



**T.C.
SÜLEYMAN DEMİREL ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ**

ISPARTA İLİNDE YAŞAYAN EL SANATLARI

Dilan GÜLTEKİN ÖNDER

**Danışman
Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ
GELENEKSEL TÜRK EL SANATLARI ANABİLİM DALI
ISPARTA - 2014**

© 2014 [Dilan GÜLTEKİN ÖNDER]

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

Bu tez ~~23/05/14~~ Tarihinde Aşağıdaki Jüri Üyeleri Tarafından Oy Birliği/Oy Çokluğu ile Kabul Edilmiştir.

DANIŞMAN

Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

İmza:

ÜYE

Doç. Dr. Sema ETİKAN

İmza:

ÜYE

Yrd. Doç. Hatice Nevin GÜVEN

İmza:

Yukarıdaki imzaların adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylıyorum.

İmza ve Mühür

.....

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 (23.05.2004).

Tezi Hazırlayan Öğrencinin
Adı ve Soyadı

İmzası

İÇİNDEKİLER

Sayfa

İÇİNDEKİLER	i
ÖZET.....	iii
ABSTRACT.....	iv
ÖNSÖZ	v
ŞEKİLLER DİZİNİ.....	vi
1.GİRİŞ	1
1.1. Isparta'nın Coğrafi Konumu	4
1.2. Isparta'nın Tarihi	5
3. MATERYAL VE YÖNTEM	10
3.1. Materyal.....	10
3.2.Araştırmanın Yöntemi	10
4.BULGULAR	11
4.1. Halıcılık	11
4.1.1.Isparta halısının tanımı ve tarihçesi	11
4.1.2.Halıcılıkta kullanılan araç ve gereçler	19
4.1.3.Yapım aşamaları	26
4.1.4.Ürünler	31
4.2.Yorgancılık	40
4.2.1.Yorgancılığın tanımı ve tarihçesi	40
4.2.2.Yorgancılığın yapımı ve kullanılan araç ve gereçler	41
4.2.3.Yorganın dikim tekniğine göre sınıflandırılması.....	49
4.2.4.Yorgan işçiliğinde kullanılan dikiş teknikleri.....	51
4.2.5.Yorgan dikimi	52
4.2.6.Yorgan işçiliğinde ürün çeşitleri.....	58
4.3.Bakır İşlemeciliği	61
4.3.1.Bakır işlemeciliğinin tanımı ve tarihçesi	61
4.3.2.Bakır işlemeciliğinde kullanılan araç ve gereçler	63
4.3.3.Bakır işlemeciliğinin yapım aşamaları	67
4.3.4.Ürünler	72

4.4.Oyacılık	76
4.4.1.Isparta ilinde oyacılığın tanımı ve tarihçesi	76
4.4.2.Oyacılıkta kullanılan araç ve gereçler	77
4.4.3.Yapım teknikleri	78
4.5. İşlemecilik	85
4.5.1.Isparta yöresi işlemeciliğın tanımı ve tarihçesi	85
4.5.2.Isparta yöresi işlemecilikte kullanılan araç ve gereçler	86
4.5.3.Yapım teknikleri	86
4.5.4. işlemecilik elde edilen ürünler	90
4.6. Çorapçılık	91
4.7. Keçecilik.....	92
4.7.1.Isparta yöresi keçeciliğının tanımı ve tarihçesi	92
4.7.2.Isparta yöresi keçe yapımına ve kullanılan araç ve gereçler	93
4.7.3.Yapım aşamaları	94
4.8. Semercilik.....	102
4.9. Minyatür At Arabası Yapımcılığın.....	106
4.10. Demircilik.....	109
4.11. Dericilik.....	116
4.11.1.Isparta yöresi dericiliğının tanımı ve tarihçesi.....	116
4.11.2.Isparta yöresi dericiliğının yapım aşamaları	117
4.11.3.Isparta yöresi dericiliğinden elde edilen ürünler	122
4.12.Ahşap İşlemeciliğın ve Kaşıkçılık.....	124
4.12.1.Yapım teknikleri	127
4.12.2.Ağaç oymacılığında kullanılan araç ve gereçler	130
5.SONUÇ VE DEĞERLENDİRME.....	138
KAYNAKÇA	141

ÖZET

Yüksek Lisans Tezi

ISPARTA İLİNDE YAŞAYAN EL SANATLARI

Dilan GÜLTEKİN ÖNDER

**Süleyman Demirel Üniversitesi
Güzel Sanatlar Enstitüsü
Geleneksel Türk El Sanatları Anabilim Dalı**

Danışman: Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

Bu araştırmanın amacı Isparta ilinde günümüzde devam ettirilen el sanatlarını tanıtmak ve arşivlemektir. Çalışmanın materyalini, Isparta il merkezindeki ilgili zanaatçılarla görüşmeler, konuyla ilgili yayımlanmış literatürler ve alan araştırması sonunda elde edilen ürün örneklerinin fotoğrafları oluşturmaktadır. Isparta ili'nde halen üretimi yapılan halıcılık, bakırcılık, yorgancılık, oyacılık, semercilik, at arabası yapımı, dericilik, demircilik, el işlemeciliği, çorapçılık, keçecilik, ağaç oymacılığı ve kaşıkçılık olmak üzere 12 farklı el sanatı incelenmiştir. Bu el sanatları tanım ve tarihçeleri, kullanılan araç ve gereçler, yapım aşamaları ve yapılan ürün çeşitleri açısından ayrıntılı olarak anlatılmıştır.

Anahtar Kelimeler: Isparta, el sanatları, Yalvaç, halıcılık, yorgancılık, bakırcılık, dericilik, keçe, oya, oyma

Mayıs 2014,140 sayfa

ABSTRACT

SURVIVING HANDCRAFTS IN ISPARTA PROVINCE

Dilan GÜLTEKİN ÖNDER

**Süleyman Demirel University
Fine Arts Institute
Department Of Traditional Turkish Arts Master Of Art Thesis**

Adviser Assoc: Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

The aim of this search is to introduce and archiving the handicrafts which maintain thie existence in Isparta. The meterials of this search, which are applied to the members of related jobs in Isparta, the related literary elements which were already puplished, the photos of products which were obtained from the field. This research was carried out on 12 diffirent handicrafts, existing in Isparta, as carpet veaving, copper processing, quilt making, Writing edges trim, Saddle, miniature horse cart making, leather processing, iron processing, hand processing, felt processing, knitting socks, wood carving and spoon making. The definitions and histories, used tools and materials and construction phases of crafts are described in detail in terms of kinds of products.

Key Words: Isparta, hand crafts, Yalvaç, carpet weaving, quilting, copper, leather, felt, oya, carving

Pages:140, May 2014

ÖNSÖZ

İnsanlığın varoluşundan bu yana, insanın ihtiyaçlarını üretmesi zamanla ürünlerde estetik özellikleri oluşturmuş, yani bir ihtiyaçtan çok sanat olmuştur. İlk zamanlarda ihtiyacı karşılamamanın yollarını arayan insanlar daha sonraları ürünlerini farklı şekillerde hazırlayarak estetik olgusunu ortaya çıkarmışlardır. Orta Asya'dan gelen geleneksel Türk el sanatları, Türklerin göçebe yaşam biçimlerinin ve kültürlerinin etkilerini bugüne taşımaktadır. Isparta, Roma Dönemi kutsal bölge olmasından dolayı aktif olan kültür ve ticareti, Türklerin gelişinden sonra da gelişimini sürdürmüştür. El sanatlarında bu gelişmeyle birlikte gelişmiş fakat günümüzde önemini yitirmiştir. Bu durumun en büyük nedeni günümüzde gelişen teknoloji ve tüketici beğenisinin değişmesidir. Aynı zamanda tüketicinin alım gücünün azalması, hızlı yaşam süreçleri ve bir şeyi elde etmede ki acelecilikte etkilidir. El sanatlarının üretim aşamalarının zorlu ve uzun süreli olması, alım gücünün yüksek seviyede olması da etki etmiştir. Buna rağmen köklü geleneklerine bağlı Türk halkı geleneklerinde var olan el sanatlarına hala önem vermektedir. Fakat teknolojinin insana ucuz ve kısa sürede sahip olma teklifi bu sanatlarında diğerleri gibi yok olmakla karşı karşıya bırakmaktadır. El sanatlarının günümüzdeki durumlarını anlamak, bu sanatların yok olup gitmesini önlemek ve bir kaynak oluşturmak amacıyla bu alandaki meslek sahipleriyle sözlü görüşmeler yapılmış, yazılı kaynaklar taranmış, fotoğraf çekimleri yapılmış ve edinilen bilgiler değerlendirilmeye çalışılmıştır.

Üniversite eğitim süreci boyunca desteğini eksik etmeyen ve yüksek lisans tez çalışmasının oluşturulmasında büyük katkıları olan değerli danışmanım Sn. Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ'e, araştırmamda büyük katkısı olan İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden Sn. Hasan SEVİNDİK'e, Halk Eğitim Merkezi Kursiyerlerine, Ağaç oymacılığı Kursu kursiyerlerine, alan araştırmasında bilgilerini bizimle paylaşan tüm meslek sahibi ustalara ve yaşamım boyunca maddi ve manevi desteğini esirgemeyen aileme sonsuz teşekkürlerimi sunarım

Dilan GÜLTEKİN ÖNDER
ISPARTA, MAYIS 2014

ŞEKİLLER DİZİNİ

Sayfa

Şekil 4. 1.Halı dokuyan genç kız	14
Şekil 4. 2.Yastık halıları)	15
Şekil 4. 3.Sarma tezgah çizimi).....	20
Şekil 4. 4.Germe tezgah çizimi	20
Şekil 4. 5.Halı dokumada kullanılan makas	21
Şekil 4. 6.Halı dokumada kullanılan kirkit	21
Şekil 4. 8.Halı dokuma yün iplikleri	22
Şekil 4. 9.Halı dokuma renkli yün iplikler	23
Şekil 4. 10.Isparta halısı pamuk çözümlü iplikleri	23
Şekil 4. 11.Türk düğümü.....	24
Şekil 4. 12.İran düğümü	24
Şekil 4. 13.Halı ipliklerinin dokuma için renk tonlarına göre sıralanması	25
Şekil 4. 14. Sıralanmış ipliklerin numaralandırılması.....	25
Şekil 4. 15. Gücü örgüsü	26
Şekil 4. 16.milimetrelilik kâğıda hazırlanmış halı deseni	28
Şekil 4. 17.milimetre'lik kâğıda hazırlanmış halı deseni	29
Şekil 4. 18. Halı desenine göre renklendirilmiş iplikler	29
Şekil 4. 19. Renklerine göre numaralandırılmış halı iplikleri	30
Şekil 4. 20.Halının tıraşlanması	30
Şekil 4. 21. Halı dokuyan kadın	31
Şekil 4. 22. Minyatür halı örneği	34
Şekil 4. 23.Minyatür tezgâha yerleştirilmek için dokunan halı parçaları	34
Şekil 4. 24.Kamile Aksakal ve ürettiği halılar	36
Şekil 4. 25.Kamile ve Ahmet aksakalın Sivas Kongresi isimli eserleri.....	37
Şekil 4. 26. Ahmet Aksakal'ın eserlerinden son namaz	38
Şekil 4. 27. Aksakal'ın eserlerinden Dubai Şeyhinin portesi.....	38
Şekil 4. 28. Aksakal'ın eserlerinden Hz. Meryem ve çocuk İsa portresi.....	39
Şekil 4. 29.Çırpı makinesi ve çırpılan pamuklar.....	42
Şekil 4. 30. Çırpı ipliği.....	43
Şekil 4. 31.Yorgan dikmede kullanılan iğneler.....	43
Şekil 4. 32. Pamuk kozası	47
Şekil 4. 33. Yün.....	48
Şekil 4. 34.Elyaf öbeği	49
Şekil 4. 35. Hunlar Döneminden Kalma Aplike Yapılmış Bir Örtü	50
Şekil 4. 36. Yorgan dikimi	54
Şekil 4. 37.Isparta'da yorgan örnekleri	55
Şekil 4. 38.Yorgan örneği	57
Şekil 4. 39. Yorgan desenlerinin oluşturulmasında kullanılan kalıplar	58
Şekil 4. 40.Köşe göbek desenli yorgan	60
Şekil 4. 41.Yorgan örnekleri	60
Şekil 4. 42. Tavuskuşu motifli saten yorgan	61
Şekil 4. 43.İşlenmemiş bakır elementi	62
Şekil 4. 44. Bakır işlemeciliğinde kullanılan çeşitli boyutlardaki kalemler, keskiler, çekiç ve tokmak.....	64
Şekil 4. 45. Bakır levha	66
Şekil 4. 46. Bakır testi üzerine desenin çizilmesi.....	67

Şekil 4. 47. Düzlemek ve pürüzsüzleştirmek için kullanılan demir örs.....	68
Şekil 4. 48. Torna makinesi.....	69
Şekil 4. 49. Pres makinesi	70
Şekil 4. 50.Kabartma tekniği uygulanmış bir şömine kapağı	71
Şekil 4. 51. Bakır tepside uygulanan kazıma tekniği	72
Şekil 4. 52. Bakır semaver	73
Şekil 4. 53.Kabartma tekniği ile yapılmış olan bir şömine kapağı	73
Şekil 4. 54. Kazıma ve boyama tekniklerinin birlikte kullanıldığı bakır tepsi	74
Şekil 4. 55. Bakır şömine kapağı	74
Şekil 4. 56. Kabartma uygulaması bir vazo	75
Şekil 4. 57. Kabartma ve boyama uygulanmış bir şömine kapağı	75
Şekil 4. 58. Kalın tığlar	77
Şekil 4. 59.Floş oya iplikleri	78
Şekil 4. 59. Tığ ile örgüye başlama, zincir atımı ve zinciri çifte çıkarma	79
Şekil 4. 60.Tek merkezde dairesel motif.....	79
Şekil 4. 61. Gül motifi yapımı.....	80
Şekil 4. 62. Gül motifli iğne oyası	81
Şekil 4. 63. Naylon iplikle yapılmış gül oyası	81
Şekil 4. 64. Uluborlu ilçesi gül oyası	82
Şekil 4. 65.Farklı oya çeşitleri	83
Şekil 4. 66. Mekik ve iğne oyası ile yapılmış tülbentler	84
Şekil 4. 67.Beyaz iş yapımı.....	87
Şekil 4. 68. Beyaz iş tekniğiyle yapılmış bohça.....	88
Şekil 4. 69.Makine nakışı yapılmış bohça	88
Şekil 4. 70.Kaneviçe tekniğinde yapılmış yatak takımı	89
Şekil 4. 71.Kordon sarma namazlıklar	89
Şekil 4. 72.Dantel çeşitleri	90
Şekil 4. 73.Çorap ve patik çeşitler	91
Şekil 4. 74. Beş şişle örülmüş yün patikler	92
Şekil 4. 75.Pres makinesi	94
Şekil 4. 76. Keçe yapımında hasır üstüne dense yerleştirilmesi	95
Şekil 4. 77.Hazırlanan desen üzerine yün serpiştirilmesi	96
Şekil 4. 78.Pişirme işleminden önce keçe açıldıktan sonra çatki düzeltimi ve tekrar ıslatılması	97
Şekil 4. 79.Tepme ve pişirme işlemlerini yapacak olan tepme makinesi	98
Şekil 4. 80. Gencer Konda'a ait keçe örtü örneği	99
Şekil 4. 81.Yalvaç'ta yapılan yer yaygısı keçe deseni	101
Şekil 4. 82.Yalvaç'ta yapılan madalyonlu ve göbekli keçe deseni	101
Şekil 4. 83.Kondal'a ait keçe şapka	102
Şekil 4. 84.Kondal'a ait keçe örtü	102
Şekil 4. 85.Yalvaç'ta semercilik ustası	104
Şekil 4. 86.Yalvaç'ta semer ustası Urhan Köstüklü' ye ait semer örneği.....	104
Şekil 4. 87.Saraççılık.....	106
Şekil 4. 88.Yaşar Küçüker'e ait minyatür at arabası.....	107
Şekil 4. 89.Yaşar Küçüker'e ait minyatür at arabası.....	108
Şekil 4. 90.Küçüker'e ait at arabasından bank	109
Şekil 4. 91.İşletme ocağı	112
Şekil 4. 92.Demirin ocakta ısıtıldıktan sonraki işlemlerinden dövme işlemi	113
Şekil 4. 93.Şekil veren örs makinesi	114
Şekil 4. 94.Üretilen ürünlere ağızlık açan çark makinesi.....	114

Şekil 4. 95.Farklı tiplerde üretilmiş keserler	115
Şekil 4. 96.Demirden üretilmiş oto parçaları	116
Şekil 4. 97.Mil ile dönen ahşap yıkama dolabı	117
Şekil 4. 98.Dolapta içindeki kimyasallarla sıcak ortamda kaynayan deriler	118
Şekil 4. 99.Orukonlu sudan çıktıktan sonra derinin düzeltilme işlemi	119
Şekil 4. 100.Düzeltilmeden sonra yıkanıp kurumaya bırakılan deriler.....	119
Şekil 4. 101.Deriyi düzeltecek, ütülecek olan pres ütü makinesi.....	120
Şekil 4. 102.Deriyi istenilen ölçüye göre kesen kesim makinesi.....	121
Şekil 4.103.Boyanmamış, işlenmiş ham deri	121
Şekil 4. 104.Boyanmış deri	122
Şekil 4. 105.Çırçır makinesi merdanesi	123
Şekil 4. 106.Merdaneye derilerin yapıştırıcıya batırıldıktan sonra çakılması.....	124
Şekil 4.107.Ahşap senek(.....	125
Şekil 4. 108.Isparta'da kaşıkçılık	126
Şekil 4. 109.Ağaç oymacılığında kullanılan iskarpileler	131
Şekil 4. 110.Zımpara	131
Şekil 4. 111.Çentikli kapı parçaları.....	132
Şekil 4. 112.Torna makinesi.....	133
Şekil 4. 113.Yatay baş kesme	133
Şekil 4. 114.Şerit testere.....	134
Şekil 4. 115.Desenin ağaca oyulması işlemi	134
Şekil 4. 116.Tamamlanmış duvar panosu	135
Şekil 4. 117.Tamamlanmış kapı panosu	135
Şekil 4. 118.Masa oymasının ayrıntısı	136
Şekil 4. 119.Cilalama için getirilmiş sandıklar	136
Şekil 4. 120.Madalyon deseni	137

1.GİRİŞ

El sanatları ait oldukları toplumların değer yargılarını, sosyo-ekonomik düzeylerini ve coğrafi özelliklerini diğer toplumlara ve geleceğe yansıtan kültürel varlıklardır. T.C. Başbakanlık Devlet Planlama Teşkilatı Küçük Sanayi ve El Sanatları isimli araştırmada el sanatları-küçük sanatlar olarak yapılan tanımlama; bir ustanın başlı başına kendi sorumluluğu altında ister evinde ya da atölyesinde ister seyyar bir şekilde ya yalnız ya da ailesi ile olan ya da olmayan kalfa ve çıraklarla birlikte herhangi bir sanata piyasa için el emeği, deneyim ve beceri kullanarak yapması ya da sorumluluğu altında yaptırmasıdır (Anonim, 1998'den akt. Ölmez ve Etikan, 2008:370).

Başka bir tanımda; el sanatı, belli bir geçmişi, orijini olan, kuşaktan kuşağa öğretilerek 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 e yası üretimine dayalı uğraşların ortak adıdır (Ölmez ve Etikan, 2008:381).

İnsanlığın varoluşundan bu yana insanın ihtiyaçlarını üretmesi zamanla ürünlerde estetik özellikleri oluşturmuş, yani bir ihtiyaçtan çok sanat olmuştur. İlk zamanlarda ihtiyacı karşılamamanın yollarını arayan insanlar daha sonraları ürünlerini farklı şekillerde hazırlayarak estetik olgusunu ortaya çıkarmışlardır. Bu bağlamda geleneksel el sanatlarının asıl önemli olan ögesi motif; insanın korkularını, sevinçlerini, üzüntülerini, inançlarını yansıtan sembollerden oluşmaktadır. Bu semboller somut olanı soyutlaştırmaya yönelik çalışmalardan oluşmakta ve iletişim aracı olarak kullanılmaktadır. Kültürlerin tarihini, ekonomik yapısını, inançlarını vb. yaşamsal ritüellerini öğrenmek için başvurulan yegane araştırma alanı el sanatlarıdır. El sanatı terimi Türk Dil Kurumu Bilim ve Sanat Terimleri Sözlüğünde “İnce el uzluğu isteyen ve ancak bu konuda yetişmiş yetenekli kişilerin uğraşısı olan sanat türü” olarak ifade edilmektedir.

Orta Asya'dan gelen geleneksel Türk el sanatları Türklerin göçebe yaşam biçimlerinin ve kültürlerinin rüzgarını taşımaktadır. El sanatları o dönemlerde halı, çadır, kilim, eyer, eyer kayışları, elbiseler, heybe, çul, çuval vb. eşyalar üzerinde sergilenir. Göçebe yaşam kültürü Türklerin hemen toplanıp gitmek için kullanabileceği eşyaların yapımına gereksinim duymaktadır. Bunun sonucunda da insanlar bu eşyaları üretmişlerdir.

El sanatları binlerce yıl önce Türk hakanlarının çadırlarını, saraylarını süsledikleri ürünleri oluştururlar. Ora Asya'dan 1071 Malazgirt savaşıyla Anadolu'ya gelen Türkler beraberlerinde sanatlarını da getirmişler ve yerleştikleri bölgenin de sanatlarını benimsemişlerdir. Kendi kültürleri ile yerleştikleri bölgenin kültürünü bağdaştırmışlar ve geliştirmişlerdir. "Eski zamanlarda Isparta'da dükiciler, mesciler, pabuççular, yemeniciler, çizmeciler, çarıkçılar, semerciler, mumcular, yağcılar, sabuncular, urgancılar, kendirciler, cezveciler, bakırcılar, kavafçılar, demirciler, çilingirciler, oymacılar, marangozlar, bıçakçılar, hasırcılar, nalbantlar, saraççılar, keçeciler vb. gibi sanat kollarının olduğu bilinmektedir. Ancak bu sanatların çoğu kaybolmuş, günümüzde azalarak devam eden halıcılık, dericilik, keçecilik, semercilik, ayakkabıcılık, marangozluk, demircilik, bıçakçılık, bakırcılık, kalaycılık son temsilcilerinin elinde yürütülmektedir" (Anonim, 2003:283).

Bu sanatların her birilerinin önceleri arastaları, sokakları, pazarları var iken günümüzde yalnızca ayakkabıcıların ve tuhafiyecilerin siteleri bulunmaktadır. Bugün devam etmekte olan marangozluğa rağmen eski ahşap süsleme sanatları, oyma ve nakışçılık da kaybolan diğer sanat kollarıdır. El sanatlarından yün ve kıldan imal edilen çuval, heybe, aba, çadır, kilim ve çulha gibi dokumalar ile işlemler zamanın gelişen ihtiyaçlarına ayak uyduramayarak ortadan çekilmeye başlamışlardır (Anonim, 2003:283).

Isparta, geçmişten günümüze gelebilen ve günümüzde de varlığını sürdürebilen halıcılık, semercilik, keçecilik, yorgancılık, dericilik oya ve nakış işlemleri bölgede yaygın olarak yapılmaktadır.

Hem kullanmak hem de gelin çeyizine koymak için yapılan el dokuma ve işlemleri de bulunmaktadır. "Dericilik, keçecilik, saraççılık, semercilik ve nalbantçılık gibi el sanatlarının günümüzde artık sadece Yalvaç ilçesinde,

bıçakçılığın ise yalnızca il merkezi ile Uluborlu ilçesinde yapıldığı görülmektedir” (Anonim, 2003:283).

Yapılan bu araştırmanın amacı Isparta ilinde günümüzde varlıklarını devam ettirebilen el sanatlarını araştırmak ve tanıtmaktır. Bu amaçla ilgili meslek ustalarıyla görüşmeler yapılmış, el sanatlarının üretimi, kullanılan araç ve gereçleri, yapım aşamaları ve üretilen ürünler kaydedilmiştir. Meslek sahiplerine İl Kültür Müdürlüğü, Halk Eğitim Merkezi, Esnaf ve Sanatkarlar Odası kaynaklarından ve esnaftan ulaşılmıştır.

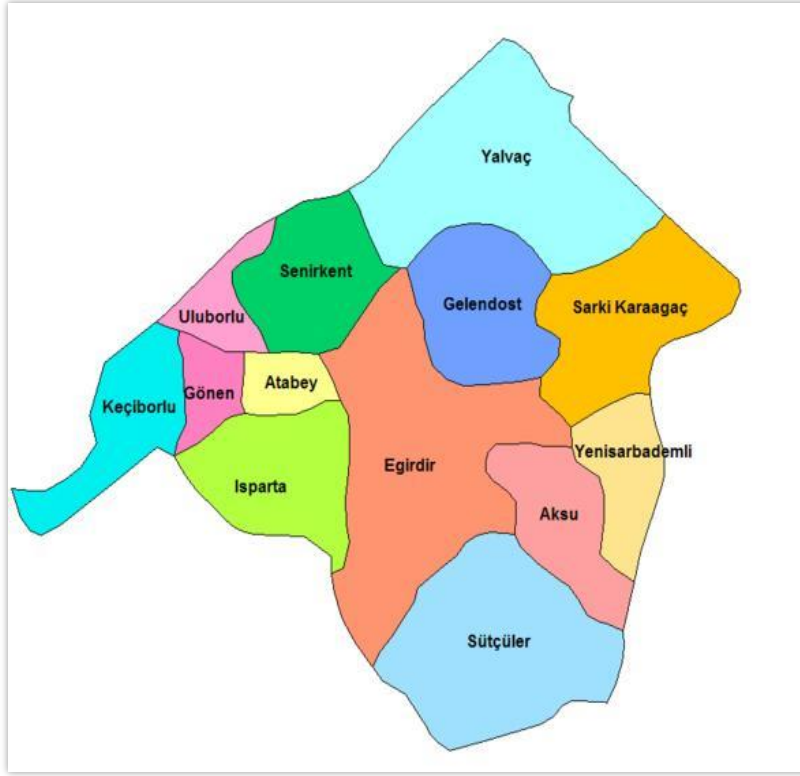
1.1. Isparta'nın Coğrafi Konumu

Isparta ili Akdeniz Bölgesi'nde, güneyinde Antalya, kuzeyinde Afyon, batısında Burdur, doğusunda Konya ve Akşehir ile çercili, 8.933km²lik yüz ölçümüne sahip Türkiye'nin 81 ilinden biridir. İl 300 20' ve 310 33' doğu boylamları ile 370 18' ve 380 30 kuzey enlemleri arasında bulunmaktadır. Rakımı ortalama 1050m'dir (Anonim, 2003:21) (Şekil 2.1.).

1923 yılında vilayet olan Isparta ili 8.933 km² yüz ölçümüne sahip olup, Akdeniz Bölgesi ile İç Anadolu Bölgesi'nin kesiştiği ve Akdeniz Bölgesi'nin Batı bölümünde yer almaktadır (Dulupcu, 1995:110)

Göller Bölgesi'nin ortasında bulunan Isparta'nın yüzey şekillerini Batı Toros Dağları'nın uzantısı olan dağlar ile bunların arasında ki kalkerli çukur alanlar oluşturmaktadır (Görgülü, 2000:1).

Isparta ili Beyşehir Gölü'nden Burdur Göl'üne kadar geniş ormanlık alanlara sahiptir. Bu bölgelerde çok eski tarihlerde göç edip yerleşen Oğuz(Türkmen) boylarından; Kayı, Bayad, Yazır, Döğer, Dodurga, Avşar, Kızık, Beğdili, Karkın, Bayındır, Çavundur, Salur, Eymir, Yüreğir, İğdir, Büğdüz, Yıva ve Kınık boylarına ait olduğu bilinen birçok köy bulunmaktadır. Bugün bu Türkmen boylarının bir kısmı geçmişte olduğu gibi Yörük kültüründe yaşamayı sürdürürken bazıları özellikle 17. Yüzyıldan sonra göç edenler yerleşik düzene geçmişlerdir. Günümüzde yaylara çıkmayıp yerleşik düzende yaşamlarını sürdüren; Sütçüler'in büyük bir bölümü ile Yalvaç, Şarkikaraağaç, Yenişarbademli ve Anamas yaylası köylerinin tümü bu bölgelerdendir.



