilmesi, pazarlanmasına yardımcı olmak amacıyla hazırlanmıştır. Kitapta bakır işlemeciliği, çömlekçilik, bıçakçılık, dokumacılık ve ayakkabıcılık hakkında tanıtıcı bilgilere ve ürünlerin örnek fotoğraflarına yer verilmiştir.

BAYKARA (1984), eserinde Anadolu’da Türk akınlarından sonra ortaya çıkan Yatağan kılıçlarını anlatmıştır. Yatağan’da yüzyıllar öncesinden beri var olan demircilik sanatının bir yansımasıydı. Demirciliğin gelişmesinde hammaddeye yakınlığın önemi yoktu, önemli olan daha çok dönemin şartları, toplumun ihtiyaçları ve Türk boylarının demirciliği zanaat olarak sürdürüyor olmalarıydı. Yatağan kılıçları o dönemler için bilinmezliği korusa da Osmanlı ordusunda ve Padişahlarca kullanılmaya başlanmasıyla asıl ününe kavuşmuştur. Bu araştırma da Selçukludan Osmanlı’ya ve böylelikle tüm dünyaya kendi ismi ile yayılmış olan Yatağan bıçaklarının hikâyesinden söz edilmektedir.

DENİZ (2000), kitabında halının Türk Kültüründeki yerini ve önemini vurgulayan halı ve halıcılık üzerine hatta motiflerin anlamları üzerine çok sayıda yeni bilgilerden söz etmiştir. İki veya daha çok iplik grubunun, çeşitli şekillerde, birbiri arasından, altından, üstünden geçirilerek meydana getirilen ürüne dokuma, dokumanın en basit şekline bez veya bez ayağı dokuma denir. Dokumalar, yatay ipler (atkı), dikey iplerin (çözü) arasından, altından, üstünden geçirilerek meydana getirilir. Desen yatay iplerle (atkı) elde edilirse atkı yüzlü dokuma, dikey iplerle elde

edilirse çözümlü dokuma adını alır. Anadolu'da, iki veya daha çok iplikle yapılan, yer sergisi, örtü, perde vb. amaçlarla kullanılan dokumalara düz dokuma yaygı denir. Bunlar da kendi arasında, kilim, cicim, zili (sili) sumak gibi çeşitlilik gösterir. Bu dokumaların her birinin kendine özgü dokuma tekniği, süsleme özelliği ve türleri vardır. Hatta kullanım yerleri birbirinden farklıdır. Halk arasında, dokuma tekniğine bakılmaksızın, adı geçen bu dokumaların hepsine birden kilim denir. Halı Türk kültürünün dünya kültürüne armağanıdır.

EŞBERK (1947), yaptığı çalışmada en ileri seviyede teknolojiye sahip ülkelerin bile köy el sanatlarına verdikleri önemi ifade etmektedir. Türkiye' de köy el sanatlarının köylü nüfusunun boş duran iş gücünü ve hammaddesini değerlendirmesi yönünden önemli bir yeri olduğuna ve geçmişte çok ileri gittiğine değinildikten sonra bilinen edenlerden dolayı gerilediği belirtilmekte ve özellikle el dokumacılığı, halıcılık gibi el sanatlarının geliştirilmesi için hemen önlemlerin alınması gerektiği önerilmektedir.

ELÇİN (1989), eskiden dokumacılığın babadan oğula belirttiştir. Sonraları her isteyen erkek çocuk bu sanata verilmiştir. 7-10 yaş arasındaki çocuğunu elinden tutup ustaya getiren babanın ilk sözü, *eti senin, kemiği benim* olmuştur. Çocuk, ustasının elini öptükten sonra dükkânın ve ustasının malı olmuştur. Usta ilk önce çocuğu çıkırığın yanına oturtmuş, bir iplik koymuş, ona iplik koparmasını öğretmiştir. Çırak, uzun tecrübelerden geçirildikten sonra sıkı bir disiplin altında tezgâha düzen vermesini öğrenmiş ve kalfalığın yolunu tutmuştur.

ERDOĞAN (1996), yaptığı araştırmada Denizli'nin önemli bir dokumacılık geçmişine ve ününe sahip Buldan ilçesinde, dokumacılığın tarihsel gelişimi, bugünkü durumu, dokuma tekniğini oluşturan boya, bobin sarma, çözümlü hazırlama, dokuma işlemi, bitirme işlemleri vb. gibi aşamalar ve kullanılan araçlar ayrıntılı olarak açıklanmaya çalışılmıştır. Ayrıca yörede üretilen düz dokumaların en, boy, çözümlü ve atkı sıklığı, kalınlık metrekare ağırlık, çözümlü ve atkı mukavemeti, yırtılma mukavemeti gibi bazı fiziksel özellikleri belirlenmeye çalışılmıştır. Çalışmada dokumaların raporlarına ilişkin bilgileri oluşturan dokuma seması, renkli iplik sırası, tahar, ayakların gücülere bağlanma planı ve örgü şekli gibi özellikler de şematik olarak sunulmuştur. Ayrıca dokumaları oluşturan çözümlü ve atkı iplikleri üzerinde lif

cinsi, numara, büküm ve kısalma oranları gibi özellikler de belirlenmeye çalışılmıştır.

HIZLAR (2000), eserinde binlerce yıldır Anadolu insanının becerisini ve zevkini yansıtan bakırcılık sanatının, Denizli Kaleiçi'nde belli başlı ustalarca halen sürdürüldüğünün belirtmektedir. Bu araştırmada Kaleiçi'nde bakırcılığın genel durumu incelenmiş, ürün yapım tekniği, kullanılan araçlar ve yörede üretilen ürünlerin çeşitleri hakkında bilgiler verilmiştir.

KATIRANCI (1996), yaptığı araştırmada Denizli yöresinde tespit edilen atkı yüzü düz el dokumalarını incelemiştir. Düz el dokumalarının yöresel olarak ciddi bir şekilde ele alınmadığını belirtmiştir. Geçmişte konar-göçer teşekküllerin iklim ve coğrafi konum nedeniyle bölgede yerleşmeyi tercih ettiklerini dolayısıyla bugüne kadar incelenmemiş olan Denizli Bölgesi'nin araştırmaya alındığını ifade etmiştir. Yaptığı ön tarama sonucunda, ulaşımı zor dağlık bölgelerde dokuma örneklerine ve dokuma tezgâhlarına rastlanmıştır. Köylerde bulunan dokuma örnekleri, dokumanın teknik özellikleri, dokuma malzemeleri ve kullanılan aletler tespit edilmiş ve kataloglamıştır.

ÖZDOĞAN (1997), çömlekçiliği konu alan eserinde, çanak çömleğin yazılı belgelerin olmadığı tarih öncesi çağların aydınlatılması için, önemli olduğunu belirtmektedir. Çok asitli topraklar dışında, çanak çömlek hiç bozulmadan kalabilmesi sayesinde, günlük yaşamın ekonomik durumun, ticaretin teknolojik düzeyin ve bunlara benzer pek çok şeyin anlaşılmasında arkeologlara en çok yardım eden buluntulardan biridir. Bu çalışmada çömlek yapımından ve bölgede bulunan çömleğin ham maddesi olan kilin kimyasal yapısından bahsedilmektedir.

ÖNLÜ (2008), hazırlamış olduğu bildirisinde, Denizli İli Tavas İlçesine bağlı Kızılcabölük beldesinde dokumadaki değişimin nedenlerine ve dokumaların geliştirilip tanıtılmasına yönelik çözüm önerilerine kısaca yer verilmiştir.

SOYSALDI (1998)'nin eseri Türk dokuma sanatları eğitiminde rehber olabilecek bir kaynaktır. Konu olarak; Türkiye'nin çeşitli yörelerinde yapılan araştırmalar neticesinde elde edilen kilim, atlama atkı (cicim, zili) , ilme ve kayma atkı bezeme teknikli yaygı, perde, çuval, heybe, yastık vb. dokuma örneklerinin teknik ve desen özellikleri, dokumaların yapımında dikkat edilmesi gereken hususlar

ve teknik motif çizimlerinde uyulması gereken prensipler ayrıntılı işlenmiştir. Bu prensipler dokuma tekniği ve desen özellikleri dikkate alınarak izah edilmeye çalışılmıştır. Düz dokumalardan bazı zili motifleri renkli diğer motifler renksiz (siyah-beyaz) çizilmiş, renk ve kompozisyon düzeni dokuyucuya bırakılmasından söz edilmiştir.

YILMAZ ve ANMAÇ (2000)'ın "Basit Yapılı Dokuma Örgüler" kitabında giyim ve ev tekstili alanlarında kullanıma yönelik dokuma kumaşların üretiminin temel kavramları ve bu kumaşlarda kullanılan basit yapılı dokuma örgüleri anlatılmaktadır. Basit yapılı dokuma kumaşlar, çözgü ve atkı adı verilen iki iplik sisteminin birinin diğerine dik aç yapmasıyla oluşturduğu tekstil yüzeyi olduğundan, dokuma örgüsü adı verilen ve çeşitli şekillerde birbiriyle bağlanan bu iki iplik sisteminden kumaş boyunca uzananlara çözgü iplikleri, kumaş enince tekrarlayanlara ise atkı iplikleri adı verildiğinden bahsetmişlerdir. Ayrıca dokuma kumaşların oluşmasında, bu kumaşların yüzey görünümü ile tutumlarında (tuse); ipliklerin yapıldığı hammadde, numarası, uygulanan çözgü ve atkı sıklığı, çözgü ve atkı renk raporu, kullanılan dokuma örgüsü, tarak numarası, tahar ve armür planlarının belirleyici faktörler olduğundan, basit yapılı dokuma örgüleri bez ayağı, dimi ve saten örgüler olmak üzere üç ana gruba ayrıldığından, konstrüksiyonları, karakteristik özellikleri ve yüzey görünümü birbirinden farklı olduğundan ve bu ana örgüler temel alındığında çok sayıda yeni örgü elde etmenin mümkün olduğundan söz etmişlerdir.

3. MATERYAL ve YÖNTEM

3.1. Materyal

Bu çalışmanın materyalini, Denizli il ve ilçe merkezindeki çeşitli el sanatlarının meslek ustaları ile bu ustalara uygulanan kılavuzluk görüşme formları, konuyla ilgili daha önce yayınlanmış literatürler, alan araştırması sonucunda elde edilen ürünlerin çekilen fotoğrafları oluşturmaktadır.

Materyal toplamak amacı ile 15.05.2015 tarihinde Denizli İl'ine gidilerek görüşmelere başlanmıştır. Denizli İl Kültür Turizm Müdürlüğü'ne gidilerek genel bilgiler edinilmiş ve meslek sahiplerinin adres ve isim bilgileri edinilmiştir. Daha sonra

Denizli Kaleiçi'ne gidilmiş Şefik DEMİREL ile görüşülerek meslek sahiplerinin adres ve isim bilgileri edinilmiştir. Pamukkale Üniversitesi Denizli El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezi'ne gidilmiş genel bilgiler edinilmiş ve meslek sahipleri ile görüşülmüş, aynı zamanda diğer meslek sahiplerinin isim ve adres bilgileri edinilmiştir.

3.2.Yöntem

Araştırma kapsamında iletişim adreslerini ilgili kurum, kuruluş ve kişilerden edindiğimiz meslek sahiplerine ulaşılmış araştırma konusu ile ilgili önceden hazırlanmış olan görüşme formları uygulanmış, meslek sahipleriyle karşılıklı görüşme yöntemiyle görüşülmüştür.

Görüşme esnasında hali hazırda bulunan katalogların taramaları yapılmış, kullanılan araç ve gereçlerin fotoğraf çekimleri yapılmış, yapım aşamalarının fotoğraf çekimleri yapılmış ve üretilen ürünlerin fotoğraf çekimleri yapılmıştır. Çekilen fotoğraflar bilgisayar ortamına aktarılarak, fotoğraf düzenleme aracı ile düzenlenerek çizelgeler oluşturulmuştur. Araçların, gereçlerin ve yapım aşamalarının fotoğrafları uygun bölümlere yerleştirilmiştir.

4.BULGULAR

4.1.Kızılcabölük Dokumacılığı

Kızılcabölük dokumacılığı Denizli'de uzun yıllardan beri yapıla gelmiş olup geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisidir. Bayanların düzenlenen kurslarda eğitilerek ve bu bayanların marifetiyle çeyiz sandıklarından çıkan desenler, motifler, işlemlerin aynen ya da uyarlanarak perdeden masa örtüsüne, çarşaftan yatak örtüsüne, yorgandan seccadeye, giysiden iç çamaşıra kadar her çeşit ürün üretilmektedir.

4.1.1.Kızılcabölük Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi

Dokuma, atkı ve çözümlü ipliklerinin dikey açı yapacak şekilde, birbirinin altından, üstünden geçirilmesiyle ortaya çıkan düz yüzeyli üründür. Dokuma tezgahlarında çözümlü denilen yan yana duran ipliklerin gücü denilen araçlarla bir kısmının yukarı kaldırılması, diğer kısmının aşağı çekilmesi suretiyle açılan aralıktan

mekik yardımıyla atkı denilen ipliklerin geçirilmesi ile oluşan yüzeye denir (<https://tr.wikipedia.org/wiki/Dokuma>,(18.11.2015).

Denizli'nin Tavas ilçesine bağlı Kızılcabölük, beldesi Aydın - Karacasu - Muğla yol güzergâhında 1912 yılında kasaba olmuş, yaklaşık 6000 nüfuslu bu şirin kasaba köklü bir tarihe sahiptir. Kızılcabölük Denizli iline yaklaşık 50 km. mesafededir. Ege bölgesinin güney doğusunda Denizli'nin güneyinde yer alır. Kasabanın kuzeyi dağlık olup güneyi düz ovalıktır. Kasaba kurulurken dağınık olarak kurulmuş. Bunlara “Bölük” denilmiştir. Bu bölükler kırmızı (kızıl) topraklı yerlerde yerleşmişlerdir. O nedenle kızıl topraklıların yerleştiği yer anlamına gelen “KIZILCABÖLÜK” adı verilmiştir. Halkın geçim kaynağını tekstil, tarım, hayvancılık ve küçük el sanatları oluşturmaktadır. 500 civarında tam otomatik, 1500 civarında yarı otomatik ve 250 civarında el dokuma tezgâhı ile Kızılcabölük bir sanayi kasabası durumundadır. Kızılcabölük beldesinde 650 yıldır sürdürülen dokumacılık sayesinde unutulmaya yüz tutan, adı türkülerde kalan mendil geleneği yaşatılmaya çalışılmaktadır(http://tr.wikipedia.org/wiki/Kızılcabölük,_Tavas).

Eski söyleşi ile “Tokmak” bugünkü söyleşi ile “Dokumak” sözü tokmak kelimesinden kaynaklanan bir fiildir. Her hangi bir şeyi tokmaklayarak, tokmak ile döverek imal etmek anlamına gelmektedir. Gerçekten bizde Osmanlı döneminin aşağı yukarı sonuna kadar, tokmak ile dövülmek suretiyle imal edilen kılıç vb. silahlar için de halı, kilim gibi tezgâhta iplik düğümleri bir tokmak ile sıkıştırılarak yapılan şeyler içinde “dokumak” fiili kullanılırdı. Bugün ise bu tabir yalnız halı, kilim ve kumaş imal etmek için kullanılmaktadır. Ancak, şuna dikkat edilmelidir ki tokımak (dokumak) sözünün kaynağı olan tokmaklamak sözü, sıkıştırmak, sıkıştırılmak anlamına gelmektedir (Genç,1997: 8). İnsanların dış etkenlerden korunmasını ve yaşadıkları çevrenin güzel bir şekilde döşenmesini sağlamak gibi önemli gereksinimleri sağlayan dokumacılık, insanlığın en eski sanatlarından kuşkusuz (Aytaç,1989: 1-2).

Bu çalışmanın amacı oldukça zengin dokuma kültürüne sahip olan Denizli'nin Tavas ilçesine bağlı Kızılcabölük Beldesinde bulunan bez dokumaları ve çeşitlerini ortaya koymaktır.

Şekil 3'de Peştamal üretimiyle adından söz ettiren, aynı zamanda Şekil 4'de

Truva film kostümlerinin üretimini de yapan, 1956 doğumlu Ahmet usta dokumacılık serüvenini şöyle anlatmaktadır (Şekil: 2).



Şekil 2: Dokuma Ustası Ahmet Dobulga (Korkmaz, 2015).



Şekil 3: Çiçekli Jakarlı Peştamal (Korkmaz, 2015).



Şekil 4: Truva Film Kostümleri (Korkmaz, 2015).

“Eskiden yörede dokumacılık çok önemli bir iş koluydu. 1963

yılında 7 yaşımıdayken evin en küçüğü olduğum için akşama kadar dokunan çarşafların uçlarındaki saçakları bağlama işi benimdi. Biraz büyüyünce de, babamla Pazartesi günleri Denizli’de kurulan dokuma pazarına giderdik. Sabah 4 gibi Denizli merkezde sadece dokumacıların ve Anadolu’dan tüccarların geldiği pazar açılırdı. Pazartesi akşamı pazar toplanınca Denizli’den aldığımız ipliklerle tekrar Kızılcabölük’e dönerdik. Evimizde havuzlar vardı. Ahar dediğimiz bu havuzlarda Salı günü getirdiğimiz iplikleri aharlıyorduk (Şekil 5). İpliklerimizi kendimiz hazırlıyorduk. Hazır alınan, her biri 4 kilo 300 gr. gelen iplik paketlerine evde zincir yapardık. Bu aharların içinde iplikleri hiç kuru yeri kalmayınca kadar su çizmeleriyle çiğnerdik. Tokmaklarımızla iplikleri döver tekrar ahara atardık. Ondan sonra eğer renkli iplik olacaksa onları ayırırdık. 1966-1970 yıllar arasındaki dönemden itibaren doğal boya hiç görmedik. Boyama işlemini kimyasal boyalarla yapardık. Sonra iplikleri sağlam olsun diye haşılırdık. Evlerimizde sırk dediğimiz uzun, ince ağaçlarımız vardı.

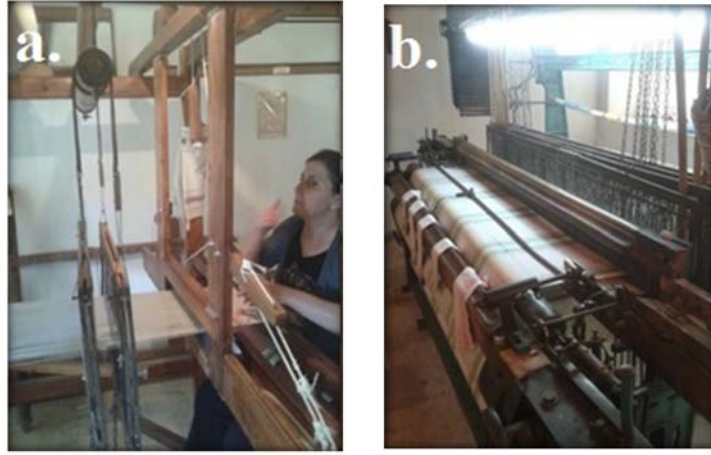


Şekil 5: İplerin aharlanması(Korkmaz,2015).

Bunlar dam başlarında veya sokak kenarlarında bulunurdu. Onlara bu boyadığımız iplikleri çok düzgün şekilde sererdik. Serdikten 1-2 saat sonra bu iplikleri çırpardık. Çırpma işlemi de yaptığımız haşılın iplikte tutmaması için olurdu. Sonra bu yaptığımız iplikler sancılara giderdi. Ağaç kalemlere sarılırdı. O zaman bir paket iplikte 20 tane

kelep olurdu. Evlere dağıtılır, 3-4 gün bu evlerde sarım olurdu. Evlerimizde el çözümlerimiz vardı. Bu çözümlerde raporları hazırlardık. Raporuna göre kaç metre yapacaksa kalemleri yerleştirirdik. Ondan sonra levent dediğimiz, o zamanlar ağaç bobinler vardı. Evimizde hep hazır olurdu. O yıllarda annem, babam çarşaflık ve gömleklik dokurdu” (Ahmet DOBULGA, Denizli,06.03.2015).

Konu ile ilgili olarak yörede dokumacılık yapan ustalardan Ahmet Dobulga’dan alınan bilgilere göre dokumalar, Şekil 6a geçmişte kamçılı, el dokuma ve yüksek tezgâhlarda yapılırken, Şekil 6b’de günümüzde elektrikle çalışan yarı otomatik tezgâhlar ve tam otomatik (jakarlı) tezgâhlarda yapılmaktadır.



Şekil 6: a El dokuma tezgâh, b. Tam otomatik tezgâh (Korkmaz,2015).

Geçmişten günümüze ulaşabilen mekikli dokumalar yapıldıkları yer, yapan kişi, kullanılan malzeme veya dokuma tekniklerine göre isimler almaktadırlar. Yöre adıyla bilinen bir örnekte, Kızılcabölük bez dokumalarıdır. Kızılcabölük ile ilgili kaynaklardan dokuma hakkında; “Otomatik, yarı otomatik, eski yıllardan bugüne kadar halen kullanılan el tezgâhları halen geçim kaynağını oluşturmaktadır. Ne kadar başka mesleklerle de uğraşanlar olsa da sonuçta hepsi de dokumacılığa bağlıyor. Hangi meslekten olursa olsun dokumacılık geçim kaynağıdır. Belki çiftçi, belki bakkal, belki de kahvecidir ama ya evinde dokuma tezgâhı var ya da aileden en az bir kişi dokumada çalışır. Çalışılan tezgâhlarda çarşaf, mendil, gömleklik, pike, sofraya bezi, peçete, masa Örtüleri, ham bez dokunmaktadır. Otomatik tezgâhlar günün yirmi

dört saati vardiyalı işçiler tarafından çalıştırılmaktadır. Yalnızca Kızılcabölük halkından olan kişiler değil diğer köy ve kasabalardan gelen işçilerde dokuma işinde çalışmaktadır” denilmektedir (Erdoğan, 2000:60).

Yöre dokumalarının geleneksel tezgâhları kamçılıdır. Dokumaya hız kazandıran mekanik tezgâhlar da kullanılmaktadır. Dokumaların çoğunluğu bez ayağı tekniğindedir. Bu teknikte bilindiği gibi bağlantılar çok olduğundan, dokumayı dayanıklı kılmaktadır. İşlenmesi de kolay olan bez ayağı tekniğinde atkılar farklı renklerde kullanılarak ve çok bükümlü iplerle atılarak desenlemeler yapılmaktadır. Bu desenler yükselteli olarak, bazen de bez ayağı tekniğinin büyütülmüş şekli olan panama şeklinde dokunmuştur. Yöre dokuyucuları “Bambu” dokuma olarak adlandırmaktadır. Bu dokumada bambu lifleri doğal haliyle atkı olarak kullanılmıştır.

Bez ayağı dokumanın sadece çözgü yönünde ya da atkı yönünde çoğalarak atlama yaptığı üçlü ve ikili rips dokumalarda yapılmaktadır. Desenlerin renklerle ortaya çıktığı ve verev çizgiler halinde yükselen dimi örgüleri de örtü olarak dokunan bezlerde görülmektedir. Kızılcabölük fitilli dokumaları, bez ayağı tekniğinde kalın yapıdaki dokumalardır. Fitiller atkı olarak ve çözgünün 3-5 katı kalınlıktadır. Dokumada çözgüler atkılar tarafından kapatılmaktadır.

Dokumaların başlama ve bitimlerinde, çözgülerin bağlanması, örülmesi ve püskül olarak bırakıldığı süslemeler görülmektedir. Ayrıca boydan çözgü tellerinin gruplar halinde çekilmesi ile boşluklar ve azaltmalar yapılarak, bir nakış tekniği olan ajur örme, bağlamalarla bir arada kullanılarak desenler oluşturulmuştur.

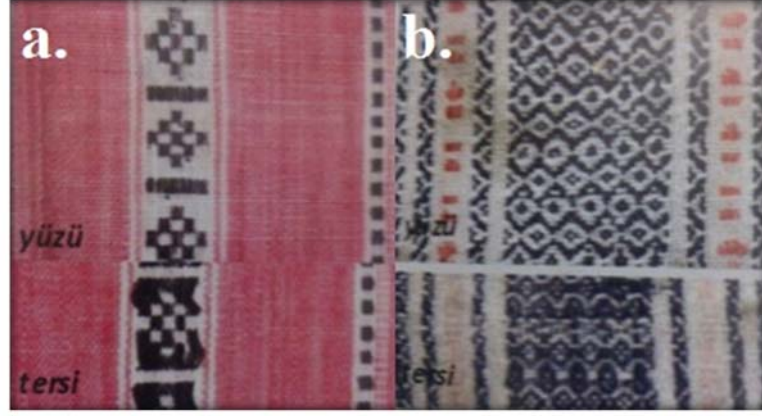
Kızılcabölük dokumaları çeşitli başlıklar altında toplanabilmekte ve satışa sunulmaktadır. Bilindiği gibi, her dokuma değişik kullanım alanları ve tasarımları düşünüldüğünde, bu sınıflama ortadan kalkmaktadır. Örneğin; perdelik olarak dokunan bezlerden tasarlanan bir yelek bu kumaşın kullanım alanını genişletebilir. Sofra bezi veya peştamalın yazlık giysi tasarımında kullanılması diğer bir örnektir. Bürgü veya bürümcük dokuma, yazlık giysi ve Örtülerde kullanılabilir. Bu bölümde Kızılcabölük dokumaları ile ilgili ek olarak verilmesi gereken bir ayrıntıda renk bilgisidir. Dokumaların geneline hâkim bej ve krem zemin üzerine oluşturulan desenlerde renkler, uyumlu sıcak geçişlidir. Canlı renklerin peştamal dokuması dışında kullanımı azdır (Sarıoğlu, 2006:16).

Dokuma üretiminde temel çözgü ve atkı ipliklerine ek olarak atkı veya çözgü konumunda yer verilen bu iplikler kumaşı kuvvetlendirme veya kumaş yüzeyini değişik motiflerle bezeme (lanse) olmak üzere iki farklı amaca hizmet ederler. Kuvvetlendirmede dokumanın tersini kaplayan ve eşit dağılım gösteren ilave iplikler belirli bir düzende dokuyla bağlantı kurarak ilerlerler. Bezemede ise kumaşın yüzey kompozisyonuna göre tüm yüzeyi kaplayabileceği gibi motiflerin yer aldığı bölümlere iplik grupları halinde yerleştirilirler. Motife bağlı olarak zemin dokumanın üzerinden yükselerek atlama yapan ilave iplikler, motifi oluşturduktan sonra bir sonraki motife kadar dokunun tersinden ilerlerler. Dokunun tersinde daha temiz bir görüntü sağlamak için ise motifler arasında uzun atlama yapan iplikler kesilir ya da zemin dokumayla gizli bağlantı (tam bağlantı) kurar. Dokuma yüzeyinde işleme görüntüsü veren bu tekniğin diğer işlemeli kumaşlardan farkı, daha çok dokunun tersini kaplayan lanse ipliklerinin ön yüzde sadece motif veya figür büyüklüğü kadar görünmesidir (İmer,1989,:37).

Dokumacı Ahmet Dobulga'dan alınan bilgilere göre Kızılcabölük dokumalarının %90 nının zemini renklidir. Yörede çözgü direzi, atkı argeç, tarak dem, çerçeve ise tarak olarak isimlendirilir.

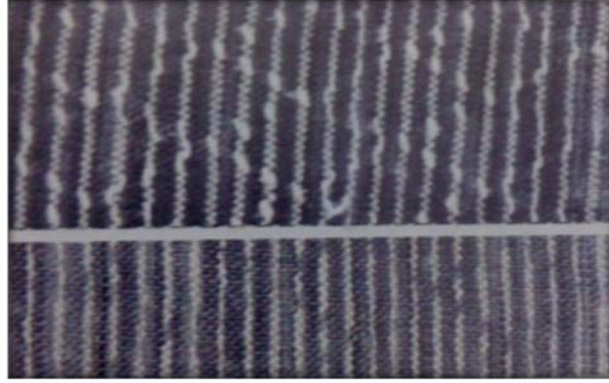
4.1.2. Dokuma Kumaş Örnekleri

Kreplin: Genellikle siyah veya doğal beyaz zemin üzerine mavi, kırmızı, siyah renkli çözgülerden oluşturulan motiflerle bezenmiş dokumalardır. 5 çerçeve ile dokunur. Zemin üzerinde eşit aralıklarla yer alan renkli şeritler ilave çözgü ipliklerinin atlamalarla oluşturduğu motiflerle bezesidir (Şekil 7 a - b). Bu motifler kumaş üzerinde işleme görüntüsü verir (Ahmet DOBULGA, Denizli,06.03.2015).



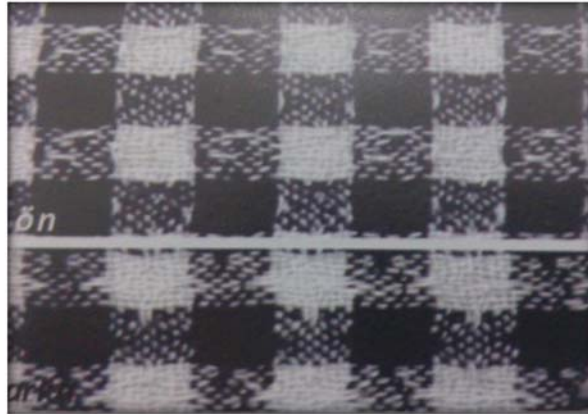
Şekil 7: a ve b Kreplin, 1950 Burhan Çıralı üretimi (Korkmaz, 2015).

Vişe: Çözüğü siyah ve beyaz (çözgü düzenlemesi 4 siyah 2 beyaz), atkısı siyah pamuk ipliğinden bez ayağı dokuma zemin üzerinde beyaz çözgü ipliklerinin atlamalarıyla oluşturulmuş küçük baklava desenli dokumadır (Şekil 8).



Şekil 8: Vişe, 1950 Halil İbrahim Tekinoğlu üretimi (Korkmaz, 2015).

Biti Kare: 2/2 ya da 4/4 iplikten Çözüğü ve atkısı iki renkli kareli dokumadır (Şekil 9).



Şekil 9: Biti Kare, 1955-1960'lı yılların üretimi (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

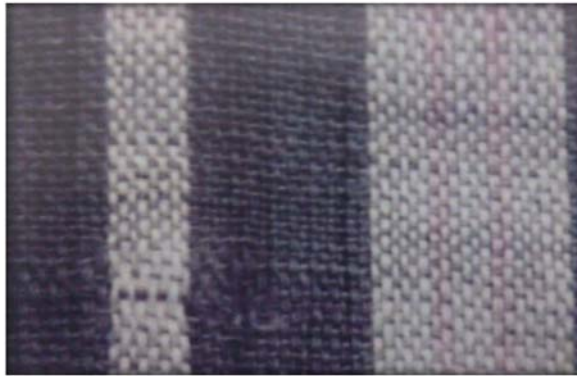
Satraçlı: Doğal beyaz ve bordo, siyah ya da lacivert kareli bezayağı örgülü pamuklu kumaştır. Kareler 4,5 cm boyutundadır (Şekil 10).



Şekil 10: Satraçlı, 1955’li yıllar (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

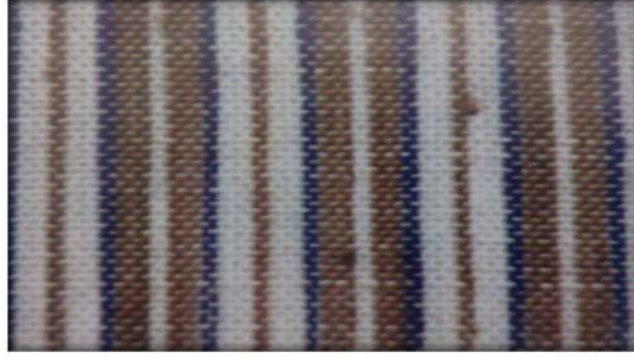
Dok: Çözgüden renklendirilmiş çizgi desenli, çözgülerin gücülerden 2, taraktan 4 iplik geçirildiği kumaşlar yörede dok ya da dok alacası olarak adlandırılır. Atkı dokumada tek kat uygulanır. Örgü bez ayağı uygulandığı halde atkı ripsi görünümündedir. Bu tür dokumalara yörede çifteli olarak da adlandırılmaktadır. Bu tür dokumaların kendi içinde çeşitlilik gösterdiği ve Gazelin, Kütül, Zifir gibi farklı isimlerle ifade edildiği belirlenmiştir.

Gazelin: Çözgüsü siyah ve doğal beyaz, atkısı siyah, bez ayağı örgülü, siyah zemin üzerine beyaz çizgili dokumadır. Genellikle 2 çözgü ipliğinden oluşan beyaz çizgilerin arası 0,5 cm. dir. İplik sıklığı çözgüde 28 adet/cm, atkıda 16 adet/cm’dir. Araştırma sürecinde bu tanımlamaya uygun gazelin örneğine ulaşılamamıştır. Yöre dokumacılarından Ahmet Dobulga Şekil 9’da görülen örneğin “gazelin’ olduğunu ifade etmiştir (Şekil 11).



Şekil 11: Gazelin, 1950’li yıllar (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

Zifir: Çözgüsü siyah ya da bordo, mavi ve doğal beyaz, atkısı doğal beyaz Ne 20/1 pamuk, çözgü düzenlemesi doğal beyaz zemin üzerine 0,5 cm aralıklarla siyah ya da bordo ve mavi çizgili, bezayağı örgülü kumaştır. İplik sıklığı ortalama çözgüde 24, atkıda 18'dir. Şekil 10'da görülen örnek yöre dokumacılarından Ahmet Dobulga tarafından zifir ve tisor olarak tanımlanmıştır (Şekil 12).



Şekil 12: Zifir, 1970'li yıllar Fatma Basmacı (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

Boncuklu: Çözgü ipliğinden renklendirilmiş, siyah ve lacivert atkı ipliği ile dokunan, koyu renkli bez ayağı zeminde sarı, mavi, kırmızı, krem renkli çözgü ipliklerinin oluşturduğu, inceli kalınlı şeritlerin, küçük boncuk şeklinde kabartma motiflerle doldurulduğu pamuklu kumaştır. 4-6 çözgü aralıkla beyaz ve sarı renkli, 2-3 kat kaim çözgü ipliği simetrik olarak, atkı iplikleri ile 4 çözgü 2 atkı bağlantısı kurarak boncuk motiflerini oluşturur. Yöre esnafından Ahmet Dobulga'dan alınan bilgiye göre eskiden yörede gelin olacak genç kızlara bu kumaştan üç etek dikildiği anlaşılmaktadır (Şekil 13).



Şekil 13: Boncuklu, yarı otomatik tezgâhta üretimi (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

Diğer Kumaşlar: Bunların dışında bezayağı örgü zemin üzerinde yer alan renkli şeritlerin, yörede “sığır sidiği”, “selvi dalı”, “fincan götü”, “bucuklu”

(boncuklu) adı verilen motiflerle dolgulanması suretiyle desenlendirilmiş tek kat kumaşlar da dokunmuştur. Motifler çözüğü ya da atkı bağlantıları ile çözüğü yönünde veya çözüğü ve atkı yönünde sivri uçlu kırık dimi örgüsüyle (Şekil 14, 15), ya da bir grup çözüğüye atkı üzerinden yaptırılan atlamalarla oluşturulmuştur.



Şekil 14: Sığır sidiği, 1950, Burhan Çıralı Üretimi, (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).



Şekil 15: Fincan Götü, 1950, Burhan Çıralı Üretimi, (Dobulga, Kızılcabölük, 2015).

Bulgulardan yörede geçmiş yıllarda karmaşık yapıları olarak tanımlanabilen dokumaların basit yapılara tercih edildiği ve daha çok üretildiği söylenebilir. Yöre dokumacılarının o yıllarda 6 ve 8 çerçeve (ayak) ile dokunabilen dokuma yapılarını uygulayabilecek bilgi ve yeterliliğe sahip oldukları anlaşılmaktadır. Bu durum Kızılcabölük dokuma geleneğinin geçmişine ışık tutan önemli bir bilgidir.

4.1.3. Kızılcabölük Bez Dokumalarının Giyside Kullanımı

Giyim, ortak davranışların ve buna uygun toplum çıkarlarının sürekli değişim halindeki kültürel değerlere uyarlanmasının bir sonucu olarak gelişmiştir.

Gelenek; bir toplumda, bir toplulukta eskiden kalmış olmaları dolayısıyla saygın tutulup kuşaktan kuşağa iletilen, yaptırım gücü olan kültürel kalıntılar, alışkanlıklar, bilgi, töre ve davranışlardır. Geleneksel kıyafet denildiği zaman ise, dünyada bir çok milletin benimsediği milletlerarası kıyafet moda kıyafetler dışında; her milletin tarihinden gelen günümüzde sadece halk oyunları ekiplerinin üzerinde görülen veya bazı köylerde yaşatılan, çoğu müze vitrinlerine kaldırmış kıyafetler anlaşılmaktadır (Özel, 1992:11).

Tasarımların, yöre dokumalarının yapısına uygun ve yöresel çizgilerden faydalanılarak geliştirilmesine özen gösterilmiştir. Giysiler; günlük, spor, fantezi olarak sınırlandırılmıştır. Belirgin çizgileri öne çıkan tasarımların ise uygulamaları yapılarak sunulmaya çalışılmıştır. Yöreden temin edilen kumaşlar tasarımlarda kullanılmıştır.

Yapılan tasarımlar son şeklini almadan önce, çok sayıda eskiz olarak hazırlanmış aralarından uygulamaya ve günlük hayatta kullanılabilir olmasına özen gösterilerek seçimleri yapılmıştır. Seçilen tasarımlar silüete giydirilerek, dokuma desenlerine göre boyaması yapılmıştır.

Giyim elemanları araştırması kapsamında 1977 yılında Kızılcabölük de doğmuş baba mesleğini sürdürmekte olan Aynur Yolcuoğlu'ndan alınan bilgiye göre Kızılcabölük bez dokumalarının giyim ve süslemeleri ile yapılan giysi tasarımları yelek, bluz, cepken ve üçetek olarak sunulmaya çalışılmıştır.

Yelek

Şekil 16, de a, b olarak Yelek tasarımı uygulamasında; yelek boyu kalçayı örtecek şekilde, dilimli, önü kruvaze kapamalı, kol oyuntusu karedir. Yaka oyun tuludur ve ön kısmı 4 cm, açık bırakılarak etek ucuna doğru kruvaze kapamalıdır. Ön ortaların çakıştığı yerde püskül ve kordon ile bağlanmıştır. Boyuna kupları olan yelek etek ucuna doğru genişlemektedir. Etek ucu dilimli olarak düşünülmüştür. En kısa dilimli parçalar bedenın yan taraflarında kullanılmıştır. Uzun dilimli parçalar ise ön orta ve arka ortada kullanılmıştır. Giysinin dikiminde makinada düz dikiş

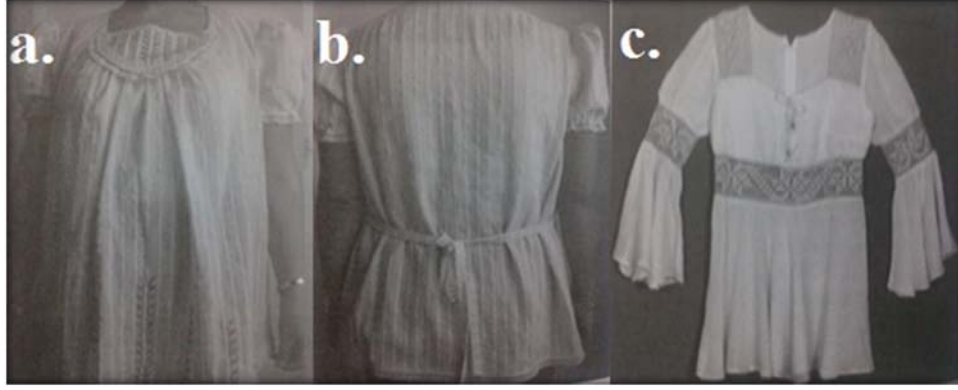
tekniki uygulanmiştir. Yaka, kol ve etek uçları pervaz ile temizlenmiştir. Giysinin süslemesinde püskül ve boncuk kullanılmıştır.



Şekil 16: Bez dokuma yelek, Kızılcabölük (Korkmaz, 2015)

Bluz

Şekil 17 a, b, c de Bluz tasarımı uygulamasında; bluz boyu kalça düşüklüğü hizasında, bedeni bol, etek ucu düz ve karpuz kollu olarak tasarlanmıştır. Oyuntulu yakanın ön orta kısmında 12 cm. büzgü yapılmış ve giysi genişletilmiştir. Oyuntulu yakanın üzerine yarım daire şeklinde parça takılarak yaka tamamlanmıştır. Arka bedende etek ucunda genişleme yapılarak, ön bedene uyumu sağlanmıştır. Giysinin dikiminde makinada düz dikiş tekniği uygulanmıştır, yakası pervaz ile temizlenmiştir. Dantel ve kanaviçe ile süslenen yarım daire parçası yakaya tutturulmuştur. Kol uçları dantel ile temizlenmiş ve büzgü yapılmıştır. Etek uçlarına da kanaviçe yapılarak süslenmiş ve dantel ile temizlenmiştir.



Şekil 17: a. Buluzun önden, b. Arkadan, c. Ayrıntı görünümü Kızılcaabolük (Korkmaz,2015).

Üçetek

Gerek tarihi devirlerde, gerekse günümüzde bölgesel Türk kadınının giyiminin en uygun, en çok kabul gören özel modeli olmuştur(Şekil 18). Üç etek tören ve gelin kıyafetleri arasında en çok tercih edilen bir giyim tarzıdır. Üç etek, eteklerinin yanları yırtmaçlı, önü açık, bazen belden birkaç düğmeli veya bir karış yeri kapalı, boyu yerle bir denecek derecede uzun olan entarilerdir (Anonim, 1986; 12).



Şekil 18: Bez dokuma Üçetek, Kızılcaabolük (Korkmaz, 2015).

Cepken

Çuha, ipek atlas ve kadife kumaşlardan yapılan, kollu ve kolları sarkık bir durumda, yırtmaçlı, gümüş sim ve sarı simle süslenmiş yakasız bir kıyafettir (Şekil. 19). Önü iliklenmeden giyilir. Bel kısmı kısadır. Cepkenin bel kısmının kısa olmasının amacı, bele sarıdan kuşağın gösterilmesidir (Koçu,1969: 23).



Şekil 19: Bez dokuma, Cepken Kızılcabölük (Korkmaz, 2015).

Denizli ilinin Kızılcabölük yöresi sıcak bir yöre olduğu için boyun ve boyun çevresini açıkta bırakan yaka modelleri tercih edilmiştir. Yöreyle ait cepken ve üçetek modelleri daha çok dik yakadan oluşmaktadır. Dik yakanın ortalama 1,5cm eninde olduğu saptanmıştır. Üçetek ve cepken modellerinin kapanma payı teknikleri incelenmiştir. Araştırma kapsamında olan üçetek ve cepkenlerin kapanma tekniklerinden, hepsinde birit veya biye ilik kapanma olduğu görülmektedir. Bu sonuçlara göre üçetek ve cepkenlerde en çok biye-ilik kapanma olduğu söylenebilir. Kullanılan biye, kumaş bandından ya da kalın sim iplikten yapılmış dar, yumuşak bir kordondur.

Kızılcabölük yöresine ait cepken ve üç etek modellerinde kolu rahatlatmak için üçgen kuş parçası kullanılmıştır. İncelenen cepken ve üçeteklerin kollarını genişletmek amacıyla, ikizkenar şeklinde kesilmiş kumaş parçaları kol alt dikişi ve yan dikişle birleştirilerek kolun rahatlaması sağlanmıştır. Üçgenin ikizkenarları bedene veya kola verilmek istenen bolluk miktarına göre değişiklik göstermekle birlikte, üçgenin ikizkenarları bedene veya kola yerleştirilmiştir. Kol hareketleri ve genişliği ön planda ise, üçgenin ikizkenarı kol alt dikişine birleştirilerek kol genişliği ve hareket alanı genişletilmiştir. Kuş parçaları ayrı ayrı veya ortası kumaş katma gelecek şekilde hazırlanmıştır. Kol altında fazla yığılma olmasının istenmediği durumlarda, kuş parçası bedene doğru kavisli kesilerek, ortası dikişli olarak yerleştirilmiştir. Üçgenin alt kenarının ortasından yükseklik ölçüsü artırılarak, kolun elevasyon (omuzdan yukarıda doğrusal hareket) durumunda, giysinin gerginlik yaratmaması sağlanmıştır. Ergonomi kavramı o yıllarda bilinmemesine rağmen

maksimum kavrama noktası düşünülerek kuş parçalarıyla kola bolluk verilmesi, insanların her zaman ergonomi ile iç içe olduklarını ve farkında olmadan ergonomik yaklaşımları benimsedikleri görülmektedir (Koç vd., 2006:343-349).

Farklı coğrafi konum, politik yapı, ekonomik durum, kültürel etkenler ve tarihsel olaylar her ulusun kendine has özellikte bir giyim tarzı oluşturmaya neden olmuştur. Bu giysiler çok fazla değişikliğe uğramadan pek çok kuşak tarafından kullanılmıştır. Farklı sosyal yapıları gösteren tarzlar farklı yapıları da yansıtarak bugünde geçerliliğini sürdürmektedir. Her milletin tarihsel evrimi farklı olarak gelişmiş, bu farklı gelişim giysilerine de yansımıştır.

Bir kültür karmaşık ve gelişken olduğunda, geleneksel giyim tarzları da o ölçüde hiyerarşik ve çeşitli olarak gelişim göstermiştir. XIV. yüzyılın sonlarından sonra ortaya çıkan ekonomik ve sosyal bunalımlar, Denizli'nin sosyal yapısındaki ilk değişiklikleri başlatmıştır. Denizli XV. Yüzyıla temel ekonomik etkinliği tarım ve dokumacılığa dayanan küçük bir Anadolu kenti olarak girmiştir. Türk giyim tarihinde Denizli il ve çevresi olarak yöresel kıyafetlerimizde, XIX. Yüzyıldan itibaren Avrupa giyim kuşamının etkisi görülmeye başlanmış ve Cumhuriyetin ilanından sonra yapılan Kıyafet Devrimi ile önemli değişiklikler olmuştur Etnik gruplaşmaların parçalanması beraberinde geleneksel giysilerin güncelliğini yitirmesine yol açmıştır. Ancak, günümüzde yöresel kıyafetlerimizde çok yaşlı kadınların sandıklarında da yerini korumaktadır (Kaptan, 1988:1).

4.2.Babadağ Dokumacılığı

Buldan ilçesinde dokumacılık yaşayanların en önemli geçim kaynağını teşkil etmektedir. İlçe ekonomisinde ki en büyük payı dokumacılık oluşturmaktadır. Bütün ailenin katkıda bulunduğu çalışma ile gelir elde edilmektedir. Buldan'da bulunan firma sayısı yıldan yıla değişmekle birlikte bugün irili ufaklı yaklaşık 30 firma üretim yapmaktadır Buldan'da üretilen dokumalar genellikle ev tekstil ürünleri kapsamında yer almaktadır. Çarşaf, nevresim, kırlent, pike, perde, Buldan işlemeli örtüleri, Buldan bezinden yapılmış ürünler, havlu, kurulama bezi en önemli ürünleri oluşturmaktadır.

4.2.1.Babadağ Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi

1960 yılında nüfusu 6970 iken, 1990 yılında 6016 olmuştur. Yerli Babadağ halkı büyük şehirlere göçerken çevre köylerden gelenler Babadağ' a yerleşmişlerdir. Babadağ'ın nüfusu genel olarak giderek azalmıştır ve inişli çıkışlı bir görünüm arz etmektedir. Nüfus hareketliliği tekstil sanayinde yaşanan krizlerle ilgilidir. Örneğin 1970-73 yılları arasında tekstil sanayinde yaşanan krizden Babadağ da etkilenmiş ve büyük oranda dış göç vermiştir. Babadağ nüfus hareketliliği her zaman yoğun şekilde görülmüştür. Büyük ölçüde dışarıya göç vermektedir. Dış göçler genellikle Denizli, İzmir, İstanbul illerine yapılmaktadır. Dış göçü daha çok yapanlar genellikle ekonomik gücü iyi olanlar ve dışarıya da küçük sanayi şeklinde bir iletme ya da tekstil ürünleri ticareti yapanlar oluşturmaktadır. Babada büyük oranda dış göç veren bir ilçe ama aynı zamanda büyük oranda iç göç almakta buraya gelen köylü rahatlıkla is bulabilmektedir. Bu bakımdan oldukça yoğun iç göç maruz kalmakta, böylece Babadağ'ın nüfusu sürekli değişen hareketli bir durum göstermektedir (Emer,1997:2).

Bu kayıtlara ilave olarak büyük Türk gezgini Evliya Çelebi' nin 17. yüzyılda, Denizli ziyaretinde tespit ettikleri şu hakikatlerde bu beldenin dokumacılık karakterini aydınlatmıştır. Seyyah, seyahatnamesinde şöyle demektedir "...halkı mavi ve beyaz bezden ferace (Çarşaftan evvel kadınların tesettür için giydikleri üstlüğü adıdır (Koçu,1967:255).) giyerler. Pembesi, pembe; ipliği beyaz ince ve zarif sadelik bezi, acem bezlerinden daha latiftir. Binlerce yün bezi, nice Rum vilayetlerine gönderirler. Bütün halkın kâr ve kebi beyaz bezdir..." demek suretiyle 17. asırdaki Denizli dokumacılığını anlatmıştır. Demek oluyor ki bu belde ve çevresi uzun ve eski bir dokumacılık tarihine sahiptir (Toker,1943: 72-73).

Denizli dokumacılığının kökeni, Antik dönemlere dayanır. Türklerin iskânından sonra da dokumacılık sürdürülmüştür. Yörede yetiştirilen pamuklar islenerek bitkilerle boyanmıştır. Bu kumaşlar incelikleri ve kaliteleri nedeniyle büyük üne kavuşmuştur. Çok uzun bir süre Denizli için büyük bir Uğraş halinde olan dokumacılık Denizli merkezi dışında Buldan, Babadağ, Kızılcabölük, gibi yörelerimizde ünlü el dokumaları türleri üretilmiştir. (Günaydın vd. 2001:68). Denizli' de dokumacılık ferdi teşebbüslerin yanında genellikle ev sanatları şeklinde gelişmiştir (Anonim,1973:75).

Eskiden dokumacılık babadan oğula intikal etmiştir. Sonraları her isteyen erkek çocuk bu sanata verilmiştir. 7-10 yas arasındaki çocuğunu elinden tutup ustaya getiren babanın ilk sözü : “ eti senin, kemiği benim.” olmuştur. Çocuk, ustasının elini öptükten sonra dükkânın ve ustasının malı olmuştur. Usta ilk önce çocuğu çıkırğın yanına oturtmuş, bir iplik koymuş, ona iplik koparmasını öğretmiştir. Çırak, uzun tecrübelerden geçirildikten sonra sıkı bir disiplin altında tezgâha düzen vermesini öğrenmiş ve kalfalığın yolunu tutmuştur (Elçin,1989:87-102).

Tekstil sanayii, yüksek istihdam hacmi ve yakın zamanda yarattığı katma değer büyüklüğü bakımından Denizli'nin önde gelen sanayi sektörü durumundadır. 1950'li yıllarda, Denizli yöresinde, ev ve atölye gibi küçük sanayi seklinde ham bez üretimi yapılmakta idi. Ancak özel girişimcilik ve modern sanayi tesislerinin kurulması nedeniyle, Denizli' de çıkan ilk tekstil tesisleri çır çır fabrikalarıdır. Daha sonra Denizli' de büyük tesisler olarak iplik fabrikalarının kurulması Denizli ve çevresinde çok yaygın olan ev ve atölye tipindeki ham bez dokuyan küçük sanayinin iplik ihtiyacının karşılanması amacıyla oluşturulmuştur. Teknolojik bakımdan zamanla gelişme gösteren dokuma sanayi sektöründeki iptidai dokuma tezgâhlarının yerini modern tezgâhların almasıyla beraber ev ve atölye tipi üretimden fabrika tipi üretime geçilmiş, böylece dokuma sanayiinde, tesis sayısı hızla artmıştır (Anonim, 2004:146).

Bu kadar eski ve ünlü bir dokumacılık tarihine sahip olan Denizli ilimizin, merkezinin 41 km batısında, bugünkü ismine esas teşkil eden 2308 m yükseklikteki dağın Sarayköy ovasına bakan kuzey yamacında yer alan Babadağ, bugün 10 köyün bağlı bulunduğu bir ilçe merkezi durumundadır. 1987 öncesinde Sarayköy kazasına bağlı bir bucak merkezi konumunda bulunan kasabanın bir iskân yeri olarak bu durumunun XIX. yüzyılda şekillenmiş olduğu anlaşılmaktadır. 5 km kuzeyinde Hisarköy' ün üzerinde bulunduğu Attuda ile 5 km doğusunda, Bekirler köyü civarında bulunan Trapezopolis antik kentleri dışında, civarındaki Türk öncesi dönemdeki yerleşmeye işaret eden herhangi bir kalıntı bulunmayan Babadağ, Bizans hududunda uc bölgesi olması dolayısıyla, daha XII. asrın sonlarından itibaren yoğun bir Yörük-Türkmen nüfusa sahne olmuştur. Bölgede intikal eden bu konar-göçer zümrelerin yerleşmesiyle kurulmuştur. Ancak, yörede bugüne kadar varlığını

sürdürmüş olan bazı rivayetler, köyün sadece kuruluşu değil, aynı zamanda isimlendirilmesi ile ilgili olarak değinilmeye değer görünmektedir.

Tekstil en önemli hammaddelerinden olan pamuk, ekiminin Babadağ çevresinden daha ziyade başka yerlerdeki tarım alanlarında yapılması muhtemeldir. Zira buranın iklim ve toprak şartları pamuk ekimine elverişli değildir (Özçelik,1999:370).

Babadağ' da mahallelerin hepsini değerlendirdiğimiz zaman çok canlı ve hareketli bir sosyal-iktisadi hayatın varlığı ve teşkilatlı bir cemiyet yapısı ile karşı karşıya olduğumuz ortaya çıkmaktadır. Meslekler içinde en fazla tercih edilen çulha yani dokumacılıktır. Netice olarak Babadağ toplam hasılatının % 90' dan fazlası meslek hasılatı yani dokumacılık, % 8' i tarımdan elde edilen hasılat yani gelir , % 1' e yakını hayvandan elde edilen hasılat ve % 1' i diğer hasılat türlerinden meydana gelmektedir.

Babadağ kasabasının, mevki itibari ile sayanı dikkat bir hususiyet arz ettiğini, ziraat yapılmadığından sakinlerinin bütün yiyeceklerini dışarıdan almak mecburiyetinde kaldıklarını belirtmiştir. Babadağ'ın yiyecek ambarı Sarayköy' dür. Buradan yaz ve kış, muntazam Babadağ' a yiyecek taşınır. Bu sebeple de Babadağ' da hayat oldukça pahalıdır. Bu pahalılığı yenmek için ahalsinin fazla çalışmak mecburiyetini hissettiğini ifade etmiştir (Cillov,1949:163).

Bu yüzdelerle göre, XIX. yüzyılda Babadağ'ın iktisadi ve sosyal yapısını belirleyen unsurun, tarım ve hayvancılığa dayalı bir üretim ilişkisinden daha çok, meslek ve zanaata dayalı üretim-tüketim ilişkilerinden ibaret olduğu ortaya çıkmaktadır. Osmanlı coğrafyası içinde genellikle tarım ve hayvancılığa dayalı bir iktisadi ve sosyal yapının görüldüğü köy ve kasaba yapısının aksine Babadağ'ın bu durumu dikkati çekmektedir (Özçelik,1999:370).



Şekil 20: Her salı günü Babadağ'da kurulan Alaca (dokuma) Pazarı (Anonim,1998:1-4).

Babadağ' da el tezgâhlarından sanayiye kayış 1980' den sonra başlamıştır. Babadağ'ın girişinde Belediye tarafından temin edilen 15 kadar fabrika, son model makinelerle bez dokumaktadır (Emer,1997:2). Denizli organize sanayinin, % 50-70 civarındaki bölümünü Babadağlılar oluşturmaktadır (Anonim,1998:1-4). (Şekil 20, Şekil 21).



Şekil 21: Babadağ' dan 1940'lı yıllarda bir görünüm (Anonim,1998:1-4).

Babadağ kasabası uzaktan bakıldığında sanki ayrı çatılar halinde tamamı bir fabrika gibi çalışan bir işletme gibidir. Kadınlar ve çocuklar gün boyunca babaları ile birlikte çalışırlar. Tezgâhlarda is nöbetleşedir. Çocuklar babalarının yardımcılarıdır. Ailede is bölümü yapılmıştır. Kazançta ailenin her ferdinin payı bulunur. Son yıllarda tüccarın verdiği ipliklerle fason olarak ham bez de dokunmaktadır. Bu çalışma tarzı kısa vadede kolay gelmekte ve tercih edilmektedir. Uzun vadede girişimcilik ruhunu ve gelir alternatiflerini körelttiği için sakıncalı görülmektedir.

Babadağ' da kooperatifçilik 1935'ten beri sürdürülmektedir. Ticaret Odası, Esnaf Kooperatifi ve değişik banka şubeleri faaliyettedir (Anonim,1998:1-4).

Günümüzde ise sosyal güvence için halkın birçoğu işçi olarak fabrikalarda çalışsa da, Babadağ emekli ve zenginlerin sayfiye yeri olsa da, kısacası eski günlerini halkı özlemle ansa da buna rağmen yörede hala önemli bir dokumacılık faaliyeti söz konusudur. Yörede haftada yaklaşık olarak bir ton dokuma üretimi yapılmaktadır. Babadağ' da dokuma üretiminin % 80'nini fason olarak ham bez, geriye kalanını ise çarşaf, pike, çeşitli örtüler ve sofra bezi oluşturmaktadır. Pazarın % 90'nını iç piyasa özellikle İstanbul, Ankara, İzmir yoğunlukta olmak üzere hemen hemen her şehir, geriye kalanını ise dış piyasa oluşturmaktadır. Son yıllarda giriştikleri dokumacılığı geliştirme ve el tezgâhları ürünlerini canlandırma çabaları ile Babadağ'ın o tezgâh sesiyle uyanılan günlerine ve sokakların emekle bestelenen ezgisine kavuşması ümit edilmektedir.

4.2.2. Çözü Hazırlamada Kullanılan Araçlar ve Çözme

Çözme hazırlamada, çözme tezgâhı ve diğer yardımcı araçlar önemlidir. Çözme hazırlama zahmetli ve ustalık isteyen bir iştir. Çözme tezgâhı çözme çözme, yani çözme ipliklerinin tezgâhta dokunacak şekilde bir araya getirmeye yarar (Eşberk,1947: 290).

Tarak veya Dem: İki metal veya tahta parçası arasına sıkıca yerleştirilmiş, birçok metal çubuktan oluşan dokuma makinesi elemanına tarak denir(Şekil: 22). Dokuma makinesinde çerçevelere takılı gücü tellerinin gözünden geçen çözme iplikleri daha sonra taraktan geçer. Tarak, ince, dikey ve uçları tahta veya demir çubuklara sabitleştirilmiş, çelik telden yapılmış dişlerden oluşmuştur (Yakartepe ve Yakartepe,1995: 42-267).

Taraktan bir başka fonksiyonu, tezgâh eni boyunca mekiğe rehberlik etmek ve son atılan atkıyı tefeye bağlı olarak kumaş sınırına yerleştirmektir (Yılmaz ve Anmaç, 2000:137).



Şekil 22: Çelik tarak (Korkmaz,2015).

Dolap: Babadağ' da çözme çözme işleminde dolapta çözme çözme yöntemi uygulanmaktadır. Dolaptan gelen çözme iplikleri yatay silindir şeklindeki dolaba motor kuvvetiyle çekilmektedir (Şekil: 23). Bu dolaplar kısa kenarlarının birbirlerini kestiği noktadan geçirilen ve bir ucu tavana, diğer ucu döşemeye tutturulmuş, bir eksen etrafında dönebilmektedir. Uzun kenarları üzerine çözme tellerini geçirmeye yarayan çiviler bulunmaktadır. Çözme hazırlamak için yine belirli sayıda, cağdaki masuralardan sağılır, dolabın uzun kenarlarının alt ucunda çapraz yapılı ve dolap döndürülerek çözme telleri sarmal olarak aşağıdan yukarıya doğru sarılır. Dolabın üst kösesine gelince tersine döndürülerek bu kez geriye sarılır, alt uca yine çapraz

yapılır ve işlem dokuma enine gerekli çözgü teli tamamlanıncaya kadar sürdürülür (Aytaç,1982:258).



Şekil 23: a. Babadağ' da bir atölyede çözgü çözme işlemi, b. Yatay silindir şeklindeki dolap (Korkmaz, 2015).

Levend: Çözgü ipliklerinin topluca sarıldığı büyük makara biçimindeki dokuma makinesi parçasıdır. Genellikle tahta veya metalden yapılırlar. Uçları yataklanabilir ve her iki ucuna da flans (kapak) yerleştirilir (Şekil: 24) (Yakartepe ve Yakartepe,1995:42-267).



Şekil 24: Babadağ' da bir evde tezgâhtaki çözgü levendi (Korkmaz, 2015).

Çözgü Çözme: Çözgü, 4 çözgü çözme fabrikasından sağlanabilmekle birlikte Babadağ' da fason olarak çalışan 2 haneden oluşan çözgü çözücüyeye de sipariş verilebilmektedir. Babadağ' da yapılan çözgülerde düz dokumalar için 20/1 (tek) kat olarak tercih edilen iplikler çile halden bobin hale getirilir ve renkli iplik sıraları dikkate alınarak çağa yetiştirilir.

Bobinlerden alınan iplik uçları taraktan geçirilerek birbirine paralel getirilir, düzeltilir. Daha sonra buradan dikey dolaba sarılmaya başlanır. Motorla çalışan dolaba sarma işlemi, istenilen çözgü uzunluğu sağlanıncaya kadar devam eder. Dokumanın enine göre istenilen sayıda çözgü teli tamamlanıncaya kadar aynı işlem,

çözgü tellerinin yan yana gelmesiyle tekrarlanır. Çözgü ipliklerinin dolaba sarılırken, ipliklerin bir alttaki iplikle karışmaması ve birbirine paralel halde olması amacıyla çözgü dolaptan leventte aktarılır. Fakat burada dikkat edilmesi gereken çözgü ipliklerinin düzgünleştirilmesidir. Bunu elde etmek için çözgü birkaç kez dolaptan leventte, leventten dolaba aktarılır. Son olarak leventte sarılı halde bırakılan çözgü dokuma tezgâhına taşınır. Eğer bir önceki dokumaya devam edilecekse, biten çözgü tezgâhta çıkarılmadan, yeni çözgü iplikleri bu iplere bağlanır. Bu işleme de “ulama” denilmektedir (Şekil:25).