Şekil 2. 1. Isparta ilinin ilçelere göre yerleşmesi

1.2. Isparta'nın Tarihi

Isparta ve ilçeleri Paleolitik devirden itibaren Neolitik, Kalkolitik ve Tunç çağlarında kesintisiz olarak yerleşime açık bir yerleşim alanı olmuştur. Isparta ve çevresi Eski çağlarda Pisidia bölgesi içinde kalmıştır. Önemli Pisidia şehirleri arasında Baris (Isparta), Adada / Karabavlu (Sütçüler Yakını), Agrae / Agros (Atabey), Antiokhia (Yalvaç), Apollonia (Uluborlu), Bedre (Gökçe), Konane (Gönen), Neapolis (Şarkikaraağaç), Prostanna (Eğirdir yakını) ve Parlais (Barla) sayılabilir. Bu kentlerden Helenistik, Roma ve Bizans dönemlerinde ki en önemli yerleşim yerleri ise, Antiokheia (Yalvaç), Apollonia (Uluborlu), Prostanna (Eğirdir) ve Parlais (Barla)'dır (Doğan, 2009: 71).

Milattan Önce Hitit, Frigya ve Lidya medeniyetlerine sahne olan Isparta ili daha sonra ki tarihlerde Makedonya, Seleküs, Roma, Selçuklu, Hamidoğulları ve Osmanlı kültürünü yaşamış bir ildir (Dulupcu, 1995:114).

Isparta ilinin Türkler tarafından ne zaman ele geçirildiği kesin olarak bilinmemektedir. Kimi kaynaklarda 1204 yılında Selçuklu Sultan'ı Kılıçarslan tarafından alındığı belirtilmektedir. Anadolu Selçuklu Devletinin Anadolu'da kurmuş olduğu beyliklerden olan Hamidoğulları beyliği Gller Bölgesi ve Antalya çevresinde kurulmuştur. Beylikler döneminden sonra Osmanlı devletine seksen bin altın karşılığında satıldığı bilinen Isparta, Osmanlı Devleti'nin yıkılmasından sonra Cumhuriyet döneminde de bir şehir olarak varlığına devam etmiştir (Karatn, 1983:54).

2. KAYNAK ARAŞTIRMASI

KOYUNCU (2003), Isparta ili Yalvaç ilçesinde yapılan araştırmanın yer aldığı tezde Isparta ili Yalvaç ilçesinde yapılmakta olan geleneksel sanat dallarının dünü ve bugünü incelenerek sonraki yıllara nasıl aktarılacağı ile ilgili görüşler öne sürülmektedir. Günümüzde devam ettirilen el sanatlarının tespiti, bu sanatların ustaları ile görüşülmesi ve görüşmeler sonucu hem el sanatlarının icra ediliŐ yöntemleri hem de günümüzde ki sorunları tartışılmıştır. Zanaatçılarla yapılan görüşmeler sonucunda ilçe merkezinde hangi el sanatlarının yapılmakta olduğu ustaların ne ile ilgili sorunlar yaşadığı ve bu sorunlara nasıl çözümler bulunabileceğı tespit edilmiştir.

ÇELİKER (2011), Isparta ve Burdur illerinde yapılan araştırmada illerde yaşayan yorgan ustaları tespit edilmiş, daha sonra bu ustalarla sözlü görüşmeler yapılmış, yorgan yapımı, kullanılan malzemeler, vb. konularda bilgiler edinilmiş, yorgancılığın dünü ve bugünü incelenmiştir. Zanaatçılarla yapılan görüşmeler sonunda kültür mirası olarak bu geleneğın ortadan kaybolmaması için gerekenlerin neler olduğu aktarılmıştır.

ANAONİM (2011), Isparta ilinin arkeolojik, coğrafi ve tarihi olarak tanıtıldığı kitapta il genelinde yapılmakta olan sanatlarda ele alınmıştır. Birer kültür mirası olarak değerlendirilen el sanatlarının gelecek kuşaklar aktarılması için gerekli korunma ve önlemlerden bahsedilmiştir.

ANONİM (2009), “ Geçmişten Günümüze Isparta” konulu kitap, 2007 yılında Isparta Süleyman Demirel Üniversitesi’nde görev yapan bir gurup öğretim üyesi ve elemanı ile Isparta çalışmalarına gönül vermişlerin gayretleri ve titiz çalışmalarıyla yaklaşık iki yılda oluşturulmuş bir çalışmadır. Söz konusu çalışma Isparta ilinin yerel doğal, tarihi, kültürel, toplumsal, sanatsal, siyasal vb. değerlerini, yer altı yerüstü kaynaklarını, önemli kişilerini ve yerel bilgisi, ulaşabildiğimiz geçmiş günlerden günümüze kadar getirmeyi hedeflemiştir. Böylece bu çalışma hem

Üniversitenin, yerel bilgiyi üreterek içinde bulunduğu ilin kültürel ve tarihi mirasına sahip çıkması hem de bilim dünyası ile kentin buluşmasına katkı sağlamıştır. Ayrıca, Isparta ilinin doğal ve beşeri kaynakları ve bilimsel kayıtları altına alınarak yazılı ve görsel olarak netleştirilmesi amaçlanmıştır.

ANONİM (2010), Kitapta, Isparta ilinin özelliğini ortaya koyan ayrıntılı bilgiler verilmiştir. Isparta ilinin tarihi boyunca kurulmuş olan İlim müesseseleri, mektepler, medreseler, tekke ve zaviyeler hakkında temel bilgiler verilmiştir

DEMİRGİL (2007), Kitap üç cilt şeklinde yazılmış: 1. Cilt: Kuruluşundan itibaren Isparta'nın tarihini ve tarihi olaylarını ile geçirdiği safhaları içine almakta, 2. Cilt: Eski Isparta'nın daha ziyade sosyal hayatını, ticari hayatını, meslekleri ve depremleri gibi değişik konuları ele almaktadır, 3. Cilt: Senelerce dağlarını, mahallelerini, su kaynaklarını, çeşme ve şadırvanlarını, havuzlarını içine almaktadır. Üç ciltteki konular kaynak araştırmaları, birinci elden röportajlar ve araştırmalar ile oluşturulmuştur. Konular aynı zamanda fotoğraflarla desteklenmiştir.

ANONİM (2012), Kitabın amacı kaybolmaya yüz tutmuş sanatlar, kaybolmuş sanatlar, yaşatılan sanatlar, sanatları icra edenler ve bu sanatların öğreticileri, ustalarını tespit etmek ve arşivlemek olmuştur. El sanatlarının tanımı ve sınıflandırılması ve Türkiye genelinde il ve ilçelere göre durumları arşivlenmiştir.

ANONİM (2008), Türkiye'de ki el halıcılığı üzerine yapılan bir sektör araştırmasıdır. El halısı sektörünün mevcut yapısı ve sorunlarının ayrıntılı olarak incelendiği çalışmada, dünyada ki halı ticareti ve bazı ülkelerdeki uygulamalara yer verilmiş, yapılan saha çalışmaları sonucunda Türk el halısı sektörünün uluslararası rekabet gücünü artırmak için neler yapılması gerektiği konusunda somut öneriler ortaya konmuştur.

ANONİM (2009), İki cilt halinde hazırlanan kitapla Isparta ilinde taşınmaz kültür varlıklarının tespiti, koruma kurulları, İl Kültür Ve Turizm Müdürlüğü ildeki

müzelerin yaptığı çalışmalar sonucunda oluşturulmuştur. Kitapta taşınmaz kültür varlıklarının 2009 yılı itibariyle durumlarının belgelendiği genel bilgiler içeren kültür varlıklarının korunması gerektiğini aşlamaya çalışan bir kaynak oluşturulması amaçlanmıştır.

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1. Materyal

Bu araştırmanın materyalini Isparta ilinde devam yapılmakta olan çeşitli el sanatlarının ustaları ile görüşme, konuyla ilgili literatürler ve araştırma sonucunda elde edilen ürünlerin fotoğrafları oluşturmaktadır.

Isparta İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden Sn. Hasan Sevindik, Isparta halk Eğitim Merkeziyle görüşülmüş ustaların isim ve adres iletişim bilgileri edinilmiştir. İl merkezi ve Yalvaç ilçesinde ki ustalarla birebir görüşme yapılmış anket doldurulmuştur. Ürünlerin ve sanatların yapım aşamaları fotoğraflanmış, ustalarla yapılan sözlü görüşmeler sonucunda el sanatları detaylı olarak incelenmiştir. İl merkezinde bulunan kütüphanelere gidilip sanatlar ve il ile ilgili yazılı ve görsel bilgiler toplanmıştır.

3.2.Araştırmanın Yöntemi

Isparta ilinde yaşayan el sanatlarını araştırmada konuyla ilgili Isparta ilinde bulunan kurum ve kuruluşlardan, yayınlardan bilgi alınarak, il merkezinde saha araştırması yapılarak ve kaynak kişilerle görüşülerek belirlenmiştir.

Halicilik, keçecilik, çorapçılık, semer-saraççılık, oyacılık, işleme-nakışçılık, yorgancılık, demircilik, bakır, yaylı at arabacılığı, dericilik sanatlarının varlığı tespit edildikten sonra bu sanatları icra eden ustalar ile görüşmeler yapılmış, sanatlarının yapım tekniği, sanatın bugünkü durumu incelenmiştir. Atölyelerde ustalara ait ürünler incelenmiş, günümüzde talep edilen ürün türü belirlenmiştir.

Araştırma konusuyla ilgili literatür taraması kitap, makale vb. yayınlardan yararlanılarak yapılmıştır. Belirtilen tüm el sanatlarında faaliyet gösteren ustalarla görüşmeler yapılmış, anket uygulanmıştır. Sanatların yapım aşamaları ve ürünler fotoğraflarla belgelendirilmiştir.

4.BULGULAR

4.1. Halıcılık

Halı dokumacılığı Isparta ilinde çok eski zamanlardan beri yapılmaktadır. Isparta halılarının üretilip pazara sunulması, teşkilatlanması ise 19. yy.'da olmuştur. Her evde bir tezgâhın bulunduğu ve kadınların halı dokuyarak aile geçimine katkı sağladığı dönemler geride kalmıştır (Şekil 4.1.). Artık az sayıda halı dokutan işletmeler ve dokuyucular bulunmaktadır. Bir dönem kendine has motifleri, renkleri ve desenleri ile ün yapmış, Isparta halısı gelişen teknoloji ve değişen moda sebebiyle artık önemini kaybetmiştir.

4.1.1.Isparta halısının tanımı ve tarihçesi

Birden fazla katlanmış ve bükülmüş ipliklerin yan yana sıralanmasıyla meydana getirilen çözügünün her bir çift teline, ipek, yün gibi ipliklerden ilme yapılarak sıra oluşturulması ve enine iki sıra atkılı sıkıştırılarak aynı yükseklikte veya yer yer farklı yükseklikte kabartmalı olarak kesilmiş havlı yüzü dokumalara halı denir (Aytaç, 2006:39).

İnsanların önceleri çözügü ipliklerine uçları dışarı sarkan renkli yün ve tiftikleri düğümleyerek hayvan postlarını taklit ettikleri ve giderek bunlardan asıl halıları geliştirdikleri sanılmaktadır (Aytaç,1997:87).

M.Ö. 5.Yüzyıla tarihlenen dünyanın bilinen en eski halısı Altay Dağları eteklerinde ki Pazırık'da 5. Kurganda bulunan halı dokumadır. Bu halı ile birlikte yine Pazırık' da 5. Kurganda keçe yaygılar ile birlikte düz dokuma parçalarda bulunmuştur. Yine Pazırık bölgesinde Başadar isimli kurganda ve Kuzey Moğolistan'da ki Noin – Ula kurganında atkılı yüzü dokuma, atkılı atlamalı ve sarmalı cicim, zili, sumak dokuma türlerinde küçük parçalar bulunmuştur (Aslanapa, 2005:1-9).

Enine boyuna ikili iplik sistemiyle atkılı ve çözügülerin arasına düğüm atılmasıyla meydana gelen düğümlü halının, sadece bu ikili iplik sisteminden

meydana gelen atkı yüzölçümlü dokumalar ve hatta bu ikili iplik sistemiyle desenler oluşturan cicim, zili ve sumak dokumalardan daha sonra ortaya çıktıkları kesin olarak kabul edilir.(B.B.Acar,s.4). Düz dokumalar ve düz dokumalardan sonra ortaya çıktıkları bilinen halı da Anadolu'ya Müslüman Türk Oğuz Boyları zamanında gelmiştir. Bunlar cicim, sumak dokumalara benzer nitelikte Frikyalı'lara ait M.Ö. 7. Y.y. a tarihlenen yün, keçi kılı ve ketenden dokunmuş olan küçük dokuma parçalarıdır.

M.Ö. 4. Binyıldan itibaren Hazar denizi çevresinde ortaya çıkan Türkler o dönemden beri bu bölgede göçebe toplum olarak çadırlarda yaşamaktadırlar. Türkler buralardan zaman zaman küçük topluluklar halinde batıya ve güneye göç etmişler ve gittikleri yerlere kendi kültürlerini götürmüşlerdir. Göçebe olarak yaşayan Türk topluluklarının ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla hayvanlarının kıl ve yünlerinden elde ettikleri yapağları ip haline dönüştürerek yaptıkları dokumaların onların ilk ortaya çıktıkları tarihten itibaren var olduğu tahmin edilmektedir.

12. yüzyıldan itibaren çok önemli Türkmen nüfusunu barındıran Isparta ve çevresinde, meşhur Türkmen halılarını dokuyarak, komşu ülkelere ihraç edebilen eski bir ticari dokuma geleneği bulunmaktadır (Anonim, 2003:283).

19.¹yüzyılın sonuna kadar Isparta ve çevresinde yaşayan Türkmenler ve Hamitoğulları, Melli, Sarıkaralı, Sarıkeçili, Karakoyunlu gibi aşiretlerle sürdürülen mahalli ve geleneksel Isparta halıcılığı; yüzyılın sonundan itibaren İzmir'den başlayarak Manisa, Kula, Uşak ve Isparta'da en ücra köylere kadar nüfus eden Şark Halı kumpanyası siparişleri ile Avrupa'dan gelen modeller ve bunlara uygun renklerle geleneksel dokuma tarzında büyük bir kültür değişimine uğramıştır (Anonim, 2003:283).

“Isparta halı dokumacılığı, ilk defa 1891 yılında Babanzade Mustafa Zihni Paşa tarafından teşkilatlanarak köylere kadar yayıldığı görülmektedir. Daha sonra Etirelizade Mehmet Efendi, Doktor Bodasaki ve tarihçi Böcüzade Süleyman Sami, Cumhuriyet öncesi Isparta halıcılığını geliştiren kişilerdir. Bu kişiler, Isparta'da

¹ 19. Yy. ortalarına kadar Avrupa'nın siparişlerinin üretimi ve ticareti Osmanlının kontrolündeyken, 19. Yy. sonları ve 20.yy. başlarında bu kontrol Avrupalı tüccarların eline geçmiştir.

sürgün bulunan Hacik Usta ile İzmir’de bulunan Isparta’lı Agapoğlu ile ilişki kurarak, Isparta’da Şark Halı kumpanyasını kurmuştur. 1890’lı yıllardan 1930’lara kadar bölgede Şark Halı Kumpanyasının organizasyonu ile üreticilere yün ipi, boya ve desen verilerek, en ücra köylere kadar halıcılık götürülmüştür. Bu dönemde üretilen halıların desenleri ticari albeniye göre Uşak, Hereke ve İran halılarından uyarlanmıştır.

19. yüzyılın ortalarına kadar Avrupalıların istedikleri halıların üretim ve pazarlaması Osmanlı tüccarlarının elinde bulunmaktaydı. 19. yüzyıl sonlarında ve 20. yüzyıl başlarında Avrupalı tüccarlar bu işe büyük yatırımlar yaparak piyasayı ele geçirmeye başlamışlardır. İngiliz tüccarlar ip ve modellerini vererek (önce) Uşak ve çevresinde halı dokutmaya başlamış, Batı Anadolu'dan Avrupa'ya ihraç edilen bu halıların çoğu İngiliz tüccarlar tarafından yapılmaya başlamıştır. Bu ticarethaneler, sadece halı dokutmakla da kalmayıp, halıların yününü, ipini, boyasını da bizzat üstlenmişler, Avrupa'dan getirdikleri modeller ve modellere uygun renklerle yeni tipte halılar dokutmuşlardır. Bunun sonucunda da Osmanlı'nın elinde olan halı üretimi Avrupalı tüccarların eline geçmiş ve Şark Halı Kumpanyası da kapanmıştır. Bu kapanıştan sonra Isparta halıcılığında lokomotif görevini, 1924 yılında Isparta İplik Fabrikası olarak kurulan ve 1943 yılında Sümerbank'a devredilen, 1990'da Sümer Halı Organizasyonu içine alınan Sümer Halı Isparta Halı Fabrikası üstlenmiş. Halı için hammadde olarak bütün altyapısını temin eden (yapak tefrik, yapak yıkama, boyahane, ip büküm) bu fabrika, bütün Türkiye'de organize olmuş bölgelerde halılarını dokutup, tekrar fabrikada yıkama ve apre işlemi yapıldıktan sonra Türkiye pazarına ürün sunmuştur. Fakat bu büyük fabrika da kapanmıştır. Günümüzde Isparta ilinde yalnızca küçük el dokuma atölyeleri, firmalar ve yarı açık cezaevi halı üretimi yapmaktadır. Üretilen halıların çoğunluğunu Milas, Ladik, Afgan halıları alıcının zevkine göre modernize edilip, desenlendirilip üretilmektedir. (Kayıpmaz,2003:8).



Şekil 4. 1.Halı dokuyan genç kız (Müzeden çekilmiş fotoğraf, Önder 2013)

Üretilen halı desenlerine dokuyan kimseler halının desen kompozisyonlarına göre bir takım isimler vermişlerdir. Bunlar: Kandahar, Üzümlü, Saatli, Hançerli, Bademli, Şimşekli, Ağaçlı, Beşir, Elvan, Goblen, Goncalı, Çelenkli gibi isimlerdir. Halıcılığın yaygınlaşmasıyla köylerde, evlerde, ıstar denilen halı tezgâhları kurulmuştur.” (Anonim, 2003:283).

4.1.1.1.Halı çeşitleri

Halılar el halısı ve makine halısı olarak ikiye ayrılmaktadır. El halıları ise üretildikleri hammadde türüne göre yün, ipek, yün ve pamuk olmak üzere üçe ayrılır. Tamamen yün ile üretilmiş halılar Milas, Kula, Bergama gibi, yün ve pamuk ile üretilmiş halılar, Hereke, Isparta, Bünyan halıları gibi, ipek ile üretilmiş olanlar ise Hereke olarak ayrılırlar (Şekil 4.1.). Bunların haricinde Osmanlı dönemi saray sanatında sim, sarma ve kıymetli taşlarla süslenmiş halı örnekleri de vardır. Halılar kullanım amacına göre 9 gruba ayrılır.

Taban, Yarım Taban ve Kelle halıları: Ebatları 4-6-12m² veya daha büyük olan yer döşemesi olarak kullanılan halılardır.

Sedir halıları: Geleneksel Türk evlerinde sedir üzerine örtülmek için tasarlanan, enleri dar ve boyları uzun, sedir ölçüleri dikkate alınarak üretilen dokumalardır.

Kenar halıları: Eni dar boyu uzun olan ve duvar kenarına serilmek üzere üretilen halılardır.

Seccade halıları: yere serip üzerinde namaz kılmak amacıyla üretilen, üst kısımlarında mihrap bulunan, genellikle 80-120cm² ebatlarında üretilen halılardır.

Paspas halıları: Kapı önleri ve sandalye üzeri için 40-40cm² ebadında dokunan halılardır.

Yolluk halıları: Evlerde antre, koridor ve oda girişlerinde serilmek üzere üretilen eni dar boyu uzun olan halılardır.

Yastık halıları: Sedir, divan veya duvar kenarına sıralanan yastıkların ön yüzleri için üretilen halılardır (Şekil 4.2.).

Heybe halıları: çanta olarak kullanılan heybelerin ön yüzleri halı olarak dokunmaktadır.



Şekil 4. 2.Yastık halıları (Önder 2013)

Halılar kalite adı verilen bir kategoride birbirlerinden ayrılmaktadırlar. Bu halıların 10cm² de ki ende ve boyda toplam ilmek sayıları hesaplanarak yapılır. Halılar kaliteye göre 4 gruba ayrılırlar.

Ekstra İnce Kalite El Halıları: 100-100 Hereke İpek, 80-80 Hereke ince, 80-80 Kayseri ipek, 60-60 Sivas gibi (Aytaç,2006:40).

İnce Kalite El Halıları: 40-40 Ezine, 36-42 Bünyan, 30-50 Kula halıları gibi.

Orta Kalite El Halıları: 32-40 Bergama, 24-30 Döşemealtı, 26-33Isparta halıları gibi.

Kaba Kalite El Halıları: 24-22Avanos, 22-28Demirci, 18-24Simav halıları gibi.

TSE'nin halı kriterlerine getirdiği standartların dışında, son dönemlerde Hereke 120-120 ve 160-160 ipek olarak üretilmektedir. Isparta halısının kalite değerleri ve iplik değerleri aşağıdaki gibidir (Çizelge 4.1.).

Çizelge 4. 1.Isparta halısının kalite ölçüleri ve iplik numara değerleri
(Aytaç,2006:45)

İpi	Kalitesi m2 Düğüm	Dm.deki çözgü	Dm.deki atki	m2 deki ilme sayısı	Üğüm tarzı	İlme ipliği (Yün) Nm.	Özgülü ipliği Yün Nm. Pamk.Nc	Atk ı ipliği Yün Pam.Nm. Nc.		H av Yüksekliği mm.	MAL ZEME SARFIYATI	
								İt atk (kalm)	st atkı (ince)		insi	g/m2
sparta	6x33	6	3	58	İne (Tek)	,5/2	/9 am	/8	/8	0-14	LME	.000
	5.800							am.	am.		ÖZGÜ	.750
											TKI	.900
İnce Isparta (Hasgül)	8x38	8	8	.444	İne (Tek)	,5/2	0/18	/14	-7	5	LME	.000
	44.400						am.	am.			ÖZGÜ	.800
											.ATKI	.800
											.ATKI	.400

4.1.1.2.Desen hesaplaması

Kalite hesaplaması halının deseninin hazırlanması sırasında yapılır. Hazırlanacak desen için önce ebadı, kalitenin ve tipin (rapor, köşe, göbek vb.) belirlenmesi gerekir. Köşe göbek bir desen için desenin ¼'ü, mihraplı için ½'si rapor içinse bir tekrarının çıkarılması gerekir.

Genellikle bir halının eni ile boyu arasında altın oran(2/3) vardır. Bordür genişliği ise halı eninin 1/6 ya da 1/5 oranındadır. Kare kalite halılarda bordürdeki atki sayısı bordürde ki çözgü teli sayısına eşittir. Dikdörtgen kalite halılarda ise en ve boy kalitesi arasında ki oran bordürdeki çözgü teli sayısının yatayda ki sıra sayısına oranı ile hesaplanır.

4.1.1.3.Halı çeşitleri

Halılar desenlerine göre üç ayrı gruba ayrılırlar.

Desensiz Halılar: Herhangi bir desen oluşturulmadan tek renk veya farklı renklerden dokunan halılardır.

Desenli Halılar: Desenli halılar desenlerine göre dört gruba ayrılırlar

Mihraplı Halılar: Namaz kılmak için yapılan bu halılarda zeminde ki bordürlerin içinde mihrap bölümleri vardır. Mihrabın alt kısmı ayaklık olarak adlandırılır. Alt ve üstteki bordürler ise ayna ismini alırlar. Yörelere göre çeşitli motiflerle bezenebildiği gibi Kur'an'dan ayetlerle de süslenebilmektedirler

Köşe Göbekli Halılar: Halı iç zemini yalnızca bir göbekten oluşabileceği gibi göbeğin $\frac{1}{4}$ 'ünden veya farklı bir desenden köşelere yerleştirilmesiyle de oluşturulabilir. Isparta halıları bu grubundandır

Özgün Desenli Halılar: Geleneksel Türk motiflerinin kullanılmadığı, soyut bir resim, porte ya da bir görüntünün resminin desen olarak dokunduğu halılar.

Rapor Desenli Halılar: Bir motifin belli bir alan içinde enine ve boyuna kendini tekrar etmesinden oluşur. Dönümlü, kovalamalı, yarım, tam ve diyagonal olmak üzere beş farklı gruba ayrılır(Aytaç,2006:42).

4.1.1.4.Halı yüzeyinin bölümleri

Geleneksel halılarda halı ebatları özel siparişlerin haricinde genellikle dikdörtgen şekildedir. Halılar ilmeli ve ilmesiz bölümler olmak üzere ikiye ayrılırlar.

4.1.1.4.1.İlmesiz bölümler

Saçak: Halının kenarlarından sarkan genellikle 5-10cm olarak kesilmeden bırakılan çözü ipleridir.

Çiti: İlmeklerin ve kilim örgüsünün sökülmemesi için uygulanan bir dokumadır.

Toprakçılık: İlmeler ve çiti arasında ki bezayağı şeklinde dokunmuş kısımdır.

Kenar örgüsü: İlmelerin dağılmaması için kenardaki 3-5 çözgü teline toprakçılığın uzantısı olarak yapılan dokumadır.

4.1.1.4.2.İlmeli bölümler

Bordür: Halının ebatlarına göre değişen sayıları ve ölçüleri olsa da genellikle bir büyük bir küçük bordür olur. Büyük ebatlı halılarda küçük bordür sayısı artar.

Zemin: Bordürlerin içinde kalan kısımdır. Halının desenine göre farklı motif ve kompozisyonlarla doldurulur.

4.1.2.Halıcılıkta kullanılan araç ve gereçler

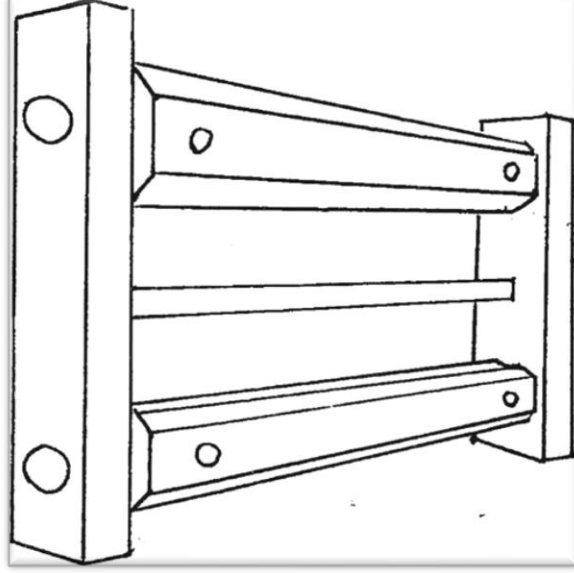
Isparta halı dokumacılığında kullanılan araçlar ve gereçler kullanım amacına göre ayrılmaktadır.

4.1.2.1.Araçlar

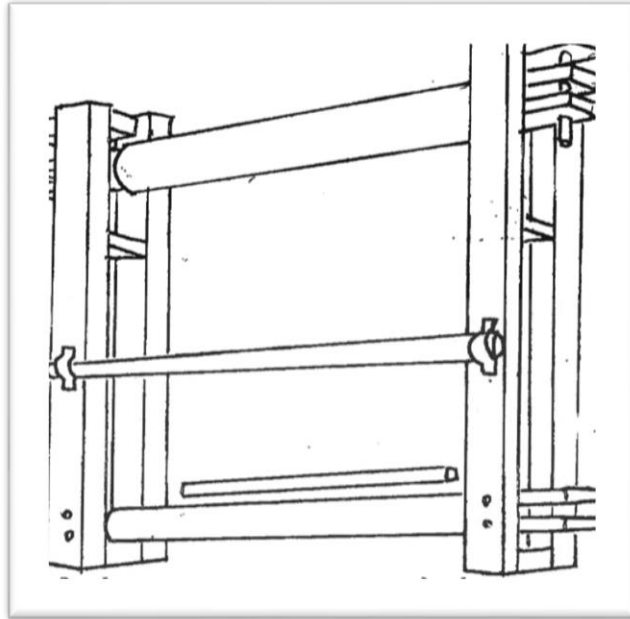
Isparta halıcılığının üretiminde kullanılan araçların başında tezgah gelmektedir. Halı üretiminde kullanılan tezgâhlar genel olarak ikiye ayrılır. Bunlar sarmalı tip tezgâhlar, germe tip tezgâhlar ve protatif tezgâhlardır. Tezgâhların haricinde halı makası, kirkit ve bıçak kullanılan araçlardandır.