Şekil 25: Babadağ’ da bir atölyede ulama işlemi (Korkmaz, 2015).

4.2.3. Babadağ Dokumacılığının Yapım Aşamaları

Yusuf Özdemir ile karşılıklı görüşme yöntemi uygulanarak dokuma tekniğinde işlem basamaklarını oluşturan her asama, bobin sarma, çözgü hazırlama, haşıllama ve kurutma, dokuma işlemi vb. kullanılan araçlar, dokuyuculardan sağlanan bilgiler esas alınarak değerlendirilmiş ve fotoğraflarla tespit edilmiştir. Yusuf Özdemir şöyle devam ediyor: “Babadağ’ a iplikler genellikle boyanmış olarak gelir. Çok azı burada boyanır. Dokumacıların isteği böyledir. Nedeni ise; daha ucuza geldiğini savunmaktadırlar; fakat dokumacıların birçoğu hazır halde gelen boyalı iplerin, Babadağ’ da boyanan ipliklere nazaran daha erken renklerinin solduğunu belirtmişlerdir. Renkli iplikler direk çözgü ve atkı olarak hazırlanabilirlerken, ham (beyaz) iplikler Babadağ’ da fason olarak yapılabilen kaynatma, ağartma (klorlama), boyama, bobin sarma, çözgü hazırlama ve tahar işlemlerine dokuma öncesi tabi tutulmaktadır. Dokuma tekniğinde işlem basamaklarını oluşturan bu aşamalar ve kullanılan araçlar sırasıyla açıklanmaya çalışılmıştır.

İplik ve Dokumanın Kaynatılması

İplik fabrikalarından hasılanmış olarak gelen iplikler öncelikle bobin halden çile hale getirilir. Çile halindeki ipliklere toz ve pisliklerden temizlenmesi, daha emici hale getirilmesi ve asılın sökülmesi amacıyla 12 saat süreyle yüksek ısıda kaynatma işlemi uygulanır. Daha sonra iplikler soğuk suyla durulanır.

İpliğin Ağartılması

Ağartma; hayvansal ve bitkisel iplik ve dokumalarda kirli ve donuk gösteren birtakım renk maddelerini imkân nispetinde temiz bir beyazlığa yaklaşmıca kadar bertaraf etmek demektir. Ağartma özellikle boyamada beyaz kalması istenen iplik ve dokumalara yapılır. Fakat açık renk boyamalardan evvel de yapılırsa renk güzel görünür(Esberk,1947:290).

Bobinler ham çileye dönüştürülür. Ham çileler iki saat havuzda ıslatılır ve ıslanan çileler iki saat tokaçlanır (çiğnenir) (Şekil: 26). Mengenede çileler sıkıldıktan toprak dağar denilen klorlama işlemi yapılır, toprak dağar işleminde sıkılan çileler kalitesine göre 5-10 saat Gasser suyunda (klor) bekletilir(Şekil: 27).Daha sonrada klor etkisini uzaklaştırmak için $60^{\circ}C$ kaynayan suya konur. Buradan 15 - 30 dakika süreyle $40^{\circ}C$ de yumuşatıcı madde katılmış suda bekletilir ve durulanır. Durulama sonrası havadar bir mekânda düzeltme işlemi yapılarak, bir gün boyunca asılı şekilde kurutulur.



Şekil 26: a. Babadağ' da bir boyahanedede havuzda bekletilen iplikler; b. Islanan çilelere tokaçlama işlemi (Korkmaz, 2015).



Şekil 27: a. Tokaçlanan çilelerin mengenede sıkılma işlemi, b. Otomatik mengene, c. Klorlama işlemi, ç. Gasser suyunda (Klor) bekletilen çileler, d. Havadar bir mekânda çilelerin düzeltilmesi ve bir gün boyunca kurutulması (Korkmaz, 2015).

İpliğin Haşıllanması

Tek katlı ipliklerden hazırlanacak dokuma leventlerine, dolgu ve kola muamelesi neticesinde çözü ipliklerine sırası ile

- Mukavemet temini,
- Düzgünlük,
- Yumuşak ve sertlik kayganlık temini,
- Bir miktar rutubet vermek maksadı ile tek kat ipliklerden hazırlanan çözü iplikleri

haşıl operasyonuna tabi olurlar (Timurkan,1976:266).

Genel olarak haşıldaki maddeler iki türdür;

1. Yapıştırıcı maddeler: dikstrin, un, nişasta, jelatin, kitre, zamk, sakız, reçine, alkollü maddelerdir. İpek, pamuk ve diğer ipliklerin elyafı üzerinde kalır, elyafı yapıştırır, sertleştirir.

2. Yağlı maddeler: gliserin, beyaz beziryağı, zeytin ve susam yağları, sabun, içyağı, benzin, parafin, mumlu maddelerdir. Yapıştırıcı ve zamklı maddelerin vermiş olduğu sertliği hafifletir. İpliği kaygan hale getirir (Aytaç, 1982:258).

Babadağ' da haşılama atölyede yapılacaksa; önce ipliklere ağartma işlemi uygulanmaktadır. Ağartılan iplikler haşıl kazanında 3, 5 saat kaynatılmakta haşıldan çıkan çileler bidona asılmakta, ya elle mengenede ya da pervanede sıkılmaktadır. Daha sonra ise havadar bir mekânda kurutulmaya bırakılmaktadır. Bu haşıl işlemine "kolalama" da denir. Babadağ' da haşılın içerisine, mısır nişastası, un, su, yumuşatıcı, parafin ve Arap sabunu konulmaktadır.

Haşılama işlemi organize sanayide bir fabrikada yapılacaksa; önce bobinlerden çözü iplikleri makineler yardımıyla çözü levendlerine sarılmaktadır. Sarılan çözü levendleri makina yardımıyla haşıl makinasına ipliklerini göndermekte ve makina boyunca ilerleyen çözü iplikleri haşıl makinasına girmekte buradan çıkan iplikler daha sonra su buharı verilen kurutma cihazı boyunca ilerlemektedir. İşlem boyunca kuruyan haşıllanmış çözü iplikleri başka bir levende sarılmakta ve işlem sona ermektedir. Fabrikada haşıl makinası kömürle çalışmaktadır. Haşılın ısıtılması ve dokumanın kurutulması için gereken ısıyı bu makine temin etmektedir(Sekil: 28).



Şekil 28: a. Babadağ' da bir fabrikada bobinlerden çözgü levendlerine iplik sarma işlemi, b. Haşıl makinesine ilerleyen çözgü iplikleri, c.'Çözgü iplikleri haşıl makinasında, ç. Bulunan haşıl ve haşıl kurutma makinası, d. Haşılanmış, kurumuş hazır çözgü levendi (Korkmaz, 2015).

İpliğin Boyanması

Kökenlerine göre boyalar, doğal ve yapma boyalar olmak üzere ikiye ayrılırlar. Bitki parçaları, böcekler, toprak gibi çeşitli olan doğal boyalardan köy sanatlarımız için önemli olanı, bitkisel boyalardır. Bitkisel boyalar çoklukla hayvansal lifleri tutar. Yapma boyaların hem hayvansal hem de bitkisel lifler için olanları vardır. Bazen bir boya her ikisini de boyar. Boyacılık çok ince bir iştir. Boyama birçok etkenlerin etkisi altındadır. Boyanacak mamulün ham maddesinin niteliği, kullanılan su, boyanın azlığı, çokluğu, boyaya başlamadaki suyun sıcaklığı, kaynamanın erken veya geç başlaması, kaynama süresi, boya yapılan kabın büyüklüğü ve cinsi, kullanılan acı maddelerin (mordan) temizliği ve yeterliği gibi birçok etkiler boyamayı kolaylaştırır veya güçleştirir. Bu sebeplerden da renk bazen apraj, dalgalı çıkar. Bilhassa açık renklere boyanan bir rengin aynını tutturmak zordur. Hele bu güçlük bitkisel boyalarda daha çoktur. Bitkinin içindeki boya miktarı

bitkinin yetiştiği toprağa, kurak, sulak yerde büyüdüğüne göre az ya da çok olmaktadır (Esberk,1947:290).

Önceleri dokumacılıkla uğraşanlar boyama işlemini kendileri yaparlarken, daha sonra bu işlem fason halde boyahanelerde uygulanmaya başlamış günümüzde ise Babadağ’ da genellikle boyalı iplikler sipariş edildiğinden boyama işlemine talep oldukça azalmıştır.

Kaynatma ve ağartma işlemlerinden geçmiş iplikler boyanmak üzere boyama kazanlarına alınır. Boyamacılıkta 40 sene öncesinde karaboya (Kükürtlü ılıca çamurundan hasıl edilen demir sülfat (Oğuz,2004:10) ve bitkisel boyalar kullanılmış, mordan olarak ise kostik soda tercih edilmiştir. Günümüzde ise büyük oranda Avrupa’dan gelen sentetik boyaların kullanıldığı belirtilmektedir. Boyanacak iplikler, kullanılacak boyanın cinsine göre $40^{\circ}C - 90^{\circ}C$ arasında değişebilen ısıda 10 – 12 saat süreyle kazanda boyanır ve durulanır.



Şekil 29: Babadağ’ da bir boyahane de boyanmış iplik çileleri (Korkmaz,2015).

İpliğin Kurutulması

Boyanmış iplikler, Babadağ’ da Denizli’nin diğer ilçelerinde olduğu gibi bol suyla yıkanır, güneş altında kurutulmaya bırakılmazlar. Buradaki amaç; Denizli’nin sert sularının boyayı güzelleştirip, kalıcılığını sağlamaktır.

Boyanan iplikler serin, havadar, gölge bir mekânda kurutma çubuklarına düzeltilerek asılı bir şekilde 1 gün süreyle kurutulmaya bırakılır.

Dokuma Tezgâhı

Dokumacılık, dünyada bilinen en eski tekstil yüzeyi oluşturma yöntemidir. Arkeolojik kazılarda elde edilen bazı bulgular M. Ö. 7000-7500 yıllarındaki medeniyetlerde ilkel olarak iki iplik sisteminin birbirlerine dik olarak bağlantı oluşturmasıyla dokuma kumaş üretildiğini ortaya koymaktadır. Eski bir tarihe sahip olmasına rağmen dokumacılık uzun yıllar önemli bir gelişme gösterememiştir. İlk olarak XII. yüzyılda tamamen ağaçtan yapılan, genel anlamda bugünkü dokuma makineleriyle aynı tasarıma sahip olan, fakat bütün işlemlerin insan gücüyle yapıldığı, el dokuma tezgâhları geliştirilmiştir. Günümüzde el tezgâhları az gelişmiş ülkelerde özellikle bireysel olarak evlerde kullanılmaktadır. Ayrıca bazı değerli çok özel dokuma ürünleri de el tezgâhlarında dokunmaktadır.

Dokuma makineleri; önceden makinede çalışacak forma getirilmiş çözü-atkı ipliklerini, mekanik olarak insan gücü kullanmadan, örgü bağlantılarıyla belli bir düzen içinde birleştirerek bir tekstil yüzeyi meydana getiren makinelerdir. Dokuma makinelerinde temel işlemler, verimli çalışmayı sağlayan, kaliteli bir kumaş dokumasını gerçekleştiren, çeşitli mekanizmalarla dokuma kumaş oluşumu işlemleridir. Dokuma makinelerinde kumaş oluşumunu sağlayan temel elemanlar şunlardır:

a-) Çözgü levendi ve çözgü salma tertibatı; çözgü ipliklerinin sanlı olarak bulunduğu dokuma makinesi parçası çözgü levendir. Çözgü levendinden çözgü ipliklerinin dokuma yapıldıkça sevk edilmesini sağlayan tertibat çözgü salma tertibatıdır.

b-) Çözgü köprüsü; çözgü levendinden dikey çıkan çözgü ipliklerini yatay olarak yönlendiren ve dokuma bölgesine bu şekilde gitmesini sağlayan elemandır. Birçok dokuma makinesinde çözgü gerginliğinde hareketli yapılan çözgü köprüsü ile kontrol edilir.

c-) Gücü ve çerçeveler; gücüler ortalarında bir göz bulunan madeni parçalardır. Gücü gözlerinden çözgü iplikleri geçer. Çerçeveler ise örgüye göre aynı hareketi yapan çözgü ipliklerinin geçtiği gücülerin topluca takıldığı elemandır. En az iki çerçeve bulunur. Ağızlık açma tertibatları ile gücülere (Jakarlı sistemde) veya çerçevelere aşağı yukarı hareket verilerek ağızlık oluşumu sağlanır.

d-) Atkı atma tertibatı ve atkı taşıyıcılar; çözgü ipliklerinin oluşturduğu ağızlıktan atkı ipliğinin geçirilerek kumaş oluşumunun gerçekleşmesini sağlayan tertibat ve elemanlardır. Mekikli dokuma makinelerinde atkı taşıyıcı olarak mekik ve mekiğe hareket veren vuruş tertibatları vardır.

e-) Tefe ve birlikte hareket eden tarak; tefenin görevi atkı tasıma elemanına kılavuzluk etmek ve üzerinde taşıdığı tarak vasıtasıyla atkı ipliğini kumaş çizgisine sıkıştırmaktır.

Tarak ise aynı zamanda çözgü ipliklerinin paralellliğini sağlayan, kumaş enini ve çözgü sıklığını belirleyen elemanlardır.

f-) Cımbarlar; Tam kumaş çizgisinde dokunmuş olan kumasın büzülmesini engelleyerek, tefe vurusu sırasında çözgü ipliklerinin kopmasına engel olurlar. Bu bölgede kumaş eninin tarak enine çok yakın veya aynı olmasını sağlayan elemanlardır.

g-) Kumaş köprüsü; dokuma kumaşa, dokuma bölgesinden bir miktar uzaklaştıktan sonra aşağıya doğru bir yön veren elemandır. Kuması çekme silindirlerine doğru yönlendirir.

h-) Kumaş çekme silindiri ve kumaş regülatörü; dokuma kumasın istenilen atkı sıklığına göre belirlenen sabit bir hızla çekilmesini sağlayan elemanlardır.

i. Kumaş levendi; kumaş çekme silindirlerinden gelen kumasın üzerine sarıldığı elemandır. Kumaş istenilen uzunluğa geldiğinde kesilerek kumaş topu çıkarılır(Yakartepe ve Yakartepe,1995:42-167).

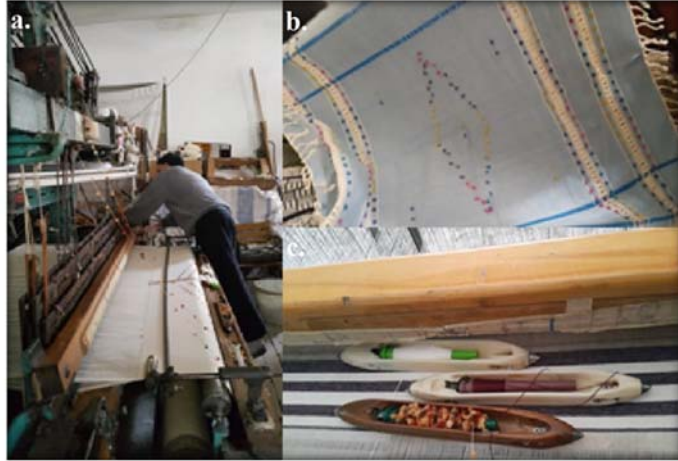
Babadağ' da 500' den fazla tam otomatik tezgâh, bulunduğu ve bunların % 60' nın ham bez, çarşaf, masa örtüsü, sofrası bezi üretiminde kullanılan armürlü tezgâhlar, % 40'nın pike üretiminde kullanılan jakarlı tezgâhlar olduğu bilinmektedir. Her iki çeşit dokuma tezgâhı da motor kuvvetiyle çalışmaktadır. Jakarlı dokuma makineleri; bir dokuma makinesine bağlanan ve çözgü tellerini tek tek kontrol etmeye olanak vererek büyük motifli desenler üretilmesinin sağlayan ağızlık açma mekanizmasıdır. Osmini mekanizmayı icat eden Joseph Marie Jacquard' dan dan almaktadır (Yakartepe ve Yakartepe,1995:42-167).

El tezgâhlarına göre en önemli avantajları çok kısa sürede çok üretim yapması, bir kişinin birçok tezgâhla birlikte aynı anda ilgilenmesine sebep olmasıdır. Motorlu tezgâhın tüm kısımları metal değildir. Bazı kısımları ahşap yapılmıştır. El tezgâhlarının hemen hemen hepsi Babadağ’ da ki marangozlar tarafından ahşap yapılmıştır. Motorlu tezgâhlarda el tezgâhlarındaki parçalar hemen hemen aynıdır ve aynı isimlerle anılmaktadır.

Dokuma İşlemi

Bütün dokuma hazırlık işlemlerinin bitiminden sonra asıl dokuma işlemine geçilmektedir. Bunun için dokuyucu oturağa oturarak ayaklarını tezgâhın ayakları üzerine bastırmaktadır. Mekik sağ ele alındıktan sonra sağ ayağa basılmakta, bu durumda bu ayağa bağlı olan gücü aşağıya inerken öbürü de yukarıya kalkarak çözümlerini aralamakta, dokuyucu da sağ elindeki mekiği bu aralıklardan atmaktadır. Atılan mekik karşı taraftan sol el yardımıyla tutulurken tefe de boşta kalan sağ elle kuvvetlice çekilerek atkı sıkıştırılmaktadır. Sonra ayak değiştirilerek sol eldeki mekik bu kez sağa doğru atılmakta sağ elle tutulmakta, aynı zamanda tefe sol elle çekilerek atkı sıkıştırılmakta ve işlem böylece sürdürülmektedir. Bez dokundukça çözümlere bağlı organ gevşetilerek dokunan kısım selimine sarılmaktadır.

Dokuma işlemi tamamlanınca dokunan kısım taraktan kesilerek artakalan çözümlerinden ayrılmakta ve selminden çıkarılmaktadır (Arlı,1983:31-43).



Şekil 30: a. Babadağ’da dokuma işlemi, b. Dokunan ürün, c. Mekik (Korkmaz,2015).

Babadağ' a motorlu tezgâh 1960'lar da gelmiştir ve Babadağ' da fabrikalardan alınan ya da fason olarak hazırlanan çözümler tezgâha yerleştirilir. Atkı ipliğinin sarıldığı masura mekiğe yerleştirilir ve mekik atma hareketini gerçekleştireceği mekik yuvasına konulur. Mekiğe vuran alete "takka" denilir. Motorlu tezgâh çalıştırılır. Yarı otomatik ve otomatik tezgâhlarda dakikada 120 mekik atılmaktadır. El tezgâhlarında ise dokumacı hem iki elini hem de iki ayağını kullanır. Motorlu tezgâhlarda dokumacı, masuradaki ipliğin bitmesi ile masura değişikliği ve çözgü ipliklerinin kontrolünü sağlamaktadır.

Babadağ' da en çok fason olarak ham bez, pike, çarşaf, sofrâ bezi dokunmakta daha sonra ise çeşitli örtüler, kanaviçe, çocuk battaniyeleri ve havlu çarşaf armürlü ve jakarlı ayrıca el dokuma tezgâhlarında dokuma tekniğine uygun olarak üretilmektedir. Yöreye özgü en önemli dokumaları "oluklu" ya da "potlu" dedikleri çarşaf dokumalarıdır. Bu oluklu ya da potlu çarşafa, oluk ya da potları şöyle kazandırılır; bu çarşaf lar ömürlü tezgâhlarda dokunur. Bu dokumayı diğerlerinden ayıran en önemli özellik ikinci bir silindirde bulunan fitil çözgü ipliklerinin de dokumaya katılmasıdır. Tezgâhın üst tarafında bir de fitil silindiri ve zeminde ise bir çözgü silindiri daha bulunmaktadır. Potluğu veren bu fitil silindiridir. Bu fitil silindirinin bir kayısı bulunmakta ve bu kayış iplikleri kastırmaktadır. Zaten bu fitil silindirinde bulunan ipliklerde zemindeki çözgü silindirinin ipliklerinden daha kalındır. Zemin çözgü silindirindeki iplikler 20/1 numara iken; fitil silindirindeki iplikler 12/1 veya 20/2 numaradır. Bu şekilde kastırılan ve diğer ipliklerden kalın olan fitil silindiri iplikleri dokuma sırasında çarşafa potluk kazandırmaktadır. Atkı sıklığı arttıkça çarşafın potları daha belirgin hale gelir. Bu tezgâhta iki çözgü silindiri olduğu için iki tane de merber bulunur. Çözgü silindirinin 1 karış yukarıdaki merberden zeminde bulunan çözgü iplikleri tezgâhın önüne kadar gelir ve tarağa geçer. Yani zemindeki çözgü iplikleri tezgâhın altından fitil silindirinin çözgü iplikleri ise tezgâhın üstünden gelir. Belli sayıda aralıklarla zemin çözgü iplikleri ve fitil çözgü iplikleri sırayla tezgâhtan ve gücü tellerinden geçirilir. Gerginlik sağlandıktan sonra dokuma işlemine başlanır. Yörede yapılan görüşmelerden potlu çarşafın vücudun yatağa değen yerlerinde, potları ya da olukları sayesinde bir miktar hava hapsettiği için cildin hava almasını sağladığı ve rahat uyumayı kolaylaştırdığı ayrıca yazın insanı terletmediğinin anlaşılmıştır(Sekil,31).

Bu özelliği nedeniyle yörede sıkça kullanılmaktadır. El dokuması ürünlerin fonksiyonelliğinin yanı sıra, göz zevkine hitap etmesi, doğal malzemelerle yapılması, el emeği oluşu ve ayrıca modern eşyalarla da uyum sağlaması gibi nedenlerle talep edilen ürünler arasındadır (Kayabaşı ve Özdemir, 2001:138).



Şekil 31: Babadağ' da dokunan bir potlu çarşaf örneği (Korkmaz, 2015).

Dokuma işleminin biten ürün, daha sonra Babadağ Organize Sanayi' de ki nakıs süsleme atölyelerinde ya da evlerde düzeltme ve süsleme işlemlerine tabi tutulmaktadır (Şekil: 32).



Şekil 32: Babadağ' da bir nakıs atölyesi (Korkmaz, 2015).

Nakıslar hazır halde Buldan'dan Babadağ' a gelmektedir. Buradaki nakıs diye isimlendirilenler, çarşaf ya da pikelerin kenarlarına geçen dokunmuş simli dantel görünümlü dokumalar ya da süslerdir. Özellikle kadife örtülere dokuma tezgâhından çıktıktan sonra yörede “antika is” denilen eskitme işleminin uygulanır. Bu işleminle dokuma aralarındaki iplikler iğneyle toplanır ve tahta boncuklar takılır. Dokumaya otantik bir görünüm verilir(Şekil. 33).



Şekil 33: Babadağ' da yapılan dokuma eskitme(süsleme)işlemi (Korkmaz, 2015).

4.2.4. Ürünler

Armürlü ve jakarlı tezgâhlarda dokunmuş havlular (Şekil. 34). Yöre de“Antika iş” denilen eskitme işlemi bitmiş pike, çarşaf ve ev tekstil ürünlerinin ticarete hazır hali (Şekil .35).



Şekil 34: Babadağ'da dokunmuş havlular (Korkmaz, 2015).



Şekil 35: Babadağ'da dokunmuş ev tekstil ürünleri (Korkmaz, 2015).

4.3.Çal Dokumacılığı

El sanatlarından dokumacılık Çal'ın Süller kasabasında halı ve kilim dokumacılığı olarak gelişim göstermektedir. Halı, kilim, heybe, torba, çul, çuval, seccade gibi kaba dokuma sanayi ürünlerinin tarihi de çok eskilere dayanmaktadır. Çal ve köylerinde gelişmiş bir sanattır. Süller kasabası da kilimleri ile ünlüdür, 1960'dan önceki yıllarda yolluk, kilim, heybe ve torba dokuyan basit tezgâhlar bulunmaktadır. Bu ilkel tezgâhlarla kasabanın ihtiyacı karşılanırdı. Bu dokumalardaki ipler evlerde eğrilir ve boyanırdı.

4.3.1.Çal Dokumacılığı, Tanımı ve Tarihçesi

Çal öncelikle Kaynaklara göre antik adı Mosyna olan ilçenin, bugünkü Dağ Marmara köyüne yakın bir yerleşim olduğu belirtilmektedir. Bölgenin Türk hâkimiyetine girmesinden sonra yöreye yerleşenlerin demircilikle uğraşması nedeniyle Demirci köy olarak adlandırılmıştır. Daha sonra ÇAL adını almıştır. Çal ilçesi, 1862 yılında İzmir'e bağlı bir ilçe olarak teşkilatlanmış ve 1923 yılında da Denizli'ye bağlanmıştır.

Çal Anadolu yarımadasının batısında, Ege Bölgesinin doğusunda, Denizli'nin kuzeyinde çam bitki örtüsüyle kaplı bir ilçedir. İlçe merkeziyle birlikte, 7 kasabası ve 24 köyü bulunmaktadır. Çal'da İç Anadolu iklimi görülür. Kışları soğuk, yağışlı ve uzun süreli, yazları ise serin ve kurak geçer. Rakımı 850 m. olan arazi dalgalı ve yüksektir. Büyük Menderes başlıca vadisi, Baklan ovası da yüksek bir ova ve Çivril ovası ile birlikte 92.000 hektarlık bir alanı kaplar. Çökelez dağı eteklerindeki

Çakırlar yaylası en önemli yaylasıdır. Büyük Menderes vadisi boyunca zakkum ve hayıt türleri saz ve hasır otu bitkileri yetişir. İlçenin batısında ise çam ormanları bulunmaktadır. 2000 yılı genel nüfus sayımına göre; merkez ilçe nüfusu 4.878 toplam nüfus 33.525'dir (Anonim,1998:281).

İlçe nüfusunun büyük bir bölümü tarımla uğraşmaktadır. Üzüm, bamyası, elma, tütün, sebze, tahıl, anason, haşhaş gibi ürünlerden elde edilen gelir halkın geçimini sağlar. Sanayi kuruluşu olarak Belevi köyü sınırı içinde Denizli Çimento Fabrikası, Akkent Kasabasında meyve suyu ve konsantre fabrikası bulunmaktadır. Ayrıca işçilerin çalıştığı fason tekstil (havlu, bornoz) atölyesi de kurulmuştur. İlçenin köy ve kasabalarında halı ve kilim dokumacılığı yapılmaktadır. Daha çok Süller kasabasında, Akkent Kasabası ve Kuyucak köylerinde yapılmaktadır. Geleneksel el sanatlarının seçkin örneklerinden olan düz kirkitli dokumalar, bu yörelerde insan yaşamının ayrılmaz parçaları gibidirler. Evlenecek gençlerin çeyizlerinde kilimleri ve diğer dokuma ihtiyaçları her an düğün olacakmış gibi hazır bekletilir ve çeyizler kilimlere sarılarak taşınır. Yeni evin odaları, çiçek bahçesi gibi rengârenk kilimlerle döşenir. Bu yüzden kirkitli dokumalar yörede büyük bir öneme sahiptir(Çubuk, 2006:161).

4.3.2. Düz Kirkitli Dokumacılığının Tarihi Gelişimi

Anadolu- Türk dokuma sanatında, iki veya daha çok iplik grubuyla yapılan, düğümsüz ve havsız dokumalara düz dokuma yaygı ya da, halk tabiriyle, kısaca kilim denir. Düz dokuma yaygılar kendi arasında, teknik açıdan, kilim, cicim, zili, sumak gibi çeşitlilik gösterirler. Bu dokumaların her birinin kendine özgü dokuma tekniği, süsleme özelliği ve türleri vardır. Hatta kullanım yerleri de birbirinden farklıdır (Deniz, 2000:77).

Dokumacılık sanatının ilk olarak ne zaman, nerede başladığı ve yeri kesin olarak bilinmese de hiç kuşku yok ki dokuma tekniği, genel bağlamda, Orta Asya'da başlamıştır. Ancak bu zengin sanatın tarihinin çok eskilere dayandığı yapılan araştırmalarla ortaya konulmuştur. Kilim diye bildiğimiz ilk dokuma şekli, dik ve yatay iplerin birbiri arasından geçirilmesiyle meydana gelen bir dokumadır. Daha sonra ise, dik ve yatay iplerin arasına, deseni meydana getirmek üzere, yatay

yerleştirilen, üç veya daha fazla iplik sistemine dayanılarak yapılan, cicim, zili ve sumak gibi düz dokuma yaygılar meydana getirilmiştir (Deniz, 2000:48).

Altay dağları eteklerinde Pazırık'ta bir mezar içine sular girdiği için donduğundan olduğu gibi kalmış bir halde bulunan M.Ö. 5 yüzyıla ait bir yaygı, bilinen en eski halıdır. Bu halı ile birlikte Pazırık'ta V. Kurganda keçe yaygılarla birlikte, düz dokuma parçaları bulunmuştur. Gene bu yörede Başadar isimli kurganda ve Kuzey Moğolistan'daki Noin Ula'da atkı yüzlü dokuma, atkı atlamalı ve sarmalı 'cicim, zili, sumak' dokuma türlerinde ufak parçalar bulunmuştur (Acar, 1982:13).

Orta Asya'da yaşayan yerliler ki göç eden bu kabilelere yörük ya da göçer denilmiştir. Göçerler Asya'nın batılarına göç edip kendilerine yaşamak için daha uygun alanlar aramaya başladıklarında şiddetli hava koşullarına maruz kalmışlardır. Bu nedenle çadırlarını kurmak için keçi ve koyunyünü kullanmaya başlamışlardır. Düz dokuma tekniği bu anlamda ilk defa göçebe tenteleri yapmak için kullanılmıştır. Daha sonraları, bu göçebe insanlar çadırlarının toprak zeminindeki rutubetten kendilerini korumak ihtiyacı duymuşlardır. Bu yüzden "Kilim" adını verdikleri zemin yaygılarını üretmişlerdir ("http://www.halionline.net, 2007").

Orta Asya'da, Türklerin yaşadığı bölgede ortaya çıktığı ve geliştiği kabul edilen halı ve düz dokuma yaygı dokuma geleneği, Selçuklular yoluyla, Anadolu'ya gelmiş ve gelişimini burada sürdürmüştür. Türkler Anadolu'ya geldiklerinde Orta Asya'daki dokuma geleneğine dayanan, geniş bir dokuma kültürüne sahiptiler ve bu geleneklerini Anadolu'nun Konya, Kayseri, Sivas, Aksaray ve Uşak gibi yerleşim yerlerinde devam ettirdiklerini günümüze ulaşan çeşitli bilgi, belge ve örneklerden anlamaktayız. Osmanlı dönemine ait saray tutanaklarında eşya listeleri içinde halı gibi dokumaların yanında, kilim kelimesine de rastlanmaktadır Anadolu'da Türklere tarihlendirilen en eski kilim örneği 16. yy'a ait olan Osmanlı Saray kilimidir. Bu örnek Konya Mevlana Müzesi'nde bulunmaktadır(Acar, 1982:14). Selçuklular döneminde çok gelişmiş olan dokumacılığın en yaygın türlerinden birinin de kilim olduğu sanılmaktadır.

Hayatımızın her alanında yer alan dokuma eserler, yüzyıllar boyunca, göçebe Türk boylarından Selçuklulara; Osmanlılardan günümüze kadar heybe, çuval, halı kilim olmuş konaklara serilmiştir.

Sivas Divriği Ulu Cami'sinde bulunan beş kilim parçasında desenleri bakımından XVI. yy çini, kumaş ve saray halıları ile benzerlik göstermektedir. Beyşehir Eşrefoğlu Cami'nde bulunup Konya Mevlana Müzesine getirilen ve XVI XVII yy. a tarihlendirilen kilim ise, kenar bordür süslemeleriyle Osmanlı devri seramik, çini ve tezhip süslemelerinin klasik örneklerini hatırlatan bir bezemeye sahiptir (Deniz, 2000:55).

Türk düz dokuma yaygıları içinde tarihlendirilebilen en eski örneklerden biriside bugün Washington Textile Museum'da bulunmaktadır. XVI. Yüzyıl tarihlenen bu yaygı parçası, Holbein halılarının desen özelliklerini göstermektedir. Kirkitli düz dokumalar Anadolu'muzun hemen hemen her bölgesinde dokunmuş ve dokunmaktadır. Kompozisyonları, düzenlemeleri veya kullanım amaçları ne olursa olsun, kilim motifleri hep birbirlerine benzerler. Motif karakterlerindeki bu temel benzerliklere karşın, ayrı coğrafyalarda farklı insanlar tarafından dokunmuş kilimler; renklerinin ve malzemelerinin çeşitliliği, motiflerin kompozisyonundaki zenginlikleri bakımından farklılıklar gösterirler (Çubuk, 2006:159).

Anlaşılaçağı üzere Anadolu' da düz kirkitli dokumacılığı her dönemde gelişerek devam etmiştir. Yeni ve farklı örnekleri, dokumacıda uygulanan çeşitli teknikleri, zengin desen, renk ve kültür anlayışı ile bu yapılan dokumalar zamana damgasını vurmuştur.

4.3.3.Düz Kirkitli Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

İplik eğirmek ve dokumak bilinen en eski terimlerden biridir. Dokumanın meydana gelmesi için en önemli unsur ipliktir. İplik liflerin birbirine eklenmesi ve bükülmesi ile elde edilir. Anadolu' da düz dokuma yaygılarının malzemesi yündür. Taş devrinde dokumacılık sanatının ilk temelleri atılmaya başlandıktan sonra, Neolitik çağın sonlarına doğru hayvanların ehlileştirilmesi ile zamanla insanlar iplik eğirmeye başlamışlardır ve böylece yün dokumacılığına geçilmiştir (İmer, 1997:1).

Yün

Tekstil alanında kullanılan hayvansal liflerin başında gelen yün, otlarla beslenen hayvanların vücudunu örten kıl topluluğudur. Protein esaslı lifler grubundan olan yün, tırnak ve saç ile büyük benzerlik gösteren ortak bir yapıtaşına sahiptir (Kaya ve Yazıcıoğlu, 1992:163). Gri, siyah, kahverengi olanlarına rastlanılsa bile, genellikle beyaz renkli yünler; ince, bükülebilir, uzun kıvrımlı liflerdir. Yün iplik yapımında kullanılan ilk ve en eski elyafıdır. Yün Türkler tarafından, ilk çağlardan beri kullanılan ve hayvancılıkla geçindiklerinden, kolayca elde edilen bir malzemedir.

Yün direk kullanılmayacak kadar kısa bir lif olduğu için ipliğe dönüştürmek amacıyla eğrilmesi gerekiyordu. Kaşgarlı Mahmud'un vermiş olduğu bilgilere göre XI' da Türkler, hayvanın kırılmasıyla elde edilen yün yıkandıktan sonra ya elle didilerek ya da 'yeten' veya 'yetenğ' denilen yay ile kabartılmak veya 'çeçge' adı verilen tarak ile taranmak suretiyle kabartılıyordu. Bundan sonra yün eğirilmek üzere sümek, yani kola geçirilen veya dolanan yün sümeği haline getiriliyordu (Genç,1996:131).

Pamuk

Pamuktan yapılan ilk tekstil M.Ö. 5800 yıllarına aittir. Bugünkü Pakistan'da yapılan kazılarda M.Ö. 3000 yıllarına ait pamuktan yapılmış dokuma ve urgan parçacıkları bulunmuştur. Bitki sistematigi bakımından Malvaceae familyasının Gossypium cinsine mensup olan pamuk, hayvansal liflere göre daha az esnektir (Harmancıoğlu ve Yazıcıoğlu, 1979:51). Pamuk bitkisi yıllık çalı, çok yıllık çalı veya ağaç şeklindedir.

Pamuk lifi dokuma alanında çok yaygın olarak kullanılan liflerden biridir. Türkiye Türklerinin büyük çoğunluğunun atası olan Oğuzlar pamuğa 'pambuk', Karahanlı sahası Türkleri ise 'kepez' diyorlardı. Osmanlı döneminde ise, bitkisinin çiçeğinin renginden dolayı pamuğa daha çok 'penbe' denilmiştir. Türkiye'de Selçuklu ve Osmanlı dönemlerinde pamuk ve özellikle kepez ile ilgili yer adlarının çokluğu, bu bitkinin tarımının Anadolu'ya Türkler tarafından getirildiğini gösterecek mahiyettedir (Genç, 1996:132).

Dokuma Tezgâhı

İlk insanlar bir sopayı iki çubuk üzerine yerleştirerek bu sopadan çözümlü ipliklerini sarkıtıp ve uçlarına ağır taşlar bağlamak suretiyle atkı ipliklerini çapraz bir şekilde el yardımıyla geçirerek basit bir dokuma tekniği geliştirmişlerdir. İlkel tezgâhlarla yapılan bu el sanatları daha sonra geliştirilmiştir. Dokumacılığın temel araçları tezgâhlardır. El dokumacılığında, dik tezgah, çukur tezgah, yüksek tezgah, kamçılı tezgah, masa tezgahı, armürlü ve jakarlı tezgahlar kullanılan tezgâhlardır (Akpınarlı vd, 1998:18).

Anadolu’ da tarihi oluşum içinde ilk ortaya çıkan tezgâhlar dikey tezgâhlardır. Bu tezgâhlara genellikle Anadolu’ da ‘ıstar’ denilmektedir. Istar tezgâh birbirine dikey paralel duran iki kalın tahta, alt ve üst uçlarındaki oyuklara önceden açılarak geçirilen iki merdane, varan-gelen ağacı ve gücü sopasından oluşan bir düzenektir.

Istar tezgâhında yan ağacı tezgâhın iki yan tarafında bulunur ve tezgâhı ayakta tutar. Levent ağacı, yan ağaçlarının üst ve alt kısımlarına olmak üzere uçları girme şeklinde iki yuvarlak ağaçtır ve ağaç boyunca orta kısmı olukludur. Gücü sopası da, ıstar tezgâhında bulunan çözümlü iplerinin arasını açmaya yarar. Varan-gelen ise de, dokuma sırasında ön ve arka ipleri ayırmaya yarayan vargel, tarak adıyla da bilinir (Deniz, 2000:68).



Şekil 36: Çözümlü Dolabı (Korkmaz, 2016).

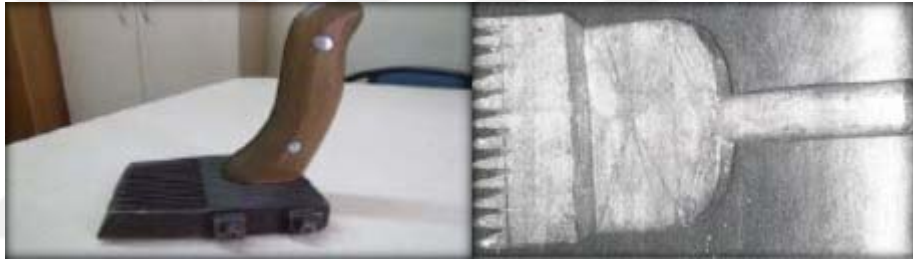
Tarak

Yünün temizleme aşamasında, yabancı maddelerden, kısa liflerden ayrılması ve liflerin paralel hale getirilmesinde kullanılan kemik saplı demir dişli bir alettir. Anadolu’ da, yakın zamanlara kadar, hanımların saçlarını taradığı taraklara benzer.

Ayrıca desen iplerinin geride kalan pisliklerini temizlemeye yaramaktadır (Deniz, 2000:71).

Kirkit

Düz kirkitli dokumaların (Kilim, cicim, zili, sumak) dokumasında çözümlerin arasından geçirilen desen ve atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarayan alete kirkit denilmektedir. Halk arasında yörelere göre didik, sümek, dirgene gibi isimler almaktadır. Kirkitin kulp kısmı ağaçtan, gövdesi kurşun ya da demirden olmakla birlikte tamamen ağaçtan yapılan örnekleri de bulunmaktadır. Eskiden, ahşaptan yapılmış kirkitler yaygınken, daha sonra, ağaç saplı, demir veya kurşundan yapılmış kirkitler kullanılmaya başlanmıştır. Yapılan dokumanın kaliteli olabilmesi için dokumada kullanılacak olan kirkitin ağır olması tercih edilmektedir. Ağır ve sağlam olması da içinde armut, meşe gibi ağaçlar kullanılmaktadır (Deniz, 2000:70).



Şekil 37: Dokumada kullanılan kirkit (Korkmaz, 2016).

İğ

İğ, hemen hemen iplik yapımında kullanılan ve en ilkel ip bükme aletlerinden biridir. Günümüzde kullanılan iğ ahşaptan yapılmaktadır ve genellikle 30-35 cm uzunluktadır. Bitim yerinde ağaçtan yapılmış, ağırşak denilen bir ağırlık bulunmaktadır. Bu ağırşak milin kendi etrafında dönmesini sağlar. Günümüzde ağırşak daha çok ahşaptan yapılmakta olup, armut, ahlet, çınar ağacı gibi dayanıklı ağaçlardan tercih edilmektedir.

İp eğiren kişi iğ'i soldan sağa doğru çevirir ve bu esnada elinde tutmakta olduğu yünü kendi eksenini etrafında dönen iğ üzerine, incelterek bırakır. Belli bir eğirmeden sonra, kıvrılmakta olan yün iplik halini alır ve mil üzerine sarılır. Daha sonra yumak haline gelen iplik çıkartılır. Paris Bibliotek National'de 2543 numarada

kayıtlı bulunan, 1223 tarihinde yapılan makamat minyatürlerinde, köye gezinti adlı tasvirde, iğ eğiren bir kadın resmi bulunmaktadır. Bu da iğ' in Türklerde eğirme aleti olarak kullanıldığına dair, resimli belgedir (Deniz, 2000:63).

Öreke

Bir çeşit iğ olup tablası üst kısmındadır. Ağaç çubuğun alt kısmına tahta bala, üst kısmına ise bir külah geçirilerek halka (sümeke) bağlayıp, parmak yardımıyla yünü eğirmeye yarayan araçtır (Genç,1996:132).

Kirman

Kaşgarlı Mahmut' un yazmış olduğu Divanü Lügati't-Türk'te Türklerin eğirme işleminde iğ'in yanında ağaçtan yapılmış Kirmanı'da kullandıkları ve genellikle 'uç' adını verdikleri anlaşılmaktadır. Kirman yün eğirme amaçlı, Orta Asya'dan beri Türkler tarafından kullanılan bir alettir (Genç,1996:132).

Kirman halk arasında eğirtmeç adıyla da bilinir. Kirmanın ortasında 30-35 uzunluğunda, ahşaptan yapılmış bir çubuk bulunur. Çubuğun orta kısmında da kirmanın kendi eksenini etrafında dönmesini sağlayan dört kanat bulunur (Deniz,2000:63).

Çıkrık

Demir veya ahşaptan yapılan çıkrık XIX. yy 'da Anadolu'da kullanılmaya başlanmıştır. Çıkrık, üzerinde iği bulunan ve iğin el veya ayakla döndürülmesi ile iplik bükülen bir araçtır.

Çıkrığın iğine kısa lifler elle uzatılarak verilir; tekerleği döndükçe iğde onun ekseninde bağlı olduğu için döner. İğ döndükçe üzerine tutturulmuş lif demeti gerilir, uzar ve bükülür, iğ üzerine sarılır. Anadolu'da yaygınlaşan ve gelenek halini alan çıkrık yörelere göre de değişik isimler almışlardır. Bunlar; kol yardımıyla dönen kasnak şeklinde, örümcek şekilli ve ayak yardımıyla çalışan pedallı çıkrıklardır (Deniz, 2000:63).



Şekil 38: Çıkrık (Korkmaz,2016).

Çözü İpliği; Dokumanın boyuna yönünde belirli bir sıra halinde yan yana dizilmiş olan ipliklerdir.

Atkı İpliği; Dokumanın enine yönünde dokuma işlemi sırasında açılan ağızlıkta atılan ipliğe atkı ipliği denilmektedir.

4.3.4.Dokuma Teknikleri

4.3.4.1.Kilim Dokuma Teknikleri

Kilim dokuma boyunca çözgü ipliklerinin arasından, bir üstten, bir alttan geçen enine atkı ipliklerinden oluşan ve çözgüleri atkılarının tamamen örttüğü tersi ve yüzü birbirinin benzeri olan düz dokumalardır. Kilimde desenlerin bulunduğu belirli alanlarda, renkli bir atkı, ipliği aynı zamanda desen ipliği olarak çözgülerin bir altından ve bir üstünden geçerek bir başka renkteki desenin sınırına kadar gider ve buradan geri döner. Böylece aynı renklerdeki atkılar çözgüler arasında, kendi desen alanlarında gidip gelerek birer motif oluştururlar (Tekin, 1997:2; Onuk ve Akpınarlı,2003:17).

Kilim genellikle ıstar adı verilen dik tezgâhlarda dokunmaktadır. Kilim dokumada tezgâhın yanında dokuma esnasında yardımcı araç olarak tarak, kirkit, mekik ve eğirme araçları kullanılmaktadır. Kilimde çözgü yönünde ip olarak genelde yün ve pamuk, atkı ipliğinde ise genel olarak yün kullanılır. Yünler doğal ve sentetik boyama yöntemleri ile renklendirilirler.

İlikli Kilim: İlikli kilim Anadolu'da en yaygın ve tanınmış olan kilim türlerindedir. Desen oluşturmak için çözgü ipliklerinin arasında bir alt ve bir üstten

çözümleri örtecek şekilde geçirilen değişik renkteki atkı iplikleri kendi motiflerinin sınırından geri dönerek iki renkteki atkının karşılaştığı dikey çizgilerde birer yarık yani ilik meydana gelmektedir. Motif kenarlarında bu tür dikey ilikler meydana geldiği için bu kilimlere ilikli kilim denilmektedir İlik sayısının 1 cm'den uzun ve fazla olması kilimlerde tercih edilmez ve yarıkların oluşmaması için bu gibi durumlardan kaçınılmaktadır. Bu nedenle motifler çoğunlukla köşeli enine, çapraz ve kesik çizgilerden oluşmaktadır (Soysaldı:1998:279).

İliksiz Dikey Çizgi Olmayan Kilimler: Bu kilimlere iliksiz kilimde denilmektedir. İliklerin meydana gelmesini önlemek için, dikey çizgilerden kaçınılarak, çoğunlukla çapraz veya enine çizgilerden oluşan desenler dokunmaktadır (Acar,1982:48).

Eğri Atkılı Kilim Dokuması: Eğri atkılı kilim dokuma tekniğinde, atkı iplikleri çözgü iplikleri arasından düz bir hat halinde geçirildikten sonra, atkı iplikleri motife göre bazı yerlerde kuvvetli, bazı yerlerde hafif sıkıştırılır. Böylece atkılarının motife uygun bir eğrilikle çözgülerin arasından geçirilmesi sağlanmış olur(Acar,1998:33). Eğri çizgiler, dokumalarda önce düzgün bir şekilde atkı atılıp, kirkitle sıkıştırıldıktan sonra üzerine küçük bir grup atkı atılması ve onun üzerine de yeniden düzgün normal atkı atılıp sıkıştırılmasıyla da eğri çizgiler elde edilebilir(Aytaç,1982:45).

Normal Atkılar Arasına Ek Atkı Sıkıştırılması: Daha önceden muntazam şekilde atılmış ve kirkitle ile sıkıştırılmış atkılar, üzerine belirli yerlerde bir grup atkı atılarak sıkıştırılır ve tekrar üzerine muntazam bir şekilde birkaç sıra asıl atkılardan atılarak dokumaya devam edilir(Acar, 1982:51)

Çift Kenetleme İle İliklerin Yok Edilmesi: Dokuma yaparken kendi desen alanında bir sırada desen boyunca ilerleyen bir atkı, komşu taraftaki atkı ile dönüş yaptıkları esnada karşılıklı kenetlenir. Bu sayede iliksiz dokuma ve sağlam bir dokunuş meydana gelir. Anadolu kilimlerinde çok az kullanılan bir tekniktir(Acar, 1982:51).

Atkılarının Aynı Çözgüden Geri Dönmesi İle İliklerin Yok Edilmesi: Dokuma yaparken ayrı motif alanlarından gelen atkı iplikleri karşılaştıkları yerdeki aynı çözgü ipliğinden dolanarak dönüş yaparlar. Böylece dikey motif sınırları çift çift

gruplar halinde birbirine bağlanmış olur. Bu teknik geleneksel Türk kilimlerinde kullanılmayan bir tekniktir (Acar, 1982: 52).

Sarma Kontur: Dokuma yaparken motiflerin dönüşlerinden meydana gelen atkılar arasındaki boşluklar ve ilikler bir çerçeve ipliği ile arada kalan çözümlere teker teker yukarıya doğru dikey, çapraz ve enine sarılarak yapılmaktadır. Dokumanın yüzeyinde iğne ile işlenmiş gibi bir kontur oluşturur (Acar, 1982: 52).

Eğri Atkılı Kontur: Dokuma esnasında motifler arasında geniş boşluklar bırakılarak bunların arası, motifin kenarına paralel bir şekilde çözümlerin arasından ayrı renkte bir kontur ipliği ile çapraz, eğri şeritler halinde alt-üst dokuma tekniği ile dokunarak boşluklar doldurulmaktadır (Acar, 1982:54).

4.3.4.2.Cicim ve Dokuma Teknikleri

Cicim dokuma, zemin dokumayı oluşturan çözgü ve atkı ipliklerinin dışında, farklı renkli ipliklerle desenleri oluşturan düz kirkitli dokumalardır. Çözümlerin arasından iki sıra atkı ipliği bezayağı tekniğiyle, bir sıra desen ipliği motife göre çözümlerin üstünden ve altından farklı sayılarda geçirilir. Cicim dokumalarda dokuyucunun bulunduğu yüz, dokumanın tersi; diğer yüz ise önüdür (Onuk vd., 1998:33).

Seyrek Motifli Cicim: Seyrek motifli cicimlerde zemini meydana getiren atkı ve çözümler çoğunlukla aynı kalınlıkta ve renkte iplikler olup, deseni meydana getiren iplikler, bunlara nazaran daha kalın olmaktadır. Bu şekilde desenlere kabartma bir görünüş verilir. Daha çok ince bez dokuması zeminler üzerine serpm motiflerden meydana gelir (Acar, 1982:56).

Atkı Yüzlü Seyrek Motifli Cicim: Aynı dokuma tekniğinin, atkılarının çözümlerini gizleyecek şekilde bol bırakılıp bastırılarak 'atkı yüzlü' bir zemin arasına motiflerin dokunması ile meydana gelen bir dokuma türüdür (Acar, 1982:57).

Sık Motifli Cicim: Kalın yer yaygıları, heybe, çuval, hurç gibi dayanıklı olması gereken kullanım alanları için, üç tek çözgü sarılarak bez ayağı zemin arasına dokunan cicim türüdür. Dayanıklı bir dokuma elde etmek için motifler birbirine çok yakın dokunmaktadır (Acar, 1982:58).

Atkı Yüzlü Sık Motifli Cicim: Üç atkı sarılarak dokunmaktadır. Ancak daha kalın bir yaygı elde etmek için zemin, atkı yüzlü dokuma zemin arasına sık motifler sarılarak dokunur (Acar, 1982:59).

4.3.4.3. Zili ve Dokuma Teknikleri

Zili, cicim tekniğinde olduğu gibi desenler atkı ipliklerinin arasına atılan desen iplikleri ile oluşturulurlar. Desen ipliği sıra boyuna 2 üst–1 alt, 3 üst–1 alt gibi atlamalarla geçirilir. Atlamalar, sonraki sıralarda üst üste gelecek şekilde tekrarlanarak devam ediyorsa düz zili, her sırada desen ipliği bir çözü yan tarafa kaydırılarak dokunuyorsa çapraz zili olarak isimlendirilmektedir (Onuk vd., 1998:33).

Zili, görünüş açısından cicime benzer. Ancak teknik açıdan cicimden daha farklıdır. Belki de bu yüzden bazı kaynaklarda aynı dokuma tekniği imiş gibi gösterilmektedir (Deniz, 2000:81).

Düz Zili: Desenlerin içi 2-1, 3-1, 5-1, atlamalarla doldurulurken, başta kalan tek çözümler ve atlamalar ile yaygının yüzünde dikey çizgili-fitilli bir görünüm meydana gelir (Acar, 1982:63).

Çapraz Zili: Her sırada birer, çözümlü boşta bırakarak öne geçirilen desen iplikleri, üst sırada birer çözümlü yan tarafa kayarak atlatılır, böylece boşta kalan çözümler ve üste çıkan desen iplikleri çapraz çizgiler oluştururlar(Acar, 1982:64).

Seyrek Zili: Düz bez dokuması zemin üzerine kesik kesik birbirleriyle bağlantısız, serpilmiş 3-1, 5-1, atlamalı düz zili dokuması tekniğinde ufak motiflerden meydana gelir (Acar, 1982:65).

Damalı Zili: Dama taşı gibi 2-1, 3-1, atlamalarla bütün motif içleri doldurulur. Daha çok diğer tekniklerle bir arada kullanılır. Bazen çapraz çizgilerin kesişmesinden meydana gelen damalar motif zeminlerini doldururlar (Acar, 1982:66).

Konturlu Zili: İki ve üçlü atlamalarla kontur halinde desenlerin meydana getirdiği zili türü, atkı yüzlü veya bez dokuma geniş zeminler üzerinde cicim gibi konturlardan meydana gelen desenlerden oluşur. Konturlar halindeki desenlerin meydana gelmesi için her sırada normal atkılar atıldıktan sonra arkadan öne geçirilen

renkli desen ipliği 2- 3 çözü öne geçtikten sonra, bir üst sıradan geriye dönerek tekrar öne geçirilip, geriye doğru 2- 3 çözü atlatılır. Bu arada üst sıraya geçen desen ipliği tutulur, dönüşte tekrar dikey olarak üst sıradan geriye döndürülür. Bu teknikle ancak dikey ve çapraz çizgiler dokunabilir, enine çizgiler ise, sumak tekniğiyle sarılır. Konturlarla çevrilen desenlerin içi ise sumak damalı zili veya uzun atlamalarla doldurulur (Acar, 1982:67).

4.3.3.4. Sumak ve Dokuma Teknikleri

Sumak çözü iplikleri üzerine renkli desen iplerinin çeşitli şekillerde sıralanmasıyla elde edilen bir yaygı türüdür. Desenler sarılarak verildiği ve tekrar döndürülüp, aynı desen üzerindeki ikinci bir renkli ip geçirildiği için kat kat işlenmiş gibidir. Bu nedenle halk arasında değişik isimlerle adlandırılırlar(Deniz, 2000:82). Sumak, cicim ve zililer de olduğu gibi, çözü ve atkılar dışında ayrıca renkli desen iplikleri ile dokunmaktadır. Ancak bazı yörelerde araya atkı atılmadan dokunan çeşitleri de bulunmaktadır. Aynı renkteki desen ipliklerinin çözü çiftlerine devamlı olarak sarılması ile dokunur. Renkli desen iplikleri motiflerin içini doldurduktan sonra, arkadan başka renkteki, bir desene atlatılır veya üst sıraya geçerler(Acar, 1982:69).

Düz Sumak Dokuması: Desen ipliklerinin aynı yönde, çözülere sarılması ile oluşur. Desen iplikleri her sırada, aynı şekilde üstten alta doğru veya alttan üste doğru çözülere sarılarak dokunur (Acar 1982:70).

Atkısız Düz Sumak Dokuması: Araya atkı atılmadan dokunan düz sumak dokumasıdır. Daha çok çuvalların yüzü bu şekilde dokunur. Sadece desen ipliklerinin çözülere çift çift sarılması ile meydana gelir, atkı atılmaz (Acar, 1982:71).

Balıksırtı Sumak: Desen ipliklerinin her sırada ters yönlerde çözülere sarılması ile meydana gelen balıksırtı görünümlü sumak dokumasıdır. Desen iplikleri çözülere bir sırada sağa veya sola eğimli olarak, diğer sırada ise bunun tersine sarılarak, dokumaya bir balıksırtı görünüşü verilir ve araya atkı atılır (Acar, 1982:71).

Ters Sumak: Düz sumak dokumasının tersine, içten dışa doğru bir sarma hareketi olduğundan dokumanın yüzünde daha kısa kabarıklıkların meydana geldiği bir sumak dokumasıdır (Acar, 1982:74).

Düz Kirkitli Dokumaların Kullanım Alanları

Anadolu’ da düz yaygı dokumak bir gelenektir. Düz dokuma yaygılar çeyiz hazırlamak, çadır ve evde, yer sergisi, örtü, perde veya yük önünü kapatmak ve süs eşyası olarak kullanmak için dokunur. Yakın akrabaları düğüne davet etmek için, gelin olacak kız tarafından, kilim veya düz dokuma yaygı tekniğinde, namazlık veya torba dokunur. Yüzyıllardır devam eden bu geleneklerle birlikte Anadolu’ da zengin bir kilim koleksiyonu bulunmaktadır (Deniz, 2000:58).

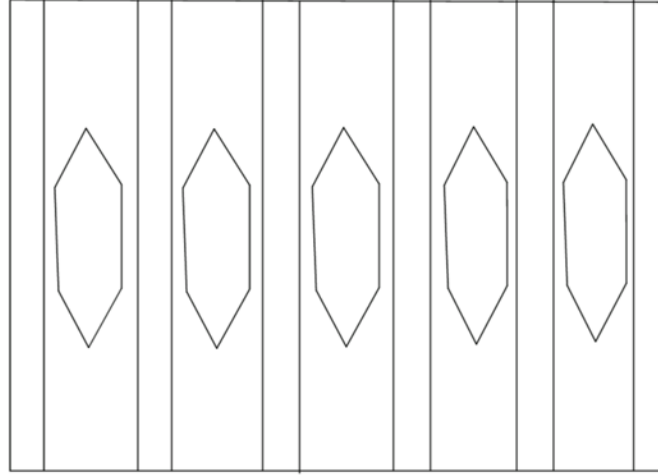
4.3.5.Ürünler

Çal kilimleri genç kızlara çeyiz verme amaçlı sandıklarda saklanmaktadır. Bunun yanında Anadolu’ da bir gelenek olarak ihtiyarlar, ölümlük dokumalarını günü geldiğinde hazır olması amacıyla ayırt edip saklamaktadırlar. Bu yüzden cenaze törenlerinde tabutun üzerine kilim vb. örtülerin örtülmesi ve bunların köy camilerine bağışlanması Anadolu muzun bir geleneğidir (Şekil, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47). Ayrıca yörede Kur’an-ı Kerim saklamak ve evlerde duvarlara, dolaplara süs amaçlı torba örnekleri de dokunmaktadır (Şekil,48).

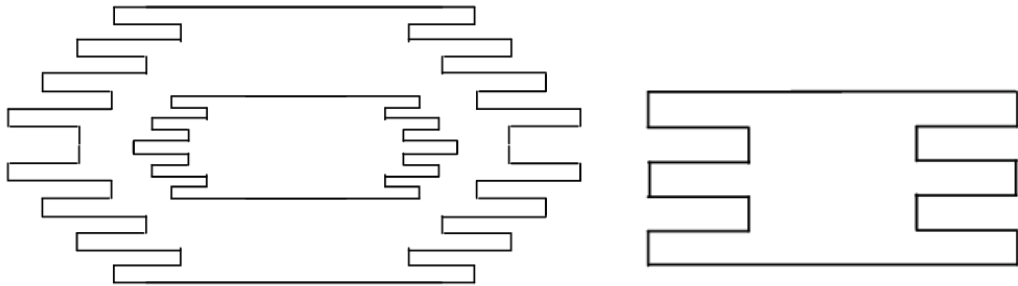
Birinci örnek:



Şekil 39: a. Kilim Dokuma (Korkmaz,2016). Bulunduğu Yer: Denizli / Çal / Süller



Şekil 39: b. Kilim Dokuma Yüzey Şeması



Şekil 39: c. Kilim Dokuma Motifler

Türü: Namazlık

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 08.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 2006

Boyutları

En: 120 cm

Boy: 180 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 4 (1 cm'de)

Atkı: 8 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Yün

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Turuncu, sarı, yeşil, lacivert, kırmızı, kahverengi, bordo, gri, beyaz

Kullanılan Motifler

Geometrik: Dikdörtgen, altıgen, düz çizgi

Kompozisyon: Kilime kahverengi renkle başlanmış ve aralıklı düz sıra halinde motifler yan yana sıralanarak kilim boyunca tekrarlanmıştır. Kilimin orta kısmında büyük bir motif üst üste sıralanmıştır. Motifler arasında farklı renklerde ince çizgiler oluşturulmuştur. Ayrıca bir bordür yapılmamıştır.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Nursel AKYEL

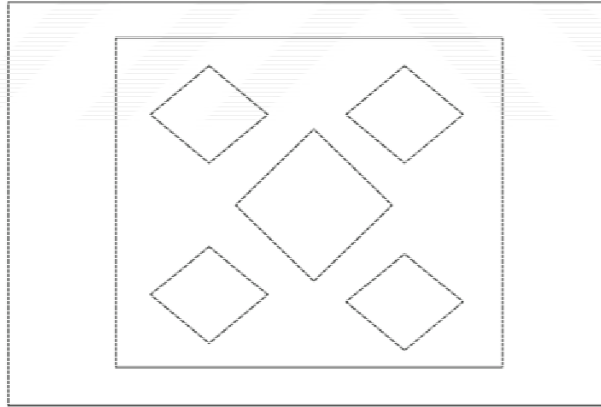
Doğum Yeri ve Yılı: Süller-Çal 1960

Meslek: Ev Hanımı
Öğrenim: İlkokul
Açık Adres: Süller Kasabası-Çal-DENİZLİ

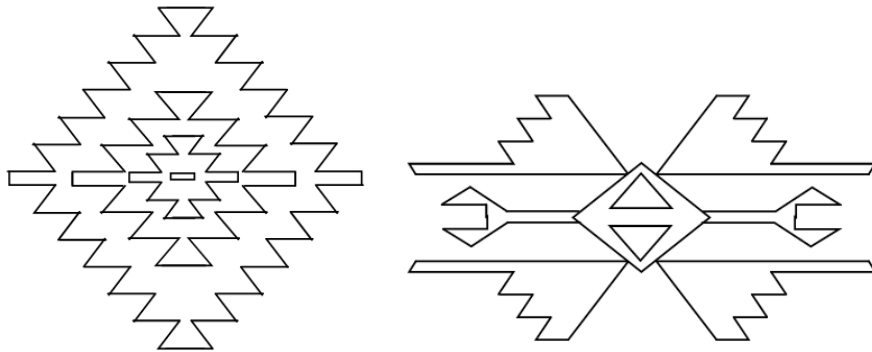
İkinci örnek:



Şekil 40: a. Kilim Dokuma (Korkmaz, 2016).