Sarma Sabit Tezgâhlar: Leventlerin eksen uçları girecek şekilde iki uçları delik olan iki yan tahtası ve alt top, üst top tabir edilen iki adet levendin montaj

edilmiş diğer cihazlarının takılmış haline ‘‘Takım Tezgâhı’’ denir. Çözgü toplar üzerine sarıldığı için ve hali dokunacak yere payandalarla çakılıp tespit edildiğinden dolayı ‘‘Sarma Sabit Tezgâh’’ adı verilir. (Anonim, 2003:284),(şekil 4.3.).



şekil 4. 3.Sarma tezgah izimi (M.E.B., 2011)



şekil 4. 4.Germe tezgah izimi (M.E.B., 2011)

Düz Tezgâhlar: Bir yere çakılmayıp üzerinde çözü ile istenildiği yere gezdirilebildiğinden adına “seyyar tezgâh” denilmiştir. Sanayide çeşitli tiplerde profil ve saç demirlerden de yapılmaktadır (Anonim, 2003:284)(Şekil 4.4.).

Halı makası: halı dokumasında atılan ilmelerin halıya göre hav boylarının ayarlanması için kullanılır (Şekil 4.5.).



Şekil 4. 5.Halı dokumada kullanılan makas (Önder,2013)



Şekil 4. 6.Halı dokumada kullanılan kirkit(Önder 2013)

Bıçak: çözüye bağlanan ilmek düğümlerinin devam ipinden kesilmesi için kullanılır.

Kirkit: halının ilmek düğümleri ve bir sıra atkısı geçirildikten sonra bunun dokumaya sıkıştırılması ve yerleşmesi için kullanılır (Şekil 4.6.).

4.1.2.2.Gereçler

Halı dokumacılığında kullanılan iplikler çözgü iplikleri ilmek iplikleri olarak ayrılır. Çözgü iplikleri Isparta halısında pamuk ipliklidir. Değeri 6,9 Pam'dır. İlmek ipliği olarak desene göre renklendirilmiş yün iplik kullanılır. Değeri 2,5/2 Nm'dir.

İplik: Yumuşak, uzun, bükülebilen, çekmeye karşı dayanıklı esnek maddelere lif denir. Liflerin bükme yoluyla birbirine sarılması ile iplikler oluşur. Halı dokumasında kullanılan iplik kg birimiyle çile halinde alınıp satılır (Şekil 4.8.-9.-10.).



Şekil 4. 7.Halı dokuma yün iplikleri(Önder, 2013)



Şekil 4. 8.Halı dokuma renkli yün iplikler(Önder, 2013)

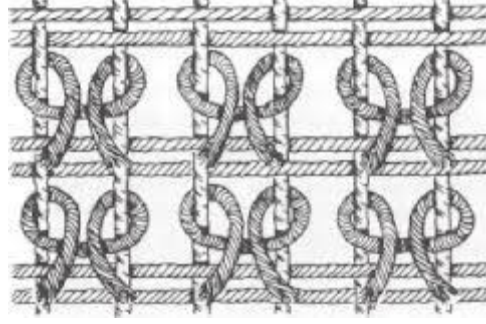


Şekil 4. 9.Isparta halısı pamuk çözgü iplikleri(Önder, 2013)

Halı dokunurken çözgü ipliklerinin her çift teline belirli biçimde bağlanan ve yan yana gelerek sıralar oluşturan yün ipliğe “ilme” denilir (Acar, 1982:14). İki tip düğüm tarzı vardır. Tek bağlama; İran veya Sine düğümü, çift bağlama; Türk veya Gördes düğümü. Isparta halılarında genel olarak 1 dm²'de 30-35, (1 m²'de 85800) düğüm vardır.

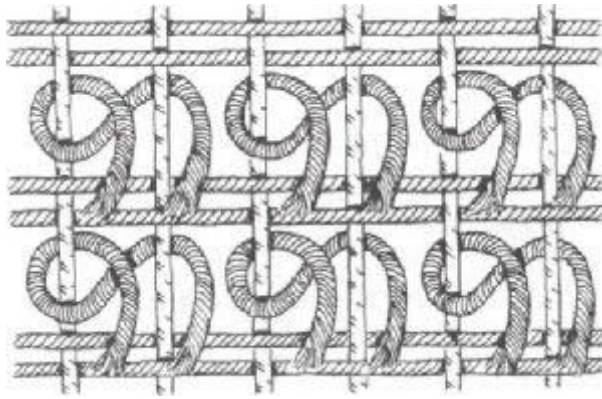
Türk Düğümü (Gördes Düğümü): Manisa'nın Gördes kazasında kullanıldığından bu ismi alan, Türkiye'de halı dokumalarda kullanılmaktadır, dünya literatürüne de Türk Düğümü olarak geçmiştir. Bu düğümünde iki türü

görülmektedir. İç Anadolu'da kullanılan düğüm şeklinde, iplik, çözgü çiftinin önce öndeki sonra arkadaki teline dolanarak bağlanan düğümdür. Batı Anadolu'da kullanılan düğümde aynı işlem ters uygulanmaktadır. Bu değişiklik halının kalitesini etkilememekte, yalnızca Batı Anadolu'da dokunan halıların hav kesiminde kolaylık görülmektedir (Acar, 1982:54) (Şekil 4. 11.).

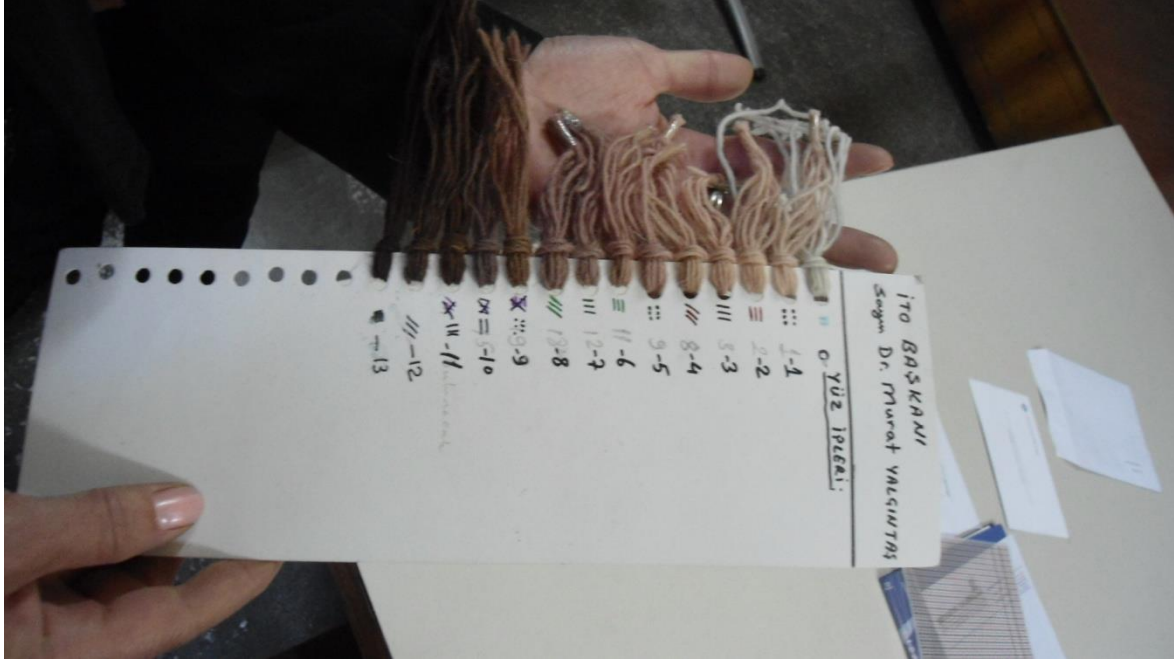


Şekil 4. 10.Türk düğümü (Aytaç,2006:59)

İran Düğümü (Sine İlmesi - Tek Düğüm - Açık İlme): Batı İran'daki bir yöreden adını alan Sine Düğümü olarak bilinmektedir. Bu düğümde iplik yalnızca çözgü çiftinin önündeki teline bağlanır, diğer çözgünün arkasından geçirilip aşağı doğru çekilerek sıkıştırılmaktadır. İran düğümlü halılarda da iki atkı ipi kullanılmaktadır (Acar, 1982:54). Isparta halısında kullanılan düğüm çeşidi Sine düğümüdür (Şekil 4.12.).



Şekil 4. 11.İran düğümü (Aytaç,2006:59)



Şekil 4. 12.Halı ipliklerinin dokuma için renk tonlarına göre sıralanması(Önder, 2013)

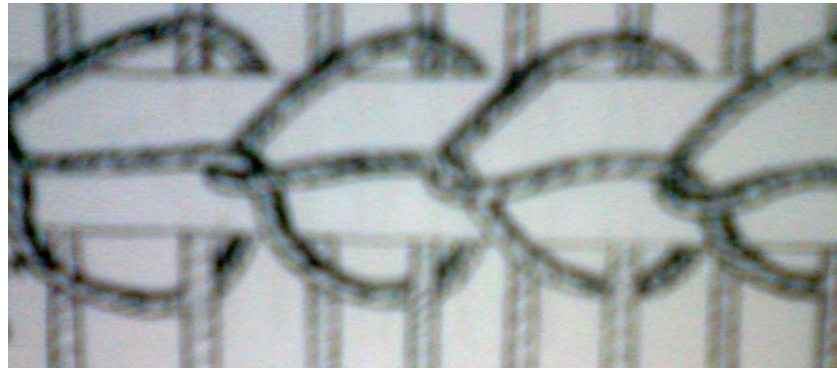


Şekil 4. 13. Sıralanmış ipliklerin numaralandırılması(Önder, 2013)

4.1.3.Yapım aşamaları

Halı dokumasına başlarken öncelikle çözü ipe tezgâha sarılır ve gerdirilir. Gerginleştirilmiş çözü ipleri halının kalitesi ve en boy ölçüsüne göre tel tel ayrılarak düzeltilir. Daha sonra çözü iplikleri üzerine gücü örgüsü örülür.

Gücü örgüsü: ön ve arka tellerin birbirinden düz veya çapraz şekilde ayrılması için çözü iplikleri üzerine yapılan örgüdür (Aytaç,2006:57). İki farklı şekilde yapılan gücü örgüsünde 15-20 tane çözü telinin birbirine bir tahta parçası ile bağlanması ve çekme işlemiyle yapılan çekme gücü daha az tercih edilirken gücü ağacı ile daha sağlıklı bir sonuç elde edilir. Öncelikle vargel ön ve arka çözülerin arasından geçirilerek üste levente doğru kaydırılır. Gücü ağacının üzerine 10cm aralıklarla çivi çakılır. Dokunacak halının en kalitesine göre istenilen sayıda çözü bu alanlara sığdırılır. Gücü ağacının üzerinde çivilere bir uçtan diğerine ip gerilerek bağlanır. Çözü ipliğinden bir yumak alınarak ucu tezgâhın sağ tarafında gücü ağacındaki ipliğe bağlanır. Sağ ön tel boşta bırakılıp yumak arka telin etrafından çıkarılıp alttan ön tarafa çıkarılır ve gücüde gerili olan ipliğin arasından çekilerek halka oluşturulur. Yumak halkanın içinden geçirilip sıkıncaya kadar gerilir (Şekil 4.15.). Gücü örüldükten sonra dokumanın eni boyunca iplik gerdirmesi yapılır. Amacı halının sökülmemesi olan bu işlem ağızlık ipliği germe olarak bilinir.



Şekil 4. 14. Gücü örgüsü (Aytaç,2006:57)

Ağızlık ipliği: çiti kilim örgüsü ve ilmelerin sökülmemesi, halının eğri başlamaması için yapılan örgüdür(Aytaç,2006:57). Varangelen yukarı kaldırılarak

çözgü ipliklerinin çapraz hale gelmesi sağlanır. Oluşan açıklıktan tezgâh eni uzunluğunda çözgü ipi geçirilir ve iki kenara bağlanır. Bu 3 veya 5 kez olmak kaydıyla varangelen aşağıda ve yukarıdayken tekrarlanır. Ağzlık ipliğini gerdikten sonra dokumaya başlanır. İlk olarak çiti örgüsü atılır.

Çiti örgüsü: dokumanın başlangıç ve bitim uçlarında, halının eni yönünde halının sökülmemesi için her çift teline yapılan örgüdür (Anonim,1992:12). Çiti örgüsünden sonra kilim örgüsü örülür.

Kilim örgüsü: dokumanın sökülmemesi ve dağılmaması için başlangıçta çiti örgüsünden sonra bitimde ise çiti örgüsünden önce dokunan örgüdür. Dokuma ilerledikçe çözgünlere atılan ilmelerin halının kenarlarına tutunması için kenar örgüsü devam ettirilir.

Kenar örgüsü: dokumanın yanlarında ki iki ya da üç çözgü çiftine dokumanın sağlam olması amacı için yapılan örgüdür. Ön ve arka çözgümler arasındaki ağzlıktan her ilmek sırasından sonra geçirilen ipliğe denir.

Dokuma boyunca her bir sırada hazırlanmış desene göre belirlenen renklerde atılan ilmeler bitince bir sıra atkı atımı yapılır. Atkı varangelen aşağıda ve üstteyken olmak üzere sağdan sola doğru ve soldan sağa doğru iki kez gerçekleştirilir. Halı üretiminde atkı sayısı iki veya üçtür. Türkiye’de genellikle iki atkı kullanımı görülmektedir. Birkaç sıra dokuma yapıldıktan sonra ilmeler halı makası ile istenilen yükseklikte kesilmektedir. Son yıllarda desene göre havları kabartmalı olarak kesilen halılar da görülmektedir. Her sıradan sonra kirkit vurularak sıranın dokumaya iyice oturması sağlanır. Her sıradan sonra atılan ilmelerin uçlarının eşit olması için bıçakla kesilir. Daha sonra da halının kalitesine göre ayarlanmış halı makası ile hav ilme boyları eşitlenir.

Dokunacak halının deseni hazırlandıktan sonra (Şekil 4.13.-14. ve Şekil 4.18-19.) dokumada kullanılacak olan ipliklerin halı deseninde belirtilene göre renklendirilmesi hazırlanması yapılır. Kamile aksakal bu ipliklerin Sümerbank’a verdikleri siparişlerle temin edildiğini belirtiyor. Günümüzde doğal boyacılık tamamen yok olmak üzere olduğundan ve daha hızlı ve homojen bir renklendirme

yapmasından ötürü kimyasal boyacılığın tercih edildiğini belirtiyor. Isparta'da dokunan halılarda kullanılan renkler genellikle lâcivert, kiremit kırmızısı, camgöbeği mavi, kirli sarı, sarı-yeşil, yağ yeşili bej rengi tonları ile kırık beyaz olarak bilinmektedir. Motif konturlarında siyah ve bazı halılarda indigo mavi de yer almaktadır. Zemin renkleri, genellikle beyaz ve lacivert ağırlıklıdır. Taban ve yolluk olarak dokunan düz renkli örnekleri de bulunmaktadır. Milimetrelık kağıtlara çizilen halı desenleri renklendirilir ve dokuma sırasında buradan takip edilir (Şekil 4.16-17.).

Halı dokuması tamamlandıktan sonra tezgâhtan sökülüyor. Sırasıyla yıkama, germe, tutkallama, kırkım ve düzeltme yapılıyor. Halılar son olarak bu işlemlerden geçtikten sonra satışa sunuluyor(Şekil, 4.20.).



Şekil 4. 15.milimetrelık kâğıda hazırlanmış halı deseni(Önder,2013)



Şekil 4. 16.milimetre'lik kağıda hazırlanmış halı deseni(Önder,2013)



Şekil 4. 17. Halı desenine göre renklendirilmiş iplikler (Önder,2013)



Şekil 4. 18. Renklerine göre numaralandırılmış halı iplikleri(Önder,2013)



Şekil 4. 19.Halının tıraşlanması(Önder,2013)



Şekil 4. 20. Halı dokuyan kadın (Önder,2013)

4.1.4.Ürünler

Isparta halılarına boyutlarına göre geleneksel adlar verilir. (40x40, 40x130) Paspas, (75x130) Seccade /Namazlık, (100x200) Divan/Arşın Çeyrek, (120x180, 120x210) Seccade, (80x300) Yolluk, (150x260) Kelle, (200x300) Taban, (250x350) Büyük Taban olarak adlandırılır.² (Anonim, 2003:285).

Isparta halılarında çiçek ve yapraklardan oluşan bitkisel desenler, Isparta'nın simgesi olan gül motifi, insan, kelebek, kuş vb. hayvan figürlü, kandil, ibrik, şamdan bezemeler ve halıyı çevreleyen bordürlerde düz ve çapraz düzenlemeler yer almaktadır.

Isparta halılarında, genel olarak Gülistan, Serpme, Kompozisyon, Osmanlı, Goblen, Çin, Üzümlü, Dönümlü, Köşe göbek gibi desenler kullanılmaktadır (Koç, 1986:21).

Halı örneklerinde yörede yaşayan halkın günlük yaşantısı, ilgileri, sevdiği çiçekler kompozisyonda kullanılmıştır. Bunlar, serbest gruplanan güller, menekşeler, mine çiçekler bahar dalları, vb. öğelerdir. Yörede, 2.250.000 m²'ye kadar çıkan

² Parantez içindeki boyutların birimi cm. olup, birinci rakam eni, ikinci rakam boyu vermektedir.

Isparta Halısı üretimi günün şartlarına göre azalarak hemen hemen dokunmasından vazgeçilmiştir. Isparta halısı yerine piyasa talepleri doğrultusunda çeşitli tiplerde imalat yapılmakta olup, son senelerde Milas halısı dokutulmaktadır (Anonim, 2003:283).

Zamanla kendi geleneğini yaratarak yaygınlaşan ve zenginleşen Isparta halıcılığına, gelişen dokumacılık teknolojisiyle birlikte, bugün fabrika/makine halıcılığının da katılmasıyla, halı üretimi yeni boyutlara ulaşmıştır. Yurtiçi tüketimin yanı sıra, ihracata da yönelen el halıları, daha çok Amerika ve Avrupa ülkelerine, makine halıları ise Ortadoğu ülkelerine satılmaktadır. Isparta’da el halılarını dokuyan üretici kişiler, özellikle il merkezinde bulunan Halı Sarayına Pazartesi, Çarşamba ve Cuma günleri gidip, ürettikleri halıları satmaktadırlar (Anonim, 2003:285). Bunun yanında, yıllardır en ücre köylere kadar gidip tezgâh kuran, halıcılık yapan üretici esnafın çoğu; el halısına alternatif olarak çıkan makine halılarının ucuzluğundan dolayı, tüketicinin kalite yerine ucuz halıya gittiğini, esnafın çeşitli sebeplerle tüketiciye kaliteyi götüremediğini, böylece zaman içerisinde Isparta halısının kalitesinin yok olmaya başladığını vurgulamaktadır. İlk Isparta halılarında desenlerin karakteristiği, gül ve diğer çiçeklerin dal ve yapraklarından yapılmış olmasıdır. İlk halılarda bu desenler çok daha disiplinize edilmişlerse de, son yıllarda bu durum değişmiştir. Örneğin tamamen bordürsüz olarak dokuna tiplere rastlanmaktadır (Gülcemal, 07.11.2011).

Yine ilk halılarda, değişik tonlarda 25 – 30’a yakın renk kullanılmakta iken, bugün 8-10 rengi geçememektedir. Desen olarak da, 40 – 50 yıl öncesi desenlerin kopyaları kullanılmaktadır. Kullanılan desenlerde Çin, İran, Hint desenlerinin Isparta kalitesi ile dokunmuş şekilleridir. Ama genellikle köşe göbek, hasgül, goblen, beşir, saksılı, üzümlü ve kandahar desenleri uygulanmaktadır. Isparta halılarında daha çok köşe göbek desenler uygulanmakta ve İran düğümü ile dokunmaktadır. Atkı ve çözüğü pamuk, ilmesi yündür. Bugün için renk durumu ve üretim şekli tamamen günün modasına ve müşterinin zevkine bağlı olarak devam etmektedir. Isparta halısının kalitesi 26x33’tür. Bu ölçü standart halı kalitesini gösterir. Hasgül adı verilen ince Isparta halılarının kalitesi ise 38x38’dir.hav yüksekliği Isparta halısında 10-14mm iken Hasgül modelinde 4-5mm olarak belirlenir.

Konu ile ilgili görüştüğümüz Mehmet Ali Şenol geçmişteki halıcılığın Isparta ilinde artık yapılmadığını yalnızca ilgili özel müşteriler için el dokusu halının önemli olduğunu belirtiyor. Sav kasabası ve hacılar köyünde bağ bahçe işinden sonra yağmur mevsiminde kadınların dokuma yaptığını belirten Şenol; bakır laleli ve rem laleli olmak üzere iki tür Milas halısını dokuttuğunu ve bunları İstanbul'daki butik mağazalarda satışa sunduğunu söylüyor. İl merkezinde Çam halının satış mağazasında bulunan el dokuması kilimler ise Uşak'tan getirtilip sergilenmiştir. Görüştüğümüz Aytaç ise dokuma yapılırken çok gürültü çıkardığından ve artık halk bahçeli tek katlı evlerde köylerde yaşamak yerine apartman dairelerinde şehir veya ilçe merkezlerinde yaşadığından eskisi kadar meraklısı olmadığını belirtiyor. Isparta halılarının kaba dokumalar olması ve yün malzemedan üretilmiş olması yüzünden tercih edilmediğini söylüyor.

Taban halısının haricinde il merkezinde ki 4 farklı mağazada hem üretilip hem de satılan minyatür el halıları da bulunmaktadır (Şekil 4.22.). Yarısi bitirilmiş şekilde dokunan bu halılar, halı tezgâhı olan küçük ıstarlara yerleştirilerek, hediye olarak bazı halı satış mağazalarında satılmaktadır. Bu halıların desenlerinde sipariş edenin zevkine göre kompozisyonlar yer almaktadır(Şekil 4.23.). Isparta yöresinde bu tarz halı üretimini özellikle halı sarayı esnafı gerçekleştirmektedir. Taban halılarına kıyasla daha çok renk kullanılan ve iplik kalitesinin 2.5 – 3.5 olduğu inde dokumalardır. İpek, pamuk, floş ve yün iplikten 60-60 veya daha ince Hereke kalitesinde dokunuyor olmaları istenilen desenin dokunmasına kolaylık sağlamaktadır. Isparta'da 30 yıllık geçmişi olan minyatür halı sanatı, kadınların elinde hayat buluyor. Evlerde kurulan minik tezgâhlarda dokunan minyatür halının tamamlanma süresi 1-3 gün arasında değişiyor. Daha çok porte, yazı, logo vb. desenlerden oluşan minyatür halılar birileri veya kurumlara hediye edilmek amacıyla önceden sipariş edilerek üretilmektedir.



Şekil 4. 21. Minyatür halı örneği(Önder,2013)



Şekil 4. 22. Minyatür tezgâha yerleştirilmek için dokunan halı parçaları(Önder,2013)

Çalışmalarında siparişler doğrultusunda desenler hazırlayıp, genellikle özel kurum ve kuruluşlara üretim yapmaktadır. İl merkezinde halı sarayı ve çevresinde yer alan dükkânlarında hizmet vermektedirler. Bu hediyelik olan pano halı üretimine dikkat çeken nokta yazı ve fotoğraf kullanılmasıdır. Örneğin minyatür tezgâhlarda

hediyelik üretilen halılar kişilerin isimlerini taşımaktadır. Bununla birlikte hat sanatının kullanıldığı halılarda bulunmaktadır.

Dünyaca ünlü Isparta halısının en iyi üretildiği merkezlerden biride Yalvaç'tır. Özellikle kırsal kesimde genç kızlar, elemeği, göz nurunu dökerek dokuduğu halılarla, hem çeyizine hem de aile bütçesine katkıda bulunur. Günümüzde ilçe merkezinde Halk Eğitim Sanat Okulu'nun açtığı kurslar ve il merkezinde bulunan halı firmalarının atölyeleri aracılığıyla hem halı dokuma sanatını icra etmekte hem de aile geçimlerine katkı sağlamaktadırlar.



Şekil 4. 23.Kamile Aksakal ve ürettiği halılar(Önder,2013)



Şekil 4. 24.Kamile ve Ahmet aksakalın Sivas Kongresi isimli eserleri(Önder,2013)

Isparta ilinde porte halıcılığının en önemli temsilcisi ülke çapında da tanınan Ahmet Aksakal'dır. 78 yaşında aslında öğretmen olan sanatçı Meclis Başkanı Sayın Mehmet Ali Şahin'e "Yabancı bilim ve sanat adamları portreleri yapma" projesini sunmuş, bu projesi de kabul görmüş. 100'ü bulan devlet başkanının, 100'leri bulan ünlülerin, ünlü sevgililerinin, müzik, sinema vs. sanatçıların portrelerini dokumuş halı üzerine (Şekil 4.24.). Isparta'nın Keçiborlu İlçesi Sedir Köyü'ndeki kadınlara dokuttuğu halıları satan Aksakal, bir süre sonra da Isparta'da han içerisinde kendi atölyesini açtı. Atölyesinde klasik halıların dışında portre halı yapmaya başlayan ve ilk olarak Atatürk ve İnönü'nün portrelerini yapan Ahmet Aksakal, 33 yıldır bu sanatını sürdürüyor. 60-60'lık kalitede ipek çözümlü ipliliği üzerine 3.5 yün ilme ipliliği ile düden köyü ve sav kasabasında dokutulan halılar 3-4 ay gibi sürelerde bitirilebiliyor. Halıların iplik gereksinimini ise Sümerbank karşılıyor.

111 ayrı renk tonunda halı dokuduğunu belirtiyor sanatçı. Porte halılardan başka temalı halılarda üretmiştir (Şekil 4.25.-26.-27.-28.). Bunlardan ilki Çanakkale Savaşları'dır. İkincisi 2011 cumhuriyet bayramında Ankara'da açılan ve kurtuluş savaşını anlatan halılardır. Aşık Veysel, Atatürk'ün Gençliğe Hitabesi, İstiklal Marşı, Atatürk'ün Büyük Taarruz emrini verdiği Kocatepe, Çanakkale Savaşı, Sivas

Kongresi(Şekil 4.25.), 250 kiloluk mermiyi kaldıran Seyit Onbaşı ve bilim adamlarını işlemeleri, kurtuluş savaşı, Sivas kongresi ve Çanakkale savaşından tarihi sahnelerin yer aldığı dokumaların olduğu sergi Aydın, Sivas, Manisa illerinde sergilenmiştir. Isparta ilinde köylerde veya il merkezinde dokuma yapan dokuyucuların haricinde üretimini ve satışını yapan ustalar Ahmet Aksakal, Çetin Aykaç Mehmet Ali Şenol ve İl Halk Eğitim merkezinde ki kurs programları vardır.



Şekil 4. 25. Ahmet Aksakal'ın eserlerinden son namaz (Önder,2013)



Şekil 4. 26. Aksakal'ın eserlerinden Dubai Şeyhinin portesi(Önder,2013)



Şekil 4. 27. Aksakal'ın eserlerinden Hz. Meryem ve çocuk İsa portresi(Önder,2013)

4.2.Yorgancılık

4.2.1.Yorgancılığının tanımı ve tarihçesi

Yorgan, yatakta örtünmeye yarayan, içi pamuk, yün vb. şeylerle doldurularak dikilmiş geniş örtüdür (<http://www.turkcebilgi.com/sozluk/yorgan>). Göçebe Türk toplumunda hayvan kıllarından yapılan dokumalar örtünme ihtiyacı için kullanılırken yorgan ancak yerleşik düzene geçildikten sonra kullanılmaya başlanmıştır. Türk Dilinin Etimoloji Sözlüğü'ne göre yorgan, örtmek, sarmak, kaplamak, kuşatmak anlamına gelen “yör” sözcüğünden “yör-gen”, “yör-gen”, “yorgan” şeklinde türetilmiştir (Eyüboğlu, 1991:39). Batı Türkler'in de ise “yogurgan” olarak kullanılan yorgan kelimesi eski Mısır ve Kıpçak Türklerinin Anadolu'daki gelişmeye uyması ile yorgana dönüşmüştür (Ögel, 1978:222).

Türklerde özellikle yerleşik düzene geçildikten sonra, yorgancılık sanatı gelişim göstermiştir. Osmanlı döneminde yorgancılar esnaf loncaları arasında yer almışlardır. Bu dönemde ordu sefere çıkmadan önce veya savaşta kazanılan zaferleri kutlamak için ya da şehzadelerin sünnet düğünleri gibi bazı özel olayları kutlamak için düzenlenen şenliklerde esnaf alayları padişahın ve devlet büyüklerinin önlerinden eserlerini göstererek geçmişlerdir. Bu esnafların içinde yorgan ustaları da yer almaktadır (Duman, 2007:12). Prof. Dr. Bahaeddin ÖGEL, Türk Kültür Tarihine Giriş adlı kitabında Eski Türkler 'in pamuk bitkisinin olgunlaşım, toplanmasından, pamuğun temizlenmesine, hallaç yayı ile atılıp yorgan, şilte, minder, arka yastığı yapımına kadar birçok konuda bilgi sahibi olduklarına değinmektedir.

Evliya Çelebi'nin “Seyhatname” sinde aktardığına göre İstanbul Kapalı çarşıda ki yorgan ustalarının sayısı 105tir. Bugün yalnızca dernek binasının kaldığı ustaların çeşitli nedenlerle dükkânlarını elden çıkardıkları bilinmektedir. Osmanlı döneminde yorgancılığa çok büyük önem verilmekteydi. Özellikle İstanbul halkının erkek çocuklarının da katıldığı şehzadelerin sünnet şenliklerinde yorgan ustaları hünelerini konuşurmaktaydılar. Tarihin en göz kamaştırıcı şenliklerinden biri olan 52 gün ve 52 gece süren 3. Murat'ın şehzadelerinin sünnet şenliklerinde sultanın önünde yapılan resmi geçitte bulunmaya hak kazanan sanatkârlardandı yorgancılar.

Yalnızca saray çevresi değil tüm Osmanlı halkı hem genç kızların çeyizleri için hem de oğlan çocuklarının sünnet düğünleri için kendi gücüne göre yorgan diktirirlerdi. Günümüzde sayıları azalsa da ustalar halen bu sanatı icra etmektedirler(Yazbahar,<http://www.ankarayorgancilarodasi.com/yorganciligintarihcesi.htm>).

Yorgan üretiminde deri saten, ipek, basma, kemha, lame ve kanfes kumaşları ön yüz için kullanılmaktadır. Patiska, Amerikan bezi ve mermersahi kumaşları ise astarlık olarak kullanılmaktadır. Yorgan pamuk, yün, tüy ve sentetik elyaftan üretilmektedir.

4.2.2.Yorgancılığının yapımı ve kullanılan araç ve gereçler

4.2.2.1.Araçlar

Hallaç yayı: Kullanım amacı yorgan yapılırken içine konulan malzemenin kabarık durmasını sağlamaktır. Eski Türkler hallaç yaylarını, hem yün hem de pamuk için kullanmışlardır. Hallaç yayı için en eski Türkçe karşılık, Selçuklulardaki “yeteng” sözüdür. Harzemşahlar Çağında, pamuk atan yaylarla ilgili bilgiler daha çoğalmaktadır. “Mamuk çapor yayı” sözü aslında “pamuk döver yay” manasını karşılamaktaydı. Pamuğu iplik yapmak için hazırlama tekniği ile ilgili, “mamuk soykuçunun tahtası, temürü” gibi deyişler de vardır (Ögel, 2000: 151).

Genellikle esnekliği nedeni ile ihlamur ağacında yapılan hallaç yaylarının üzerleri koyun bağırsağı ile yaklaşık on kez sarılarak belli bir mukavemet sağlanmıştır. Hallaç yayı yağlı bağırsak ile sarıldığından, kopma ihtimaline karşı güneşten korunarak serin yerde saklanmıştır (Kömürcü, 2005:82)

Anadolu’da yün ve pamukları kabartmak için kullanılan bir başka araçta yün çubuğu, çildirgi veya atma çubuğu da denen “hallaç tokmağı”dır. Hallaç tokmağı şimşir ağacından yapılmıştır. Ortalama ağırlığın altındaki tokmalara delik açılarak içine kurşun dökülmüştür. Bu sayede ağırlık ayarlaması yapılmaya çalışılmıştır. Hallaç tokmağı Anadolu’da atacak, kertik, köstek, ebce gibi Türkçe adlar ile adlandırılmaktadır. Bunların yanında hallaç tokmağı için söylenen çek, ılıgat gibi

henüz daha açıklanmayan deyişler de vardır. “Hallaç yayının tahtası” yaygın olarak bir kuzu derisi ile sarılmıştır. Anadolu’da sağrı adı verilen bu deri, tahta üzerine pamukların toplanmaması için sarılmıştır (Kömürcü, 2005:82).

Hallaç makinesi: Pıtraklarından ve diğer çöplerden temizlenmiş yün veya pamuk tiftiklenerek kabartılmak için hallaç yayı veya hallaç tokmağından geçirilir. Fakat bu insan gücüne gerek duyulan uzun süreli ve yorucu bir işlemdir. Bunun yerine kullanılan hallaç makinesinde makinenin silindirleri arasından geçen pamuk ve yün tiftik edilerek kabartılır (Şekil 4.29.). Bu şekilde kısa sürede daha az iş gücü harcayarak kabartma işlemi gerçekleştirilmiş olur.



Şekil 4. 28.Çırpı makinesi ve çırpılan pamuklar(Çeliker,2012:18)

Yorganın üretim tekniği olarak; applike, kırkpare ve oyulgama teknikleri bilinmektedir. Yorgan dikiminde iki farklı büyüklükte iğne kullanılmaktadır. 5 cm ile 18 cm arasında değişen küçük iğneler yorganın desenlendirilmesi esnasında kullanılmaktadır.

Çırpı ipi: Yapılacak yorganın yüzeyine desen yerleştirmede, düz çizgiler çekmek için ve sıır, hat ve hiza almak için kullanılır (Şekil 4.30.). Üzerine tebeşir sürülen ip karşılıklı olarak tutulur ve yorgan yüzeyinde ki kumaşa sürtünecek şekilde çekilir. Sonuçta istenen şekil veya hizalama yüzey kumaşına çizilmiş olur. Ustalar cetvelle de yapılabilecek bu işlem için çırpı yönteminin daha seri ve kumaşı kaydırmadan yapılmasından dolayı tercih etmektedirler.



Şekil 4. 29. Çırpı ipliği(<http://www.karginlar.com.tr/ag-ipi-cirpi-ipi.html>)

İğne: Yorgan astarının altında ki kılıfın dikimi için ve üst yüzeyinin desenlendirilmesinde iğne kullanılır (Şekil 4.31.). Alt kılıfın dikiminde çuvaldız adı verilen büyük iğneler kullanılır. Yüzeyinde desenlendirme işlemi için 5-18cm'lik iğneler desen ve yüzey kumaşına göre çeşitlenerek kullanılır.



Şekil 4. 30.Yorgan dikmede kullanılan iğneler(Önder,2012)

Cetvel: Dikey ve yatay düz çizgiler çizebilmek ve ölçü almak için kullanılır.

Yüksük: Hem iğnenin itişini kolaylaştırmak hem de ustayı iğne kazalarından korumak için kullanılır.

Mezura: Yorganda kullanılacak kumaşın ölçümünde kullanılır.

Makas: Kumaşların kesilmesinde büyük boy terzi makası kullanılır.

Tebeşir: Yorganın yüzeyine desenin kalıplarla çizilmesi sırasında ve çırpı işleminde kullanılmaktadır.

Sabun: Kalıplarla desenlendirme işleminde kullanılır. Tebeşir toz halinde oluşu ve çabuk silinmesi nedeniyle çok tercih edilmez.

Değnek: Yorgan dolgu malzemesinin astarın içinde eşit bir biçimde dağılmasını sağlamak amacıyla kullanılmaktadır.

4.2.2.2.Gereçler

4.2.2.2.1.Kumaşlar:

Başlangıçta tüm pamuklu kumaşları içine alan bez sözü, Uygur çağından itibaren böz şeklinde söylenmiştir. Selçuklular döneminde devam eden bu söyleniş yanı sıra, yine bu dönemde ince ve kalın kumaş ayırımına gidilmiş, kalın bez ve seyrak bez olarak iki farklı söyleniş ortaya çıkmıştır (Ögel, 1978: 154). Dokuma tekniği, malzeme özellikleri, desen zenginlikleriyle kumaş evrimi içinde önemli bir yere sahip olan Türk kumaşlarının erken örnekleri günümüze gelmesi güç olduğundan, kökenleri konusunda söylenecekler sınırlıdır. Doğu Türkistan’ da, Çin sınırında Budist mağaralarında ki resimlerde, V. Yüzyıla kadar inen canlı renk ve süslemeleri olan Türk dokuma sanatının ilk örneklerine rastlanmıştır. Leon Müzesi’nde bulunan Alaettin Keykubat’ın adı yazılı madalyonlu ve çift aslan figürlü kumaş da Anadolu Selçuklularına ait bir örnektir (Sözen, 1998:192).

Yorgan çeşitleri incelendiğinde dönemin malzemeleri, yaşantı ve beğenisine göre yorganlar çeşitlenmiştir. 15. yüzyıldan sonra Osmanlılarda, Bursa ve Bilecik’te Çatma (kabartma desenli kadife) ya da düz dokuma olarak dokunmuş kadife yorganlara rastlanmaktadır. 17. Yüzyılda ise çizgili (yollu) yorganların yanında küçük motifli serpmeye desenlerde görülür. Al ve güvez gibi kırmızı renk ağırlıklı kumaşlar, özellikle loğusa ve çeyiz yorganlarında yorgan yüzü olarak kullanılmışlardır. Bezayağı dokuma örgüsündeki Canfes, Mantın, Tafta, Janjanlı, Yanar Döner gibi çeşitli isimlerle adlandırılmış ve 17. yüzyıldan itibaren yorgan

yüzlerinde kullanılmıştır. Ayrıca Benaluka; Kırkpare (parçalı bohça), yorgan yüzü olarak çok kullanılmış, altın sırma işlenerek yapılmış Şip yorganlar ise, önemli günler için hazırlanmıştır (Çeliker, 2012:30).

4.2.2.2.1.1.Yüzlük kumaşlar

Deri saten: tamamen sentetik olan desenli veya düz kumaşlardır.

İpek: Asetat, flos ve ipek ipliğinden dokunan bu kumaşlara halk arasında ipek saten denilmektedir. Çözümlü takviyeli kumaş yapısında, yüzü ve arkası farklı renkte ikiyüzlü satenlerde dokunmaktadır. Saten kumaşların bir yüzü parlak, bir yüzü mattır. Kumaş düzgün, kaygan ve parlaktır. Bu nedenle daha çok döşemelik, perdelik, örtülük, astarlık olarak kullanılır. Yorgan yüzü için de en çok tercih edilen kumaş türüdür (Başer,1983'den akt. Yardımcı, 2008:26).

Basma: yorgan yüzü olarak tercih edilen karışık desenli pamuklu kumaş türüdür.

Kemha: ipekli dokumalar arasından ağır, tok ve gösterişli bir kumaştır. Atkısı ve çözgüsü ipek, üst sıra atkısı altın ve gümüş kılardanla takviyeli özellikle kaftan yapımında kullanılan bir kumaştır (Tezcan, 1993:31-32).

Lame: Dokusunda altın ve gümüş renginde tellerin çoğunlukta olduğu kumaş (Anonim, 1986'dan akt. Yardımcı, 2008:27).

Canfes: Mat, düz, tek kat atkı ve çözgüden dokunmuş 55-60 cm eninde ipekli kumaştır.

4.2.2.2.1.2.Astarlık kumaşlar

Yorganın alt kısmına dikilen kumaşlara astarlık kumaş denmektedir. Bu kumaşlar genellikle patiska ya da Amerikan bezidir.

Patiska: Beyaz, sık dokunuşlu, parlak bezayağı örgülü pamuklu bir kumaştır. Patiskanın bir diğer adı da hassedir (Çeliker, 2012:33).

Amerikan bezi: Düz beyaz pamuklu bir kumaştır. Amerikan bezi patiskaya göre biraz daha sarımtırak renktedir(Çeliker, 2012:33).

Mermersahi: Tülbende benzeyen, ancak daha sık dokunmuş, beyazlatılmış ve yumuşak tuşeli bir kumaştır (Başer,1983). Yorganlarda astar olarak kullanılmıştır.

4.2.2.2.Dolgu maddeleri

Pamuk

Pamuk, Türk Dil Kurumu sözlüğüne göre, ebegümeçigiller (Malvaceae) familyasından, kapsül tipi meyveleri olan, tohumları üzerindeki beyaz tüyler pamuk olarak kullanılan, tohumlarından yağ elde edilen, ülkemizde bazı türlerinin kültürü yapılan, bir yıllık, otsu ya da yarı çalimsı türleri olan bir cins olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr>) (Şekil 4.32.). Harzemşahlar döneminde “mamuk” olarak söylenen pamuk, bugünkü kullanımı ile XI. Yüzyılın ikinci yarısında Kaşgarlı Mahmud’un kitabında görülmektedir. Pamuk bu söylenişi ile Kaşgarlı Mahmud’a göre, “Oğuzca” bir Türk sözüdür (Ögel, 2000:354).

Uluslar Arası Pamuk Enstitüsü’ne göre pamuk doğal lif olduğu için kolaylıkla nemi emer. Pamuk kendi ağırlığının %40’ına dek nemi bünyesinde barındırabilir. Sağlık açısından en önemli tarafıysa derinin nefes almasını sağlamasıdır. Buna ek olarak az ya da çok tüm tekstil lifleri kullanıldıkları sırada karşılaştıkları sürtünmeden ötürü statik elektrik yüklenir. Pamuk statik elektriğin üzerinde çok daha yavaş toplandığı ürünlerden biri olduğu için temiz tutulması da kolay olur (COLES, 1995:50’den akt. Kömürcü, 2005:86)



Şekil 4. 31. Pamuk kozası(Önder,2012)

Yün

Eski Türkler’ de yüng ve yung olarak söylenen yün, el sanatlarında da çok eski ve köklü bir ham maddedir (Ögel, 2000:150).

Eski dönemlerde “yüng” veya “yung” şeklinde söylenen yün kelimesi Argu, Karluk ve Uygur Türklerinin bir bölümünde pamuk yerine kullanılmıştır. Ancak iplik ve dokuma için hazırlanmış yünler “yun yap” yani yün yapağı olarak diğerlerinden ayrılmıştır (Ögel, 1978:149-150).

Yün lifleri önce keçeleştirilerek kullanılmış daha sonraları ip haline getirilerek dokuma olarak kullanılmıştır (Şekil 4.33.). Tekstil alanında ilk kez kullanılan bu liflerden daha çok halı, kilim, battaniye gibi kaba dokumaların üretilmesinde kullanılmaktadır. Diğer hayvanların lifleri hayvanın ismi ile (tavşan yünü, deve yünü, lama yünü, alpaka yünü vb.) birlikte anılmaktadır. Alpaka, lama, deve, kaşmir keçisi, Ankara keçisi, Ankara tavşanı gibi hayvanların liflerinden ise tekstil alanında yararlanılmaktadır.



Şekil 4. 32. Yün(Önder,2012)

Sentetik Elyaf

Polyester elyafı güvelere, neme ve kimyasal bozulmalara karşı dayanıklıdır. Polyesterli mamuller günlük hayattaki her şeyden statik olarak etkilenmektedir. Buna yünlü mamuller de dâhildir. Bu olay polyester ve yünün kimyasal yapılarından kaynaklanmaktadır. Polyesterde elektrik toplanması bazı hassas vücutlarda özellikle çocuklarda(derilerinde) alerji yapabilir.

Yatak, yorgan gibi ürünlerde polyester malzeme kullanılması nefes alırken alerji durumu ortaya çıkarabilir. Mevcut öksürük varsa arttırabilir (Kömürcü, 2005: 87).

Polyester elyafı diğer sentetik(viskos gibi) elyaflarla ve doğal (yün, keten ve pamuklu gibi) elyaflarla karıştırılarak ütü gerektirmeyen ve sabit pili gibi özellikler ortaya çıkarır (Çeliker,2012:38).

İlk sentetik lif üretimi ise 1927 yılında gerçekleştirilmiştir (Şekil 4.34.). Sentetik liflerin ticari mahiyetteki yoğun üretimi ise 1940'lı yıllarda naylonla başlamıştır. İlk ticari akrilik elyaf üretimi 1950'li yılların ilk yarısında, polyester üretimi 1950'li yılların ortasında, polipropilen üretimi ise 1958 yılında başlamıştır. Türkiye'de 1938 den itibaren devlete ait Gemlik Sungipek Fabrikasında selülozik elyaf (viskon) üretimi yapılmasına karşılık sentetik elyaf üretimi ilk kez 1964 yılında Bursa Sifas' da başlamıştır. Üretim çeşitleri içinde önceleri polyamid elyafın payı fazla iken daha sonraları akrilik ve polyester elyafın payı artmış, polyamid

elyafın payı çok küçük seviyelerde kalmıştır. Türk sentetik iplik sektörü 1997 yılından itibaren yeni bir geçiş ve dönüşüm sürecine girmiştir. Bu sürecin en belirgin özelliği dünyadaki en son teknolojik gelişmeleri bünyesinde toplamak suretiyle kapasite ve çeşitlilik açısından en üst seviyeyi yakalamasıdır (<http://www.iso.org.tr>).



Şekil 4. 33.Elyaf öbeği(Önder,2012)

İplikler

Her türlü bez ve mensucatı dikmek veya dokumak için kullanılan pamuk, keten, ipek, yün gibi iplik yapmağa elverişli maddelerden yapılan ince tel. Pamuk ipliği, keten ipliği, yün ipliği, ipek ipliği gibi (Arseven, 1983:806).

4.2.3.Yorganın dikim tekniğine göre sınıflandırılması

Aplike (yama işi) Tekniği ile Yapılan Yorganlar

Düz veya desenli bir kumaştan kesilmiş motifli veya parçayı başka bir kumaşın üzerine kapama, yapıştırma, tatbik etme işlemine “aplike” denmektedir. Bu teknik Türk işlemeciliği içinde yer alan ajur, akma, etamin, mürver, pul işi, hesap işi v.b. işlemler içinde yer almaktadır.

Aplike yapılacak motif, asıl kumaş üzerine belirlenen ölçülere bağlı kalarak teğelle tutturulur. Daha sonra motife ve kullanılan kumaşlara uygun renkte iplikle dikilerek sabitlenir. Aplike tekniği geçmişten günümüze Anadolu'da çok kullanılan bir tekniktir.

Bu tekniğin geçmişte de kullanıldığına kanıt olarak Hun sanatı gösterilebilir. Yapılan arkeolojik kazılarda, Hunlar'ın kullandıkları eğer altı örtüleri, keçe yaygıları, eğerleri ve bunların üzerinde deri, kürk ve keçeden kesilen değişik biçimlerde süsleyici applike örneklerine rastlanmıştır (Diyarbakırlı, 1972:79).

Pazırık ve Noin Ula kurganlarında bulunan kırmızı, mavi, sarı, beyaz renkli keçe parçaları ile yapılmış eyer örtüleri, örtüler, perdeler Asyalıların M.Ö. 1. Y.y. da kumaş boyama ve applike yapmadaki ustalıkları göz önüne sermektedir (Barışta, 1995:6) (Şekil 4.35.).



Şekil 4. 34. Hunlar Döneminden Kalma Aplike Yapılmış Bir Örtü (Barışta, 1995:7)

Kırkpate Tekniği ile Yapılan Yorganlar

Kırkpare “ Patch work”, “yamalı bohça” ya da “kırkyama” olarak da anılan, farklı renk ve desende kumaşların bir araya getirilerek yeni desenlerin oluşturulduğu çeşitli ürünler elde etme tekniğidir.

İlkçağlardan beri insanların avladıkları hayvan derilerini birbirine ekleyerek meydana getirdikleri örtüler, yere oturmak için yaptıkları yaygılar, barınmak için kullandıkları çadırlar ve giysiler ilkel parça birleştirme örneklerini ortaya çıkarmıştır. Bu teknikle yapılmış ürünler, üretildiği toplumun kültürel ve dini inanışlarını da ortaya koymaktadır; örneğin, toplumumuzda folklorik kültürümüzü yansıtan lale ve kilim motifleri kırkpare motifleri olarak seçilirken, Japon kültürünün bir parçası olan ejderha ve geysa figürleri seçilmektedir (Özaslan, 2001:5).

Oyulgama Tekniği ile Yapılan Yorganlar

Anadolu’da halen çokça kullanılan bir teknik olan oyulgama, yorgan dikiminde desenin kabarık ve belirgin olması için iğnenin bir alttan, bir üstten batıp çıkması ile yapıldığı dikiş türüdür.

Bu teknik muhtelif dikiş ve işleme tekniklerinin başlıcasıdır. “Sık dikiş” için çeşitli deyişler vardı. Eski Türkçe’deki, kadhıgmak, kadhımak, kıdhımak, yani “kıyılmak” ve birleştirmek manasına gelen fiil kökleri ile; sırmak ve sırtmak da, ufak değişikliklerle bu günkü Türkçe’ miz de vardır. Bunların hepside “sık dikiş” için söylenen sözlerdir (Ögel, 2000:96).

4.2.4.Yorgan işçiliğinde kullanılan dikiş teknikleri

4.2.4.1.Makine dikişi

Yorgancılıkta makine dikişi genellikle “çatma” denilen astar ve yüzün birleştirilmesi için yapılan dikim işleminde kullanılmaktadır.

4.2.4.2.Çırpma dikişi

Çırpma dikiş yorganın desenlendirilmesi sırasında düz dikişler ya da kalıp kullanılmayan desenlerinde kullanılmaktadır. Desen ya da çizgi tebeşire bulanmış çırpma iğinin yüz üzerinde bıraktığı izin el dikişi ile dikilmesi ile oluşturulur.

4.2.4.3.Teğel

Dikimi yapılacak olan yorganın içi dolgu malzemesi ile doldurulduktan sonra değnekle dövülerek, dolgu malzemesinin homojen bir şekilde yayılması sağlanır. Desenlendirme işlemi bu dönem işleminden sonra gerçekleşir. Desenlendirme esnasında homajen olarak yayılmış dolgu malzemesinin dağılmaması ya da farklı yerlerde toplanmaması için belirli aralıklarla yorgana büyük ve gelişigüzel serpmeye dikişler atılır. Bu işleme ise “teğel” dikişi denmektedir (Çeliker, 2012:43).

4.2.4.4.Oyulgama

Desenlendirme esnasında motiflerin belirgin ve kabarık olmasını sağlayan dikiş tekniğidir. Bu teknikte iğne motifin hat çizgisi üzerinde bir alta, bir üste batırılarak motifi belirginleştirir (Çeliker, 2012:43).

25 cm. ile 2 m. Arasında değişen boyu ile pamuk, yıllık olarak üretilen bir bitkidir. Tohum kabukları ya da küreleri bitki tüylerinin verimli çiçeklerinden gelişmektedir. İki ay süren bu gelişim sonucunda olgunlaşıp açılarak tüylü yığını ortaya çıkar. Tohumlarından arındırılan yığın pamuk lifi adını almaktadır. Her bir kürenin içinde yaklaşık 30 tohum bulunur ve her tohum 2000 ile 7000 arası lif üretir. Koza şeklindeki meyvesi yatak, yorgan v.b. doldurmakta kullanılır. Rengi hafif sarımtırak beyazdır (Kömürcü, 2005:85).

4.2.5.Yorgan dikimi

Aplike tekniği düz veya desenli bir kumaştan kesilmiş desenli parçanın başka bir kumaş üzerine kapama, yapııştırma işlemine verilen addır. Kesilen desen ya da motif asıl kumaşın üstüne teğellenerek tutturulduktan sonra hem desen hem de asıl kumaşın renklerine uygun bir iplikle dikilerek sabitlenir. Kırkpare tekniği kırkyama

veya patch work olarak da bilinen farklı renk ve desende ki kumaşların belli bir kompozisyon oluşturacak biçimde bir araya gelmesiyle oluşmaktadır. Oyulgama tekniği ise yorgan dikiminde desenin kabarık ve belirgin olabilmesi için iğnenin bir alttan bir üstten batıp çıkmasıyla oluşmaktadır.

Yorgan dikiminde farklı dikiş türleri bulunmaktadır. Bunlar çırpma dikiş (kalıpsız desenlerde), makine dikişi (astar ve yüzün birleştirilmesi), teğel (içi dolgu malzemesi ile doldurulmuş yorganın dolgu malzemesinin kaymaması ve desenin tam oturması için yapılan serpmeye dikişler) ve oyulgama (motiflerin kabarık görünmesini sağlayan) dikiş türleri olarak sıralanmaktadır (Çeliker, 2012:44).

Konuyla ilgili görüşüğümüz, Adil İntaş, Şengül Bilgiç ve Adil Yıldırım yorgan yapımını şu şekilde aktarmışlardır: “Geleneklere göre yapılmış bir yorgan üç kattan oluşur. Birinci kat yorganın kullanılan kumaş cinsinden dolayı adının belirlendiği yüzüdür. Örn: Saten, Atlas, Kadife, Yemeni, Basma vs. yorgan. Motifler bu yüz üzerinde özenli bir dikiş tekniği ile oluşturulur. Yorganın ikinci katı pamuk, elyaf, tüy ya da yün bulunan orta kattır. Hammadde tercihi iklim ve tüketici talebine göre değişiklik göstermektedir. Yorganın en alt katta bulunan astar katı mitil adı verilen pamuklu bir kumaştan yapılır. Yorgan dikişinde ilk adım astar ile yüzü içe gelecek şekilde yerleştirilen yorgan yüzünün dört bir yanından makine da dikilmesiyle başlar. Buna “Peyim Dikimi” denir. Astarın ortasında, ek yerinde 1 metre kadar bırakılan yırtmaç daha ileride ki aşamalarda yorganın tersyüz edilmesini sağlayacaktır.”(Şekil 4.36.).

“Peyim dikiminden sonra yorganın ters yüzünün üstüne hallaçla atılmış ya da makede açılmış pamuk yerleştirilir. Kızılılık, nar ya da zeytin ağacından 100/120 cm uzunluğunda ince bir sopa yardımıyla pamuk eşit oranda yüzeye dağıtılır. Dört köşeden içe doğru kıvrıp, astar katında bırakılan bir metrelik açıklıktan yorgan tersyüz yapılır. Böylece pamuk tabakası yorgan yüzüyle astar arasına yerleşir. Astarın ek yerindeki açıklık dikişle kapatılır. Buna ağız dikişi denir.”

“Ara kata alınan pamuğun düzgün ve dengeli dağılımını sağlamak amacıyla ön ve arka yüzden sık aralıklarla sopalama işlemi yapılır. Vuruş aralıklarının geniş olması elyafın kesilmesine sebep olacağından bu konuda hassas davranılması

gerekmektedir. Dikiş için uygun yüzeyin hazırlanmasında öncelikle pamuğun kaymasını engellemek gerekir. Yorgan yüzü, pamuk ve astar teğel dikişiyle sabitlenmektedir. Uzun kenarlardan 20 cm kadar içerden atılan teğel ile içte bir çerçeve oluşturulur. Yorgan astar yüzü içe gelecek şekilde uzunlamasına ortadan ikiye katlanır. Kenar dikişi 10 cm kadar içerden yapılır. Çubuk, Temel Çubuk, İrilemesi gibi isimler alan bu dikiş yorganın dörtkenarında yeterli pamuğun bırakılmasını sağlar. Yorgan yüzünü süsleyecek motiflerin yüzeye düzgün bir şekilde yerleştirilmesi kenar çubuğunun düzgün dikilmesine bağlıdır. Yorgan kenarından 3 cm içeride dörtkenarı çerçeveleyen sık dikiş bulunur. Yorganın kenar pamuğunun kaymasını tamamen önlemek ve yorgan kenarını daha düzgün göstermek amacıyla yapılan bu dikişe Zırh, Ufaklama Dikişi gibi adlar verilir. İçte teğellenen çerçeve içine dört çubuk dikişi yapılır. Yorganın model ağırlığına göre çubuk aralarında teğellenir. Pamukların kayması önleneceği gibi motiflerin çizileceği bir zemin elde edilmiş olur.”

“Yorgan yüzünün geometrik deseni tebeşirlenmiş bir sicim, cetvel, pergel ve mukavva kalıplar yardımıyla oluşturulur. Geometrik plan içinde yerleştirilecek motifler tebeşirle yüzeyde tespit edilir. Motiflerin çiziminden sonra yorgan ters çevrilip sopalanarak tebeşir tozunun fazlası atılır. Teğel dikişleri sökülür.”



Şekil 4. 35. Yorgan dikimi(Önder,2012)



Şekil 4. 36.Isparta'da yorgan örnekleri(Önder,2012)

“Yorgan motifleri dikildikten sonra yorgan ön ve arka yüzden sopalanır. Bu işlem herhangi bir yerdeki kopmanın görünmesini sağlar. Yorgan, yüzünün işleniş şekline göre 3 tip gösterir. Oyulgama, kırkpare ya da applike tekniklerinden biriyle desen dikimi gerçekleştirilir ve ürün satışa hazır hale gelmektedir. Günümüzde yorgancılık da ürün çeşitleri bebek yorganı (100x150), tek kişilik yorgan (160x210), çift kişilik yorgan (190x230) olmak üzere üç çeşitte sıralanmaktadır.”