Şekil 40: b. Yüzey Şeması



Şekil 40: c. Motifler

Bulunduğu Yer: DENİZLİ / Çal / Akkent

Türü: Namazlık

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 08.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 2010

Boyutları

En: 117 cm

Boy: 175 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 5 (1 cm'de)

Atkı: 8 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Kahverengi, siyah, gri, krem.

Kullanılan Motifler

Geometrik: Üçgen, dikdörtgen, zikzak, çengel, düz çizgi

Kompozisyon: İki karşılıklı kenarında üçer motiften oluşan kalın bordürler, Kalın bordürün içinde çengellerden oluşan birer ince bordür yer almıştır. Uzun kenarlarda da kıvrımlardan oluşan birer bordür vardır. Ortasında farklı renklerde iç içe basamaklardan oluşan büyük bir motif, büyük motifin dört köşesinde aynı motifin küçükleri yerleştirilmiştir. Ayrıca motifte kullanılan yünün renkleri koyunun direk kendi yün rengiyle yapılmış hiçbir boya katkısı yoktur.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Ayten Kuyucak

Doğum Yeri ve Yılı: Çalçakırlar-Çal 1956

Meslek: Ev Hanımı

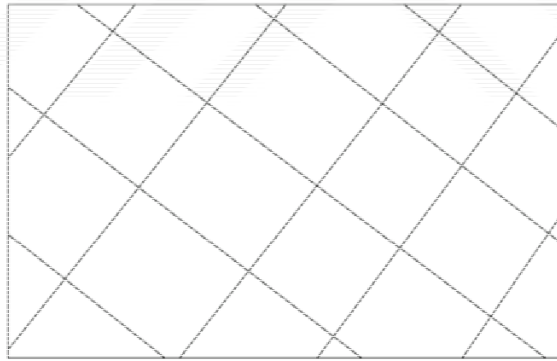
Öğrenim: Okuma-yazma biliyor

Açık Adres: Çalçakırlar köyü-Çal-DENİZLİ

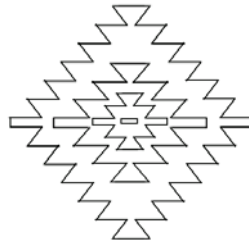
Üçüncü Örnek:



Şekil 41: a. Kilim Dokuma(Korkmaz,2016).



Şekil 41: a.Yüzey Şeması



Şekil 41: a.Motif

Bulunduğu Yer: Denizli / Çal / Çalkuyucak

Türü: Büyük Kilim

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 08.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 1978

Boyutları

En: 178 cm

Boy: 369 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 4 (1 cm'de)

Atkı: 7 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Mavi, kırmızı, turuncu, gri, beyaz, sarı, siyah

Kullanılan Motifler

Geometrik: Zikzak

Kompozisyon: Kilimin uzunluğu boyunca farda motifi üst üste sıralanmıştır. Zeminde boşluk kalmayacak şekilde farda motifinin zikzakları kenarda da farklı renklerde tekrar edilmiştir.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Asiye Kıymaz

Doğum Yeri ve Yılı: Çalkuyucak-Çal 1959

Meslek: Ev Hanımı

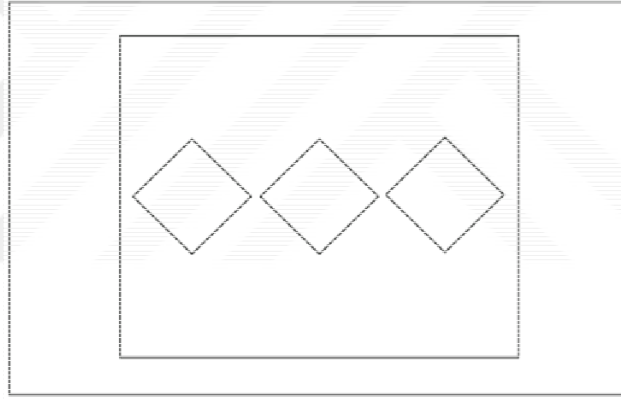
Öğrenim: İlkokul

Açık Adres: Çalkuyucak köyü-Çal-DENİZLİ

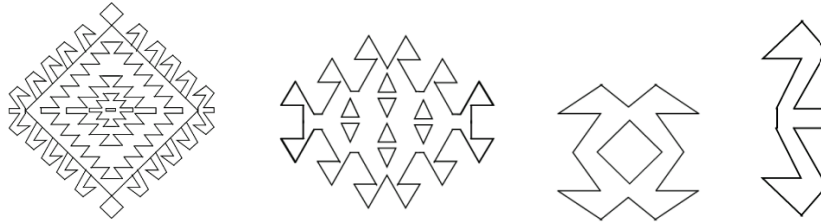
Dördüncü örnek:



Şekil 42: a. Kilim Dokuma (Korkmaz,2016).



Şekil 42: Yüzey Şeması



Şekil 42: Motifler

Bulunduğu Yer: Denizli / Çal / Süller

Türü: Yolluk

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 08.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 1998

Boyutları

En: 109 cm

Boy: 206 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 4 (1 cm'de)

Atkı: 7 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 6 mm

Kullanılan Renkler: Yeşil, bordo, mavi, kırmızı, pembe, turkuaz, turuncu, siyah, sarı

Kullanılan Motifler

Geometrik: Üçgen, dikdörtgen, zikzak, çengel, düz çizgi

Kompozisyon: İki karşılıklı kenarında üçer motiften oluşan kalın bordürler, kalın bordürün içinde çengellerden oluşan birer ince bordür yer almıştır. Ortasında farklı renklerde iç içe basamaklardan oluşan büyük bir motif, büyük motifin kilim boyunca alt ve üst kısmında tekrarı ve bu motiflerin çevrelerinde küçük ve orta büyüklükte motifler yerleştirilmiştir

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Hatice Gonca

Doğum Yeri ve Yılı: Süller-Çal 1949

Meslek: Ev Hanımı

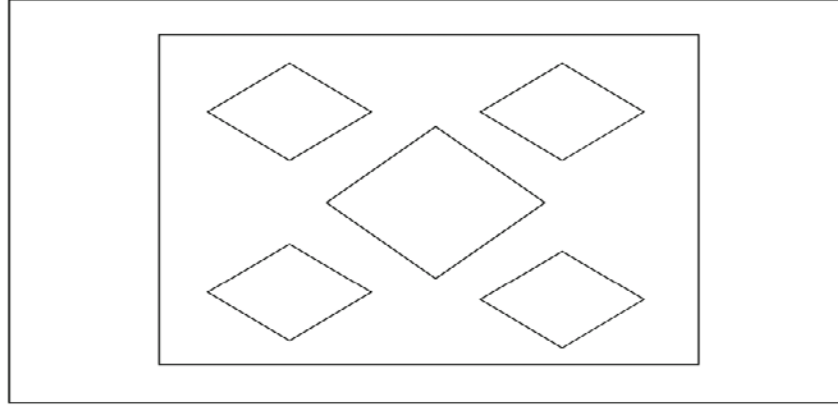
Öğrenim: İlkokul,

Açık Adres: Süller Kasabası-Çal-DENİZLİ

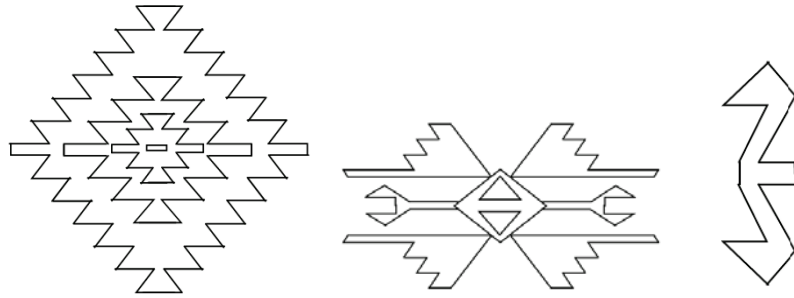
Beşinci Örnek:



Şekil 43: a. Kilim Dokuma(Korkmaz,2016).



Şekil 43: a. Yüzey Şeması



Şekil 43: c. Motifler

Bulunduğu Yer: Denizli / Çal / Çalkuyucak

Türü: Yolluk

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 10.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 2012

Boyutları

En: 109 cm

Boy: 206 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 4 (1 cm'de)

Atkı: 7 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 6 mm

Kullanılan Renkler: Yeşil: pembe, turkuaz, yeşil, kırmızı, mavi, turuncu, siyah, sarı, mor ,gri

Kullanılan Motifler

Geometrik: Üçgen, dikdörtgen, zikzak, çengel, düz çizgi

Kompozisyon: İki karşılıklı kenarında üçer motiften oluşan kalın bordürler, kalın bordürün içinde çengellerden oluşan birer ince bordür yer almıştır. Ortasında farklı renklerde iç içe basamaklardan oluşan büyük bir motif, büyük motifin kilim boyunca alt ve üst kısmında tekrarı ve bu motiflerin çevrelerinde küçük ve orta büyüklükte motifler yerleştirilmiştir

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Asya Kerimoğlu

Doğum Yeri ve Yılı: Çalkuyucak-Çal 1960

Meslek: Ev Hanımı

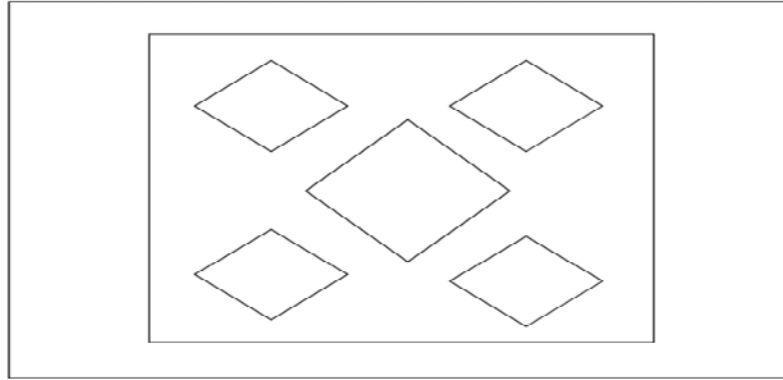
Öğrenim: İlkokul

Açık Adres: Çalkuyucak köyü-Çal-DENİZLİ

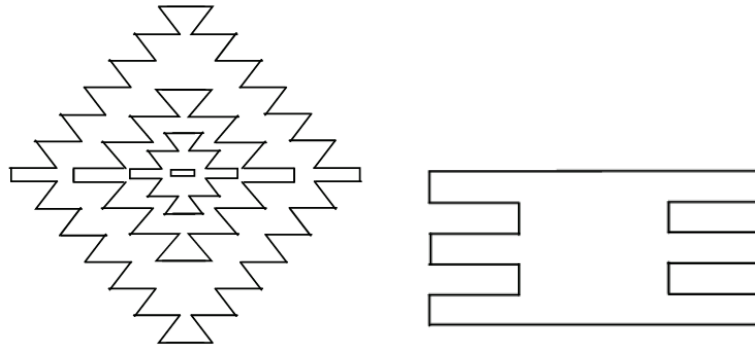
Altıncı Örnek:



Şekil 44: a. Kilim Dokuma (Korkmaz,2016).



Şekil 44: a. Yüzey Şeması



Şekil 44: c. Motifler

Bulunduğu Yer: Denizli / Çal / Süller

Türü: Yolluk

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 08.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: 2006

Boyutları

En: 100 cm

Boy: 250 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 5 (1 cm'de)

Atkı: 6 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün-Orlon

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Mavi, kırmızı, beyaz, açık mavi, gri, lacivert, koyu yeşil ve somon

Kullanılan Motifler

Kompozisyon: Kilime ince şerit halinde kırmızı renkte ve arasında beyaz ile başlanmış. Motifler üst üste alternatifli olarak sıralanmıştır. Ortasında farklı renklerde iç içe basamaklardan oluşan büyük bir motif, büyük motifin kilim boyunca alt ve üst kısmında tekrarı ve bu motiflerin çevrelerinde küçük ve orta büyüklükte motifler yerleştirilmiştir.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Nursel AKYEL

Doğum Yeri ve Yılı: Süller-Çal 1960

Meslek: Ev Hanımı

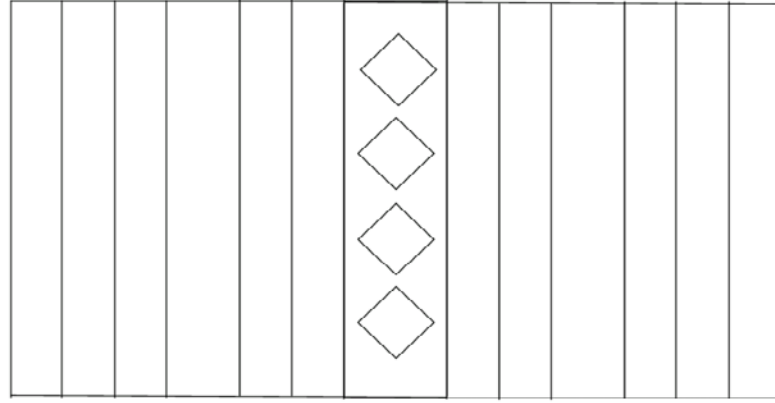
Öğrenim: İlkokul

Açık Adres: Süller Kasabası-Çal-DENİZLİ

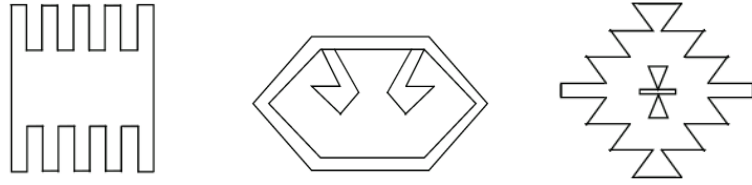
Yedinci Örnek:



Şekil 45: a. Kilim Dokuma (Korkmaz,2016).



Şekil 45: b. Yüzey Şeması



Şekil 45: c. Motifler

Bulunduğu Yer: DENİZLİ / Çal / Süller

Türü: Namazlık

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 10.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: Bilinmiyor

Boyutları

En: 143 cm

Boy: 254 cm

Dokuma Tekniği: Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 5 (1 cm'de)

Atkı: 7 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Kırmızı, lacivert, turuncu, mor

Kullanılan Motifler

Geometrik: Üçgen, altıgen, düz çizgi

Kompozisyon: Yolluk şeklindeki dokumada motifler yan yana sıralanarak kalın yatay çizgiler içinde yer almıştır. Çizgiler arasında dört farklı motif kullanılmıştır. Motifler üst üste alternatifli olarak sıralanmıştır. Motifler arasında farklı renklerde ince çizgiler oluşturulmuştur. Ayrıca bir bordür yapılmamıştır.

Kaynak Kişi

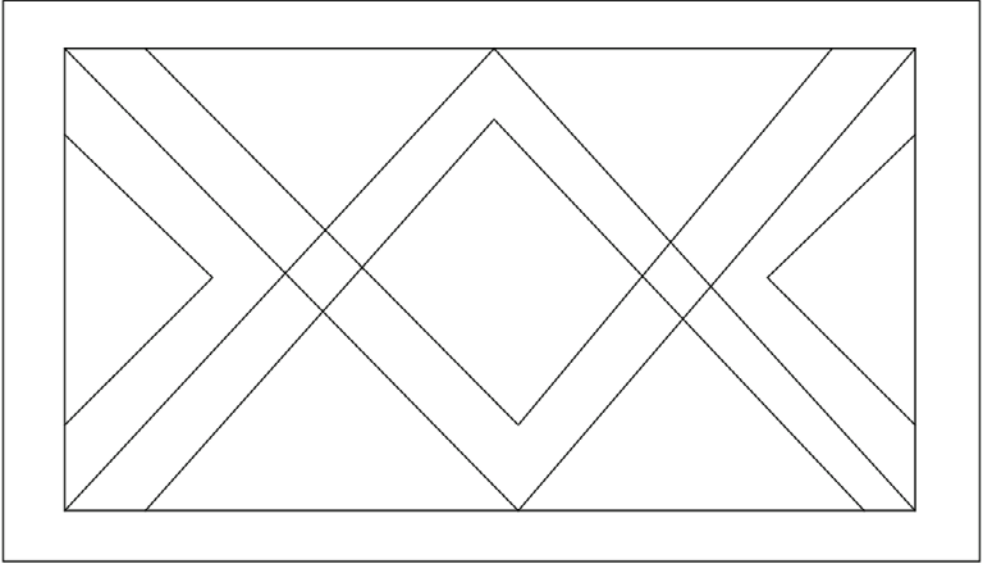
Adı ve Soyadı: KÖY CAMİSİ

Açık Adres: Süller kasabası - Çal-DENİZLİ

Sekizinci Örnek:



Şekil 46: a. Kilim Dokuma (Korkmaz,2016).



Şekil 46: b. Yüzey Şeması

Bulunduğu Yer: DENİZLİ / Akkent /Çal

Türü: Yolluk

Yöredeki Adı : -

İnceleme Tarihi: 10.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: Bilinmiyor

Boyutları

En: 163 cm

Boy: 285 cm

Dokuma Tekniği: Zili

Dokuma Sıklığı

Çözü: 5 (1 cm'de)

Atkı: 6 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Kırmızı, mor, beyaz, gri, sarı, turuncu, bordo.

Kullanılan Motifler

Geometrik: Kare, verrev çizgi, düz çizgi, üçgen.

Kompozisyon: Yaygının bordür kısmı birbirine girmiş üçgen şeklinde motifler yer almış, zeminle bordürü düz beyaz bir çizgi ayırmıştır. Bütün zemin büyük ve küçük olmak üzere kare ve üçgenlere ayrılmıştır.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Hatice Atik

Doğum Yeri ve Yılı: Çal 1955

Meslek: Ev Hanımı

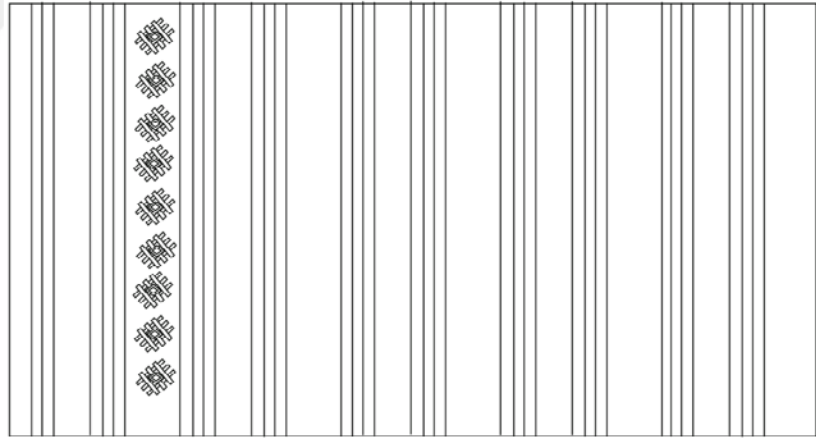
Öğrenim: İlkokul

Açık Adres: Akkent Kasabası-Çal-DENİZLİ

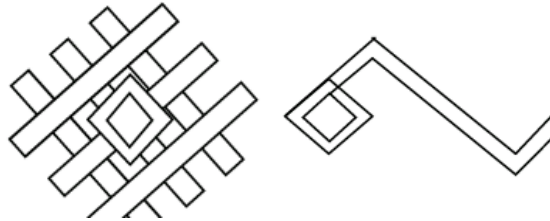
Dokuzuncu Örnek:



Şekil 47: a. Kilim Dokuma(Korkmaz,2016).



Şekil 47 : b. Yüzey Şeması



Şekil 47: c. Motifler

Bulunduğu Yer: DENİZLİ / Akkent akırlar

Türü: Yer Kilimi

İnceleme Tarihi: 10.02.2016

İlgili Koleksiyon: Özel

Üretim Tarihi: Bilinmiyor

Boyutları

En: 180 cm

Boy: 335 cm

Dokuma Tekniği: Cicim-Kilim

Dokuma Sıklığı

Çözü: 5 (1 cm'de)

Atkı: 6 (1 cm'de)

İplik Türü

Çözü: Pamuk

Atkı: Yün

Dokuma Kalınlığı: 4 mm

Kullanılan Renkler: Bordo, siyah, turuncu, açık yeşil, açık mavi, kırmızı

Kullanılan Motifler

Geometrik: Düz çizgi

Sembolik: Pıtrak

Kompozisyon: Yaygı iki siyah çizginin arasına bir sıra sarı ile dokunmaya başlanmıştır. Tekrar eden kısmının arasına birbirini saran kırmızı zemin üzerine düz bir motif yerleştirilmiştir. Bundan sonra 'pıtrak' motifleri yan yana aralıklı sıralanmıştır.

Kaynak Kişi

Adı ve Soyadı: Ayşe EKİZ

Doğum Yeri ve Yılı: Çal - 1965

Meslek: Ev Hanımı
Öğrenim: Okuma-yazma biliyor

Onuncu Örnek:



Şekil 48: a. Selma Yapıcı ya ait torba örnekleri Çal Akkent Kasabası (Korkmaz,2016).

4.4. Serinhisar Çömlekçiliği

Serinhisar Denizli'nin Acıpayam ilçesine bağlı bucağıdır. Çömlekçilik sanatın buraya ne zaman ve nasıl geldiği bilinmemektedir. Yörenin kırmızı toprağı, bardak yapıcılığına uygun olduğu için, bu sanat dalı ilçede gelişme göstermiştir. Bu el sanatı köyden çıkıp kasabaya inmiş, dolayısıyla ev-atölyelerle birlikte sürdürülmüş Eskiden Serinhisar'da uzunca bir sokak sağlı sollu çömlekçi atölyeleriyle dokuyken şimdi bir elin 5 parmağını geçmeyecek kadar azdır. Ayrıca Testi ve bardak yapıcılığı çok uzun ve zahmetli bir iş olduğundan, yeni yetişenler bu mesleğe ilgi göstermemektedirler.

4.4.1. Serinhisar Çömlekçiliği Tanımı ve Tarihçesi

Çömlekçilik, toprağın ya da asıl olarak killi toprağın çeşitli aşamalardan geçirildikten sonra şekillendirilip kullanılmak üzere çeşitli eşyalar üretilmesine

verilen addır. İnsanlığın çömleği nasıl keşfettiğini tam olarak bilinmemekle birlikte, genellikle kabul gören varsayım, toprağın ateşte pişip sertlik kazandığını tesadüfen bulunduğu yönündedir (<https://tr.wikipedia.org/wiki/Çömlekçilik>,18.02.2016).

İlçe toprakları Denizli ilinin güney yönünde Akdeniz Bölgesine yakındır. Kuzeyinde Denizli, güney yönünde Acıpayam, batıda Tavas, doğuda Acıpayam'a bağlı Yeşilyuva kasabasıyla çevrilmiştir. Deniz seviyesi 900 m.den 2528 m.ye kadar değişmekte, göller yöresi iklimin hâkim olduğu ilçe toprakları doğal orman alanıdır. Serinhisar, Antalya Körfezi'nin kuzeyinde bir yay biçiminde uzanan batı Toros dağlarının uzantıları arasında yer alır. Güney kanadında yayla, daha güneyinde Acıpayam ovasının bir parçasını oluşturan Serinhisar ovası yer almaktadır. 2000 yılı nüfus sayımına göre; merkez ilçe nüfusu 15.696, toplam nüfus 22.897'dir(Anonim, 2005:8).

İlçe merkezinde, yaz aylarında havaların ısınması ile birlikte çömlekçilik yapılmaktadır. Ayrıca Yatağan kasabasında halk, bireysel olarak bıçakçılık, uğraşmaktadır. Yatağan'da bıçakçılık ve el aletleri üretiminin ana hammaddesi olan kara çelik ve paslanmaz çeliği sağlamak için kurulan şirkete ait tesiste üretim giderek artmaktadır.

4.4.2. Çömlekçilikte Kullanılan Araç ve Gereçler

Çömlekçilikte kullanılan araç ve gereçler şunlardır:

Su: İki hidrojenle bir oksijen atomundan oluşan, doğal sıcaklıkta sıvı durumunda bulunan, renksiz, kokusuz, tatsız madde.

Kil: Suyla ıslatıldığı zaman plastik bir hamur durumuna gelen, kolayca biçimlendirilebilen, türlü alanlarda kullanılan, yumuşak ve yağlı bir toprak.

Tarak: Kile şekil vermek için kullanılan metal veya plastik alet.

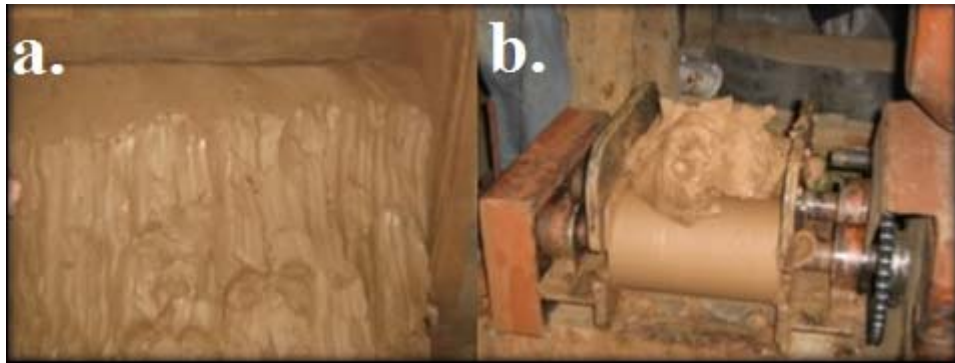
Çark: yatay olarak dönen daire biçimli bir tabladan oluşan ve kil topaklarının işlenmesinde kullanılan tezgâh. Çömlekçinin ayağıyla döndürdüğü çarkın dairesel devinimi nesnelere simetriyi sağlar

Boya: Cisimlere renk vermek, onları dış etkilerden korumak için üzerlerine sürülen ya da içlerine katılan renkli madde.

4.4.3. Çömlekçiliğinin Yapım Aşamaları

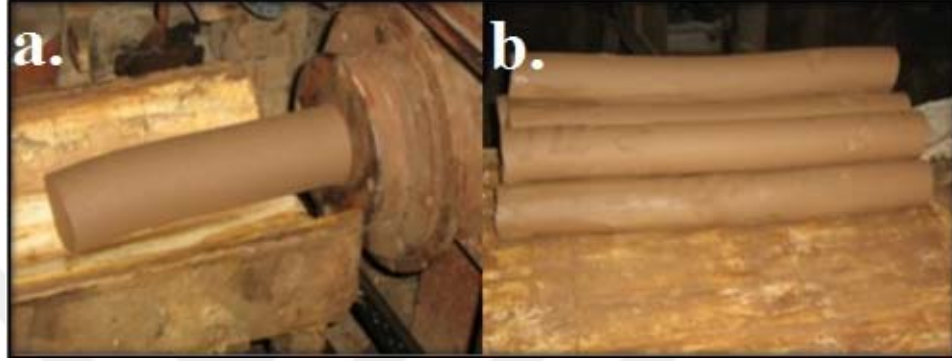
Çömlek; yazılı belgelerin olmadığı tarih öncesi çağların aydınlatılması için, çok asitli topraklar dışında, hiç bozulmadan kalabilmesi sayesinde, günlük hayatın, ekonomik durumun, ticaretin, teknolojik düzeyin vb. anlaşılmasında arkeologlara yardım eden buluntulardan biridir. Çömlek biçimlerinde ve yapım tekniklerinde oluşan değişimler, kültürel değişimlerin de yansıtıcısı olurlar. Buluntular sayesinde kil analizleri yapılabilir ve kilin kaynağına göre ticaret ve kültürel ilişkiler aydınlatılabilir. Kil kökenli maddelerden yapılan ürünler genel olarak üçe ayrılmaktadır. Düşük ısıda fırınlanmış ve sırlanmamış olanlar genel olarak, “çömlek”; çömlek gibi düşük ısıda fırınlanmış ancak sırlanmış olanlar “seramik”; ergime derecesine kadar ısıtıldıktan sonra camsı bir yapıya sahip olanlar ise sırlanmış olsun veya olmasın “porselen” olarak tanımlanmaktadır. Çömlek yapımı yaklaşık 8200 yıl önce Anadolu, Kuzey Suriye ve Kuzey Mezopotamya’da ortaya çıkmış ve 2000 yıl gibi insanlık tarihi için kısa bir sürede dünyaya yayılmıştır (Özdoğan; 1997:380-383).

Çömlekçilik; Serinhisar ilçesinde Dursun Gundaş’ın çömlek atölyesinde yaşatılmaktadır. Atölyede kullanılan kil, Serinhisarın Yenice mahallesinden kendi imkânlarıyla temin edilmektedir. Bu bölgeden kepçe vasıtasıyla toplanmakta ve atölyeye taşınmaktadır. Getirilen ham durumdaki kil ıslatılarak dinlenmeye bırakılmaktadır. Çömlek yapmak için kil şekillendirilmeden önce, içinde çeşitli katkı maddeleri bulunan hamur, içindeki maddelerin iyice dağılması ve içinde hava kalmaması için iyice yoğrulur (Şekil 49).



Şekil 49: a. Islatılarak dinlenmeye bırakılan kil, b. Dinlenen kilin çamur makinasından geçirilmesi (Korkmaz, 2016).

Çamur makinesinden iki kere geçirilen kil, “hamur makinesinde yoğrulmaktadır. Kil makinede yoğrulurken ölçülü olarak ıslanmaktadır. Yoğrulan kil iyice hamurlaşmakta, incelmekte ve işlenmeye uygun hale gelmektedir. Hamur makinesi; birbirine paralel durumdaki iki silindirin dişliler yardımıyla dönmesi şeklinde çalışmaktadır. Çamur haline getirilmiş olan kil, silindirlerin arasından geçirilmektedir (Şekil 50).



Şekil 50: a. Çamur makinesinden çıkan silindir biçimindeki kil, b. İşlemeye hazır 1 metre uzunluğundaki kil (Korkmaz,2016).

Silindirlerin arasından ıslatılarak geçen kil, makinenin ağzından bir metre uzunluğunda silindirler biçiminde çıkmaktadır. Hamur makinesinde iyice yoğrulan, incelen ve işlenmeye ve silindir biçiminde çıkan kil, işlenmek üzere tezgâhlara alınır (Şekil 51).



Şekil 51: Kile şekil verilen çark (Korkmaz, 2016).

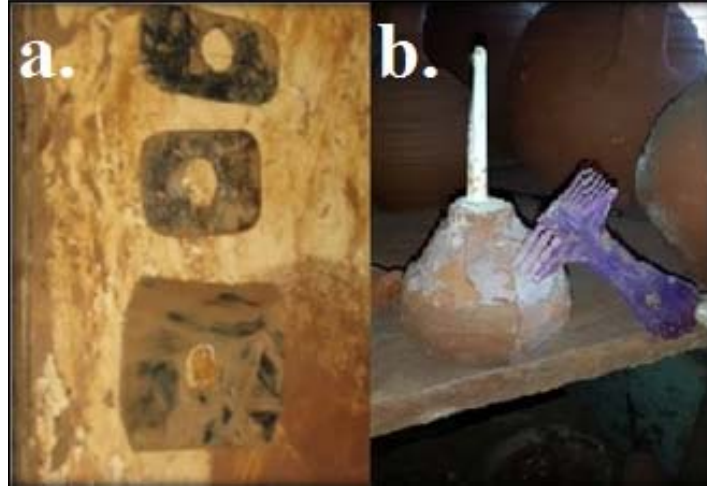
Ustanın çalıştığı tezgâhın önünde kile eli ile şekil verdiği “çark” bulunur. Eskiden ayak gücüyle çevrilen çark, günümüzde motor ile çevrilmektedir. Çarkın önünde ustanın oturabilmesi ve işini rahatlıkla yapabileceği şekilde basit bir oturma yeri

bulunur. Önce işlenmeye hazır hale getirilmiş olan kilden yapılacak işe yetecek kadar bir parça çarkın üzerine alınır. Hızla dönen çarkın üzerindeki kile eller kullanılarak şekil vermeye başlanır (Şekil 52 a-e).