4.2.5.1.Yorgan işçiliğinde kullanılan bezemeler

Yorgan dikiminde kullanılan desenler ya yorganı diken ustanın çıraklıktan öğrendiği şekilde uygulaması ya da ustanın hayal gücüne bağlı olarak şekillenmektedir. Bu nedenle önceden var olan bir desen bire bir uygulanabildiği gibi, ustanın hüneri ile yeni bir desene de dönüşebilmektedir. Genellikle desenler, uygulanan motif ya da kompozisyon bütününe bakılarak isimlendirilirler. Ancak bu kompozisyonlara ya da motiflere yüklenmiş anlamlar yoktur. (Çeliker, 2012:45).

Genellikle desenler, uygulanan motif ya da kompozisyon bütününe bakılarak isimlendirilirler. Desenlendirmede kompozisyonlar köşe ve göbeğin belirgin olduğu merkezden gelişen kompozisyonlar veya kaydırmalı ve düzgün olmak üzere iki farklı şekilde düzenlenmiş kendini tekrar eden sıralamalı kompozisyonlar olarak uygulanmaktadır. Buna ek olarak yorgan dikiminde uygulanan desenler, menekşe, gül, lale, karanfil, kabakçiçeği (Şekil 4.38.), defne yaprağı, yaprak, vb. kapsayan bitkisel bezemeler; baklava, güneş, midye, parke, yıldız, s, z, zigzag, vb. kapsayan geometrik bezemeler; tavuskuşu (Şekil 4.42.), kelebek, vb. kapsayan figürlü bezemeler; mekik, pervane, fiyonk, mekik, vb. kapsayan nesneli bezemeler olmak üzere dört grup altında toplanmaktadır (Çeliker, 2012:45).



Şekil 4. 37.Yorgan örneği(Önder,2012)

Yorgan kompozisyonları tüm yüzeyi doldurmasının yanında genellikle motifler kabartılarak belirginleştirilmiştir. Isparta ilinde daha çok bitkisel motiflerden “kabak çiçeği” motifi uygulanırken bunun yanında İzmir Gülü, Köşegöbek, Yonca, Defne Dalı, Beş Çiçek, Muz Dalı, İzmir Menekşesi, Beşinci Gül, Yarmalı İzmir Gülü, Çift Menekşe, Kareli Zambak; geometrik motifler (Şekil 4.40.-41.), Yıldız, Baklava, Zincir Kare, Parke, Sinili, Düz Pervane, Bal Peteği, Çavuşlu; figürlü motifler ise, Kurdele, Papyon, Hasır Örgüsü, Badem Şekeri motifleridir (Çeliker, 2012:45) (Şekil 4.39.).



Muz Dalı



Üçlü Pervane



İzmir Menekşesi



İzmir Gülü



Şekil 4. 38. Yorgan desenlerinin oluşturulmasında kullanılan kalıplar(Çeliker, 2012:21)

4.2.6.Yorgan işçiliğinde ürün çeşitleri

Bebek Yorganı : Genellikle pamuk dolgu kullanılan bebek yorganları, 100X150 cm. ölçülerinde ve 1 kg. pamukdan ya da 1,5 kg yünden dikilmektedir.

Doğumda hediye götürülen bebek yorganları, genellikle kız çocukları için pembe, kırmızı, eflatun, yavruağzı renkte; erkek çocukları için ise mavi, yeşil veya sarı renkte dikilmektedir.

Tek Kişilik Yorgan: Genellikle gündelik kullanım amacı ile dikilen tek kişilik yorganlar 160X210 cm. ölçülerindedir. Dolgu malzemesi kullanacak kişinin tercihinine göre pamuk, yün ya da elyaf olabilmektedir. Tek kişilik yorganlarda 3 kg pamuk; 4 kg yün kullanılmaktadır. Tek kişilik yorganlar gündelik olarak kullanılacaksa çoğunlukla basma kumaşla; misafir için dikilmişse saten kumaşla hazırlanmaktadır.

Çift Kişilik Yorgan: Genellikle 190 X 230 cm. ölçülerinde dikilen çift kişilik yorganların kumaş seçimleri tek kişilik yorganlarla benzerlik göstermektedir. Gündelik kullanımda genellikle basma kumaş tercih edilirken; sünnelik, çeyizlik veya misafir yorganlarında saten kumaş tercih edilmektedir.

Çift kişilik yorganlarda kullanılacak olan dolgu malzemesinin ölçüsü ise cinsine göre değişmektedir. Pamuk yorganlar için 3,5 kg. pamuk; yün yorganlarda ise 4,5 kg yün hazırlanmaktadır.



Şekil 4. 39.Köşe göbek deseni yorgan(Önder,2012)



Şekil 4. 40.Yorgan örnekleri(Önder,2012)



Şekil 4. 41. Tavuskuşu motifli saten yorgan(Önder,2012)

Isparta ilindeki yorgan ustaları;

Üzeyir YILDIRIM (Pirimehmet Mah. 1751 Sok. No: 19); Ali YILDIRIM (Pirimehmet Mah. 1751 Sok. No: 6); Nuri ATAL (Pirimehmet Mah. Nil Sok. No: 16); Bekir BÜYÜKKAYA (Bağlar Mah. 110 Cad. No:59/12); Muhammet Süleyman ÇAĞLAR (Pirimehmet Mah. 1725 Sok. No: 8/2); Fehmi DEMİRSÖKEN (Yayla Mah. 130 Cad. 1608 Sok. No:1/A); Güler Hayli (Çelebiler Mah. 119. Cad. No:27); Adil İntaş (Yayla Mah. 1603 Sok. No:7) olmak üzere sekiz yorgan ustası bulunmaktadır.

4.3.Bakır İşlemciliği

4.3.1.Bakır işlemciliğinin tanımı ve tarihçesi

Bakır, kimyasal periyodik elementler tablosunda geçiş elementleri sınıfında olan, atom numarası 29, yoğunluğu 8,95 olan, 1084°C’ de erime sıcaklığına ulaşan,

atom ağırlığı 63,54g/mol olan, katı halli kristal yapısı kübik olan, elektrik geçirgenliği olan bir metaldir (Şekil 4.43.). İnsanoğlu tarafından kullanılması ise kolayca işlemeye müsait olmasından kaynaklanmaktadır (<http://tr.wikipedia.org/wiki/Bak%C4%B1r>).



Şekil 4. 42.İşlenmemiş bakır elementi(<http://tr.wikipedia.org/wiki/Bak%C4%B1r>).

Bakırın bulunması Tarihöncesine uzanmakta ve alet, silah yapımında kullanılan ilk maden olduğu da bilinmektedir. Son yıllarda arkeolojik kazılarda elde edilen somut veriler, dünyada ilk kez madenciliğin günümüzden yaklaşık olarak 10 bin yıl önce Anadolu'da Çayönü'nde başladığını kanıtlıyor. Nitekim ilk üreticiliğe geçiş evresine ait önemli bir kültür merkezi olan Çatalhöyük'te, M.Ö.7. bin yılda ilk arıtılma işleminin gerçekleştirildiği de anlaşılıyor. Tabiatta yaygın olarak bulunan bakır cevheri, arıtılan madenlerin başında geliyor.

Yapılan kazıların sonuçlarına göre, madencilikte ilk adım olan "tavlama" işleminin, yani madeni ısıtarak yumuşatıp işlenir hale getirme usulünün ilk kez Anadolu insanı tarafından gerçekleştirildiğini bilinmektedir.

Aritma ve tavlama işlemlerinin bulunuşunu, yaklaşık M.Ö.5. binyılında maden sanatının ana yapım tekniklerinden ikincisi olan "döküm"ün bulunuşu izler. Eritilmiş madenlerin istenilen biçimlerde hazırlanmış tahta, balmumu, taş ve çoğunlukla kil kalıplara dökülerek dondurulma işleminin başarılması, dövme tekniğinin gelişiminde tavlama işlemi kadar önemli rol oynar. M.Ö.4. binyılının sonlarında ise, bakıra kalay cevheri karıştırılarak "tunç" alaşımı elde edilir.

Yapılan araştırmalar, Türkiye'de yalnızca 500'e yakın zengin bakır cevheri yatağının bulunduğunu, Anadolu'daki bakır cevheri yataklarının birçoğunun da Eskiçağ'dan beri işletildiğini doğruluyor.

Selçuklu devrinde Anadolu'da çeşitli teknikler üzerinde başarılı bir şekilde çalışan gelişmiş maden sanatı atölyelerinin başında Konya, Mardin, Hasankeyf, Diyarbakır, Cizre, Siirt, Harput, Erzincan ve Erzurum gelir. Osmanlı İmparatorluğu döneminde bakır madeninin öncelikle savaş sanayi, darphane ve sosyal hayattaki ihtiyaçları karşılamak için maden sanatı atölyelerinde yaygın olarak kullanıldığı için, maden yatakları 19. yüzyılın ortalarına kadar hiç kesinti vermeden işletilmesine neden olur.

Isparta il merkezinde Ali usta bakır levhalardan şömine kapağı, testi, tepsi vb. ürünler üretirken, Tunçoğlu da kalaycılık yapmaktadır. Eskisi kadar bakır ürünler, objeler ve kullanım eşyaları rağbet görmediğinden yalnızca süsleme amaçlı ve hali hazırda var olan ürünlerin bakımı yapılmaktadır(kalaycılık).

4.3.2.Bakır işlemeciliğinde kullanılan araç ve gereçler

4.3.2.1.Bakır işlemeciliğinde kullanılan araçlar

Kalemler: çekiç ile vurulara bakır alanı üzerine desenin oluşturulmasında kullanılan çelikten yapılmış sivri uçlu kendinden kabartma desenli veya desensiz araçlardır (Şekil 4.44.).



Şekil 4. 43. Bakır işlemeciliğinde kullanılan çeşitli boyutlardaki kalemler, keskiler, çekiç ve tokmak(Önder,2013)

Keskiler: şekillendirmek için kullanılan araçlardır.

Çekiç: şekil verme, perdelama ve düzeltme işlemleri için kullanılan araçlardır.

Demir makası: kesilme işlemi için kullanılır.

Desen kalıpları: yapılacak ürünlerin üzerine belirlenen deseni çizmek için kullanılır.

Eski röntgenlerden kesilmiş veya kâğıt üzerine çizilmiş halde bulunur.

Pense: tutma, eğme, çevirme ve bükme gibi işlemlerin yapılmasında kullanılır.

Kargaburnu: pense ile aynı işlevsel özellikleri taşımaktadır. Fakat daha ince ve küçük olan baş kısmı ile detay bölgelerde kullanılır.

Tokmaklar: ürünlerin iç bükey hal alması, taban düzleştirilmesi vb. işlemlerde kullanılan ahşap aletlerdir.

Çark: Bakır ürünlerinin kenar inceltilmesi ve pürüzlerinin giderilmesi gibi işlerinde kullanılır.

Kıskaç: ürünlerin tavlama ve kalaylama işlemleri sırasında ateşle olan temasında sıkıca tutulmasını sağlar.

Polisaj makinesi: bakırın cila ile parlatılmasını sağlar.

Torna makinesi: bakır levhalara şekil verme için kullanılır.

Pürmüz: bakırların lokal olarak tavlama sırasında kullanılan araçtır.

Ayaklı pres: pürüzlerin giderilmesi ve yüzeyin düzleştirilmesinde kullanılır.

Karbon kâğıdı: bakır levha üzerine densin aktarılmasına yardımcı olur.

Kavil: bakır ürününü parlatmak için kullanılır.

4.3.2.2. Bakır işlemeciliğinde kullanılan gereçler

Bakır levha: bakır madeninin işlenmesi ve preslenmesi sonucu oluşan plakalardır. Fabrikalardan özel siparişle temin edilmektedir (Şekil 4.45.).



Şekil 4. 44. Bakır levha(http://www.gemsatas.com/bakir_levha.asp)

Cila: bir çeşit reçine olan cila bakır ürünlerinin renklendirilmesinde rengin tutuculuğunu ve bakırın parlaklığını sağlayan maddedir.

Vapur işi: bakırların renklendirilmesinde kullanılır.

Asetat kalemler: bakır ürünlerin renklendirilmesi için kullanılmaktadır.

Gres yağı: torna makinesinde ki bakırın daha rahat hareket ettirilmesi için kullanılır.

Kalay: bakır madeninden yapılmış ürünlerin insan sağlığına zararlı etkilerini en aza indirmek için bakır ürününün yüzeyine yapılan kaplamadır.



Şekil 4. 45. Bakır testi üzerine desenin çizilmesi(Önder,20139

4.3.3.Bakır işlemeciliğinin yapım aşamaları

Bakır işlemeciliğinde kullanılan yapım tekniklerini Ali usta dörde ayırıyor. Bunlar dövme, sıvama, preste basma ve dökme teknikleridir. Bakır ürünün üretim aşamasından sonra süsleme işlemi gerçekleştirilir. Kazıma, boyama, kabartma, ajur, zımba ve kakma teknikleriyle yapılan süslemelerden çoklukla kabartma tekniğini süsleme sanatında kullanıyor (Şekil 4.50.).

Bakır kap yapım teknikleri, “dövme”, “dökme”, “sıvama (tornada çekme)” ve “preste basma” olmak üzere dört ana bölüme ayrılıyor. Binlerce yıldan beri uygulanan dövme tekniği, bakır külçeyi çekiçlemek suretiyle şekillendirilen bilinen en eski teknik olarak çıkıyor karşımıza.

Daha sonra döküm, tornada çekme, preste basma gibi teknikler gelişir ve yakın dönemlere kadar bakır eşya mutfaklardaki yerini korur. Ancak, 1950’li yıllarda kültürel ve ekonomik değişimler sebebiyle büyük gerileme yaşayan bakırcılık 1970’lerde ise turistik talebin el sanatlarında yoğunlaşması ile ihtiyaç için üretilen bakır ürünler dekorasyon ürünü olarak üretilmeye başlamıştır.

Bu ustaların el emeği, göz nuruyla bezedikleri, güğüm, semaver gibi bakır eşyalar, çeyizlerin vazgeçilmez parçalarıdır. Isparta ili merkezinde bakırcılık sanatını icra eden bir usta bulunmaktadır. Aynı zamanda kalaycılık da yapmaktadır.

4.3.3.1.Bakır işlemeciliğinde kullanılan yapım teknikleri

Dövme tekniği: işlenmiş bakır külçelerinin çekiçle dövülerek levha haline getirilmesiyle oluşur (Şekil 4.50.). Tarih öncesi devirlerden bugüne dek uygulanmaya devam edilen işleme yöntemidir. Bazı ürünlerde parçaların birleşmesiyle bir ürünün oluşması gözlemlenir. Örneğin kenarlı veya kollu bir tepside parçalar ayrı ayrı işlenir sonradan lehimle birleştirilir.



Şekil 4. 46. Düzlemek ve pürüzsüzleştirmek için kullanılan demir örs(Önder,2013)

Sıvama tekniği: torna makinesine (Şekil 4.48.) takılan sıvama kalıpları üzerine bakır levhaların demir çubuklar yarım dı ile sıvanarak, bakır levhanın takılı olan kabın şeklini almasını sağlama işlemidir(Aktürk,2013:45).



Şekil 4. 47. Torna makinesi(Önder,2013)

Preste basma tekniği: Pres adı verilen makinelere üretilmek istenen ürünün formuna uygun olan kalıplar takılarak büyük bir baskı gücüyle levha halindeki bakırın üzerine vurulması yoluyla üretim yapılan tekniktir (Şekil 4.49.). Seri üretimde yaygın olarak kullanılmakta olup en modern teknik sayılmaktadır. Parçalı ürünler diğer tekniklerde olduğu gibi sonradan lehim ve benzeri şekillerde birleştirilmesiyle elde edilmektedir.



Şekil 4. 48. Pres makinesi(Önder,2013)

Dökme tekniği: Farklı biçimlerde hazırlanmış kalıpların içerisine eritilmiş bakır madenin dökülmesi ve soğutulması ile istenilen ürünlerin elde edilmesi işlemidir. Bu teknik dövme ve sıvama tekniklerine göre daha hızlı olup preste basma tekniğinden daha yavaştır. (Aktürk,2013:45).

4.3.3.2.Bakır işlemeciliğinde kullanılan süsleme teknikleri

Kazıma tekniği: Elde edilen bakır ürünlerin desenlendirilecek yüzeylerinin belirlenmesinin ardından sivri uçlu kalemler ile desenlendirilmesi tekniğidir. Birçok usta desenlerin kontör hatlarını pergel ile belirledikten sonra yılların verdiği tecrübe ile desen kalıplarından yararlanmadan sadece çekiç ve kalem aracılığıyla akıllarındaki desenleri üretilen ürünün üzerine işlemektedir(Aktürk,2013:47). (Şekil 4.51.)

Boyama tekniği: Bakır ürünlerin süslenmesinde çok fazla kullanılan bu teknik ürünlerin yüzeylerinin tamamına uygulanabilir. Birçok yöntemin bulunduğu boyama tekniği kalay işleminden önce veya kalay işleminden sonra da uygulanabilmektedir(Aktürk,2013:47).

Kabartma tekniği: Çeşitli uçtaki keskilerin çekikç yardımı ile bakır ürünlerin üzerine vurulması ile ürünün sıkıştırılması sonucu yükseltiyle desenlendirilmesi tekniğidir. Ürünlerin deseninin oluşması için motiflere vurularak kalan kısımlar kabartılmaktadır. İstenirse de motiflerin kontur çizgilerine vurularak motifler kabartılmaktadır(Aktürk,2013:47). (Şekil 4.50.)

Ajur tekniği: Bakır ürünlerin kesici veya delici aletler yardımı ile kesilerek veya delinerek süslenmesi tekniğidir. Bu teknikte de istenilirse motifler kesilerek veya delinerek desen oluşturuluyor, istenirse de motiflerin zeminleri kesilerek veya delinerek desen oluşturuluyor.

Kakma tekniği: Keskilerle ve kalemlerle bakır ürünlerin yüzeyinde bir takım oyuklar veya yivler açılarak bu yivlere başka metallerin veya benzeri ürünlerin kakılmasıyla oluşur an tekniktir.



Şekil 4. 49.Kabartma tekniği uygulanmış bir şömine kapağı(Önder,2013)



Şekil 4. 50. Bakır tepside uygulanan kazıma tekniği(Önder,2013)

Zimba tekniği: Ucunda kabartma motifler bulunan kalemlerin çekiç yardımı ile bakır ürünlerin yüzeyine vurulması ile süslenmesi tekniğidir (Aktürk,2013:47).

4.3.4.Ürünler

Ali usta sipariş üzerine çalıştığını geçen yıl Isparta belediyesinin çeşmelerinde kullanılan bakır süslemeleri yaptığını belirtiyor. Ürettikleri arasında şömine kapakları, asansör kapıları, bahçe kapıları, ayna vb. çerçevelerde bulunuyor. (Şekil 4.52.-53.-54.-55.-56.-57.).



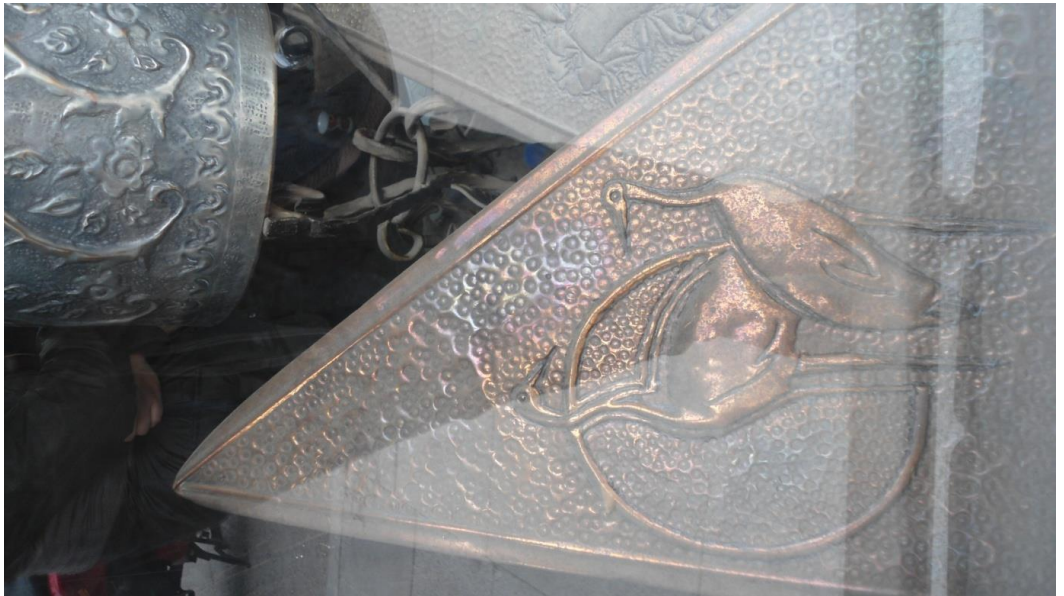
Şekil 4. 51. Bakır semaver(Önder,2013)



Şekil 4. 52.Kabartma tekniği ile yapılmış olan bir şömine kapağı(Önder,2013)



Şekil 4. 53. Kazıma ve boyama tekniklerinin birlikte kullanıldığı bakır tepsi(Önder,2013)



Şekil 4. 54. Bakır şömine kapağı(Önder,2013)



Şekil 4. 55. Kabartma uygulanmış bir vazoz(Önder,2013)



Şekil 4. 56. Kabartma ve boyama uygulanmış bir şömine kapağı(Önder,2013)

4.4.Oyacılık

Isparta ilinde genç kızların çeyizlerinde mutlaka olması gerekenlerin başında oya ile süslü başörtüleri, eşarplar gelmektedir. Bunlar hem nişan ve düğün bohçalarında hediye edilir hem de yapan kişilerce kullanılır.

4.4.1.Isparta ilinde oyacılığın tanımı ve tarihçesi

Oya; çiçekle örgü sanatının birleşmesinden doğmuş süslemek ve süslenmek amacıyla yapılan ayrıca taşıdığı mesajla bir iletişim aracı olarak kullanılan ve tekniği örgü olan bir dantel türüdür. Oya sözcüğü süslenmek anlamında tanımlanır. Bu sözcük 2.yy’ da Türklerde “ev bezendi”, Memluk Türklerinde “oyu”, Kırgızlarda “oyuma” olarak kullanılır. Oyacılığın tarihte hangi dönemde başladığı kesin olarak bilinmemekle birlikte kaynaklarda, M.Ö. 3 ile beş bin yıllarında Orta Asya, Çin ve Mısır’da görüldüğü söylenmektedir. Türklerde ise M.Ö. 7. Ve 8. yy.’ lara tarihlenen Pazırık 2. Kurganında örücülüğün ilk örneklerine rastlanmıştır (Onuk, 1988:4).

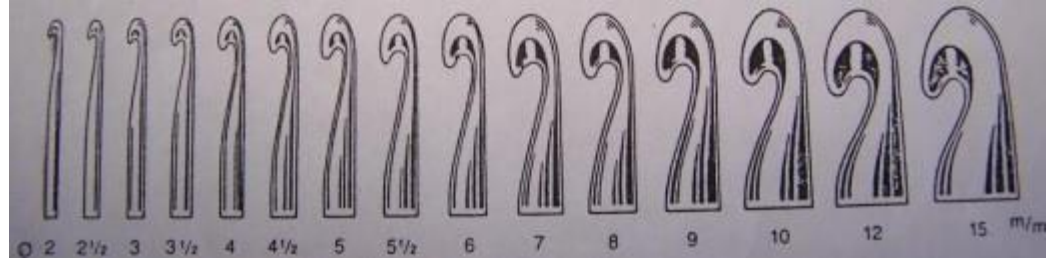
Anadolu’nun zengin etnik ve kültür yapısı oya sanatında kullanılan motif, desen, renk özelliklerini de belirleyen etki olmuştur. Motifler diğer el sanatlarında da olduğu gibi bitkisel, geometriksel, nesnel, sembolik, doğadan esinlenerek yapılan motifler olarak ayrılır. Oyalarda ki renklerde aynı özelliklere bağlı olarak gelişir. Renkler hem estetik duruşu oluşturmakla hem de gösterişli dikkat çekici etki oluşturmakla görevlidir. Halk günlük yaşamında kullandığı her nesneyi renklerine göre ayırmış ve buna göre değer biçmiştir (Onuk, 2005:5). Örneğin gelin eve ilk geldiğinde konuşamaz, dolayısıyla anlatmak istediklerini giydiği giysi ya da taktığı yazmayla ifade etmeye çalışır. Yazmada ki motif, renk gelinin duygu ve düşüncesini aktarır. Biber motifli bir yazma aslında gelin ve güveyin aralarının biber gibi acı olduğunu, yeşil renkli bir yazma gelinin çok mutlu ve huzurlu olduğunu, sarı renkli olan ise tersine mutsuz ve üzüntülü olduğunu aktarmaktadır. Oyalarda renkler yazmanın desenine rengine veya sıcak-soğuk, açık-koyu gibi unsurlara göre belirlenir (Onuk, 2005:13).

Isparta iline yerleşen Türk boylarıyla gelen bir sanat olan oyacılık geçmişten günümüze dek genç kızların çeyizleri için yapılmıştır. Fakat gelişen ve çeşitlenen

moda ve kullanıcıların zevkleri diğer birçok el sanatında olduğu gibi oyacılığında günümüzde önemini yitirmesine sebep olmuştur.

4.4.2.Oyacılıkta kullanılan araç ve gereçler

Oya işlemeciliği iğne oyası, tığ oyası ve mekik oyası olarak beşe ayrılır. Oya işlemeciliğinde işlenecek desene, motife ve işlenecek malzemeye göre iğne, tığ (Şekil 4.58.), firkete, mil veya mekik seçilir.



Şekil 4. 57. Kalın tığlar(MEB,2011:4)

Oyalar kullanılan araca göre; tığ oyaları, mekik oyaları, iğne oyaları, firkete oyaları ve mil oyaları olarak beş sınıfa ayrılır. Kullanılan araçlar ise boncuk, pul, iplik (Şekil 4.59.), mum, kâğıt, kumaş vb. farklılık göstermektedir.

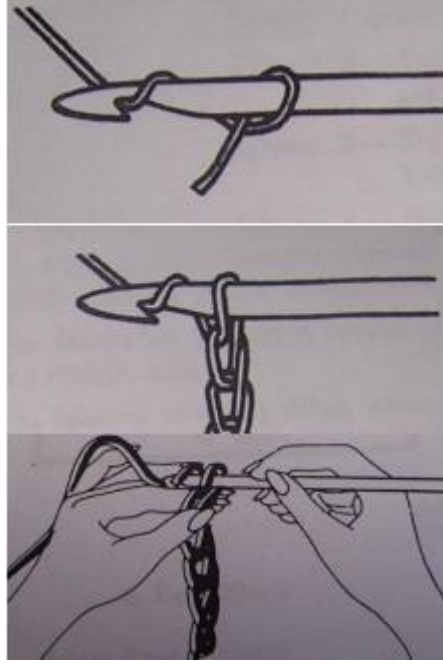
Yemeni kenarlarında, yatak takımlarında, mendil kenarlarında, kese ve mevlit örtüsünde oya işlemesi kullanılır.



Şekil 4. 58.Floş oya iplikleri(MEB,2011:7)

4.4.3.Yapım teknikleri

Isparta'da en yaygın olarak yapılan oya çeşidi tığ oyasıdır. Tığ ve merserize iplikle yapılan oyaların her rengine rastlamak mümkündür. Özellikle oyaların motifleri erik, gül, gelinlik, patates çiçeği, karanfil, iğde çiçeği, çilek, yasemin, hercai menekşe, papatya, narçiçeği, fındık çiçeği, maydanoz yaprağı, leylak, dut yaprağı, kardelen, kir menekşe, çarkı feleği, dalgan çiçeği, biberli, çoğunluğu oluşturmaktadır. Bununla birlikte serçe gözü, kazayağı, tavşan dudağı, kelebek, paket taşı, gökkuşağı, inci demeti, berber aynası, tintin ve kaşgöz motifleri de işlenir (Anonim, 2003:288).



Şekil 4. 59. Tığ ile örgüye başlama, zincir atımı ve zinciri çifte çıkarma(MEB,2011:20)



Şekil 4. 60.Tek merkezde dairesel motif(MEB,2011:22)

Motiflerin çoğunluğunu çiçek, meyve, ağaç gibi bitkisel motifler ve hayvanların özelliklerini belirten simgeler oluşturmaktadır. Hem genç kızlar gelin olurken hem de oğlan evinin düğünde kız evine vermek üzere çeyize koymak için yazma hazırlaması bir gelenektir. Bu yazmaların etrafını oyalar süslemektedir. Çeyiz için hazırlanan oyalara satışa yönelik yapıldığı da olur.