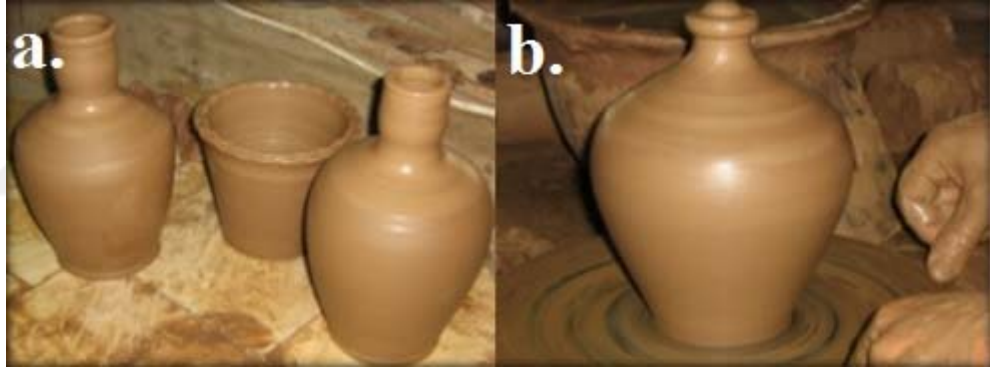
Şekil 52: A, b, c, ç, d, e. Hızla dönen çark üzerindeki kile ellerin kullanımı ile şekil verilmesi (Korkmaz,2016).

Kile şekil verirken “tarak” adı verilen metal alet de kullanılır. Tarağın farklı boyutları vardır. Yapılan işe göre uygun boyutta olan tarak kullanılır (Şekil 53).



Şekil 53: a. Kile şekil veren demir tarak, b. Kile şekil veren plastik tarak (Korkmaz, 2016).

Son düzeltmeler yapıp malzemeye şekli verildikten sonra işlem tamamlanmıştır (Şekil 54).



Şekil 54: a. Çarkın üzerinde yapılmış vazo, b. Çarkın üstünde yapılmış testi (Korkmaz,2016).

Ham olarak atölyeye gelen çamur, çarkın üstünden vazo, testi, baca, kumbara, mumluk, bahçe süsleri, dekor eşyası vb. ürün olarak alınır (Şekil 55).



Şekil 55: Fırında pişirilmek üzere kurumaya bırakılan ürünler (Korkmaz, 2016).

Hazırlanan ürünler 15-20 gün kurumaya bırakılır. Daha sonra fırında pişirilir. Çömlek atölyesinde iki tane fırın bulunmaktadır. Fırınlar toprağın oyulması şeklinde oluşturulmuştur. Malzemeleri fırınlamak için önce malzemeler fırına doldurulur. Daha sonra fırının kapak kısmı tuğla ile örülerek kapatılır. Tuğlaların üzeri çamurla kapatılır. Son olarak fırının saçtan yapılan kapağı kapatılır. Bu şekilde fırına hava girmesi ve ısının dışarı çıkması engellenir (Şekil 56).



Şekil 56: Sıcaklığın dışarı çıkmaması için kapağı saçtan yapılmış fırın ve ısının fırın içine yayılması için oluşturulan delikler (Korkmaz,2016).

Fırının iç kısmında yakıldığı zaman ateşin ve oluşan ısının fırının içine yayılmasını ve malzemelerin pişmesini sağlamak amacıyla oluşturulmuş delikler bulunmaktadır.

Malzemeler doldurulduktan ve kapağı kapatıldıktan sonra fırının yakılmasına sıra gelmiştir (Şekil 57).



Şekil 57: Fırının ocağı (Korkmaz, 2016).

Fırınının ocağı arka bölümde yer almaktadır. Alt kısımda yer alan ocakta odunlar yakıldığı zaman oluşan ateş ve sıcaklık, üst tarafındaki ürünlerin pişmesini sağlamaktadır. Fırın yakıldıktan 3-4 saat sonra malzemeleri pişirecek sıcaklığa ulaşmaktadır. Sıcaklığının düşmemesi ve ateşin azalmaması için devamlı olarak odun takviyesi yapılmaktadır.

4.4.4.Ürünler

Testi ve bardakların (çömlek) fırında kuruyup sertleşme işlemi bittikten sonra ürünler tezgâhta yerini alır. Yani satışa hazır halde alıcılarını beklemektedir (Şekil 58).



Şekil 58: Ortaya çıkan ürünler (Korkmaz,2016).

4.5.Yatağan Bıçakçılığı

Yatağan bıçakları genel olarak yapıldıkları yerler olan dükkânlarda sergilenmekte ve halka sunulmaktadır. Bunun dışında çeşitli esnaflar Yatağan bıçaklarını dükkânlarında satmaktadırlar. Yatağan bıçakçılığı teknolojinin ilerlemesi ile bıçak ücretlerinin düşük olması reklamının iyi yapılmaması ve azalmaya başlaması sebebiyle Yatağan dışında pek bilinmemektedir. Bu yüzden genellikle pazarlama alanı Denizli ili sınırları içinde kalmıştır. Fakat kısmen de olsa bu bıçaklar bazı esnaf teşkilatları tarafından değişik illerde satışa sunulmaktadır. Yatağan bıçaklarının daha geniş bir pazar alanı bulabilmesi için, sanatın iyi anlatılması ve bazı kurum ve kuruluşlarca desteklenmesi gerekir.

4.5.1.Yatağan Bıçakçılığı Tanımı ve Tarihçesi

Acıpayam Ovası ve çevresi 11. yy'dan 13.yy'a kadar buraya gelen Türkler ile Bizanslılar arasında sık sık el değiştiren bir garnizon konumunda kalmıştır. Bu yörenin Türk ülkesine katılışı Anadolu Selçuklu Sultanı Gıyasettin Keyhüsrev'in 2. saltanatında, bir tampon beylik aracılığıyla olmuştur (Baykara,1969:24). Antik döneme ait önemli bir yerleşimi işaret eden kalıntının bulunmadığı Yatağan ve çevresinde Türk iskânının başlaması, muhakkak ki 12. yüzyılın ikinci yarısından

sonradır. Yatağan ve çevresinin Osmanlılara geçişi ise 1429'lara rastlar (Baykara, 1984:21-44).

Yatağan adının, gerek silah ve gerekse yerleşim yeri adı olarak tam kaynağını belirlemek çok zordur. Bu konuda tarihi kaynaklarda çeşitli rivayetlere dayanan açıklamalara rastlanmaktadır. Bunlardan birinde Yatağan Kasabası'nın isminin, bir şahıs adından geldiği belirtilmektedir (Baykara, 1984:5-73-109). Selçuklu komutanlarından ve aynı zamanda Yatağan'ın kurucusu olarak düşünülen, Yatağan Baba namıyla maruf Osman Bey'in adının konulduğu ve fetihten sonra, tımar olarak Yatağan Baba'ya verildiği belirtilmektedir. Aynı kaynakta Yatağan isminin; üretilen kılıçtan geldiği (konulduğu kın içerisinde yatık bir şekilde durmasından dolayı) gibi bir rivayetten de bahsedilmektedir (Baykara, 1984:5-73-109). Buna karşın, yörede önemli araştırmalar yapan Baykara ilk değinilen açıklama üzerinde daha fazla durmaktadır. Türk Dil Kurumu Türkçe sözlüğünde Yatağan, namlusu kavisli, iki yanı da kesici, bir tür uzun savaş bıçağı olarak tanımlanırken (T.D.K., Türkçe Sözlük, cilt,2 s,2408), Türk Dil Kurumu derleme sözlüğünde ise Yatağan; çok yatan, çok uyuyan tembel anlamındadır (T.D.K., Derleme Sözlüğü sayı,211/11 s,4198). Ekonomik hayat temelde, bıçak ve diğer el aletleri üretiminin yapıldığı, ev tipi sanayi faaliyetine dayanmaktadır. İmalathaneler genellikle meskenlerin yanında hatta bitişik bir şekilde buldukları ve hane halkı dışında işgücü çalıştırılmadığı (birkaç imalathane hariç) için ev tipi imalat olarak değerlendirilmiştir.

Sanayinin kuruluş şartı bakımından temelinde sermaye ve hammadde gibi günümüzün ana şartlarından bazılarını barındırmayan Yatağan'da 11. ve 13. yy'lar arasında bu sanayi faaliyetinin ortaya çıkışı bilinmesine rağmen, o dönemdeki üretim miktarı hakkında fazla bir bilgi mevcut değildir. Fakat o dönemin şartları, özellikle gerek Yatağan çevresi gerekse Anadolu'daki siyasi durum göz önünde bulundurulduğunda, geniş çaplı ticarete dayalı bir üretimin olmayacağı düşünülebilir. Daha çok, saldırılara karşı koyabilmek için kesici silahların ve günlük tarım ve hayvancılık faaliyetlerinde kullanılacak el aletlerinin üretimi söz konusu olduğu gibi, üretilen bu malzemelerin satımının da, ya Yatağan içinde ya da yakın çevredeki yerleşim birimleriyle sınırlı olduğu, özellikle Yatağan'ın 5 km. güneyinde yer alan Karahöyük'te kurulan pazarda satıldığı bilinmektedir (Baykara, 1984:114). Aynı şekilde bu dönemde demir cevherinin ya da yarı mamul durumdaki demirin

nereden elde edildiği kesin olarak bilinmemekle beraber, tarihi kaynaklarda dışarıdan getirildiği ve hatta o dönemin ustalarının Yatağan pala ve yatağanlarını çivilerden yaptığına dair üstü kapalı bilgiler verilmektedir (Baykara, 1984:112).

Bugün olduğu gibi babadan oğula aktarılan bu sanayi şeklinin 16. yy ile 19. yüzyıllar arasında gelişme kaydettiği tahmin edilmektedir. Özellikle kesici ve delici silahlar başta olmak üzere, günlük işlerde kullanılan birçok aletin üretildiği bilinmektedir. Yatağan palası ve yatağan (kılıç) denilen, kendine has şekilleriyle diğer kılıçlardan ayrılan bu silahların 16. yy'in II. yarısından itibaren Osmanlı ordusunda kullanılmaya başlanması, (özellikle piyade sınıfı yeniçeriler ve leventler tarafından) Yatağan'daki bu sanayinin gelişme gösterdiğinin bir işaretidir.

4.5.2. Bıçak Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler Şunlardır

Bıçak yapımında kullanılan araç ve gereçler şunlardır:

Çelik: Bir Demir (Fe) Karbon (C) alaşımıdır. C'dan başka farklı oranlarda alaşım elementleri ve eprite elementler bulunur. Çeliğe farklı özellikler kazandıran içerdiği elementlerin kimyasal bileşimi ve çeliğin içyapısıdır. Paslanmaz çelikler 20. yy başında başlıca kimya endüstrisinde yüksek korozyon dayanımı gerektiren uygulamalar için üretilmiştir. Yıllar boyunca çeşitli ortamlara dayanabilmesi için 100 den fazla çeşit paslanmaz çelik ortaya çıkmıştır.

Ahşap Sap: Ahşap sap genellikle sabit ağızlı bıçaklarda kullanılır. Değişik ağaç çeşitlerinden elde edilir. Gürgen veya isirin ağacı gibi sert ve dayanıklı ağaçlardan elde edilen kalasların yapılacak bıçak çeşidine göre istenilen boyda kesilmesiyle kaba şekli verilir. Genellikle 2,5 cm eninde 10-12 cm boyunda kesilen bu saplar ağzın gireceği kadar yarıldıktan sonra 36 numara zımpara kâğıdı yapıştırılmış demir kasnağı vurulmak suretiyle şekil verilerek elde edilir. Sapın üzerine ağzın tutturulacağı deliklerin delinmesi ve sap temizleme ve parlatma işlemleri ağız takıldıktan sonra yapılır (Şekil 59).



Şekil 59: Sabit ağızlı bıçaklar için kullanılan ahşap saplı bıçak (Korkmaz,2016).

Koç Boynuzu: Kullanılan saplar, bıçağın ne şekilde olacağı ve kullanım alanına göre seçilir. Kullanılan malzemeler arasında Sivas bıçakçılık sanatının en temel malzemesi ve bu sanatın inceliklerinin en güzel şekilde sergilenmesini sağlayan malzeme, boynuz olarak gösterilebilir. Boynuz Sivas bıçakçılık sanatının en temel ve en önemli malzemesidir. Boynuzun bıçakçılar tarafından saf olarak kullanılıyor olmasında; kolay bulunuyor olması, ucuz olması, sağlam olması ve istenilen şekli vermeye uygun bir madde olması gibi birçok özellik sayılabilir (Şekil 60).



Şekil 60: Bıçak yapımının en temel malzemesi koçboynuzu (Korkmaz,2016).

Fiber Sap: Son yıllarda ve genellikle cep bıçaklarında kullanılmaya başlanan fiber, maliyetinin ucuz ve yapı olarak dayanıklı olması itibariyle tercih edilen bir ürün olmuş ve bıçaklarda sap olarak kullanılmaya başlanmıştır. Fiberin yapısı boynuzla benzerdir. Sap olarak kullanıma hazır hale getirilmesi için de ocakta ısıtılma işlemine tabi tutulmaması haricinde boynuzla aynı işlemlere tabi tutulur. Fiber, boynuzla oranla daha sert olduğu için ilk olarak elmas testere ile kesilerek işlemlere başlanır. Daha sonraki işlemler boynuzla uygulanan işlemlerle aynıdır. Fiber de boynuzda olduğu gibi isteğe göre, bacak şekli verilerek bacak bıçağında sap olarak kullanılabilir (Şekil 61).



Şekil 61: Cep bıçaklarında kullanılan fiber sap (Korkmaz,2016).

Zımpara: Bıçağın ağzının bilenmesinde kullanılır. Kalıp halinde alınan süngerimsi silindire tutkal sürülerek bıçağın ağzının çarka vurulması sırasında üzerinde kalabilecek demir tozlarından arındırmak ve böylece bilemek için ağzın iki taraflı olarak keskin taraflarının zımparanın tutkallı yüzeyine sürülmesiyle kullanılır.

Büyük Matkap: Sabit ağızlı bıçakların ağzlarının sapa monte edilecekleri deliklere, sapla birlikte delmek için kullanılır (Şekil 62.)



Şekil 62: Saplara delik açmak için kullanılan büyük matkap (Korkmaz,2016).

Çark: Bıçağın yapımında parlatma, ağız açma, bileme vb. gibi her türlü işi yapmak için kullanılır. Çark motor ile çalışır ve yapılacak işe uygun olarak gerekli olan teker takılarak kullanılır.

Ocak: Bıçağın ağzının dövülmesi ve suyunun verilmesi için ısıtılmasında; boynuz sapların şekil verilmek ve doğrultmak için ısıtılmasında kullanılır. Yakıt olarak kok kömürü kullanılır. Körük yardımıyla yakılır.

Örs: Ocağın yakınında olur. Ağzı ocakta ısıttıktan sonra çekiçle dövmek ve böylece ona şekil vermek için kullanılır. Ayrıca bazı perçinleme işlemleri örs yardımıyla yapılır.

Vernik: Sabit ağızlı bıçakların ağızlarını parlatmak için boya ile birlikte karıştırılarak kullanılır

4.5.3.Bıçakçılığın Yapım Aşamaları

Sapın (Boynuzun) Hazırlanması Bu işlem, ham bir şekilde gelen boynuzun sap olarak kullanılabilir hale getirilmesi işlemidir. Bu işlemi bıçakçılar “tesviye” işlemi olarak adlandırır. Boynuzun çapı olarak uç ve alt kısımlarının içi boştur, sadece orta kısmı doludur. Dolayısıyla sap olarak kullanılacak kısmı da orta kısımdır. Bu yüzden yapılacak ilk işlem ham olarak alınan boynuzun hızarla dolu kısmı elde kalacak şekilde, bıçağın cinsi ve büyüklüğü de göz önünde bulundurularak kesilmesidir (Şekil 63).



Şekil 63: Koçboynuzunun hızarla kesilmesi (Korkmaz, 2016).

Boynuz hızarla kesildikten sonra ocakta ısıtılır. Bu işleme sap “ısıtma işlemi” denir. Ocakta yakıt olarak çabuk yanması, çok ısı vermesi ve dumanın az ve issiz olması sebebiyle kök kömürü kullanılır (Şekil 64).



Şekil 64: Sapların ocakta ısıtılması (Korkmaz,2016).

Saplar yanan ocakta, kıskaçla tutularak ısıtılır. Bu ısıtma işlemi boynuz şekil vermenin mümkün olabilmesi için yumuşatmak için yapılır. Ocakta ısıtılarak yumuşatılan saplar mengeneye sıkıştırılarak doğrultulur. Doğrultma işlemi boynuzun mengenede sıkışık bir şekilde beş dakika bekleyerek soğumasıyla mümkün olur. Böylece fazla olan kısımlar ve ısıtılıp sıkıştırıldığı halde iyice iç içe girmeyen kenar kısımları temizlenir. Bu işlemler yapılırken ocakta başka saplar ısıtılmakta ve bir başka mengenede sıkıştırılmış bir sap doğrultulmaktadır (Şekil 65).



Şekil 65: Saplarına şekil vermek için mengeneye sıkıştırılan bıçak (Korkmaz,2016).

Bu işlemlerle kaba şeklini alan sap daha pürüzsüz olması ve ağzın takılabileceği bir şekle sokulmak için daha başka işlemlere tabi tutulur. Bıçağın ağzının bilenmesinde kullanılır. Kalıp halinde alınan süngerimsi silindire tutkal sürülerek bıçağın ağzının çarka vurulması sırasında üzerinde kalabilecek demir tozlarından arındırmak ve böylece bilemek için ağzın iki taraflı olarak keskin taraflarının zımparanın tutkallı yüzeyine sürülmesiyle kullanılır. Bu işlemler için ilk

olarak teker şeklinde, motora takılarak dönmesi suretiyle kullanılan sap törpüsüyle köşeli kısımları törpülenerek, sapın uç kısımlarını oval ve pürüzsüz bir şekil alması sağlanır (Şekil 66).



Şekil 66: Süngerimsi zımpara (Korkmaz, 2016).

Bundan sonra sap, sıfır zımpara tekere vurularak baş kısımlarının daha da yuvarlaklaşması sağlanır. Daha sonra rendeyle sapın üzerindeki kaba kısımlar alınır ve son olarak zımpara ile sapın yüzü hiç pürüz kalmayacak şekilde temizlenir. Bu işleme “sıfırlama” işlemi denir. Böylece sap ağzın takılabileceği hale gelmiş olur. Eğer bacak şeklinde bıçak yapılacaksa, sapa uygulanan tesviye işleminden sonra, yarık açılmadan ve ince ayarı yapılmadan önce, motora takılan zımpara taşına vurularak bacak şekli verilir (Şekil 67).



Şekil 67: Motorlu zımpara (Korkmaz,2016).

4.5. 4.Ürünler

Koçboynuzundan yapılmış Yatağan' a ait mutfak aleti bıçak(Şekil,68). Teşhir amaçlı 16. ve 19.yüzyılları yansıtan Osmanlı dönemi padişahlarına ait üzerinde Selçuklu motiflerinin ve Osmanlı tuğrasının bulunduğu kılıçlar (Şekil 68-69).



Şekil 68: Yatağan 'a ait koçboynuzundan yapılmış bıçak (Korkmaz,2016).



Şekil 69: Osmanlı dönemine ait Yatağan'da yapılmış kılıçlar (Korkmaz,2016).

4.6. Kaleiçi Bakırcılığı

Bakir işletmeciliği geleneksel el sanatlarından olup, Denizli merkezindeki Kaleiçi'nde yüzyıllardan beri varlığını sürdürmektedir. Burada birçok sofrta takımı, çanaklar, iliştirler, kasık, kepçe, kevgir, sini, leğen, yemek tencereleri, kazanlar, ibrik vb. mutfak eşyaları imal edilmektedir. Günümüzde bu sanatı sürdürenlerin sayısı oldukça azdır.

Bakırdan yapılan mutfak malzemelerinin yerine çelik, alüminyum, porselen, çinko ve plastik gibi maddelerden yapılan daha ucuz ve kullanışlı kalkacaklar almıştır. Günümüzde bu sanatı devam ettiren ustalar çoğunlukla turistik olan bakırdan yapılan sus eşyacı lığına yönelmişlerdir.

4.6.1.Kaleiçi Bakırcılığı Tanımı ve Tarihçesi

Bakır insan topluluklarının yaşayışlarına etki eden en önemli madenlerdendir. İnsanların gündelik yaşamlarını kolaylaştırmıştır. Bakır madeninin kolay eritilebilmesi sonucu gündelik yaşamda kullanılan birçok eşya üretilmiştir. Eritilmesinin kolay olması ve diğer madenlere oranla bakırın daha ucuz olması nedeniyle bakır işlemeciliği hızlı bir şekilde gelişmiş ve bakırın kullanım alanı genişlemiştir.

Osmanlı Devleti'nin kurulmasından sonra Anadolu ve Balkanlarda bakır madeni yoğun olarak işlenip kullanıldı. Bu dönemde sayıları oldukça fazla olan bakır madeninin işlendiği atölyelerin en meşhurları Balkanlarda Üsküp, Priştine ve Saraybosna'da; Anadolu'da ise Antep, Maraş, Mardin, Diyarbakır, Siirt, Muğla, Malatya, Elazığ, Erzurum, Trabzon, Giresun, Ordu, Sivas, Tokat, Kayseri, Çankırı, Çorum, Amasya, Kastamonu, Konya, Burdur, Denizli, Afyon, Kütahya, Balıkesir, Bursa, İstanbul ve Edirne'de bulunmaktaydı (Ateş Çiçeği 2005: 16).

Bakır, Türk Dil Kurumu sözlüğünde; Atom numarası 29, yoğunluğu 8,95 olan, 1084 °C'ye doğru eriyen, doğada serbest veya birleşik olarak bulunan, ısı ve elektriği iyi ileten, kolay dövülür ve işlenir olduğundan eski çağlardan beri türlü işlerde kullanılan, kırmızı renkli element, olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>).

Bakır tarih öncesinde alet ve silah yapımında kullanılan ilk madenlerdendir. Daha sonraları alet ve silah yapımında tunç ve demirin kullanılmaya başlanması ile bakır daha çok mutfak eşyaları, ev aletleri ve süs eşyaları üretiminde kullanılmıştır. Kullanımı eski çağlardan günümüze kadar uzanan bakır, dış etkilere dayanıklılığı, diğer metallerle alaşımlar yapılabilmesi ve diğer madenlere göre işlenmesinin daha kolay olması nedeniyle sanayi alanında ve günlük yaşam alanında çok geniş kullanım alanı bulmuştur (Erdoğan ve Etikan, 2002:92).

M.Ö. 5000'li yıllar... İnsanın gelişmesiyle birlikte çevresinin de, doğanın da, kullandığı eşyaların da geliştiği, bilinen bir gerçek. İşte bakırcılık da bu gerçeği ispatlayan bir meslektir. Bakırcılık; bakırdan çeşitli alet, avadanlık, silah ve sanat ürünlerinin yapılması yaklaşık 7000 yıllık bir mesleğin kısacık tanımı. Bu kısa tanımın içinde ne kadar bakırın, kaç tane kullanılmaktan eskimiş aletin, kaç ustanın,

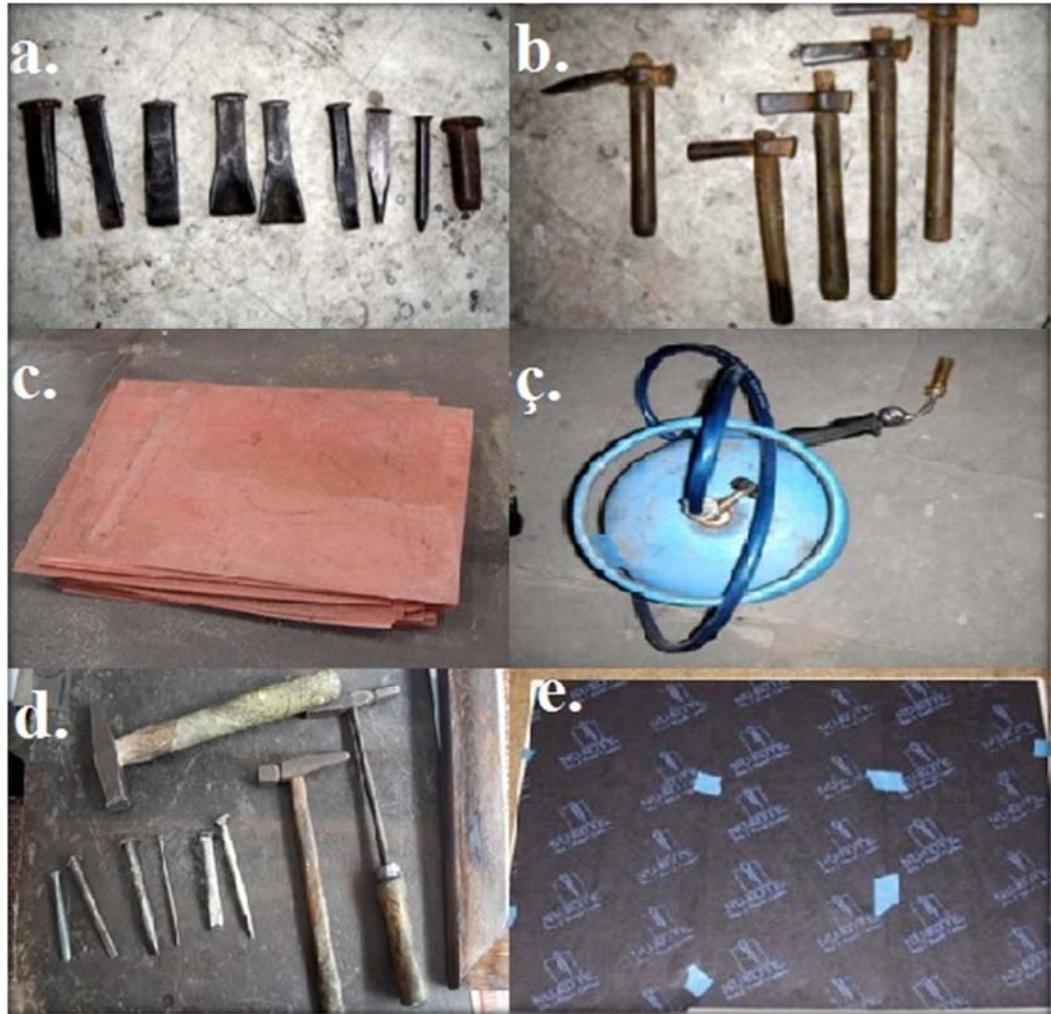
kaç çırağın, meydana getirilen hayat bulan kaç ürünün olduğunu düşünmek ise bu kısacık tanımı işin içinden çıkılmaz hale getiren bir mesele. Yıllar ilerledikçe hem dövme usulleri hem de dövme aletleri gelişmiş. Zamanla şekil verme ve işleme tekniklerinde ilerleme kaydedilmesiyle birlikte madencilik vazgeçilmez bir meslek halini alırken bu ince tekniklerle birlikte bakır eşyalar mutfaklarda yerini yıllarca korumuş. Ancak 1960'lı yıllara gelinip ülkenin sosyal ve ekonomik yapısının değişmesiyle bakırcılık da bu gelişmelerden nasibini almış ve gerilemiş. Alüminyum, plastik ve çelik vb. gibi maddelerden yapılan fabrikasyon ürünlerin ve ucuz maddelerin ortaya çıkmasıyla birlikte bakıra olan ilgi azalmış, Fakat insanların her şeye rağmen az da olsa geleneksel kültürlerini korumaya çalışmasıyla bakırcılığın yok olması engellenmiştir (Barışta,2005: 273-275).

Bakırcı Osman Usta, bakırcılık serüvenini şöyle anlatmaktadır: “1958 yılında yani 45 yıl önce 13-14 yaşlarında ilkokulu yeni bitirdiği dönemde mesleğe başladığını anlatırken şunları söylüyor : “O zamandan bu zamana kadar Kaleiçi Çarşısı’nda bakır kazan, tavalar, değişik kap kakak, semaver, güğüm ve tencere üretimiyle uğraşıyorum. Bizim mesleğimiz tamamen el işine ve emeğe dayalı tarihi bir meslek. Ben bakırcı çırağı olarak mesleğe başladığım 1971 yıllarında Kaleiçi Çarşısı’nda nereden bakarsanız bakın 80-90 tane bakırcı vardı. Bu kişilerin yanında en azından 10 kişi çalıştığı da düşünülürse, o dönemlerde bu meslekten yaklaşık 800 ile 1000 civarında kişi ekmek yiyordu. Ben mesleğe bakırcı esnafı olan Fehmi Taşkın’ın yanında çırak olarak başladım. O zaman kalabalık bakırcı esnaflarının çekiç sesleriyle, Kaleiçi Çarşısı bir uçtan diğer uca kadar çın çın öterdi. Fakat günümüzde meslekte benim gibi birkaç arkadaşım kaldığı için, çarşıda çekiç sesi yok denilecek kadar az duyuluyor. Bakır ürün satışı yapan çok fakat kendi yaptıkları ürünler değil. Bizim yaptıklarımızda daha çok sanatsal yönde devam ediyor. Osman Usta; o dönemlerde okullar yaz tatiline girer girmez, aileler çocuklarının elinden tuttuğu gibi esnafların işyerinin yolunu tutarlar ve çocuklarını gösterip ‘eti senin, kemiği benim’ diyerek çocukları ustaya teslim eder ve bir meslek öğrenmeleri için, her yaz tatilinde bu işlem tekrardan gerçekleşirdi. O nedenle hem usta hem de çırak sayısı çok fazlaydı. Çünkü aileler yaz tatilinde hem çocuklarının başıboş gezmesini istemezler, hem de bir meslek öğrenmesini arzu ederlerdi. En güzel yemekler bakır ve toprak kaplarda yapılır, damak tadı da ön planda tutulurdu” diyor. Bakırcılık

mesleğine ilk darbe çelik fabrikasından geldi. Bakırcı Osman Usta, Denizli’de 1985 yıllarında çelik fabrikasının kurulmasıyla, bakırcılık sektörünün de derin bir yara aldığını ve mesleğin yavaş yavaş kan kaybederek bugünkü durumuna geldiğini söylüyor”.

4.6.2. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araç ve Gereçler

Kaleçi bakır işlemeciliğinde kullanılan araçlar şunlardır; kalemler; örsler; çekiçler; makaslar; pergel; pürmüz (Şekil 70).



Şekil 70: a. Kalem, b.Çekiç, c. Bakır levha, ç. Pürmüz, d. Kalemler, e. Karbon kağıdı (Korkmaz,2016).