Kullanılan her renk ve sıra ile birbiri altından çaprazından geçişi gibi durumlar farklı motifleri oluşturur. Bu işlemlerde önemli olan tıgı veya iğneyi belli bi yönde kullanmaktır. Tersine çevrilirse iplikte dönme yaşanabilir. (Şekil 4.60.-61.),



Şekil 4. 61. Gül motifi yapımı(Önder,2013)

İpek ipliği, pamuk ipliği, sentetik iplik ve boncuktan yapılan oyalar sıklıkla görülmektedir. Günümüzde eskisi kadar günlük yaşantıda kullanılmıyor olsa da özellikle gelin çeyizinin olmazsa olmazı kabul edilir. Gelinin kendisi veya yakınları tarafından da yapılan oyalar özellikle siparişe çalışan ev hanımlarının geçim kaynağı durumundadır. Sevim hanım kendisine verilen siparişlerin iplik ve teknik türüne göre fiyatlandığını söylüyor ve özellikle kına adetinin vazgeçilmez ögesi olan çekinin yalnızca bu amaçla yapıldığını söylüyor.



Şekil 4. 62. Gül motifli iğne oyası(Önder,2013)



Şekil 4. 63. Naylon iplikle yapılmış gül oyası(Önder,2013)

Yörede pamuktan yapılmış kenarları işlemeli örtüye çeki adı verilir. Hem gelin hem de oğlan çeyizinde bulunur ve adetlere göre herhangi bir olaya tebrik hediyesi olarak götürülür. Çekin kenarına yapılan oyalara başlıca şunlardır: Gül oya, hercai menekşesi, dut yaprağı, menekşe (Onuk, 2005:3-15)

Tığ oyalara yanı sıra mekik oyalara, mekik ve naylon ip kullanılarak yapılır. Yörede mekik oyalara yelpaze, top mekik, elti eltiye küstü, kuzulu koyun,

mezar taşı gibi mahalli isimler verilir. Yörede az oranda iğne oyası da yapılmaktadır(Şekil 4.62.). Boncuk oyaları diğer oylar gibi yazma kenarları için değil tülbent kenarı için hazırlanmaktadır. Subay sırması, Karnıkara, kazayağı, domates, kiraz, buzlu cam, karadut gibi isimlendirilen çeşitleri vardır.



Şekil 4. 64. Uluborlu ilçesi gül oyası(Önder,2013)

Uluborlu ve çevresinde yaygın bir gelenek halinde yapılan gül oyaları bölgenin karakteristik gül kültürü ile bütünleşmiş bir el sanatıdır. Her yaşta kadının bağ, bahçe ve ev işlerinden arta kalan zamanlarda özellikle durgun kış aylarında düzenledikleri ev oturumlarında el becerilerini gösterdikleri en zevkli uğraşılardan biri olan oylar, Türk kültüründe de oldukça önemli bir yer tutmaktadır. Oylar yapıldığı araçların isimlerine göre iğne oyası, tığ oyası, firkete oyası, mekik oyası olarak sınıflandırılmaktadır. Ayrıca oyların yapımında kullanılan malzemeye göre de; boncuk oyası, mum oyası gibi adlar almaktadır.



Şekil 4. 65.Farklı oya çeşitleri(Önder,2013)

Uluborlu ve çevresinde en yaygın olarak yapılan oya çeşidi tığ oyalarıdır. Tığ oyaları içinde gül oyaları olarak bilinen oyalarda, yörede ayrı bir yeri ve önemi vardır. Tığ ve merserize iplikle yapılan bu oyalarda her renge rastlamak mümkündür. Özellikle kenarına dikilecek yazmalarla renk uyumu içerisinde olması düşünülerek yapılan bu oyalarda asıl motiflerini gül formundaki motifler oluşturmaktadır.

Gül oyalarda yapılacak oyalarda uzunluğunda çekilen “su” ya da “ kök “ denilen zincir kutucuklar üzerine, yorgan iğnesi vb. üzerine ip dolayıp, içinden iğne yürütülerek yapılan kirpikler ve bunlar üzerine düzenli aralıklarla sıralanan asıl motiflerle (Gül motifleri) kompozisyon tamamlanmaktadır.



Şekil 4. 66. Mekik ve iğne oyası ile yapılmış tlbentler(nder,2013)

Yörede; zellikle Ő.Karaağaç ve Yalvaç İlçeleri'nde, geleneksel Türk işlemeleri yapıldığı görülmektedir. Ancak bunu yapanların hemen hemen çok azaldığı da tespit edilmiştir. Genç kızların bu işlemeleri bilmediği, elde olanların da anadan kıza sandık eşyası aktarımı ile yaşatıldığı görülür. Eskiden eyiz geleneğinin bu işlemelere önemli ölçüde katkısı olduğu bilinmektedir. Düğünlerde işlemeli ev eşyalarının sergilenmesi ve sergilenen eşyalardaki işlemelerin gelin kız tarafından yapılmış olması büyük önem taşımıştır. Genç kızların bu geleneğe kendi el emeği, göz nuru ile katılması, boş zamanlarını değerlendirmesi ve gelecekteki yuvasına hazırlanması geleneksel davranış görünümünde idi (Anonim, 2003:288).

Araştırma alanında görüştüğümüz ustalardan Asiye Hancioğlu (Uluborlu) ve Sevim Bingl evlerinde yalnızca çeyiz geleneği için sipariş üzerine oyacılık yaptıklarını belirtiyorlar. Desenlerin ve kompozisyonların tüketicinin talepleri doğrultusunda farklılık gösterdiğini ancak her eyizde mutlaka ama kumaş kullanılarak ama ip kullanılarak yapılan gl oylarının olduğunu söylemektedirler.

4.5. İşlemecilik

4.5.1. Isparta yöresi işlemeciliğin tanımı ve tarihçesi

Anadolu ve çevresinde işlemecilik 11. yy.' dan 21.yy' a kadar sürmüş bir sanattır. Önceleri sarayda ve saray atölyelerinde yapılmış olan işlemler Cumhuriyet döneminde ve daha sonraları ev, çarşı ve mesleki eğitim kurumlarınca yapılmaya devam edilmiştir (Barışta, 2001:1). Türk halk işlemeciliği hem köylerde evlerde hem de şehirlerde kurs ve çarşılarında da yapılmaktadır. Çarşı kesimlerinde genellikle siparişler ile sürdürülmektedir.

İşlemecilik, bez, kumaş veya ince deri üzerine iğneye geçirilmiş beyaz veya renkli iplik, ipek, sırma, sim, kırma ile düz veya kabartılı olarak süsleme yapılır. Dikiş dikmek kadar eski bir iş olan işlemeciliğin ilk örneklerine Orta Asya Türklerinde rastlanır. 6 ve 17. yüzyıllarda Avrupa'da büyük bir hayranlık uyandırmış; en ünlü ressamın eserleri ile yan yana ve hatta onlardan daha kıymetli tutulmuştur. Osmanlıların yüzyıllar boyu süren doğu ve balkan ülkeleri üstündeki hâkimiyeti, buralarda da işlemeciliğin yerleşmesi, yaygınlaşması ve gelişmesini sağlamış, oradaki insanlar üzerinde derin izler bırakmıştır (Sürür,1976: 15).

Türkiye'de her bölgenin kendine has işleme çeşitleri vardır. Bu işlemlerin adları da bölgelere göre değişir. Türk işlemeciliği, işleme tarzı ve iğnesine göre muhtelif adlar almıştır: “Örme, muşabak, kesme, sarma, hesap işi, sıra hasır iğnesi, balıksırtı, karma tel, civan kaşı, susma, sıçan dişi (antika), suzeni kasnak, benaluka, tahrirli, ebruli, sırma” gibi. Eskiden elbiseler, mendiller, kemerler, yorganlar, bohçalar, yağlıklar, makramalar, yastık yüzleri hep elle işlenirdi.

Özellikle Ş.Karaağaç yöresinde geleneksel işleme iğnelerinden “pesent” yöresel adıyla “dilim iğne”, balıksırtı, sim bastı, civankaşı, muşabak, düz, verev, yöresel adıyla “eğri” ve “doğru hesap iğneleri”, “kesme ajur”, “susma”, “tel kırma” uygulanmıştır. Bu iğneler; giyimlere ve çeşitli örtülere özellikle, peşkir, çevre ve kuşaklara uygulanmıştır. Motifler kenarlara “baş” adı verilen şekilde tek tek yerleştirilmiş ya da güvey çevresi olarak dörtkenar tamamen işlenmiştir. İşlemlerde geleneksel Türk nakışlarının tipik özellikleri görülmektedir. Desenlerde stilize, yani

sadeleştirme uygulanmış, renklerde gölgeye yer verilmemiştir. Tek motif uygulamasında, her motif ayrı bir renkle işlenmiştir. “Sim bastı” adı ile verevine sarılmış sim kareler uygulanmıştır. Şekiller, leblebi, pelit yaprağı, cennet süpürgesi, sümbül, kazan kulpu, kahve şakı, fıstıklı yarım ay, takke, çömlekli, arpa, ağ (tırtıl), sarhoş yolu şaşırđı şeklinde adlandırılmıştır. Ayrıca İslamiyet’te kutsal sayılan örümceğe de motifler arasında yer verildiği görölmektedir (Anonim, 2003:289).

4.5.2.Isparta yöresi işlemecilikte kullanılan araç ve gereçler

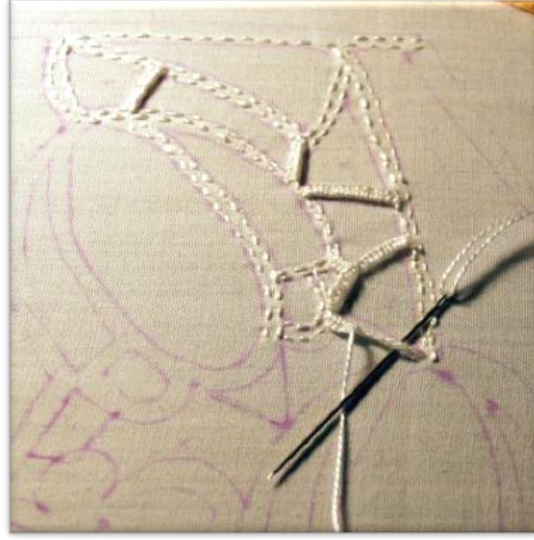
İşleme; dokumacılık (tekstil) alanındaki çeşitli bezeme teknikleri arasında iğne ya da tığla beyaz ya da renkli iplik ve altın gümüş teller kullanılarak yün, keten, pamuk ya da ipekten yapılmış kalın ve ince kumaşlar bazen de deri üzerine yapılmış süsleme sanatıdır(Sürür, 1976:7). Yüzeyine yapılacak malzeme genellikle dokuma bez, keten, şpeki atlas, kadife, çuha ve deri olarak temin edilir. İşleme örneği kalem, kalıp veya silkme tekniklerinden biriyle kumaşa geçirilir. Daha sonra kullanılacak olan iplikler ve renkleri belirlenir, iş temiz bir alana serilir veya gergef, kasnak üzerine gerilir. İşlemeler tekniklerine göre bir ve iki yüzlü olmak üzere iki türe ayrılmaktadır. İkiyüzlü işlemelerin genel adı, hesap işidir. Tek yüzlü işlemlere de dival, benaluka (parça işi), pulat (boncuk işi) vb. işler adı verilmektedir. Belli başlı işleme teknikleri; düz iğne, verev iğne, müşebbek (ajur), kesme, pesent, balık kılçığı, balık sırtı, tel kırma, örme, renkli sarma, çin iğnesi, dival işi, aplik,boncuk işi olarak belirlenebilir.

4.5.3.Yapım teknikleri

Astragan işinde desen kumaşın tersine çizilerek uygulama tersten yapılır İşin esas yüzü işlemenin altta kalan kısmıdır Kabarık bir görünümü vardır Bu görünümü sağlamak için alt iplik kalın, üst iplik ince kullanılır. Altta kalan ipliğın kalınlığı yapılacak eşya, kumaş ve desene göre seçilir. Astragan işinin kabarıklığının bozulmaması için, yumuşak bir zemin (havlu) üzerinde ütülenmelidir(Barışta, 2001:40-47).

Kordon tutturma (blonya iğnesi): Kordon tutturma, desen özelliğine ve uygulanacak yere göre kordonun, ince iplikle elde veya makinede tutturarak yapılan

bir nakış çeşididir. Elde yapılan kordon tutturma işi eski Türk işlemlerinde çok görülmektedir. Bu işin en güzel örnekleri Bindallı, Cepken, Şalvar vb. aksesuarlarda görülebilir. Günümüzde elde uygulandığı gibi makinede de uygulanmaktadır. Kordon tutturma işi desenin içini tamamen dolduracak şekilde kordonları yan yana tutturarak uygulandığı gibi kenar sularında tek sıra olarak da uygulanabilir. (Şekil 4.67). Mümkün olduğu kadar birbirini takip eden desenler tercih edilmelidir. Elde kordon tutturma da desen kumaşın yüzüne çizilerek, makinede ise kumaşın tersinden çizilerek uygulama yapılır. İşin esas yüzü işleminin altta kalan kısmıdır(Barıştı, 2001: Sürür, 1976).



Şekil 4. 67.Beyaz iş yapımı(Önder,2013)



Şekil 4. 68. Beyaz iş tekniğiyle yapılmış bohça(Önder,2013)



Şekil 4. 69.Makine nakışı yapılmış bohça(Önder,2013)



Şekil 4. 70.Kaneviçe tekniğinde yapılmış yatak takımı(Önder,2013)



Şekil 4. 71.Kordon sarma namazlıklar(Önder,2013)



Şekil 4. 72.Dantel çeşitleri(Önder,2013)

4.5.4. işlemecilik elde edilen ürünler

Isparta il merkezinde çok sayıda nakış, çeyiz ve piko evi faaliyet göstermektedir. Dışarıdan İstanbul, bursa, denizli gibi illerden hazır da temin edilen nakışlar il ve ilçelerde yaşayan ev hanımlarının hem el hem de makinede ürettikleri ürünler olarak satışa sunulmaktadır. Aynı zamanda fuar, festival, kermes gibi özel günlerde de ürünlerini sergileyen hanımlar ev geçimlerine de katkıda bulunmaktadır.

Özellikle gelincik karanfil, gül ve çeşitli çiçeklerden oluşan motifler vazo, ibrik vb. objelerin etrafında kompozisyon oluşturduğunu söyleyen Halk Eğitim Akşam ve Sanat Okulu öğrencileri ve Selda Avşar fuar ve kermeslerin haricinde çeyiz geleneği için evlerinde sipariş alarak nakış ve işlemecilik yaptıklarını belirtmektedirler. Ayrıca Gül piko ve nakış evi çalışanları hazır getirilen danteller veya başka türlü süsleme ekipmanlarını çeyiz parçası olarak hazırlamak için makine nakışı, piko, aplike gibi teknikleri kullandıklarını, desen, renk ve kompozisyonun tüketicinin tercihleriyle belirlendiğini aktarmışlardır. Bunların yanı sıra birçok ev hanımı geçimine katkı sağlamak için evde sipariş üzerine danteller örmekte, kumaş boyama ve kurdele nakışı işleyip satmaktadırlar.

4.6. Çorapçılık

El sanatlarında çok sık rastlanan ve tamamı örme tekniğinde yapılmış işlerin başında çoraplar gelmektedir(Yapı Kredi Bank, 1969:24). Örtünme ve giyim eşyası olarak tanımlanan çorabın hammaddesi yündür. Geçmişte koyundan kırkılan yün doğal boylarla renklendirilirken bugün renkli hazır yünler veya akrilik ipler tercih edilmektedir.

Çoraplar diz altı ve diz üstü olarak iki farklı çeşitte ve 20-25cm'lik şişlerle örülmektedir. Bugün daha da modernize edilmiş şekliyle patik adı verilen daha süslü ve gösterişli ürünler de tığ ile örülmektedir. Şekil 4.78.'de pembe renkli patik bu çeşitlere örnek olarak gösterilebilir. Beyaz renkli olansa tığ ile örülmüş dantel çoraptır. Şekilde görünen diğer iki patik eski dönemlerde ki teknikle iki şişle ve yünden örülmüştür. Şekil 4.73.'de görünen patikler ise küçük beş tane şişle motifler koyularak ve elde döndürme tekniğiyle yünden örülmüştür.



Şekil 4. 73.Çorap ve patik çeşitler(Önder,2011)



Şekil 4. 74. Beş şişle örülmüş yün patikler(Önder,2011)

Isparta il merkezinde ev hanımlarının çorap, patik, liften oluşan tığ işi adı verilen örgü çeşitlerini hem çeyiz evlerinde hem de halk ve köy pazarlarında sergiledikleri bilinmektedir. Aynı zamanda Yalvaç ilçe merkezinde ki pazartesi günleri kurulan halk pazarında da kadınlar el işlerini sergilemek için kendilerine özel ayrılmış bölümlerde satış yapmaktadırlar. Hem üretim hem de satışında ortaya çıkan ücretin fazla olmaması ve evlerde günlük yaşantıda hala daha tercih ediliyor olması nedeniyle çorapçılı, patikçilik günümüzde yapılmaktadır.

4.7. Keçecilik

4.7.1.Isparta yöresi keçeciliğinin tanımı ve tarihçesi

Yün, kıl ya da pamuğun ıslak ortamda çiğnenip dövülerek liflerin birbirleriyle kaynaştırılmasıyla elde edilen ve örtü, yaygı, giysi ya da çadır yapmakta kullanılan kaba kumaşa keçe adı verilir (Anonim, cilt.13:32).

Isparta ilinde keçeciliğin yapıldığı tek yer Yalvaç ilçesidir. Yalvaç'ta sayıları giderek azalan 8 adet keçe imalatçısı bulunmaktadır. Keçe kepenek, yolluk, duvara asmak için minyatür keçeler, yelek gibi eşyalar yapılarak kullanılır (Anonim, 2003:290).

Keçe soğuk geçirmez, sıcak tutma özelliğine sahiptir. Bu nedenle göçebe topluluklarda vazgeçilmez bir malzemedir. Arta Asya göçebelerinde giyimden örtünmeye kadar çok geniş bir alanda kullanılması nedeniyle Çin kaynakları keçeyi “Yörük ve barbar kumaşı” olarak adlandırırılar.

Eskiden keçenin yapım tekniği tepme keçe olarak kullanılsa da günümüzde ıslak keçe ve kuru keçe yapım teknikleri kullanılmaktadır. Yeni bulunan teknikler sayesinde geleneksel tepme keçe yapımı kolaylaşmış, büyük atölyelere ve fazla fiziki güce ihtiyaç ortadan kalkmıştır. Günümüzde keçecilik yalnızca atölyelerde ve işletmelerde yapılan bir uğraş olmaktan çıkmış aynı zamanda evlerde de yapılabilen hobi olmuştur. Özellikle kuru keçe yapımı için gereken malzemeler hobi mağazalarında rahatlıkla bulunabilmektedir. Tepme keçecilik ile ıslak keçe yapımı arasında bir fark olmamasına karşın geleneksel tepme keçecilikte karşılaşılan güçlüklerle ıslak keçe yapımında karşılaşılmamaktadır. Keçe desenlerinin oluşmasında aplike, işleme veya yapım aşamasında desenlendirme teknikleri uygulanmaktadır ki günümüzde uygulanan bu teknikler geleneksel tepme keçe desen uygulama tekniklerinden farklı olamadığı bilinmektedir.

4.7.2.Isparta yöresi keçe yapımına ve kullanılan araç ve geçeler

Günümüz keçecilik sanatında yay, tokmak, hallaç makinesi, hasır örtü, keçe tepme makinesi, kalıpgaç, makas, buhar kazanı, çubuk, halat, su kabı, sabun, terazi, boya ve ocaklara ihtiyaç duyulmaktadır. Keçeleşme sıcak, nemli ve kaygan bir ortamda fiziksel bir tepkime vererek gerçekleşmektedir (Ergenekon, 1999:56).

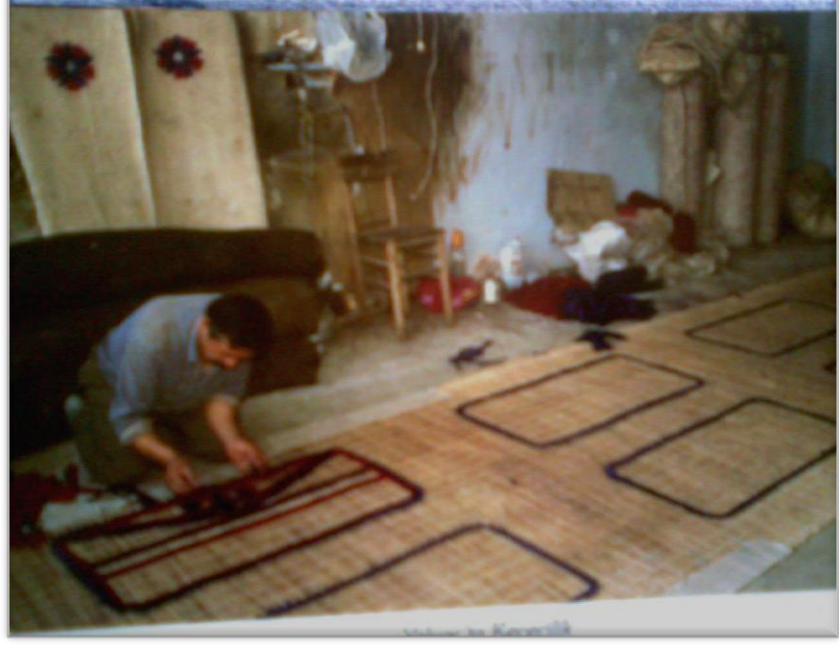


Şekil 4. 75.Pres makinesi(Önder,2011)

4.7.3.Yapım aşamaları

Yalvaç keçe işletmesinde görüştüğümüz Kondal³ keçe yapımın üç aşamada gerçekleştiği belirtmiştir. desenin hazırlanması ve hasır yaygı üzerine kompozisyon oluşturacak şekilde yerleştirilmesi ilk aşamadır.

³ Gencer Kondal, sözlü görüşme 27.10.2011



Şekil 4. 76. Keçe yapımında hasır üstüne dense yerleştirilmesi(Önder,2011)

Desen yerleştikten sonra ikinci aşama olan yani yünün serpilmesi gelmektedir. Bu aşamada yün her noktaya eşit ağırlıkta ve homojen biçimde dağıtılmalıdır, yün serme işleminden sonra ılık sabunlu su ile yün ıslatılır ve hasırla birlikte sarılarak sıkıca bağlanır. Şekil 4.77.'de hazırlanan desen üzerine yün serpiştirilmesi işlemi yapılır.



Şekil 4. 77.Hazırlanan desen üzerine yün serpiştirilmesi(Önder,2011)

Yaklaşık olarak kırk dakika süren ve birkaç kişinin (keçenin büyüklüğüne göre) rulonun üstüne çıkarak ayaklarıyla basması ve yünü sıkıştırması gerçekleştirilir. Ardından keçe açılır ve çatki adı verilen bozuk kenarların düzeltilmesi yapıp pişirme işlemi için yeniden ılık su ile ıslatılıp sarılır ve bağlanır. Şekil 4.78.'de pişirme işleminden önce keçenin çatki düzeltimi ve yeniden ıslatılması işlemi görülmektedir.



Şekil 4. 78. Pişirme işleminden önce keçe açıldıktan sonra çatki düzeltimi ve tekrar ıslatılması(Önder,2011)

Pişirme işlemi de ilk işlemdeki gibi tepme yöntemiyle yapılmaktadır. Günümüzde işletmelerde tepme fiziki güçle değil, tepme makineleri aracılığıyla yapılmaktadır. Tüm bu işlemlerden sonra üçüncü ve son aşamaya geçilmektedir. Bu aşamada keçe yıkanıp tekrar sarılır, içindeki suyun tamamı süzülükten sonra asılarak kurumaya bırakılır. Şekil 4.84.'de keçe tepme ve pişirme işlemi yapacak olan tepme makinesi görülmektedir.



Şekil 4. 79.Tepme ve pişirme işlemlerini yapacak olan tepme makinesi(Önder,2011)

Teknolojinin gelişmesine bağlı olarak tepme makinesi yardımıyla keçe yapımını şu şekilde açıklayabiliriz: Hasırdan oluşan kalıbın (1.8x10 m) üzerine boyanmış şerit keçe şeklindeki parçalar ile “naaş/nakış” denilen motifler döşenir. Bu motiflerin üzerine şifon makinesinde atılmış kuzu yünleri “çırpı” denilen aletle serilir. Hasır kalıba döşenen yünlerin üzerine tas ve süpürge yardımıyla su serpildikten sonra hasır kalıp rulo şeklinde toplanır, iple sıkı sıkıya bağlanır ve tepme makinesine konulur. Tepme makinesi bunu 1 saat teper. Ham keçe haline gelen yünün kenarları pürçüklü olur. Bu pürçüklü kenarları düzeltmek için “Kapaklama” denilen bir işlem yapılır. Bunun için hasır kalıp açılır. Pürçüklü kenarlar tersine kıvrılarak, hasır kalıp tekrar rulo şeklinde toplanır ve iple bağlanır. Bu vaziyette hasır kalıp tekrar tepme makinesine konularak, 2 saat tepilir. Tepme makinesinden çıkarılan hasır kalıp bu sefer pişirme makinesine konularak, en az 2-4 saat kaynamış su ile pişirilir. Pişirme işlemi bittikten sonra keçe kalıptan çıkarılarak kuruması için asılır (Anonim, 2003: Ergenekon, 1999).

Evde keçe yapımında ise sabun, sıcak su, sarmak için sert folyo, bambu yzey kullanılmaktadır. Desenin oluşturulması da tepme ve pişirme işlemlerinin yapılması da atzlyelerde ki tepme yapım aşamalarıyla aynı ozellikleri gsterir.

Keenin desenlendirilmesi yapım aşamasında yapılabildiği gibi desensiz döz olarak zretilmiş keçe zzerine yün, pamuk, ipek iplikleri ile veya madeni teller kullanılarak Çin iğnesi, Maraş işi teknikleri kullanılarak desenlendirme de yapılmaktadır (Ergenekon, 1994:101).



şekil 4. 80. Gencer Konda'a ait keçe zrtü zrneği(Önder,2011)

Bu görülen keçe örneği masa örtüsü olarak hazırlanmıştır(şekil 80). Hazır alınmış yazmadan kenar bordürleri şerit halinde kesilip çıkarılmış daha sonra üzerine yün atımı yapılmıştır. Yün atımı yer yaygısında kullanıldığının tersine ince bir katman oluşturacak şekilde yapılmıştır. Bu keçenin yapımı elde gerçekleştirilmiştir. Günümüzde evlerimizde de yapabildiğimiz ıslak ve kuru keçe teknikleri ile geleneksel keçe tekniği arasında ki fark yüksek sıcaklıkta (50°-60° lik ısıda) pişirme işlemi gerçekleştiğinden çıkan ürünün mukavemetinin daha yüksek olmasıdır.

Günümüzde Isparta ilinde ki tek atölyeyi işleten Gencer Kondal 2011 Somut Olmayan Kültürel Miras Taşıyıcısı unvanını taşımaktadır. Yalnızca Isparta ilinde değil Akdeniz bölgesinde de tek usta olan Kondal malzeme olarak kullandığı kuzu yünü civar köylerden temin ederken sipariş üstüne hangi nesneyi hangi desenle isterlerse çalışabileceğini belirtiyor. Eskiden boyar maddeyi doğal yollardan temin ederken bugün doğal boyamanın on güne mal olacağını ve bunun da çalışma disiplini bozacağı gerekçesiyle sentetik boya kullandığını aktarıyor. Hem desen hem de motif ve kompozisyon bakımından talep tüketicinin zevk ve beğenisine bırakılmış durumdadır. Klasik olarak kendi ürettikleri yaygı ve kepeneklerde ise lacivert-kırmızı renklerle kilim desenlerini kullandıklarını belirtiyor.

Keçelerde kullanılan motifler koyungözü, kıvrırma, tavan arası, üçleme, dörtleme, sığır sidiği, ayıkulağı gibi motiflerdir. Keçelerde genellikle siyah, kırmızı ve mavi renkleri ve tonları kullanılmaktadır. Keçelerin kullanım alanları aşağıda belirttiğimiz gibidir.