Kalemler: Çelikten yapılmış, ucu sivri araçtır. Çekiç yardımı ile bakır ürünlerin desenlendirilmesinde kullanılır. Bu kalemlerin bazılarının ucunda sivriltilmiş sanayi

elması bulunmaktadır. Zimba kalemlerinin üzerlerinde ise kabartma motifler bulunmaktadır

Çekiçler: Şekil verme, perdahlama ve düzeltme işlemlerinde kullanılan araçlardır

Pürmüz: Bakır ürünlerin bölgesel olarak tavlama ve yapımı tamamlanan ürünlerin renklendirilmesinde kullanılır

Bakır Levha: Kimyasal bir eleman, Sembolü Cu atom ağırlığı 63,57, özgül ağırlığı 8,9 dur. Yumuşak, kırmızı bir metaldir. Normal sıcaklarda değişmez, taze kesilmiş rengi açık kırmızıdır.

Karbon Kâğıdı: Her şeyin bir benzerini alttaki nesneye nakletmesine denir.

4.6.3.Kaleiçi Bakırcılığının Yapım Aşamaları

Desen bakır levha üzerine karbon kâğıdı ile aktarılıp çizim işlemi yapılır daha sonra kalemler ve çekiç yardımı ile çizilen desene şekil verilir (Şekil 71).



Şekil 71: Desenin bakır levha üzerine aktarılması, kalem ve çekiç yardımıyla şekil verme (Korkmaz,2016).

4.6.4.Ürünler

Kaleiçi'nde son zamanlarda ustalar çoğunlukla turistik olan bakırdan yapılan süs eşyası lığına yönelmişlerdir (Şekil 72).



Şekil 72: Ortaya çıkan ürünler (Korkmaz,2016).

4.7.Buldan Dokumacılığı

Buldan bezi günümüzde hayatın birçok alanında kullanılmaktadır. Örnek verecek olursak Masa, sehpa örtüsü, erkek ve bayan gömlekleri, bluz, elbise, gecelik, sabahlık, nişanlık, çeyiz, kınalık, şalvar, pantolon, salon, mutfak ve yatak örtüleri şeklinde kullanılmaktadır. Buldan bezi Vücut terini emer, o yüzden sağlıklı bir üründür. Buldan Bezi pamuklu kumaştan el tezgâhlarında, yarı mekanik ve tam otomatik tezgâhlarda dokunarak, doğal kuruma yöntemleriyle kurutulur. Orijinal Buldan bezi kıvrıkcık iplikle dokunduğu için kumaşa bürümcük adı verilir. Buldan bezi kumaşların üzerinde baskı ve el işlemleriyle, makine işlemleriyle süslenerek farklı tasarımlar sunulmaktadır. Buldan bezinden bluz, elbise, kaftan, gömlek, şal, fular vb. ürünler üretilmektedir.

4.7.1. Buldan Dokumacılığı Tanımı ve Tarihçesi

Dokumacılığı ile Türkiye ve Dünya genelinde adını duyurmuş olan Buldan Denizli'nin ilçelerinden biri olup dokumacılık tarihi kuruluş tarihine kadar uzanan bir ilçemizdir. Buldan'ın çok eski tarihlerden günümüze gelen köyden ilçeye dönüşüm serüveninin ilk yazılı kaynakları 1530'lara ait Osmanlı kaynaklarıdır.1530'a ait Osmanlı kayıtlarında bugünkü Buldan'ın olduğu üç görülmektedir. O yıllarda Buldan'ın 93 hane ile diğer 2 köyden daha büyük bir köy olduğu yazılı kaynaklardan anlaşılmaktadır. 1600'lerden sonra bu üç köy Buldan

olarak birleşmiştir. O dönemlerde Buldan'ın en önemli geçim kaynağı dokumacılıktır. Dokumacılığın yanı sıra hayvancılık ve tarımla da uğraşmıştır. Buldan 1889'da 43 köyü 18 mahallesi olan bir ilçedir. Buldan 1779'da Aydın iline bağlı bir bucak olmuştur. 1807 yıllarında ise Aydın' a bağlı ilçe olmuş, Denizli'nin ilçe iken 1983'te sancak ve 1923'te il olması nedeniyle bu tarihlerden sonra Denizli'ye bağlanmıştır.

Dokuma; atkı, çözü ipliklerinin dikey açı yapacak şekilde, birbirinin altından, üstünden geçirilmesiyle ortaya çıkan düz yüzeyle üründür. Dokuma tezgâhlarında çözü denilen yan yana duran ipliklerin gücü, denilen araçlarla bir kısmının yukarı kaldırılması, diğer kısmının aşağı çekilmesi suretiyle açılan aralıktan ki bu aralığa ağızlık denir, mekik yardımıyla atkı denilen ipliklerin geçirilmesiyle oluşturulan düz yüzeylerde(www.turkcebilgi.com, 2010).

Araştırma kapsamında “Habib Paköz ile yapılan görüşmede şunları anlatmıştır: *“ham ipeğin işlenişi anlatılmaktadır. Habib Paköz ipeğin hammaddesi olan koza kilo ile alınır daha sonra sabunla ağartılma işlemi uygulanır (Şekil:73). Üzerinde boya tutması için üzerindeki kirden çöpten arındırılması gerekir buda kazanda kaynatılarak sağlanır. Kozalar tekrardan yıkanır ve kazan içinde su ve kezzabın etkileşimi sağlanır karışımın su ve kezzap oranı 2 kg a 1 masrafa sudur. Daha sonra kazan içinde renk alıncaya kadar karıştırılır, renk aldıktan sonra su dolu havuzun içine bırakılır.”*



Şekil 73: Koza halindeki ipek (Korkmaz,2016).

Buldan'da ilk dokumalar hemen hemen her evde yer alan ilkel el tezgâhlarında yapılmaktadır. Şekil 74'de çukur el tezgâhı örnekleri görülmektedir. Bu tezgâhlar bir çukur ve etrafında ki dört kazıktan oluşmaktadır. Bu kazık dediğimiz direkler tezgâhın çatısını oluşturmaktadırlar. Bu parçaların maharetli ellerle bir bütün oluşturması sonucu dokuma sanatının en güzel bezleri ve kumaşları dokunmuş ve Buldan Bezi adını almıştır.



Şekil 74: Çukur el tezgâh (Korkmaz,2016).

Buldan'da daha önceleri çukur el tezgâhları yaygın olarak görülmekle birlikte çukura girilerek çalışılan bu tezgâhlarda çalışan kişilerin romatizmalı hastalıklara çok yakalandığı bilinmektedir. Daha sonra zamanla düz zemin üzerinde çalışılan el tezgâhlarına geçiş gözlenmiştir (Şekil, 75).



Şekil 75: El tezgâh (Korkmaz,2016).

Buldan'da dokumacılık yüzyıllardan beri el ve çukur tezgâhlarıyla yürütülürken, teknolojik ilerlemelerin etkisiyle değişimler göstermiş ve 1958-1960 yıllarında motorlu tezgâhlara geçiş yapılmıştır. Motorlu tezgâhların kullanımıyla birlikte üretimde artışlar sağlanmıştır (Şekil 76).



Şekil 76: Yarı otomatik tezgâh (Korkmaz, 2016).

Geçmişte Buldan ve çevresinde dokuma boyamacılığı doğal kaynaklardan elde edilen hammaddelerle yapılmaktaydı. Bunlar ayva çekirdeği, nar kabuğu, ceviz yaprağı ve meşe palamudu gibi yörede doğadan kolay elde edilebilen kaynaklardır. Genellikle üretilen mamuller parça dokuma ve metre dokuma olarak iki gruba ayrılmaktadır. Parça dokuma ürünleri: Peştamal, üstlük, havlu, çarşaf, mendil, sofralıktır. Metre dokuma ürünleri ise: Buldan bükülüsü, havlu, tentelik, elbezi, astar ve kanaviçedir.

Osmanoğulları'nın henüz Bursa'ya yerleşmeden Germiyanoglularının aracılığı ile Buldan'dan kumaş temin ettikleri tarihi kayıtlarda mevcuttur. Osmanlı Devletinin kuruluşundan sonra da sarayın dokuma ihtiyacının bir kısmı Buldan'dan sağlanmıştır. Ertuğrul Gazi'nin içliği Şekil, Barbaros'un şalı, Padişah Genç Osman'ın gömleği Buldan'da dokunmuştur. Türk dokuma kumaş ve işlemelerinde motifler genellikle bitkiseldir. Lale, Karanfil gibi çiçekler ve çeşitli dallar özellikle XVI. yüzyılda çok kullanılmıştır. Renkler kırmızı basta olmak üzere çini mavisi, güvez, pismiş ayva ve safran sarısıdır. Bu gelenek BULDAN dokuma ve işlemelerinde de açıkça görülür. Desenler geometrik bitkiseldir. Renklere ise kırmızı, sarı ve beyaz hâkimdir. Kırmızı renkli bezler bayrak yapımında diğer renkler ise sarık ve iç çamaşırı imalinde kullanılmıştır

1800'lü yılların sonunda yöreye gelen göçmenlerin dokudukları beze, "Muhacir Bezi" denirdi. Bu bezin hem çözgü hem de atkılarını kıvrak ipliklerden yapılırdı.

"Bürümcük" örneğini ele alırsak; dokuma tekniğine göre Bürümcük, temel dokuma örgülerinin en basit ve sağlam olan, bez ayağı dokuma örgüsündedir. Genellikle çok bükümlü ipliklerin atkı olarak kullanıldığı Bürümcük dokumalarında, hem atkı hem de çözgü ipliklerinin çok bükümlü olduğu örneklerde vardır. Dokuma karakteristik, buruşuk yapısını, sıcak, sabunlu suda yıkanmasından sonra kazanır. İpliklerin büküm oranına göre eni daralan dokumanın, buruşuk yapısı ile vücut arasında hava kaldığı ve kumaş vücuda yapışmadığı için ısı yalıtımı sağlanır. Bu nedenle Bürümcük dokumalar genellikle iç giyimde kullanılmıştır.

Tarihi kaynaklarda; yün, pamuk, keten ve ipek gibi malzemelerin kullanıldığı, "Buldan Bezi", "Bükülü Bez", "Ak Alemlı Bez" diye değişik anlamlara gelebilecek çeşitli

adlandırılmaların, malzeme, teknik ve kalite yönünden belgelenmeleri, envanterlerinin uluslararası ölçütlere göre ayrıntılı bir şekilde yapılması ve patentlerinin alınması önemlidir (Şekil 77) .



Şekil 77: Buldan'a ait bükülü bezi (Korkmaz, 2016).

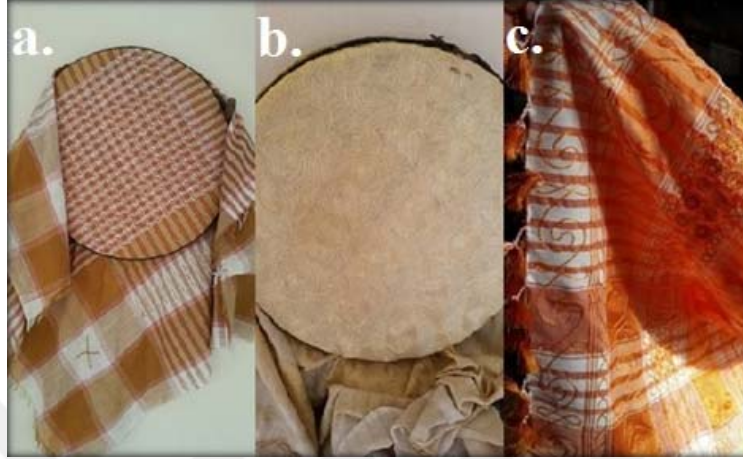
Yörenin buruşuk yüzey görünümlü geleneksel dokuması, dokuma örgü bilgisinde, bükümlü, pürtüklü ve düzensiz yüzey görünümü veren Krep Örgüleri doğrultusunda, "Krapon" adı ile okul önlüklerinde kullanılmıştır. 1950'li yıllarda ipek ve pamuk çizgili bükülünün adı, "Hosgör" olarak bilinir (Şekil 78).



Şekil 78: Buldan'a ait hoşgör kumaşı (Korkmaz, 2016).

Buldan dokumalarının bir özelliği; kasmağa gerilen, dokumanın üzerine, geleneksel motiflerin renkli ipek iplikler ile kaplama, zincir ve suzeni tarzı ile işlemelerin ve saçakların yapılmasıdır. Genellikle çubuklu desenli Buldan dokumaları üzerine islenen orijinal isleme motiflerinin belirlenmesi, yerel kimlik

sürecinin, tıpkı üretimler ile devamının sağlanması ve yeni modellere temel oluşturması bakımından önemlidir. Günümüzde yörenin kültürel kimliği olarak Buldan Bezi kavramının öncelikle netleştirilmesi gerekmektedir (Şekil 79).



Şekil 79: a ve b. Kasnağa gerilen dokuma üzerine geleneksel motiflerle zincir kaplama c'de süzeni tarzı işleme ile saçakların yapılması (Korkmaz, 2016).

4.7.2. Ürünler

Buldan yöresinde dokunmuş bayanların kullandığı örtünme ve ya aksesuar amaçlı şal (Şekil 80a), yörede yaşlı bayanların yöresel giyim tarzı (Şekil 80b) aksesuar amaçlı masa örtüsü (Şekil 80c). Yün iplikten dokunmuş şal (Şekil 81a), floş ipekten dokunmuş şal (Şekil 81b), yörede dokunmuş yazlık kıyafetler (Şekil 81c).



Şekil 80: a, b, c. Yöreye ait ürünler (Korkmaz, 2016).



Şekil 81: a, b, c. Yöreye ait ürünler (Korkmaz, 2016).

Tarihsel verilere ve orijinal örneklere göre tespit edilecek örneklerin, günümüzde tıpkı üretiminin yanı sıra günün gereksinimlerine yönelik yeni ürünlerin farklı kalitelere piyasaya sunulması yerel kimlik oluşturma yönünden önceliklidir.

Sonuç olarak; geleneksel Buldan bezlerinden üretilen ürünler içerisinde yer alan çarşaflar, havlular, peştamallar, posular, mendiller, kurulama bezleri, salları, elbiseler, bluzlar, etekler vb. birçok ürün geçmişten günümüze Buldan dokuması olarak varlığını devam ettirecektir. Bizce sağlık ve sıhhatini düşünen herkes Buldan dokumalarını kullanmalıdır. Kamu kurum ve kuruluşları ve özel sektör başta olmak üzere Buldan dokumalarına gereken önem verilmeli ve gelecek kuşaklara aktarılması için çözümler üretilmelidir.

Günümüzde Buldan bezinin üretiminde fabrikalaşma sürecinin başlamasına rağmen geleneksel el dokumacılığı da sürdürülmektedir. Dokumacılar evlerin bir bölümünde ev atölyeleri geleneğini yasadılmaktadırlar.

4.8. Yeşilyuva'da Ayakkabıcılık

Yeşilyuva'da ayakkabıcılığın tarihi oldukça eskidir. Bazı kaynaklarda Selçuklular ve Osmanlılar dönemiyle irtibatlandırılrsa da çok daha eskilere dayandığı bilinmektedir. Ahi Kayser ve Ahi Evran'dan çok daha önceleri Yeşilyuva' da ayakkabıcılık bilinmekteydi.. Selçuklular ve Osmanlılar döneminde de tabaklık ve ayakkabıcılık Yeşilyuva'da önemini korumuş günümüze kadar gelişimini sürdürmüştür. 1990'lı yıllarda 500'ün üzerinde olan esnaf sayısı bugün 200 civarındadır ve halen Yeşilyuva' nın en önemli geçim kaynağı özelliğini sürdürmektedir

4.8.1. Yeşilyuva'da Ayakkabıcılığın Tanımı ve Tarihçesi

Yeşilyuva Denizli'nin Acıpayam ilçesine bağlı, nüfusu 5106 olan, tarihsel süreç içerisinde geçimini deri, deri işleme ve ayakkabıcılıkla sürdüren bir kasabasıdır (www.mebk12.meb.gov.tr). Yeşilyuva'nın büyük bir bölümü geçimini ayakkabıcılık üzerinden sağladığı için, tarım ve hayvancılık genellikle ek geçim kaynağı olarak yapılmaktadır. Kasabanın çeşitli bölgelerinde meyve ve sebze yetiştirilen bahçeler bulunmakta ve daha ziyade üzüm bağlarına rastlanmaktadır. Küçükbaş hayvancılığın ve kümes hayvancılığının da görüldüğü kasabada büyükbaş hayvancılık yapılmamaktadır. Tarım ve hayvancılık konusunda uygun olmayan coğrafik yapısı ve karasal iklim etkisinden dolayı Yeşilyuva'nın kısıtlı imkâna sahip olduğu görülmektedir. Yeşilyuva'nın eski adı Kayser (Gayser)'dir. 1908 yılına kadar köy olan Kayser bu yıldan itibaren kasaba olmuş ve 1925 yılından itibaren de adı Yeşilyuva olarak değiştirilmiştir. Türk hâkimiyeti döneminde Kayser ismi ile anılan bugünün Yeşilyuvası'na Kaisaria adı, ilk defa İmparator Octavianus Augustus tarafından Romalı devlet adamı Sezar'ın (Caesar) onuruna bir unvan olarak verilmiştir. Kaisareia bu dönemde, dericilik sektöründe etrafındaki yerleşim bölgelerinin de ihtiyaçlarını karşılayabilecek kapasitede üretim yapan, bölgenin en önemli kenti olarak ün yapmıştır.

Daha önceden de ifade edildiği gibi, Yeşilyuva'daki dericilik ve ayakkabıcılık yüzyıllar öncesine dayanmaktadır. Ayakkabı ustası 1958 doğumlu Bilal Özkan tarihçeyi anlatırken: "Ahi Kayser Yeşilyuva'ya gelmiş o zaman için. Yüzden fazla tabakhane kurmuş, Çıraklar yetiştirmiş. Kayser gölü diye ün yapmış, yani derinin

kösele olmadan önceki hali. Yeşilyuva'dan imal ettikleri derileri hayvanlarla Fethiye'ye taşırlarmış. Fethiye'den Girit adasına, Meis adasına kayıklarla pazarlarmış” diye bilgi veriyor. Yeni kooperatif başkanı Arif Alagöz ise bu bölgenin Selçuklulardan beri sistematik şekilde kurulduğunu, Osmanlı kayıtlarında Yeşilyuva'nın Dikici olarak kayda geçtiğini, tabakhanelerin burada bolca bulunduğunu, Ahi Kayser'in dericiliğin yaygınlaşmasında önemli bir isim olduğunu söyleyip, Yeşilyuva'da bu tarihlerde yoğun bir eğitim ve öğretimin varlığından bahsetmiştir. Yakın çağla ilgili bilgiler ise daha ziyade ayakkabı yapımındaki gelişimle ve ayakkabıcılığın işleyiş sistemiyle ilgilidir. Ayakkabı ustası söze “ata ne yapmışsa evlat da onu yağımış diye başlıyor ve şöyle devam ediyor: “10-12 yaşında çırak olarak uzak-yakın akrabam bir ustanın yanında çalışmaya başladım. O zamanlar 5-6 usta vardı. Herkes bu ustalara çocuklarını vermek isterdi. Her ustanın yanında 5-6 çocuk olurdu. 5-6 yıl çalışılırdı onlar. Usta çırağın yetiştiğine karar verirse, mevlidini okutur, önlüğünü giydirir, bağımsız çalışmasına izin verirdi. Ondan sonra, biriktirdiğimiz sermayeyle kendi dükkânımızı açardık, usta izin verirse giderdik, vermezse gitmezdik”. Bilal Özkan'dan elde edilen bilgilere göre, o dönem ayakkabı üretimi için gereken malzeme ve özellikle deri, Kayser'e (eski adıyla) gelen tacirler tarafından tedarik edilmektedir. Ustalar tacirlerden veresiye aldıkları derilerden ayakkabı üreterek, pazara götürür orada satar ve daha sonra tacire borçlarını öderlermiş. Kimi zaman ayakkabıların bir kısmını kendilerine deri temin eden tacirlere de sattıkları olurmuş. Bilal Özkan ayakkabıyla ilgili gelişmeyi anlatırken, daha çok babası zamanına dayandırarak “Ayakkabı bütün olarak üretilirdi. Sayanın dikişleri singer makineyle dikilirdi. Diğer üretim elle yapılırdı. Ustada makine vardı. Haftalık 15-20 çift ayakkabı dikilirdi. Bunlar 1950'den önce. O zaman ayakkabıcılık işi kösele ayakkabı işi zor işti. Daha sonra, otomobil lastiklerden ayakkabı yaptık. 1955'te başladı, 10 sene devam etti, sonrasında hazır tabanlar çıktı. Şimdi daha güzel alt tabanlar çıktı” diye ifade ediyor. Usta olduktan sonra, bir müddet evin içerisinde üretim yapıp geçimini temin ederken, “O dönem çok para kazanıldı. Sayası deri, sadece alt taban kamyon tekeri ayakkabılar yaptık. Hiç eskimezdi. Bizim dedelerimiz bir odanın içinde mutfak, yatak odası hepsi bir yerde üretim yapardık. Ben usta olduktan sonra dükkân açtım” diye belirtiyor.” Yeşilyuva tarihten gelen yerel bir bilgi birikimine ve bunun birikimiyle oluşan bir

kültür sermayesine sahiptir. Yeşilyuva'da hâlâ ayakkabı üretiminin devam etmesinde ve bunun gelire dönüşmesinde böyle bir birikimin varlığı oldukça etkilidir.

4.8.2. Yeşilyuva Ayakkabısı Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

Yeşilyuva ayakkabısı yapımında kullanılan araç ve gereçler şunlardır:

Deri: Hayvanlardaki derinin işlenerek kullanılır hale gelmesi

Astar: Ayak ve saya arasında koruyucu bir tampon tabakadır. Ayakkabının şeklini korumasını sağlar, ayağın nemini alır ve ayakkabının iç görünümünü şekillendirmek için kullanılır.

İplik: uzun ince lifleri her birinden bükülmüş ve çekilmiş durumu olup, ayakkabı dikmek için kullanılır.

Fırın: Arka montajı tamamlanan ayakkabıyı derinin türüne göre ısıyı ayarlanmış olan sıcak fırından geçirme işlemi,

Kalıp: Ürüne biçim vermeye yarayan araç.

Saya: Ayakkabının taban hariç üst bölümünü,

Taban: Ayakkabının yere basan en alt yüzüdür.

Saya makinesi: Deri dikim için kullanılır

Saya tıraş makinesi: Deride dikilecek kısımları inceltmek için kullanılan makine.

Pres makinesi çeşitleri: Onarma, düzletme gibi işlemlerin uygulanması makinaya yerleştirilen bir nesneyi, iki ağırlık arasında mekanik olarak sıkıştırmaya yaramaktadır.

Boya: Ayakkabıyı boyamak için kullanılan kimyasal madde.

Yapıştırıcı: Deri yapıştırmak için kullanılan kimyasal madde.

4.8.3. Yeşilyuva Ayakkabısı Yapım Aşamaları

Ayakkabı üretimi bugün hem el işçiliği hem de ileri teknoloji makinelerle gerçekleştirilmektedir. Geleneksel ayakkabı üretimi daha çok sanayi sitesinde küçük atölyelerde sürdürülüyor. Bu yöntemde ustalığın ve el becerisinin payı büyüktür.

Ayakkabı yapımı; yapıştırma ve kalıplama gibi yöntemler uygulanır. Üretimin ilk aşaması saya adı verilen ayakkabının üst kısmının yapılmasıdır. Bunun için büyük parçalar halindeki deriden ellerinde hazır bulunan kalıplar ile sayayı oluşturacak parçalar kesilir (Şekil 82). Her model için farklı kalıplar kullanılır. Ayakkabının türüne ve modeline göre bu kalıplar değişir.



Şekil 82: Hazır halde demirden kesim kalıpları (Korkmaz, 2016).

El işçiliğinde en önemli aşamalardan biriside derinin kesilmesidir. Saya kesim makinasında tek sefer de hatasız kesim yapmak gerekiyor (Şekil 83). Kesimde kullanılan kalıplar ile bağcık delikleri de açılıyor. Bir ayakkabı kesiminde parça sayısı 6 iken farklı modeldeki bir ayakkabıda bu sayı 25 e kadar çıkabiliyor



Şekil 83: Saya kesim makinasında derinin kesilmesi (Korkmaz, 2016).

Bir sonraki aşama ise tıraşla, kesilen deri parçaları hızla dönen bıçaktan geçirilir (Şekil 84). Bu işlemin yapılması dikilecek yerlerin inceltilmesi ve daha sağlıklı dikilmesi için uygulanır.



Şekil 84: Tıraş Makinesi (Korkmaz, 2016).

Ayakkabının içine de dışında olduğu gibi kesilmiş astar yerleştiriliyor, iki yüzeyin birbirine tutturulması ise yapıştırıcı ile sağlanıyor (Şekil 85). Sayanın göreceği son işlem topuk kısmına fort burun kısmına ise bombe adı verilen parçanın yerleştirilir, bu parçalar ayakkabının şeklinin uzun süre korumasını sağlar.



Şekil 85: Saya ile derinin birbirine yapışması (Korkmaz, 2016).

Taban hazırlanırken ayak şeklindeki sert kalıplar kullanılıyor (Şekil, 86a). Kalıba iç taban yerleştiriliyor, çivi ile sabitleniyor (Şekil 86b). Taban ve saya yapıştırılıyor ancak deri tam kurumadan deri kerpeten ile çekilerek çivi sabitleniyor.



Şekil 86: a. Ayak şeklindeki sert kalıp, b. İç tabanı yerleştirmek için çivi ile sabitlemek (Korkmaz, 2016).

Ayakkabının taban astarı ile sayanın birbirine yapışması için 1 gün elektronik fırında ayakkabıların yapışması için beklenir (Şekil 87).



Şekil 87: Taban astar ile sayanın birbirine yapışması (Korkmaz, 2016).

Ayakkabının yere basacak tabanın takılması, taban olarak deri ürünü olan kösele kullanılıyor ve taban dikilecek ya da yapıştırma taban olacak ise o işlem uygulanıyor (Şekil 88).



Şekil 88: Köselenin taban yapıştırma makinasında yapıştırılması (Korkmaz, 2016).

Geriyeye kalan son işlem olarak boya isteyen ayakkabılar boya makinesi ile boyanıp kurumaya bırakılır (Şekil 89).



Şekil 89: Ayakkabı boya makinası (Korkmaz, 2016)

Kuruduktan sonrada ayakkabı kutularına konularak ticarete hazırdır (Şekil 90).



Şekil 90: Ticarete hazır ayakkabılar (Korkmaz,2016).

4.8.4. Ürünler

Denizli ili Acıpayam ilçesi Yeşilyuva beldesinde bay ve bayanların giydiği el yapımı ayakkabılar (Şekil 91).



Şekil 91: Ortaya Çıkan Çeşitli Ayakkabılar (Korkmaz,2016).

5. DEĞERLENDİRME VE SONUÇ

Türkiye'nin önemli kültür ve tekstil merkezlerinden birisi olan Denizli bulunduğu coğrafi konum itibarıyla birçok halka ve bu halkların kültürlerine ev sahipliği yapmıştır. Günümüzde de ekonomik alanda gelişen ve büyüyen sanayisiyle Türkiye'nin birçok ilinden göç alan önemli kentlerinden birisidir. Denizli'de birçok kişinin uğraş alanı olan dokumacılık Denizli merkezi dışında, Buldan, Babadağ, Tavas, Kızılcabölük ve Çal yöresinde köklü, gelişmiş bir dokumacılık bulunmaktadır. Özellikle Kızılcabölük peştamal dokumalarıyla, Buldan ise beziyle Anadolu'da ün salmıştır. Dokumacılığın büyük çoğunluğunu yatak çarşafı ve alacalar oluşturur. Çal'ın Süller kasabasında halı ve kilim dokumacılığı gelişmiştir. Halı, kilim, heybe, torba, çul, çuval, seccade gibi kaba dokuma sanayi ürünlerinin tarihi de çok eskilere dayanmaktadır. Kilimcilik, Çal ilçe kasaba ve köylerinde gelişmiş bir sanattır. Dokumacılık yüzyıllarca varlığını sürdürmüş ve Türk halkının yaratıcılığının ve üstün zevkinin adeta göstergesi olmuştur.

Fakat bu el sanatları gelişen teknoloji ve değişen toplum düzenleri nedeniyle önemlerini kaybetmektedirler. Denizli'de günümüzde devam eden geleneksel el sanatlarının durumunun belirlenmeye çalışıldığı bu çalışmada Denizli il, ilçe, kasaba ve köylerinde alan çalışması yapılarak, meslek sahipleri ile kılavuzlu görüşmeler yapılmıştır. Denizli'de geçmişte yaşayan el sanatlarından günümüze ulaşabilenlerin; bakırcılık, çömlekçilik, ayakkabıcılık, bıçakçılık ve dokumacılık olduğu yapılan araştırmada tespit edilmiştir.

Denizli'de devam etmekte olan el sanatlarından en yaygın olanı dokumacılıktır. Bıçakçılığında önemli derecede yaygın olduğu fakat diğer sanat dallarıyla uğraşan ustaların sayılarının bir elin parmaklarını geçemediği görülmektedir. Çal ilçesindeki kilim dokumaları da genellikle Denizli'de evlerde bayanlar tarafından yapılmakta olmasından dolayı uğraşan kişi sayısı tespit edilememektedir.

Yine Denizli' inin Babadağ İlçesi'nde yüzyıllardır dokumacılıkla uğraşılmaktadır. Belki de bu yüzden "Tekstilin Başkenti" denmektedir; ama günümüzde görülen o ki, halkın söyleyişiyle: "Babadağ artık tekstilin başkenti değil, aç kenti" dir. Bu durumun nedenleri ve alınacak olan önlemler olarak en önemli konularından biri yöreye gezi amaçlı gelen turistleri el sanatlarına çekmektir. Yöresel dokumaların, özellikle potlu çarşafın farklı ülkelerden gelen turistler sayesinde dünya genelinde

tanınması önerilmektedir. Çünkü iyi kalitede hazırlanmış ürünlerin her zaman alıcısı olur.

Bunun yanı sıra dokumanın kalitesi kadar ürünü gösterecek tasarımı da önemlidir. Çünkü dokuma çeşitliliği ve bol desen yörede mevcut değildir. Acil olarak desenlendirmenin çeşitlendirilmesi ve yöresel ürünlerin çağa uygun olarak kullanım alanlarının çoğaltılması şarttır. Babadağ' da halk, büyük firmaların küçüklerin önüne geçmesi ve tüccarların ödeme yapmaması yüzünden 15000 tane yarı otomatik tezgâhı hurdaya satmış ve BAĞ-KUR ve sosyal güvence için fabrikalarda kendi isini bırakıp işçi olarak çalışmaya başlamıştır. Yöre halkına uygun şartlarda ayakta kalabilmek ve büyük firmalar altında yok olmalarını engelleyebilmek için kredi sağlanması şarttır. Yoksa yöre halkı iplik ihtiyacını bile dolar bazında olduğundan zor karşılamaktadır.