Şekil 4. 81.Yalvaç'ta yapılan yer yaygısı keçe deseni(Önder,2011)



Şekil 4. 82.Yalvaç'ta yapılan madalyonlu ve göbekli keçe deseni(Önder,2011)



Şekil 4. 83.Kondal'a ait keçe şapka(Önder,2011)



Şekil 4. 84.Kondal'a ait keçe örtü(Önder,2011)

4.8. Semercilik

Meydan Larousse ansiklopedisi semer için: Yük taşıyan hayvanların sırtına konulan yastık tanımlamasını yapmaktadır. İlk defa Araplar ve İranlılar tarafından kullanıldığı, daha sonra Türklere geçtiği bilinmektedir. Fakat onlardan önce yaşayan

Mısır, Mezopotamya ve Anadolu milletlerinin hayvanlarla yük taşımaya bildikleri, bu yüzden hayvanın sırtına yük taşımaya yarayan bir araç yerleştirdikleri, kazılarda çıkan buluntulardan ve duvar kabartmalarından anlaşılmaktadır.

Isparta ve yöresinde Yalvaç ilçesinde bu sanatı günümüzde meslek olarak icra edenin var olduğu bilinmektedir. Diğer sanat kolları gibi semercilik de tarihi çok eskilere dayanan bir sanat koludur. Yapım aşaması genel olarak şu şekildedir.

Semer genellikle ağaç, çuval, deri ve sazdan yapılır. Üçgen çatılıdır ve hayvanın sırtında karnının iki yanına doğru açılan bir biçimdedir. Hayvanın sırtına değen iç tarafı sazla doldurulmuş iki kanatlı bir çuvaldır. Yük vurulan üst tarafı da semer ağaçları denilen ahşap küçük direklerle çatılmış ve üstüne hayvan derisi veya çadır bezi dikilmiştir (Koyuncu, 2003:58).

Hayvanların omuzları üstüne gelen bölümde, üstte, yükü bağlamaya yarayan öne doğru çıkıntılı, iki kol vardır. Hayvana konulan yük, ipe hayvanın sağrısı üstüne gelen bölümdeki kancalara bağlandıktan sonra tekrar omuz başı kollarında düğümlenir.

Semer, hayvanın sırtına kolan, kayış veya kayton denilen sağlam bir şeritle bağlanır. Kolanın iki ucu hayvanın kaburgalarından biri üzerinde tokalanır. Karın altından geçtikten sonra, semerin üzerine dolanan bu kolan, semeri hayvanın sırtında sıkıca tutturmaya ve yükün sallanarak düşmesini önle-meye yarar. Semerin omuzbaşı kollarında genellikle kaş denir. Semerler, hayvan sahibinin mali durumuna göre sade veya süslü olur. Kaşları, kolanları, hayvanın kuyruğu altından geçen ve inişlerde semerin omuzlara düşmesini önleyen paldımı ve üzerine atılan çulu bazen işlemeli, kakmalı olur. Değerli madenlerle işlenen, süslenen semerlerde vardır (Anonim, 2003:291).



Şekil 4. 85.Yalvaç'ta semercilik ustası(Önder,2011)

Yapımını kolay olmasına rağmen çırak bulma sıkıntısı çekilir. Pazarlama sıkıntısı çeken ve günümüzde artık yük hayvanlarının kullanılmamasından dolayı yalnızca süs ve hediyelik eşya için minyatür semerler yapılmaktadır. Yalvaç ilçesinde sipariş üzerine Konya, Burdur gibi illere satış yapılmaktadır.



Şekil 4. 86.Yalvaç'ta semer ustası Urhan Köstüklü' ye ait semer örneği(Önder,2011)

Semer ustası olarak görüştüğümüz Urhan Köstüklü günümüzde semerciliğin teknolojinin gelişmesi nedeniyle ulaşımın ve taşımanın motorlu araçlarla yapılmasından dolayı eskisi kadar talep görmediği belirtiyor. Kendisinin hayvan semeri ürettiğini dağdan kütük ve odun indirmekte kullanılan uzun semerlerden yapmadığını belirtmektedir. Semerin iskeleti için gereken ağacın pelit, meşe ve cevizden imal edildiğini, içine doldurulan otun Bolvadin Ever Gölünden getirildiğini, deri ve keçeden oluşan aksamalarının ise ilçe merkezindeki ustalardan temin edildiğini belirtiyor. Şu an ilçe merkezinde kendisiyle birlikte üç kişinin daha semercilikle uğraştığını günde iki adet semeri üretebildiği fakat sarışını yapmanın 20 yıl öncesine göre çok daha zor olduğunu söylüyor. (Şekil 4.85.-86.), Eskiden kendisinin gidip pazarladığı semerleri için bugün Ankara, Konya ve Kırıkkale'den ilçe merkezine geldiğini söylüyor. Turistik amaçlı olarak minyatürlerinin bir kez üretildiğini ancak tüketicinin ücreti çok bulmasından dolayı talep göremediğini ve tekrar üretilmediğini belirtiyor.

Yalvaç ilçesinde saraççılık mesleği de yapılmaktadır. Akşehir'den getirilip öğrenilmiştir. Tarım da kullanılan hayvanların koşum takımlarını yapabilmek için kullanılır. Makineleşme döneminden sonra esnafının sanatı sürdürme isteğine rağmen kullanım alanının darlığı, siparişin olmaması nedenlerinden dolayı yok olmaya yakındır. Yalvaç ilçesinde hala daha birkaç esnaf bu sanatı icra etmektedir. Merkez köy ve çevrelerinde sipariş üzerine yapılmaktadır. Hayvanların üzerinde bulunan yük ve dengeyi sağlamak için kullanılmaktadır. Saraççılık da kullanılan hammadde deridir. (Şekil 4.87.), Deri de yine Yalvaç da üretilip burada ki tabakhaneden temin edilir. Bazı malzemeler şehir dışından hazır halde alınsa da el işi ile yapılmaktadır. Genellikle koşum takımları üretilir. Deri yapılan koşum takımına göre çeşitlilik gösterdiğinden işlenecek ürüne göre tabakhaneden alınır. Hamut ağacı semer otundan yapılmaktadır. Sağlam iplik ile sıkıştırılarak kavak ağacından yapılmış yay biçiminde kesilmiş ağaçlara sarılarak destek verilir. Deri kaplama hayvanın karın kısmına gelecek şekilde yerleştirilir ve yular ve tasmalarda deriye halıflex yöntemiyle tutturulur (Koyuncu, 2003:63).

Günümüzde Isparta merkezinde sipariş üzerine çalışan bir nalbant bulunmaktadır. Hazır temin ettiği nalları hayvanlara takma işini yapmaktadır.



Şekil 4. 87.Saraççılık (Koyuncu, 2003)

4.9. Minyatür At Arabası Yapımcılığı

Yalvaç ilçesinde minyatür at arabası yapan bir imalatçı bulunmaktadır. Modern hayat içinde kullanımı giderek kalkan at arabalarının minyatür hale getirilerek otel, lokanta, bahçe vb. gibi sivil mimari yapılarda dekoratif bir araç haline geldiği görülmektedir(Anonim, 2003:291).

Türklerin tarih sahnesinde var oldukların bu yana yapılmış olan bir kullanım aracıdır. Yalvaç ilçesinde de kullanımı çok fazla olmayan at arabacılığının günümüzde üretimi değil tamiri yapılmaktadır. Bu nedenle hem sanatı yaşatmak hem de ustalarına kazanç sağlamak amacıyla bugün süs eşya olarak minyatür at arabaları üretilmektedir. Turistik merkezlerin dekorasyonunda ve özellikle bahçe dekorasyonunda kullanılmaktadır. (Şekil 4.88.), Bu durum Kültür Bakanlığının desteğiyle günümüzde devam etmektedir.



Şekil 4. 88.Yaşar Küçüker'e ait minyatür at arabası(Önder,2011)

Günümüzde minyatür at arabalarının da ilgisini kaybettiğini ancak özellikle sünnet düğünlerinde sünnet çocuklarını gezdirmek için sipariş edildiği gözlemlenmektedir. Arabalar üzerindeki desenler ve çizimler yağlı boya veya su bazlı akrilik boya ile işlenmektedir.

Kullanılan malzemelerin başında kavak ve elma ağacı gelmektedir. Yapılacak arabanın boyutlarına göre kesilip şekil verilmektedir. Günümüz ustalarının aktardığına göre çelik makaslar, çıkıntı ağaç yayları ya da hurdacılardan kullanılabilir demirler alınarak yapılmaktadır. Tekerleri demirden yapılmaktadır.



Şekil 4. 89.Yaşar Küçüker'e ait minyatür at arabası(Önder,2011)

Konuyla ilgili görüştüğümüz Yaşar Küçüker, Yaşayan Hazine unvanı olan at arabası ustasıdır. Eskiden hem taşımacılık hem de ulaşım için kullanılan at arabalarının günümüzde yalnızca turistik amaçlı minyatür modellerini ürettiğini belirtiyor. (Şekil 4.89.), Bu modellerde tekerleklerde ahşaptan olduğundan her aksanını kendisi üreten sanatçı 2010 yılında ilçe belediyesine 12 adet bank modeli sattığını söylüyor(Şekil 4.90.). 40 yıldır bu mesleği yapan sanatçı artık tüketici talebinin olmadığını, minyatür modelleri El Sanatları Kültür Müdürlüğü'ne satmış olsa da artık sipariş alamadığını belirtiyor. Birçok el sanatı gibi Küçüker' den sonra devamını icra edecek herhangi bir kalfa ya da çırak bulamadığını söyleyen sanatçı fuar ve festivallerde sanatına ilgi çekmek için elinde olan ürünlerini sergilediğini söylüyor.



Şekil 4. 90.Küçükler'e ait at arabasından bank(Önder,2011)

4.10. Demircilik

Anadolu da Tunç çağında bakıra kalay katılarak tuncun elde edilmesinden sonraki dönemlerde bakır, altın, gümüş, demir gibi madenler de dövme, dökme tekniğiyle işlenmişlerdir. Anadolu topraklarında yapılan kazılarda ilk bulunan demir işleme örneği M.Ö. 2950'ye tarihlenen Hitit'lere ait demir balta olarak bilinmektedir. Demirin çıkarımı tunç veya bakırdan daha güç olmasına rağmen yüksek fırınlardan yararlanarak herkesin kolaylıkla kullanabileceği duruma Hititler getirmişlerdir. Bunun sonucunda da tunçtan yapılmış kalkan, zırh, ağır silahlar yerini demirden üretilmiş olanlara bırakmıştır.(Koyuncu,2003:20).

Demircilik Orta Asya Türkleri arasında da yayılmıştır. Orta Asya Türklerinden bu yana geleneksel Türk el sanatları kategorisinde bulunan demircilik günümüzde Isparta ili Yalvaç ilçesinde yapılmaktadır. Ülkemizde modern anlamda demir-çeliğin üretimine yönelik ilk girişimler Cumhuriyetin kuruluşundan sonra başlamıştır. İlk ağır demir sanayi Karabük'te 1937'de kurulmuştur. 1950'lerin başında kurulan tesis yurtiçi taleplerini karşılayamaz olmuş, ithalat başlamıştır. Dış

ülkelere bağılılığı kaldırmak için Ereğli demir çelik(1965), İskenderun demir çelik(1975), fabrikaları kurulmuştur. Bugün toplamda 6milyon/yıl kapasiteli entegre tesis hizmet vermekte ayrıca kullanıldıktan sonra toplanan ve tekrar demir cevheri oluşturmak için erimele yapılacak demirler için haddahaneler bulunmaktadır(kalkınma planı raporu, 2000:9).

Demir-çelik üretim süreci kırma, eleme ve sinterleme⁴ işlemleri sonucunda veya parça cevherin doğrudan yüksek fırına şarjı ile başlamaktadır. Yüksek fırınlarda kök kömürünün yardımı ile demir oksit haline gelen cevherin oksijeni alınarak cevher indirgenmekte⁵ ve sıvı ham demir elde edilmektedir. Elektrik ark ocağına dayalı üretim yapan tesislerde ise hurda ark ocaklarında ergitilerek istenilen kimyasal bileşimde çelik elde edilir(Anonim, 2000:13).

Dövme üretiminde kullanılan çeşitli çekiçler ve presler kapalı ve açık kalıp kullananlar olarak iki gruba ayrılır. Bu tezgâhların alt ve üst bölümlerine monte edilen kalıplar arasına, dövme sıcaklığına tavllanmış metal parçası üzerine, darbe kuvveti uygulanarak metal parçanın plastik deformasyona (kalıcı şekil değiştirmeye) uğratılmasına forging⁶ adı verilir. Ağır, hassas ölçü gerektirmeyen ve karmaşık şekiller içermeyen parçaların dövme üretiminde açık kalıplar; hafif, dar ölçü toleranslı, karmaşık şekilli parçaların dövme üretiminde kapalı dövme kalıpları kullanılmaktadır. Dövme yöntemi ile üretilmiş demir parçalar otomotiv, maden, iş makinesi vb. sanayilerde kullanılmaktadır. Sıcak dövme işleminin yanı sıra son yıllarda ılık ve soğuk dövme işlemleri de yapılmaktadır. (<http://www.csb.gov.tr/db/ippc/icerikbelge/icerikbelge1128.pdf>).

Maden ergitme fırınında yapılan pik demiri de bir çeşit demir alaşımı sayılırsa da, bu çok ham bir alaşımdır. İçinde çok sayıda yabancı madde olduğu gibi, bileşimi de düzgün değildir. Pik demiri biraz artırınca “dökme demir” haline gelir. Bunun için, pik demiri kok kömürü ile bir döküm ocağında yeniden ergitilir⁷. Yeniden ergitilmiş maden çok akıcıdır. Ergitme işi tamamlanınca biçimlendirilmiş kalıplara dökülür. Dökme demir motor blokları ve makine çerçevesi yapmak için

⁴ Genellikle yüksek ergime sıcaklığına sahip malzemelerin üretiminde uygulanan bir ısıl işlemdir

⁵ Kimyasal bir olay sırasında bir maddenin bileşimindeki hidrojen miktarının artırılması ya da oksijen miktarının azaltılması, bir atom ya da iyonun bir elektronun ilavesidir

⁶ Dövme anlamına gelmektedir

⁷ Sıvı hale gelmiş eriyik olan

ideal bir malzemedir. Sağlam, dayanıklı, serttir; sarsıntıyı iyi emer. Tek sakıncası vardır: Gevrektir, kolay kırılır.
(<http://www.csb.gov.tr/db/ippc/icerikbelge/icerikbelge1128.pdf>)

Dövme demir ise dökme demirin daha da artırılmış halidir. Dövme demir arı demirdir (içinde ancak % 0,1—0,2 oranında karbon vardır). Ayrıca cüruf⁸ iplikçikleri de bulunur. Pik, demirinin bir tav fırınında demir oksitle birlikte ısıtılmasıyla elde edilir. Demir oksidin bileşimindeki oksijen pik demirinin içindeki yabancı maddelerle birleşir. Böylece yabancı maddeler ya kaynarak gaz haline gelir ve yok olur, ya da bir cüruf oluşturur. Ancak fırının sıcaklığı madenin sıvı hale gelmesine yetecek kadar yüksek değildir. İşte dövme demirin içinde bir miktar cüruf lifleri bulunmasının nedeni budur. (Koyuncu,2000:13-20).

Çeşitli çelik yapım fırınlarında pik demirinin artırılması sonunda demirin bileşimindeki karbon bileşiği azaltılır, bu arada öbür istenmeyen maddelerden yok olmaktadır. Çelik yapımıcısı çeliğin içindeki karbon bileşiği istediği miktara ulaştıncaya, arıtma işlemini durdurur. Sonra çeliğe istediği bileşimi kazandırmak için, içine miktarı denetlenmiş başka maddeler katmaktadır(kalkınma planı raporu, (Koyuncu,2000:13-21).

⁸ Zenginleştirmede yüksek fırında ısıtıldıktan sonra alt ürünlerine ayrılan maddenin bileşenlerinin tekrar birleşerek oluşturduğu yan ürün



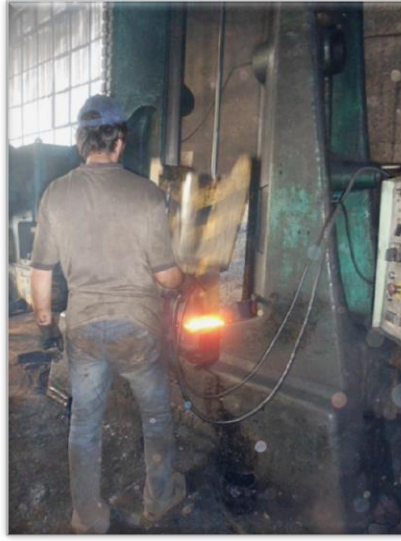
Şekil 4. 91.İşletme ocağı(Önder,2013)

“Yalvaç'ta sıcak demircilik mesleği sürdürülmektedir”(Koyuncu, 2003:58). Kullanılan hammadde demirdir. Alınan demirin %90'ının çelik olması gerekmektedir. Çınarlı bölgesinde yapılan demircilik son yıllarda yeni sanayi bölgesine taşınmış burada faaliyet göstermektedir. “Demircilik sanatında kullanılan temel araçlar; demir ve ocaktır. Temel teknik ise demirin işlenmesidir.” (Koyuncu, 2003:57).

Demir çelik plakalar hurda demir ya da kaba demir olarak işleme alınmakta, pres makinesinde düzeltilip, istenilen ürüne göre kesimi yapılmaktadır. Şekil vermek için kömür ocağına sokulan demir burada erime noktasına kadar ısınır ve balyoz ya da ağır çekiç yardımıyla dövülür. (Şekil 4.91.). Şekil verilirken soğuyan demir tekrar ocakta ısıtılır ve istenilen şekil ortaya çıkana dek işleme devam edilir.

Konuyla ilgili görüştüğümüz Hasan Çiftçi dövme demiri üretimde ki hız sorunundan dolayı tercih etmediklerini belirtiyor. Kullandıkları temel teknik demirin işlenmesi tekniğidir. İlçe merkezinde amcası, oğulları da dâhil olmak üzere demircilik yapan 5 işletme vardır. Sıcak demircilik olarak yalnızca Çiftçi' nin işletmesi vardır. Sıcak demircilikte işlenen demirin %90'ının çelik olması

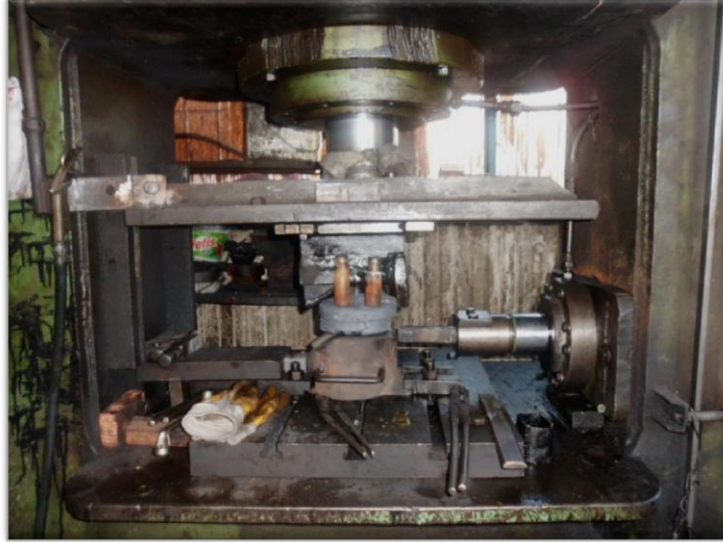
gerekmektedir. Hammaddeyi haddahanelerden veya Konya Has Çelik'ten temin ettiklerini belirten demir ustası, piyasadan 10-10'luk kütük topladığını söylüyor. Toplanan hammadde pres makinelerinde düzeltilip istenen boyutta kesildikten sonra yüksek fırınlarda kaynama noktasına gelene kadar ısıtılıyor (Şekil 4.92.'da yüksek fırın, işletme ocağı görülmektedir). Buradan aldıkları demiri örs makinesine maşalar yardımıyla tutturarak balyoz ya da ağır çekiç yardımıyla şekil veriyorlar. Şekil verme işlemi sırasında demir soğuduğundan tekrar fırına atılmakta ve hammadde asıl şeklini alana dek bu iki işlem sırasıyla devam etmektedir. (Şekil 4.93-94.).



Şekil 4. 92.Demirin ocakta ısıtıldıktan sonraki işlemlerinden dövme işlemi(Önder,2013)



Şekil 4. 93.Şekil veren örs makinesi(Önder,2013)



Şekil 4. 94.Üretilen ürünlere ağızlık açan çark makinesi(Önder,2013)

Ardından ikinci kalıptan çıkan ürün bükme, düzleme, genişletme ve çivi, ağızlık açılması için çarklama işlemine tabi tutulur. Bundan sonra tekrar ocakta ısıtılan ürün kenar kesme, düzeltme için taslamaya girer. Taslama işleminde elde dövme uygulanmaktadır. İşin püf noktası bir işlemde diğerine geçerken ürünün şeklini kazanması v şeklinin sabit olması için suyla temas etmesi gerekir. (Şekil 4.92.-93.-94.). Dövme demir tekniği kullanılarak demirden ürün üretim aşamalarını göstermektedir. Günümüzde elde dövme yalnızca ağız sıkıştırılmasında yani taslama işlemi sırasında yapıldığını söylüyor. Kendi firmalarının 550 gr' lık köy ve mütahit

keseri ürettiklerini ve marka tescili sahibi olarak ilçede veya Isparta il merkezinden çok Denizli ve Afyon'da kendilerine ait olan bayiliklerinde satışa sunduklarını söylüyor. Sap kısımlarının piyasadan hazır olarak temin ediyorlar ancak kimi sioarişlere göre ürünler tamamen demirden de üretilmektedir.

Toprak çapası, et satırı, ağaç kesme satırı, uzun, sandık, inşaat keseri, enli ve normal keser üretimi yapılmaktadır. (Şekil 4.95.). Akrabaları olan hemen bitişiğinde ki işletmede ise makine sanayinde kullanılan ve oto parçası olarak demir parçalar üretilmektedir. (Şekil 4.96.). Yalvaç yöresinde demircilik sanatında ayrıca kazma, bel, orak vb. makineli tarımın olmadığı bölgelerde kullanılabilecek aletlerinde üretimi yapılmaktadır.



Şekil 4. 95.Farklı tiplerde üretilmiş keserler(Önder,2013)



Şekil 4. 96.Demirden üretilmiş oto parçaları(Önder,2013)

4.11. Dericilik

4.11.1.Isparta yöresi dericiliğinin tanımı ve tarihçesi

Deri işleme ilk insanlardan kalma bir sanattır. İnsanların giyinmeye olan ihtiyacına cevap yiyecek için avladıkları hayvanların derilerini kullanmakla oluşmuştur. Dericilik, derinin fiziksel ve kimyasal işlemlere tabi tutulup kullanılacak hale getirilmesidir. Eski Türkler deriden sandıklar, hayvanlar için semerler yaparlardı. Ayrıca deri üstüne işlemler yaparak süs eşyası olarak kullanırlardı. Türkiye’de modern deri sanayi İstanbul’da İkinci Mahmud zamanında Beykoz deresinde tabakhane kurularak faaliyete geçirilmiştir. (<http://www.forumay.net/plastik-sanatlar/84175-dericilik-sanati.html>).

Derinin oluşması fiziksel ardından da kimyasal bir tepkime sonucu gerçekleşir. Deri kimyasal olarak % 55 karbon, % 6-8 hidrojen, %19-25 oksijen, % 14-20 azot, % 0,5-1,5 kükürt, fosfor, demir, iyot ve klordan meydana gelir. % 65 su, % 32.5 protein, % 2 yağ, % 0,5 mineral tuzlardan ve % 0,5 diğer unsurlardan meydana gelir (Koyuncu, 2001:47).

Yalvaç Türkiye’nin ilk deri işleme merkezlerinden birinin kurulduğu en eski bölgelerden biridir. Yalvaç’ da dericilik iki farklı şekilde sürdürülmektedir. İlki ham

deriyi işleme, ikincisi işlenmiş deriyi ürüne dönüştürme işidir. Ayrıca il merkezinde yeni organize sanayi ve tabakhane de deri işlemeciliği yapan işletmeler bulunmaktadır. Deri hayvandan yüzölüp geldikten sonra tüketicinin talepleri doğrultusunda ayrılmaktadır. Ayakkabı, çanta, kemer, cüzdan, ceket, giyim aksesuar vb. alanlardan hangisi için kullanılacaksa ona göre sınıflanır ve işlemlere başlanır.

4.11.2.Isparta yöresi dericiliğinin yapım aşamaları

Dericilik ile ilgili görüşme yaptığımız Yusuf İnanıcı' dan deri işleme aşamalarını öğrendik. Ham deri işleminde ilk olarak yumuşaması için su havuzuna bırakılır. Bu işlemde amaç deri üzerinde kalan kıl köklerinin açılmasını sağlamaktır. Deri elektrik ile çalışan ve mil ile dönen dolaba alınır.(Şekil 4.97.). İçine %5 zırlık (sodyum sülfat) ve %17 kireç atılır ve bu dolapta 5 saat süreyle döndürülür (Şekil 4.98.).



Şekil 4. 97.Mil ile dönen ahşap yıkama dolabı(Önder,2011)

Süre sonunda derinin üzerinde kalan artıklar alınır, deri temizlenir ve etlemeye (şişmeye) bırakılır. Tekrar dolaba alınır, %10 kireç eklenir 1.5 saat işlem tekrarlanır. Daha sonra 3 saat süreyle arıtmaya bırakılır. Ardından yeniden %3

amonyum sülfat verilir ve 1.5 saat tekrar dolaba atılır. Deri bu işlemlerden sonra 15 dakika yıkanır. 2 saat orokonlu suya yatırılır (Şekil 4.99.). Daha sonra yeniden yıkanır. Kurutulur ve silindir ile düzeltme işlemi yapılır (Şekil 4.100.-101.).

Temiz bir suyla yıkandıktan sonra kuruması için serilir. Bundan sonra derinin işleme türüne göre vidala⁹ yapılacaksa krom, palamutla yapılacaksa palamut verilir. Ceketlik astar olanlar ayrılır.



Şekil 4. 98.Dolapta içindeki kimyasallarla sıcak ortamda kaynayan deriler(Önder,2011)

⁹ Vidala: Deri işleme



Şekil 4. 99.Orukonlu sudan çıktıktan sonra derinin düzeltilme işlemi(Önder,2011)



Şekil 4. 100.Düzeltilmeden sonra yıkanıp kurumaya bırakılan deriler(Önder,2011)



Şekil 4. 101.Deriyi düzeltecek, ütüleyecek olan pres ütü makinesi(Önder,2011)

Deri eğer renkli sipariş edilmişse pres işlemi yapılmadan önce boyamaya girer. Deriye palamut verildikten sonra 2-3 ay süreyle dinlenmeye bırakılır. Zamanı dolduktan sonra suyu değiştirilir tekrar palamut verilir ve yine 2 veya 3 ay süreyle yatırılır. Süre bitiminde yıkanan deriye valesks verilerek 3ile 4 gün süreyle dolapta döndürme işlemine tabi tutulur. Kıvama gelince düzeltilmesi, gerginleştirilmesi ve kırışıklarının düzeltilmesi için gerilerek serilir ve kurumaya bırakılır. Kuruduktan sonra silindir edilerek müşteriye sunum aşamasına getirilir. Deri eğer renkli sipariş edilmişse pres işlemi yapılmadan önce boyamaya girer(Şekil 4.103.). İşletmelerde derinin satışı yalnızca orijinal büyüklüğünde değildir, gr ağırlık ölçüsünden fiyatlandırılan deriler istenilen ölçülere göre kesilip satılabilmektedirler(Şekil 4.102.).



Şekil 4. 102.Deriyi istenilen ölçüye göre kesen kesim makinesi(Önder,2011)



Şekil 4.103.Boyanmamış, işlenmiş ham deri(Önder,2011)



Şekil 4. 104.Boyanmış deri(Önder,2011)

4.11.3.Isparta yöresi dericiğinden elde edilen ürünler

Deri tabakhaneden çıktıktan sonra ürüne dönüştürülmek için atölyelere götürülmektedir. Burada çanta, anahtarlık, semer, konfeksiyon, ayakkabı, kemer, sigaralık vb. ürünlere dönüştürülmektedir. Deri ürünlerde el işçiliği ön plandadır. Ham derinin işlenmesi ve derininim ürüne dönüştürülmesinde el emeği çok önemlidir. Semeri dış kaplaması üstünde, koşum takımının tamamında, ayakkabı sektöründe, cüzdan, ev döşeme, çanta, ceket, pantolon vb. ürünlerin yapımında deri kullanılmaktadır. Bundan başka Isparta merkezde deri dağlama sanatçısı vardır.