Buldan dokumacılığı yüzyıllar öncesinden günümüze uzanan tarihi sürecinin birçok aşamasında değişimler geçirmesine rağmen ayakta kalabilme mücadelesi vermektedir. Bu bağlamda gözlenen ilk değişim dokuma tezgâhlarında başlamıştır. Geçmişte çukur ve el tezgâhları kullanılırken, günümüzde motorlu tezgâhlara geçiş yaşanmıştır. Sayıları oldukça azalmasına rağmen hala el tezgâhlarına sahip olan Buldan, geleneksel el dokumacılığını yaşatmaya çalışmaktadır. Buldan iplikleri geçmişte ipek ve pamuk ağırlıklı iken günümüzde maliyet artışlarına direnememis bunun sonucunda alternatif ürünler olan ipek yerine, fabrikasyon imalatı floş ve pamuk iplikler kullanılmaktadır. Boyamacılıkta kullanılan doğal kök boyaların yerini de yine kolay ve ucuz olan kimyasal boyalar almıştır. Hala Buldan'da üretimi gerçekleşen dokuma ürünleri hem çağın gereklerine uygun olarak modernize edilmekte hem de gelenekselliğini koruyarak Türkiye ve dünya pazarında satışa sunulmaktadır. Buldan dokumalarının yaşatılması için çıraklık ustalık ilişkisi ile babadan oğula geçen dokumacılık serüveninin yaygınlaştırılması ve gelecek nesile aşılması gerekir.

Çal Yöresinde düz kirkiteli dokumacılığın orta yaş grubu bireylerde yoğunlaştığını söylemek mümkündür. Yörede bireylerle yapılan birebir görüşmelerde genç bireylerin düz kirkiteli dokumalara verdikleri emeklerinin karşılığını alamadıklarını ve bu yüzden rağbet göstermediklerini, daha çok sanayi

dokumalarına önem verdiklerini ve de genç bireylerin artık bu el sanatı ile ilgilenmediklerini belirtmişlerdir. Üretilen dokumaların satış yerlerine baktığımızda bireylerin daha çok dokudukları ürünleri yöresel pazarlarda ve üretim yerinde sattıklarını ayrıca çeyiz olarak sipariş şeklinde komşulara, bazı bireylerin ise sadece kendilerine dokuduklarını belirtmişlerdir. Çal yöresi dokumalarının yaşatılması ve tanıtılması için Denizli’ de üniversite bünyesinde konferans ve seminerler düzenlenerek öğrencilere, yetkililere ve yöre halkına bu sanat dalına ilişkin aydınlatıcı ve tanıtıcı bilgiler verilmesinde yarar görülmektedir. Valilik, Kaymakamlık ve Halk Eğitim Merkezi vs. işbirliği ile bu el sanatının yaşatılması için kurs ve atölyeler açılmalıdır. Çal, yöresinde düz kirkitli dokumalarının yurt içi ve yurt dışında sergilenmesi için Kaymakamlık aracılığı ile imkânlar sağlanmalıdır. Böylece Düz Kirkitli Dokumaların tanıtılması ve geliştirilmesi safhasında bu uğraşların büyük ölçüde katkı sağlayacağı beklenmektedir.

Ayakkabıcılık Yeşilyuva’da atadan evlada geçerek artık geleneksel hale gelmiştir. Ayakkabı üretiminin bu zamana kadarki devamlılığı beldedeki kültürel sermaye ve sosyal sermaye ile yakından ilgilidir. Ancak Yeşilyuva’daki ayakkabı üretiminin geleceğe aktarılmasında ve daha etkin ve verimli şekilde devam ettirilmesinde iki temel problemin varlığı görülmektedir. Bunlardan ilki eğitimin yetersizliğidir, beldede ayakkabı üretimi iş başındaki eğitimle öğrenilmektedir. Hâlbuki, tüketici istek ve ihtiyaçları çok farklılaşmıştır ve teknoloji her geçen gün hızla gelişmektedir. Bu bağlamda liselerde ve üniversitede ayakkabı tasarımı, üretimi ve pazarlanmasını uzmanlık oluşturacak şekilde ele alan bölümlerin olması önemli görülmektedir. Yöre halkının talebi de bu yöndedir. Diğer taraftan gençlerin lise ve üniversite tercihlerinde bu mesleği tercih edip, bu konuda uzmanlaşmaları için teşvik edilmeleri ve birtakım unsurlarla ayakkabı uğraşının ve mesleğinin cazip hale getirilmesi önemlidir. Çünkü yapılan mülakatlarda meslek lisesinde kunduracılıkla ilgili bir kol bulunduğu fakat öğrenciler tarafından tercih edilmediği için kapatıldığı ifade edilmiştir. Ayrıca yöre halkı için ayakkabı dizaynı, ayakkabı üretimi ve pazarlanmasıyla ilgili eğitimler alabilecekleri şartlar oluşturulmalıdır.

Asırlar önce Yatağan kasabasında yeşermeye başlayan savaştaki yiğidin elinde çağlara tanıklık eden, atalarımızın yadigarı olan bu zanaatın yarımlara ulaşması önemlidir. Dünya’ya nam salan Yatağan kılıçları günümüzde kesici alet ve ya silah

olarak üretilmediği gibi eğer gerekli önlemler alınmazsa babadan miras kalan bıçakçılığın da gün geçtikçe değerini yitirip üretiminin duracağı sürebilir. Beldede ev tipi imalatın yaygın olması, iş güvenliğinin olmaması ve çalışma şartlarının kötü olması en büyük problemlerdendir. Bu yüzden yeni ustalar yetişmemektedir. Belde için çok büyük önemi olan usta çırak ilişkisi artık kaybolmakta ve hatta yetenekli ustalar bıçakçılığı bırakmaktadırlar. Bu değerın yarına ulaşması için usta çırak geleneğinin sürdürülmesinin önemli olduğu aşikârdır.

İmalathanelerin kapasitelerinin düşük olması çok az sayıda bıçağın üretilmesine neden olmaktadır. Bıçaklar genellikle Türkiye pazarlarında satılmakta az da olsa yurt dışı ihracatı yapılmaktadır. Belde de bulunan atölyelerin üretim kapasitelerinin arttırılması ile hem türkiye talebi karşılanabilecek hem de ünü sınırlarımızı aşmış olan Yatağan'ın tıpkı atalarının ellerinde olduğu gibi yurt dışına yayılması mümkün olacaktır. Yatağan bıçakçılarının üretiminde el emeğinin katkısının fazla olması onları diğer seri üretim bıçaklarından ayırmaktadır. Bu yüzden ki Yatağan bıçakları onu yapan ustanın özenini ve ruhunu içinde barındırır. Yatağan geçmişe ettiği tanıklığın geleceğe aktarılması ve serüvenin kulaktan kulağa yayılması bu zanaatın unutulmamasını sağlayacaktır.

Araştırmamızda bakırcılık sanatı ile uğraşan Osman Usta, Yüzlerce ailenin geçim kaynağı olan bakırcılık sanatının parlak çağı fazla uzun sürmemiş yok olma durumuna gelmiştir. Ticari yönden parlak dönemi ise 1980-1985 yılları arasındadır. Ancak bu dönemdeki fazla sürüm ve fazla kazanma hırsı bakır işlemeciliğinin sanat değerini en alt seviyeye indirmiştir. Geçmiş dönemlerde birçok tarihi bakır eşyanın da dış ülkelerden gelen turistler tarafından yok pahasına alındığını ve Türk tarihinin turistler kanalıyla da yok edildiği bakırcılık mesleğine bir darbe de bu yoldan geldiğini belirtiyor. Teknolojiyle birlikte, hazır ürünlerin el emeğinin yerini aldığını belirten Osman Usta bilgisiz kişilerin sektöre girmesiyle bilinçsizce ve sanat değeri olmayan bakır işleri üretilmeye başlanmış ve bundan da bakırcılık sanatı büyük ölçüde talep yetersizliği ile karşılaşmıştır. Bu işten gelir sağlayanlar kendi sanatlarına kendileri değer vermeyerek başkalarının değer vermesini beklediler. Bugün bu bilince varan birkaç bakır işletmecisinin sabır ve üstün gayretleriyle birkaç dükkân da bakır işlemeciliği yapılmaktadır. Ve bilinçli tüketiciler teknolojinin getirdiği, insan sağlığına zararlı mutfak eşyalarını bırakıp (teflon gibi) kalaylı bakır kaplara

dönmektedir, hediye ve süs eşyasında ise bakırın sıcaklığını ve mana değerini keşfedip bakıra ve bakırcıya yönelmişlerdir” diye konuşuyor.

Anadolu kültüründe önemli bir yeri olan bakırcılık sanatının yaşatılması, canlandırılması ve ülke ekonomisine sağlayacağı olumlu katkının gerçekleşmesi için gerekli çabanın gösterilmesi gerekmektedir. Bunun için; Milli Eğitim Bakanlığı tarafından Halk Eğitim kursları düzenlenmeli, kaliteli malzeme temin edilmelidir. Yapılan ürünlere özen gösterilmeli ve daha çok estetiğe önem verilmelidir. Kültür ve Turizm Bakanlığına bağlı kuruluşlarla işbirliği yapılarak, yurt içi ve yurt dışında bakırcılık sanatını tanıtıcı çalışmaların yapılması gereklidir.

Çömlekçilik sanatının başta gelen sorunlarından biri hammadde sağlamakta karşılaşılan güçlüklerdir. Tarım arazilerini korumak amacıyla toprak temini zorlaştırılmakta ya da fiyatı yüksek tutulmaktadır. Ürünlerini çok ucuz fiyatlarla satan çömlekçiler için maliyeti etkileyen en önemli kalemlerinden biri hammadde olduğundan bu mesleğin geleceği açısından da bu sorunun çözülmesi önem taşımaktadır. İkinci önemli sorun teknolojinin ilerlemesi modern mutfak eşyalarının günümüze daha ucuz yollarla ulaşması ve buzdolaplarının çıkmasıyla da çömlekçilik günden güne önemini yitirmektedir. Ülkemize ait var olan maddi kültürel değerlere sahip çıkabilmek için, bu değerlerimizin diğer ülkelere öncelikle tanıtılması gerekmektedir. Bunun için gerekli planlama ve projeler acilen yapılmalıdır. Yerel yönetimlerce, kasabanın iç yollarının özellikle de bir mahalle görünümünde olan çömlekçi atölyelerine ulaşılan yolların iyileştirilmesi, tur arabalarının atölyelere uğramasının sağlanması, dinlenme, seyretme ve alışveriş ihtiyaçların karşılanabileceği sergi salonu istasyonlarının kurulması gerçekleştirilebilir.

Denizli’de günümüzde yaşayan el sanatlarında karşılaşılan sorunlar; hammadde üreticilerinin yeterince desteklenmemesi, halkın alım gücünün düşük olması, pazarlama, üretimde emeğin çok olması ve üretimin uzun sürmesi, yeterli destek, teşvik ve kredi verilmemesi, vergilerin yüksek olması ve üreticilere meslekleri hakkında yeterli eğitimin verilmemesidir.

Hammadde fiyatlarının yüksek olması maliyeti de artırmaktadır. Yüksek fiyatlı hammadde yerine ucuz malzeme kullanılmaktadır. Pazarlamanın da yeterli düzeyde olmaması nedeniyle ürün satışları azalmaktadır. Satışların azalması

sonucunda giderlerin karşılanamamakta, çırak yetiştirilememekte, işyeri kiralarının ödenememekte ve üretici atölyesini kentin ücra köşelerine taşıyarak ürünlerini teşhir edememektedir. Pazarlamada sıkıntı yaşayan üreticiler farklı tasarımlara yönelmekte ve geleneksel kalıpların dışına çıkarak ürünün kendine has özelliklerini değiştirerek yozlaşmasına neden olmaktadır.

Yeterli desteğin ve kredinin verilmemesi sonucunda meslek sahipleri kendi atölyelerini açamamaktadır, ayrıca yüksek orandaki talepleri karşılayamamaktadır. Vergilerin yüksek olması giderleri arttırarak küçük çaptaki atölyelerin gelişmesine engel olmaktadır.

Bu sorunların giderilebilmesi için: Geleneksel el sanatları üreticilerine yeterli düzeyde teşvik ve düşük faizli krediler verilmelidir ayrıca el sanatı ürünlerinde vergi indirimine gidilmelidir. Geleneksel el sanatları merkezleri kurularak bölgedeki el sanatı üreticilerine atölyelerini buralara taşımaları için uygun fiyatta kiralarla dükkânlar verilmelidir. Bu merkezlerde meslek sahiplerinin üretim yapma, ürünlerini tanıtmaya ve pazarlama olanağı sağlanmalıdır. Kurulan merkezlere turistik geziler yönlendirilmelidir. El sanatı ürünleri belgelenecek kayıt altına alınmalı ve kalite kontrol sorunu giderilerek standartları belirlenmelidir. Ürünler kayıt altına alınıp standartları belirlendikten sonra ürünün otantik özelliklerini bozmadan seri üretim fikirleri geliştirilmelidir. Yurt içinde ve yurt dışında fuar, sergi ve benzeri aktiviteler yapılarak tanıtım ve pazarlama sağlanmalıdır. Kalifiye eleman yetiştirilebilmesi için, halk eğitim ve benzeri kuruluşlarca açılan kurslar, meslek liseleri, üniversiteler iş birliği yaparak eğitimde düzen ve birlik sağlanmalıdır. Eğitim gören öğrencilere staj imkânı sağlanmalı, kendi atölyelerini kurabilmeleri için teşvik ve düşük faizli krediler verilmelidir. Üreticilerin kendilerini geliştirebilmeleri için seminer ve benzeri bilimsel yöntemlerle teknik bilgiler aktarılmalıdır. Üreticilere yeni ürün fikirleri geliştirmeleri için tasarım ilkeleri eğitimi verilmelidir.

Bu sorunlar ve çözümlerine yönelik her kurum ve kuruluş üzerine düşeni yapmalıdır. Geleneksel el sanatlarımız, maddi getirisi düşünülmeden kültürel varlıklarını korumaları için kamu kurum ve kuruluşları tarafından denetlenmeli ve desteklenmelidir. Yoksa günümüzde var olan geleneksel el sanatlarımız bugüne ulaşamayanlar gibi unutulacak ve kaybolacaktır.

KAYNAKÇA

Anonim. (1964). **Tarihi-Turizmi ve Bütün Üniteleriyle Denizli**. Denizli Uyarma ve Uygarlaşma Derneği Yayınları, 128 s. , Denizli.

Anonim. (1973). **Cumhuriyet' in 50. Yılında Denizli**. 01 Yıllığı, 75 s. , Denizli.

Acar, B. (1982). **Kilim, Cicim, Zili, Sumak, Türk Düz Dokuma Yaygıları**. İstanbul Eren Yayınları.

Aytaç, Ç. (1982). **El Dokumacılığı**. İstanbul: Milli Eğitim Basımevi,s.258

Arlı, M. (1983). **Kandıra' da Keten El Dokumacılığı**. II. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri. Kültür ve Turizm Bakanlığı Milli Folklor Araştırma Dairesi Yayınları: 45, Seminer, Kongre Bildirileri Dizisi: 14, Başbakanlık Basımevi, 31- 43 s. Ankara.

Anonim. (1998). **İstanbul' da İkamet Eden Babadağlılar Albümü**. 1-4 s. , İstanbul.

Anonim. (2004). **A' dan Z' ye Denizli Rehberi**. Tempo Dergisi, 146 s. , İstanbul.

Çiçeği, A. (2005), **Bakır ve Bakırcılık Sanatı** Türkiye Esnaf ve Sanatçılar Konfederasyonu s, 16.

Arlı, M. (2006). **21. Yüzyılda El Sanatları: Sorular, Sorunlar, Öneriler**. 1. El Sanatları Kongresi, 10–12 Mayıs. Denizli.

Akpınarlı, F. (2007). **Karakeçili Kilimlerinde Kalitenin Önemi**. 8. Uluslararası Karakeçili Kültür Festivali Paneli, 9 Mayıs. Şanlıurfa.

Baykara, T. (1969). **Denizli Tarihi**. Fakülteler Matbaası, İstanbul

Baykara, T. (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.

Bektaş, C. (1991). **Babadağ Evleri. Evlerimiz –3-**. 2. Baskı 2. Yem Yayın, 65 s. , İstanbul

Barışta, Ö. (2005). **Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları**, Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları,: 273-275.

Cillov, H. (1949). **Denizli El Dokumacılığı** Sanayii. İstanbul Üniversitesi İktisat Fakültesi. İktisat ve İçtimal Enstitüsü Nesriyatından No: 10. Osmail Akgün Matbaası, 163 s. , İstanbul.

Çubuk, N. (2006). **Denizli' de Çal Yöresi Kilimleri**. 1. El Sanatları Kongresi, 10–12 Mayıs. Denizli.

Çeliker, D. (2011). **Geçmişten Günümüze Türklerde Keçecilik ve Keçe Yapımında Yeni Teknikler**. Süleyman Demirel Üniversitesi- Güzel Sanatlar Fakültesi Hakemli Dergisi, 8(1), s: 1-22.

Denizli Valiliği. (1998). **Türkiye' nin Parlayan Yıldızı Denizli**. İzmir: Neşa Ofset Ve Ambalaj.

Deniz, B. (2000). **Türk Dünyasında Halı Ve Düz Dokuma Yaygıları**. Ankara:Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları.

Esberk, T. (1947). **Ev İdaresi ve Köy Sanatları, Yüksek Ziraat Enstitüsü Yayını**. Recep Ulusoglu Basımevi, 290 s. , Ankara.

Elçin, S. (1989). **Denizli Dokumacılığı Üzerine Notlar**. Türk Kültür Tarihinde Denizli Sempozyumu. Denizli Valiliği 01 Kültür Müdürlüğü, Bilal Ofset, 87-102 s. ,Denizli.

Ersoy, T. (1995). **El Dokumaların Hazırlık, Desen ve Üretim Aşamalarında Gelişen Teknolojiden Yararlanma İmkânları**. (Doktora Tezi, G.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü).Ankara.

Emer, Ö. 1997a. **Adım Adım Denizli**. Babadağ İlçesinin İdari Yapısı. 2. s. , Denizli.

Emer, Ö. 1997b. **Adım Adım Denizli. Yurdumuz ve Dünyada Babadag**. 2. s. , Denizli.

Erdoğan, Z. (2000).“**Buldan Dokumacılığının Bugünkü Durumu**”, III. Ulusal Türk El Dokumalarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyum Bildirileri, Konya

Erdoğan, Z. Etikan, S. (2002). “**Kavaklıdere İlçesinde Dövme Bakırcılık**,” Ekin Dergisi, 19; 91-96.

Genç, R. (1996). **Kaşgarlı Mahmud' a göre XI. Yüzyılda Türklerde Dokuma ve Yayı İşleri**. Türk Soylu Halkların Halı, Kilim ve Cicim Sanatı Uluslararası Bilgi Şöleni Bildirileri, 27-31 Mayıs. Kayseri.

Gökçe, T. (1999). **XVI. Yüzyılda Babadağ: Kadıköyü**. I. Babadağ Sempozyumu.Pamukkale Üniversitesi. 370 s. , Denizli.

Gökçe, T. (2000). **XVI. ve XVII. Yüzyıllarda Lazıkıyye (Denizli) Kazası**. Türk Tarih Kurumu Yayınları, 23; 501 s. , Ankara.

Günaydın, C. , Arınç, N. , Baysal, H. H. , Yılmaz, S. ve Dalbadan, A.(2001). **Dokumacılık. Denizli 2001 Kültür Değerleri**, T. C. Denizli Valiligi Kültür Müdürlüğü. Deha Matbaası, 68 s. , Denizli.

Harmancıoğlu, M., Yazıcıoğlu, G. (1979). **Bitkisel Lifler**. İzmir: E.Ü.Tekstil Fak. Yayını Ders Kitabı No:3.

İmer, Z. (1989). **Dokuma Tekniği I**. Ankara: Cem Web Ofset.

İmer, Z.(1997). **“Dokuma Tekniği 2,”** Sistem Ofset Ltd. Şti, Ankara, s.37.

Koçu, R.E. (1967). **Türk Giyim Kusam ve Süslenme Sözlüğü**. 1. Basım, Sümerbank Kültür Yayınları: 1, Basnur Matbaası, 255 s. , Ankara.

Koçu, R.E. (1969). **“Türk Giyim Kuşam Süslenme Sözlüğü”** Sümerbank Kültür Yayınları, Ankara. Syf. 23

Kaptan, Ş.T. (1988). **“Denizli'nin Halk Ürünleri, cilt-1,”** Yeni Gün Ofset Matbaacılık, Denizli. sf. 1.

Kaya, F., Ergenekon, C. (1989). **"Mekikli El Dokumacılığı."** Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi Yayın 25.

Kaya, F. , Yazıcıoğlu, Y. (1992). **Lif Teknolojisi**. Ankara.

Kayabaşı, N. ve Özdemir, M. (2001). **Ev Dekorasyonunda Kullanılan Bazı El Dokumaları**. Tekstil ve Konfeksiyon. E. Ü. Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma-Uygulama Merkezi Yayını, Yıl: 11, Sayı: 3, 138-145 s. , İzmir.

Nurhan, Ö. (1999), **Denizli Yöresi İğne Oyaları ve Çağdaş Yorumları**. (Master Tezi, G. Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü). Ankara.

- Onuk, T., vd. (1998). **İçel El Sanatları**. Ankara: T.C Kültür Bakanlığı Yayınları.
- Onuk, T., vd. (1998). **Tarsus El Sanatları**. Ankara: T.C Kültür Bakanlığı Yayınları.
- Onuk, T. , Akpınarlı, H. F. (2003). **Şanlı Urfa Karakeçili Kilimleri**. Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.
- Oğuz, B. (2004). **Türkiye Halkının Kültür Kökenleri**. 1. Baskı, Anadolu Aydınlanma Vakfı Yayınları: 17, Kültür Dizisi: 10, 727 s. , İstanbul.
- Özdoğan, M. (1997). **Çanak-Çömlek**”, **Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi**, Cilt: 1, Yapı Endüstri Merkezi Yayınları, İstanbul,
- Özçelik, S. (1999). **XIX. Yüzyılda Kadıköy’ de (Babadag) Sosyal ve İktisadi Hayat**. I.Babadag Sempozyumu. Pamukkale Üniversitesi, 370 s. , Denizli.
- Soysaldı, A. (1998). **Türk Kilimlerinde Dokuma Teknikleri ve Boyama Özellikleri**. Erdem Halı Özel Sayısı III. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayını Başkanlığı.
- Simsek, C. (1999). **Antik Dönemde Babadag Çevresi**. I. Babadag Sempozyumu Pamukkale Üniversitesi, 370 s. , Denizli.
- STRABON, (2000). **Geographika Antik Anadolu Coğrafyası Kitap XII-XIII-XIV**. İngilizceden Çeviren: Adnan PEKMAN. İstanbul: Arkeoloji ve Sanat Yayınları.
- Serinhisar Belediyesi. (2005). **Serinhisar belediyesi Kültür ve Tanıtım Kataloğu**. Denizli: Serinhisar Belediyesi.
- Sarioğlu, H. ve Cepe, E. (2006). “**Denizli İli Kızılcabölük Dokumacılığı,- (Uluslararası Katılımlı)**” «Denizli 1. El Sanatları Kongresi, Pamukkale Üniversitesi Kongre ve Kültür Merkezi, Kınıklı/Denizli.
- Toker, T. (1943). **Tarihte Denizli Dokumacılığı**. İnanç Sanat- Kültür dergisi, 72-77 s. ; 7-29 s. Denizli.
- Timurkan, M. (1976). **Pamuklu Dokuma Teknolojisi**. Ugurel Matbaası, 266 s. , Malatya.
- Türk Dil Kurumu. (1993). **Türkiye’de Halk Ağzından Derleme Sözlüğü**. Ankara Üniversitesi Basımevi. Ankara.

Tekin, E. (1997). **Hakkâri Kilim Dokumacılığı Üzerine Bir Araştırma.** (Yüksek Lisans Tezi, G.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü).Ankara.

Türk Dil Kurumu. (1998). **Türkçe Sözlük.** Türk Tarih Kurumu Basımevi. Ankara.

Tezcan. H. (2002). **Türkler** 12. Semih Ofset. Yeni Türkiye Yayınları, 950 s. , Ankara.

Wilson, K. 1982. A History of Textiles. Westwiev Press/ Boulder, Colorado. 347 p.U.S.

YAZICIOĞLU, Yahşi. TEZEL, Zeynep; “**Türk El Dokusu Halıların Yurtdışı Platformlarda Tanıtılması ve Tüketim Olanaklarının Araştırılması Üzerine Somut Öneriler.**” Türkiye’de El Sanatları Geleneği ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyum Bildirileri. Kültür Bakanlığı Yayınları:1861, Ankara, 1997.

Yakartepe, M. ve Yakartepe, Z. (1995)**Tekstil Teknolojisi Elyaf’ tan Kumas’a,** Cilt: 5.

Tekstil ve Konfeksiyon Arastırma Merkezi Yayınları, No: 42, 267 s. , İstanbul.

Yakartepe, M. ve Yakartepe, Z. (1995) **Tekstil Teknolojisi Elyaf’ tan Kumas’a,** Cilt: 7.

Tekstil ve Konfeksiyon Arastırma Merkezi Yayınları, No: 38, 304 s. , İstanbul.

Yakartepe, M. ve Yakartepe, Z. (1995) **Tekstil Teknolojisi Elyaf’ tan Kumas’a,** Cilt: 6.

Tekstil ve Konfeksiyon Arastırma Merkezi Yayınları, No: 43, 317 s. , İstanbul.

Yılmaz, N. ve Anmaç, E. (2000).**Basit Yapılı Dokuma Örgüler. Dokuz Eylül Yayınları,** s.137. ,İzmir.

İnternet Kaynakları;

Anonim, **Dokuma,** http://www.dokuma.org/dkmclk_trh.htm,(18.11.2015).

Anonim, **Halı,** <http://www.halionline.net>, 2007,(18.11.2015).

Anonim, **Genel Bilgiler,** <http://denizli.meb.gov.tr/www/cografik-konumu/icerik>,(18.11.2015).

Anonim, **Denizli Valiliği**, <http://www.denizli.gov.tr>, 2007,(18.11.2015).

Anonim, **Harita**, <http://www.turkiye-resimleri.com/r-denizli-32-denizli-haritasi-3115.htm>, (18.11.2015).

Anonim, **Pamukkale**, <http://www.pamukkale.gov.tr>, 2007, (18.11.2015).

Anonim, **Tavas**, <https://www.google.com.tr/search?q=tavas+harita&rlz>, (18.11.2015).

Anonim, **Babadağ**, <https://www.google.com.tr/search?q=buldan+haritasi&rlz>,(20.11,2015)

Anonim, **Çal**, <https://www.google.com.tr/search?q=çal+ilçe+haritasi&rlz>, (05.01.2016).

Anonim, **Serinhisar**, <https://www.google.com.tr/search?q=serinhisar+harita&rlz>, (18.02.2016).

Anonim, **Yatağan**, <https://www.google.com.tr/search?q=yatagan+harita&rlz>, (15.03.2016).

Anonim, **Türk Dil Kurumu**, <http://tdkterim.gov.tr/bts/>,(20.03.2016).

Anonim, **Buldan**, <https://www.google.com.tr/search?q=buldan+harita&rlz>, (04.04.2016).

Anonim, **Türkçe Bilgi**, www.turkcebilgi.com, 2010, (04.04.2016).

Anonim, **Kaftan**, <https://www.google.com.tr/search?q=ertugrul+gazi+kaftan&rlz>,(04.04.2016).

Anonim, **Yeşilyuva**, <https://www.google.com.tr/search?q=yesilyuva+harita&rlz>,(26.04.2016).

Anonim, **Kirman**, **Çıkrık**, **Öreke**, **İğ**, <https://www.google.com.tr/searchisch&q=dokumada+kullanılan+knirma+Çıkrık+Öreke+İğ>, (05.01.2016).

Kaynak Kişiler;

Dobulga, Ahmet, 60, Peştamal Dokuma Ustası, “Denizli Tavas İlçesi, Kızılcabölük Kasabasında Peştamal Dokuması” konulu görüşme(06Mart2015).

Yolcuoğlu, Aynur, 55, Dokuma Ustası, ““Denizli Tavas İlçesi, Kızılcabölük Kasabasında El Dokuması” konulu görüşme(06Mart2015).

Şahin, Süleyman, Bıçak Ustası, 52, “Denizli Serinhisar İlçesi Yatağan Kasabasında Bıçakçılık” konulu görüşme, Denizli, (11Kasım2015).

Özkan, Bilal, Ayakkabı Ustası, 58, “Denizli Acıpayam İlçesi Yeşilyuva Kasabasında Ayakkabıcılık” konulu görüşme, Denizli, (14Kasım2015).

Gündaş, Dursun, Çömlek Ustası, 61, “Denizli Serinhisar İlçesinde Çömlekçilik” konulu görüşme, Denizli, (14Kasım2015).

Peköz, Habib, İpek Dokuma Ustası, 81, “Denizli Buldan İlçesinde İpek Dokuması” konulu görüşme, (18Ocak2016).

Hızlar, Osman, Bakır Ustası, 58 “Denizli Kaleiçi Bakırcılık” konulu görüşme,(20Ocak2016).

Kuyucak, Ayten, 60, Dokuma Ustası “Denizli Çal İlçesi Akkent Kasabası Çakırlar Köyü Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (08Şubat 2016).

Gonca, Hatice, 67, Dokuma Ustası “Denizli Çal İlçesi Süller Kasabası Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (08Şubat 2016).

Yapıcı, Selma, 50, Dokuma Ustası “Denizli Çal İlçesi Akkent Kasabası Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (08Şubat 2016).

Kıymaz, Asiye, 57, Dokuma Ustası “Denizli Çal İlçesi Akkent Kasabası Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (08Şubat 2016).

Akyel, Nursel, 56 Dokuma Ustası “Denizli Çal İlçesi Süller Kasabası Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (08Şubat 2016).

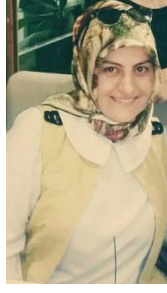
Kerimoğlu, Asya, 56, Dokuma Ustası “Denizli Akkent Kasabası, Çakırlar Köyü, Kuyucak Köyü, Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (10Şubat 2016).

Atik, Hatice, 59, Dokuma Ustası “Denizli Akkent Kasabası, Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (10Şubat 2016).

Ekiz, Ayşe, 51, Dokuma Ustası “Denizli Akkent Kasabası, Çakırlar Köyü Dokumacılık” konulu görüşme, Denizli, (10Şubat 2016).



ÖZGEÇMİŞ



1. Ad Soyadı: Elif KORKMAZ
2. Doğum Tarihi: 15 Haziran 1991
3. Meslek: Öğrenci
4. Öğrenim Durumu: Yüksek Lisans

15.Haziran.1991 yılında dünyaya geldim. İlköğretimimi Deşdemir Ayşe Başar İlköğretim Okulu'nda tamamladım. Denizli Vali Vefki Ertür Kız Meslek Lisesi/ Fotoğrafçılık ve Grafik bölümünden mezun oldum. 2009 yılında Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Halı - Kilim Eski Kumaş Desenleri Ana Sanat Dalı Bölümüne Yerleştim. 2016 Yılında Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Halı - Kilim Eski Kumaş Desenleri Ana Sanat Dalı Bölümünde Tezli Yüksek Lisans Eğitimimi tamamladım.

SERTİFİKALAR

SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ

Mezuniyet Sergisi Sertifikası = Teşekkür Belgesi

SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ

Gül Diyarında Ebru Yarışması = Katılım Belgesi

SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ

Atabey Kültür ve Turizm Etkinlikleri = Katılım Belgesi

GSM +90 541 855 25 12

EV +90 258 795 44 48 / Çamköy Köyü Bekilli / DENİZLİ