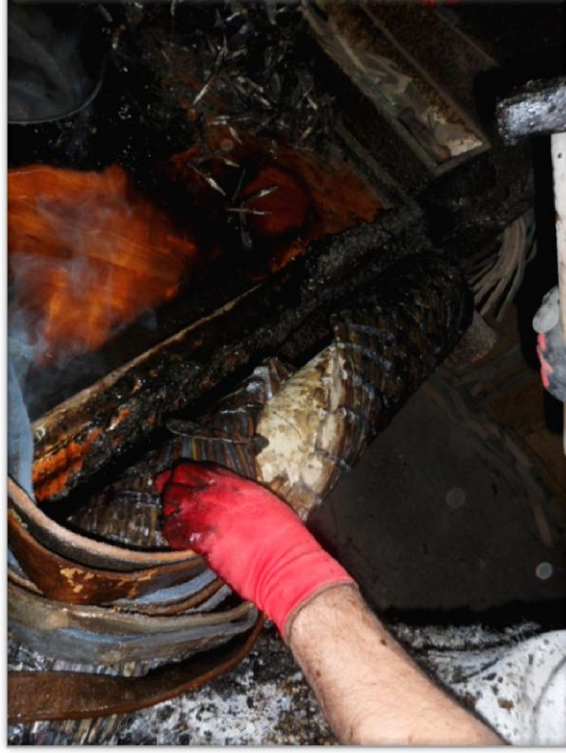
Cila ile cilalandıktan sonra hazırlanan desenin baskısı yapılır baskı işlemi iki kez tekrarlanır ve analin boya ile boyanır kesilen parçalar birleştirilip, dikilir.

Deri işlemeciliğinin yanı sıra Yalvaç ilçe merkezinde Ramazan Ak tarafından teknolojiyi asla kabul etmeyen her zaman elle yapılan çırçır makinesinin silindir parçası üretilmektedir. Üretilen parçalar, Kırgızistan başta olmak üzere Adana, Antep, Maraş, Hatay, Mardin, Antalya ve Akbirlik'e gönderilmektedir. Bu işte öncelikle demir çubuklara tahta parçaları çakılarak silindir formu oluşturulur. Tabakhaneden alınan artık deri parçaları yapıştırıcılar yardımıyla birbirine eklenip aynı uzunluğa getirilir. Daha sonra kaynar halde yapıştırıcı ile birlikte bu deriler birleştirilip, ahşap silindir üzerine çakılır. Bu işlemlerin sonunda deri yüzeyi kabuklardan temizlenip, pürüzsüzleştirilir. Üst yüzeyi süet deri görünümlü çırçır

makinesi silindirleri satışı yapılmaktadır. Şekil 4.105.' da koyu renkli olarak görünen silindirlerin üst yüzeyleri kabuklardan temizlenmemiştir. Açık renkli olan ise fabrikalara gönderilmeye hazırdır. Şekil 4.106.'da ise merdanenin yapım aşamasından bir görünüm görülmektedir.



Şekil 4. 105.Çırçır makinesi merdanesi(Önder,2011)



Şekil 4. 106.Merdaneye derilerin yapıştırıcıya batırıldıktan sonra çakılması(Önder,2011)

4.12.Ahşap İşlemeciliği ve Kaşıkçılık

Kaşığın ilk defa nerede ve nasıl ortaya çıkıp kullanıldığına dair kesin bir bilgi bulunmamaktadır. Bazı kaynaklara göre kaşığın menşei prehistorik kaynaklara kadar gittiği söylene de Eren bunun mümkün olamayacağı kanısında bulunuyor. Bu durumu şöyle açıklıyor; “Her şey ihtiyaçtan doğduğuna göre insanın, kap kaçaktan önce böyle bir aracın yapımına gidebileceği oldukça zor kabul edilir bir durum olarak görünmektedir”(Eren, 1984:3).

M. Ö. 6. Bine tarihlenen ilk kaşık örneği topraktan yapılmış olup Hacılar’dan çıkarılmıştır. Anadolu da görülen ilk kaşık örnekleri Selçuklular ile ortaya çıkmıştır. Kaşık oyunu olarak da bahsi geçen geleneğin yine Selçuklulardan geldiği ve bunun bir şaman geleneği olduğu bilinmektedir. Anadolu’nun çeşitli yörelerinde kaşıklara “çömçe – büyük ağaç kaşık -, bablak, matlak isimleri verildiği görülmektedir (Anonim dergi3)

Eskiden pazarlarda desteler halinde satılan kaşıklar günümüzde yalnızca büyükannelerimizden kalma olarak saklanmakta veya koleksiyonculuğu yapılmaktadır(Şekil 4.113.). Günümüzde ihtiyaç duyulan bir nesne olmamakla birlikte evlerde “şark köşesi” adı altında süs nesnesi olarak yerini almaktadır. Bağa, sedef, boynuz, abanoz ve mercan süslü kaşıklar koleksiyoncular tarafından özellikle toplanmakta, aynı zamanda müzelerde gösterilmektedir (Eren, 1984:13-17).

Şu an Isparta ilinde kaşıkçılık büyük bir pazarı olan bir meslek olarak görülmemektedir. İl ve ilçelerde halk ve köy pazarlarında büyük tahta kaşıklar, yemek kaşıkları ve süs kaşıkları satılmaktadır. Günümüzde kaşıkçılık Sütçüler ilçesi kesme köyünde yapılmaktadır. Bunun haricinde Keçiborlu ilçesinin Kozluca köyünde yaşayan bir köylü tarafından çam ağacından senek yapımı sürdürülmektedir(Şekil 4.108.). Senek; ibrik benzeri görünüme sahip su testisi olarak kullanılan bir üründür. Yalnızca üzüm bağlarına ve gül tarlalarına giderken kullanılan senek köy halkı içinde kullanım alanına sahip bir üründür.



Şekil 4.107.Ahşap senek(Önder,2013)



Şekil 4. 108.Isparta’da kaşıkçılık
(<http://www.ispartakulturturizm.gov.tr/Genel/BelgeGoster.aspx?F6E10F8892433CFFFD11656DE495B31294A13708219A80D0>)

Ahşap oymacılığı, tahta levhaları istenilen şekilde kesip oymak şeklinde tanımlanabilir. Oymak tabiri bir yeri oyarak derinleştirmek veya kazımak manasına gelir. Öteden beri manası karıştırılarak yüzeyi düz bırakılmak suretiyle kesilen şekillere de oyma denilmesi yanlıştır. Fransızca bu işe “de’cobaqe” yani etrafını keserek boşaltılmak denir. Türkçede oyma denildiği zaman ağaç üzerine kalemlerle oyularak yapılan kabartılma ve müşebbek işler anlaşılır.

Türk tarihinde Türkmenistan’da rastlanan bu sanat, İslami motiflerle birleşerek Endülüs’e, Asya, Avrupa, Afrika kıtalarına yayılmıştır. Şu anda Fas, Tunus, Cezayir gibi ülkelerde de ahşap motiflere sıklıkla rastlanılmaktadır. Türk tarihinde Türkmenistan’da rastlanan bu sanat, İslami motiflerle birleşerek Endülüs’e, Asya, Avrupa, Afrika kıtalarına yayılmıştır. Şu anda Fas, Tunus, Cezayir gibi ülkelerde de ahşap motiflere sıklıkla rastlanılmaktadır. Orta Asya’ da Türklerde ahşap heykellere rastlanılmaktadır. Ancak İslamiyet’ten sonra heykelin yasak olması ile azalmış, yerini oymacılık almıştır. Oyma sanatı özellikle Türkmenistan’ da uzun

yıllar kalıcı olmuştur. Daha sonra Selçuklular saray, cami, mescit ve külliye gibi yapılarda süsleme amaçlı olarak kullanmışlardır.

Osmanlılar döneminde de bu sanata önem verilmiş ama Selçuklulara göre daha tutucu ve dindar olan Osmanlılar' da heykelden kaçınılmış ama çok değerli eserler meydana getirilmiştir. Kral tahtları, mezar taşları, çeşmeler, tavanlar, kapılar, minberler, rahleler, pencereler, oyma bezemeleri, çeşmeler, sandıklar, gömme dolap kapıları, iskemleler, mücevher kutuları, ahşap beşikler, sofr altlıkları vb. Osmanlı oyma sanatının belli başlı örneklerindedir. 19.Yüzyılda ahşap oyma sanatının kullanımı yaygınlaşmıştır. Bitlis, Bursa, Gaziantep, İstanbul (Beykoz), ve Zonguldak gibi illerde ahşap ağırlıklı malzeme kullanılan sektörler ortaya çıkmıştır.

Isparta Belediye Başkanı Yusuf Ziya Günaydın'ın girişimleriyle 4 yıl önce açılan Ahşap Ağaç Oymacılığı ve El Sanatları Atölyesi'nde 20'si kadın olmak üzere 32 usta çalışıyor.

İlk olarak Osmanlı ve Selçuklu dönemi mimari figürlerinin ahşaba işlenmesiyle başlayan atölyede, daha sonra ise Isparta gülünü yansıtan eserlere ağırlık verilmiştir. Ayna, sandık, sandalye, koltuk, sehpa anahtarlık gibi çok sayıda oyma ahşaptan oluşan eserler, bir alışveriş merkezinde satışa sunulmaktadır.

4.12.1.Yapım teknikleri

Oyma; ağaç malzeme üzerine çizilen bir şekli özel olarak hazırlamış olan kesici aletlerle gereksiz yerlerini çıkardıktan sonra şekillendirme sanatıdır. Oyma işini tekniğine uygun bir şekilde icra eden kişilere oymacı denir. Oyma çeşitli şekillerde yapılır

4.12.1.1.Ağaç işlerinde oyma şekilleri

Yüksek yüzey oymacılığı (Çok derinlikli)

Alçak yüzey oymacılığı çalışmalarının daha derin ve hareketli tarzıdır. İşlenen motifler daha canlı olarak işlenir. Alçak yüzey oymasından belirgin bir farkı da derinlikte meydana gelen kabartma daha güç bir işlemdir.

Doğal şekil oymacılığı

En güç ağaç oyma tekniğidir. Tabii şekil oyması yapabilmek için yeterli miktarda anatomi ve biyoloji bilgisine sahip olmak şarttır. İşlenecek konu doğadaki şekline uygun karakter ve canlılıkta olmalıdır. Bu tür oyma işlemleri üç boyutlu olarak da tarif edilir.

Kesme (Dekupe) oymacılığı

Belirli kalınlıktaki parça üzerine çizilen bir süslemenin kıl testeresi, fare kuyruğu testere veya dekapaj testeresi ile boşaltılarak yapılır. Kullanım yeri olarak sandalye arka kısımları gösterilebilir.

Oymacılıkta Bezeme ve Bezeme Şekilleri:

Herhangi bir şeyi süslemek için onun yüzeyine yapılan düz veya kabartma boyalı veya boyasız şekillerin bir araya gelmesinden oluşan terkibe Bezeme denir. Bu terkinin parçalarına da Bezeme Motifi denir. Bezeme şekilleri şunlardır

Aynı şeklin yan yana tekrarı

Motiflerin birer ara ile tekrarı

Aynı şeklin simetrik olarak tekrarı Motiflerin Büyütülmesi veya Küçültülmesi Motiflerin birbirine girift olarak karışması Şekil kağıt üzerine ince ayrıntılarına kadar

çizilir, çizim ince uçlu kalem ile yapılmalıdır. Oymacılıkta ön hazırlık işlemleri;
a: çizilen resmin üzerine gölgeler vererek yapılacak oymanın derinlikleri belirtilmelidir. Gölgenin koyuluğu derinliği belirler.

b. Gerektiğinde bazı kısımların detayı çizilmelidir.

c. Şekil örneği alçı ve benzeri malzemeler üzerine önceden yapılmalıdır.

Markalama metre, gönye, pergel, kalem, çizecek vb. aletlerin yardımı ile yapılır. Oyma yapılacak şekil ahşap üzerine çizilmeden bu aletlerin yardımıyla kağıt yada karton üzerine çizilir. Kağıt yada karton üzerindeki resim karbon kağıdı ile malzeme üzerine aktarılır. Seri işlerin markalanmasında karton kullanılır. Gerekli markalama yerleri belirlenir, gereksiz yerler boşaltılır böylece bir şablon oluşturulur. Şablonu çıkarılan form işlenecek malzeme üzerine tespit edilir. İnce uçlu bir kalemle veya çizeceklerle markalama yapılır.

3. Tabii Şekil Oymacılığı: Kadim Devletlerinden Asurlular ve Mısırlılardan yirminci asra kadar uzun asırlar içinde sanatkarlar devlet büyüklerinin saraylarını mobilyalarını şahlarına uyacak şekilde süsleyebilmek kaygısı içinde bu tekniği imkan nispetinde kullanmışlardır. Örneğin eski mısır sandalyesinde çeşitli hayvan ve insan başlı ayaklar, mobilya tacı olarak kral ve kraliçenin heykelleri, çeşitli harp sahneleri bu devirde gördüğümüz gibi bundan sonraki devirlerde de mobilya ve mimaride sütun başlıkları insan şeklindeki sütunlar (Karyetit) dini ve çeşitli mitolojik sahneler çok işlenmiş olduğundan bugün bile zengin sanatseverlerin evinde ve müzelerdeki tarihi mobilyalarda görmekteyiz.

4. Makine Oymacılığı: El oymacılığının uzun zaman alması ve maliyetinin yüksek olmasından dolayı bu sahada da makineleşmeye gidilmiştir.

a. Kopya (Pantograf) makinesinde yapılan oyma: İstenilen oyma şekli kalıp yardımıyla Pantograf makinesi ile yüzeye işlenmektedir. Kısa zamanda daha çok oyma işi gerçekleşmektedir. Son zamanlarda gelişmiş bilgisayarlı Pantograf makinelerini görmekteyiz.

b. Baskı (Pres) oymacılık : Oyma şekilleri makinenin oyulacak yerleri presleyip ezmesiyle meydana gelmektedir. Şekiller yüksekte oyulacak kısım derinde

kalır. Pres oyma metoduyla aplik şeklinde çiçek yaprak vb. şekillerde üretilmektedir. Bu motifler istenilen yüzeylere çivi veya tutkalla monte edilebilir.

5. Plastik Oymalar: Özel döküm polyesteriyle yapılan oymalardır. Ayrı bir ustalık isteyen iştir. Piyasada bu sahada çalışan sanayi kolları bulunmaktadır. Başlı başına bir sektördür. Plastik oymaların yapılışı aşağıdaki gibidir:

Önce ağaç üzerine şekil oyulur, oyulan bu şekil kalıp olarak kullanılır, şeklin düzgün çıkması için oyulan kalıp verniklenir. Vernik kurduktan sonra üzerine kalıp ayırıcı sürülür. Daha sonra hazırlanmış döküm polyesteri karışımı kalıp üzerine dökülür. Belli bir süre sonra kalıptan ayrılır. Kalıptan ayrılan polyesterden elde edilen şekil bizim esas kalıbımızdır. Ayırma sırasında bozulan yerler varsa tamir edilerek kalıp kullanılmaya hazır hale getirilir. Esas kalıbın üzerine kalıp ayırıcı sürülür belli bir süre sonra üzerine hazırlanmış olan döküm polyesteri dökülür. Polyester cam elyafı ile takviye edilebilir. Bu şekilde daha dayanıklı ve sağlam olur. Polyesterin donmasından belli bir süre sonra sökülür. Böylece istenilen şekil elde edilmiş olur.

4.12.2.Ağaç oymacılığında kullanılan araç ve gereçler

Ihlamur ve çınar ağacı oyma işlemini gerçekleştirmek için yumuşak olması bakımından tercih ediliyor. Kestane, kavak, çam, sedir, ardıç, çınar, gürgen ağaçlarından elde edilen plakalar kullanılıyor.

İskarpile: düz iskarpile ile geometri desenler, oluklu iskarpile ile floral desenler meydana getiriliyor. (Şekil 4.109.).

Tırnak: ilk başta oymaya ilk başlandığında kullanılıyor

Çekiç: dövme için kullanılıyor

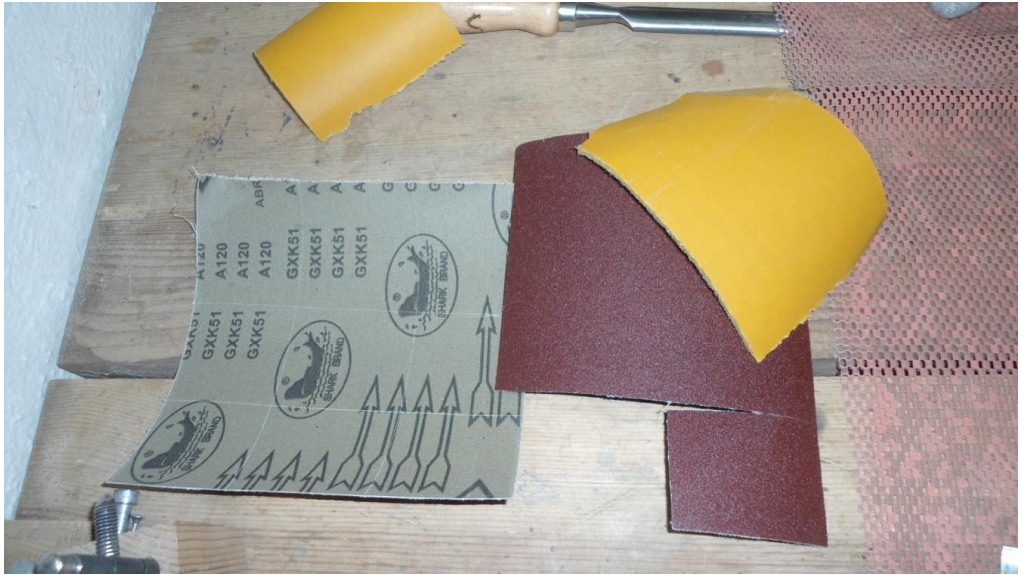
Zımpara kâğıdı(Şekil 4.110.).

Biley taşı

Sonkat ince zımpara



Şekil 4. 109.Ağaç oymacılığında kullanılan iskarpileler(Önder,2013)



Şekil 4. 110.Zımpara(Önder,2013)

4.12.3. Yapım Aşamaları

Kavak, çam, kestane gibi ağaçlar kütükler halinde kurs merkezine getirilmektedir. Sonrasında bu kütükler yapılacak ürüne göre ayrılmaktadır. Bazı objeler örneğin heykeller, masa, çerçeve vb. kütüklerden oyularak oluşturulmaktadır,

bazılar ise örneğin masa, koltuk kenarları, kapılar (Şekil 4.111.) vb. plakalar halinde kesilmiş ahşaplardan yapılmaktadır. Ahşap hazırlandıktan sonra belirlenen desen üzerine çizilir (Şekil 120.). Daha sonra ıskarpile ile kontur oyulur ve yüzeyi ahşap tozlarından ve farklı yüksekliklerden arındırmak için zımparalanır (Şekil 4.115.). Bu işlem belirlenen oyma derinliği oluşturulana kadar tekrarlanır. En son son kat zımparası atılır ve cila boya bölümüne alınır. Burada renklendilecek olan ürün su bazlı ahşap boyası ile boyanır daha sonra cila işlemi 3 kez gerçekleştirilir. Cilalanıp kurutulan ürün Isparta il merkezinde ki İYAŞ AVM ‘de bulunan satış mağazasına götürülüp alıcıların beğenisine sunulur.

Bu kurs merkezinde kursiyerler 4 aylık kurstan sonra usta olarak oymacılık yapmaya başlıyor. Kursun amacı bu sanatı Türkiye ve daha sonra dünya genelinde tanıtmak ve bir yer edinmesini sağlamaktır. Burada yapılan yalnızca ahşap oymacılığı değil ahşap oymacılığında Isparta gülü motifini sergilenmek ön plana çıkarmaktır. Isparta halıları ile kendine bir yer edinmiş olan Isparta gülünü kaybolan Isparta halıcılığında sonra ahşap oymacılığıyla tekrar göz önüne getirmek ve yalnızca Isparta gülü ile desenlenen ahşap sandıklar, kutular, oturma grupları, çerçeveler üretim sektöründe yer edinmektir.



Şekil 4. 111.Çentikli kapı parçaları(Önder,2013)



Şekil 4. 112.Torna makinesi(Önder,2013)



Şekil 4. 113.Yatay baş kesme(Önder,2013)



Şekil 4. 114.Şerit testere(Önder,2013)



Şekil 4. 115.Desenin ağaca oyulması işlemi(Önder,2013)



Şekil 4. 116.Tamamlanmış duvar panosu(Önder,2013)



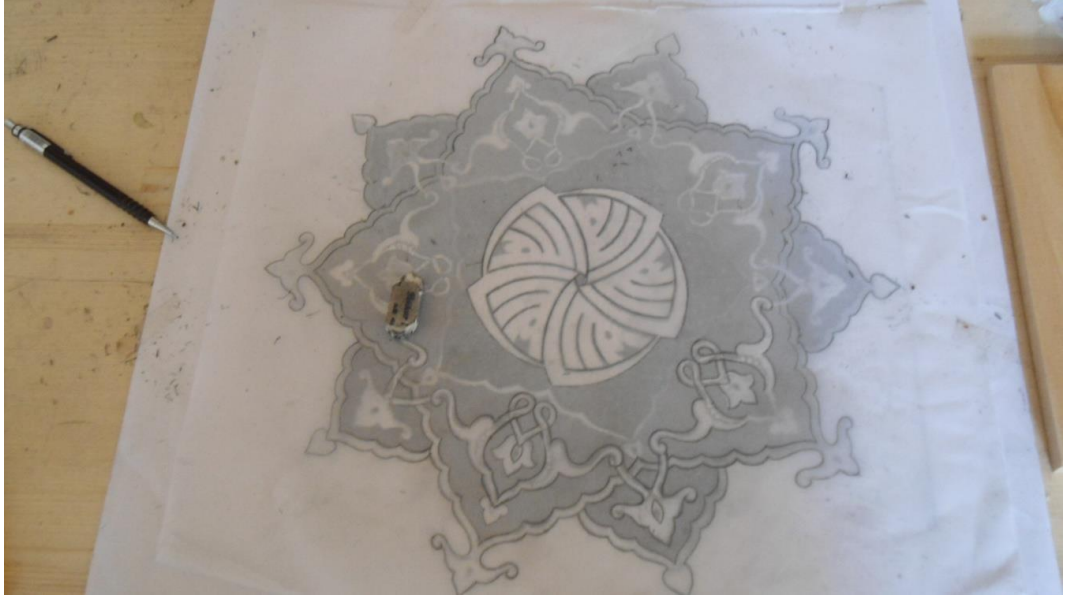
Şekil 4. 117.Tamamlanmış kapı panosu(Önder,2013)



Şekil 4. 118.Masa oymasının ayrıntısı(Önder,2013)



Şekil 4. 119.Cilalama için getirilmiş sandıklar(Önder,2013)



Şekil 4. 120.Madalyon deseni(Önder,2013)

5.SONUÇ VE DEĞERLENDİRME

Isparta ili üniversitesi, araştırma merkezleri, halk eğitim ve belediyelerin kursları, esnaf ve sanatkârlar odasının çalışmaları, Hıristiyan inancına göre kutsal bölge üzerindeki yol olması ve ilçelerinden Yalvaç'ta olan antik kent Pisidia Antiokhia'nın da varlığıyla her geçen gün turizme yönelik kentselleşme alanında büyüme ve gelişim göstermedir. Isparta ilinde günümüzde yaşayan el sanatlarının durumunu göstermeyi amaçlayan bu çalışmada alan çalışması yapılarak il merkezinde ve Yalvaç ilçesinde meslek sahipleriyle kılavuzlu görüşmeler yapılmıştır.

Araştırmada görüşülen sanatkârların iletişim bilgileri İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü'nden, Halk Eğitim Merkezinden, Yorgancılar ve Terziciler Odasından, Halıcılar, Tuhafiyeciler, Manifaturacılar, dokumacılar ve Kilimciler Esnaf Ve Sanatkârlar Odasından; Yalvaç'ta bulunan ustaların iletişim bilgileri ise Yalvaç İlçe Esnaf ve Sanatkârlar Odasından alınmıştır.

İl merkezinde geçmişte büyük pazarlarda satışa çıkarılan halıcılığın artık yapılmadığı daha çok özel siparişle minyatür halıcılığın yapıldığı gözlemlenmiştir. Aksakal'ın yaptığı porte halıcılığı ülke çapında tanınıp değer görse de Isparta halıcılığını kalkındırmaya yetmemiştir. Halıcılar artık makine halı satışına başlamıştır. Isparta il merkezinde bulunan Sümerbank Halı Fabrikası ise kapanmış, yalnızca halı ipliği üretimi yapmaktadır. İl merkezinde bulunun İpliksan a. Ş.'ye ait Step Halı ise başta Dubai ve Suriye olmak üzere Arap ülkelerine satış yapabilmektedir. Halılarında geleneksel çizgileri de kullanmayı amaç edinmiş olsa da el dokuması halı üretimi yapmamaktadır. İl merkezinde ki ve belediyeye bağlı kurslardan işçilerin ayarlanmasıyla halı dokutan girişimciler ise Isparta halısını talep görmemesi yüzünden dokutmayı tercih etmemektedir. Buralarda daha çok yolluk olarak kullanılan Milas Halıları üretilmektedir.

Isparta il merkezinde bulunan yorgancılar da aynı sorunlarla karşı karşıyadır. Fakat halıcılık gibi birçok sanat dalına göre onlar daha kaybolmamıştır. Bunun sebebi Türk geleneğinde olan genç kızların çeyiz geleneğidir. Saten kaplı gösterişli yün veya pamuk bir yorgan bir çeyizin olmazsa olmazı olduğundan yorgancılar

günümüz gelişen teknolojisi ve tüketim ihtiyaçlarının artmasına karşılık üretimlerine kendi çabalarıyla devam etmektedirler.

İl merkezinde geçmişte yapılan bakırcılık, her teknik ve yöntemle yapılmaktayken bugün yalnızca süsleme olarak plakalar üzerine yapılmaktadır. Diğer birçok el sanatında olduğu gibi bakırcılıkta doğal hammaddeden yapılan süslemelere ve kaplamalara alternatif olarak üretilen dekorasyon ürünleriyle kıyaslanmış ve hem fiyat açısından ucuz olmaları hem de kısa sürelerde üretilmeleri sebebiyle alternatif üretilen ürünlere yenik düşmüştür. İl merkezinde tek bir usta tarafından gerçekleştirilen bakırcılık sanatı da iş geleceğinin olmaması nedeniyle çirak bulunmadığından yok olmak üzeredir.

Geçmişte kilim dokumacılığında yapıldığı il merkezinde benzer sebeplerden dolayı artık üreticiler tarafından desteklenmemektedir. Kadınların boş kaldıklarında yaptığı el işleri daha çok oya, dantel vb. işleri ise çeyiz geleneğinden ötürü az da olsa hala alıcı bulabilmektedir. Tekstil teknolojisinde ki hızlı gelişme ve bu gelişmeye ayak uyduran moda sektörü elde üretilen örtü, yorgan, perde, pike, yazma gibi eserlerin tüketici tarafından unutulmasını sağlamıştır. Bugün yalnızca özel siparişlerle ve festivallerde eserlerini sergileyen kadınlar bu işlerini boş kaldıkları vakit ev geçimine katkıda bulunmak amacıyla yaptıklarını tek başına bir iş olarak görülemeyeceğini, artık eskisi kadar rağbet edilmediğini belirtiyorlar.

Aynı şekilde Yalvaç ilçe merkezinde bulunan semercilik ve at arabacılığı da yok olma tehdidi ile karşı karşıyadır. İlçe merkezinde tabakhane adı verilen yerde deri işleme işletmelerinin bulunduğu fakat onlarında artan talep miktarına insan gücü ile cevap vermekte zorlandığını görmekteyiz.

Bu el sanatlarının haricinde il merkezinde 4 yıl önce belediye başkanının girişimleriyle ağaç oymacılığı ve el sanatları atölyesi kurulmuş, eğitimler verilerek ustalar yetiştirilmiş bugün, halıcılık müzesi, İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü gibi birçok yerde kapı, masa vb. dekoratif ürünlerini sergileme fırsatı bulmuşlardır. İl merkezinde bulunan İyaş Park AVM'de ki mağazalarında ürünlerini halka satışa sunmaktadırlar.

Günümüzde varlığını devam ettirmeye çalışan bu sanatların başlıca sorunları kredi, eğitim gibi alanlarda destek görmemeleri, gelişen teknolojiyle insan gücüyle başa çıkamamaları, tüketicinin alım gücünün düşük olması, hammadde üreticilerine gereken desteğin sağlanmamasıdır.

Halkın alım gücünün düşük olması ve pazarlamanın yeterli düzeyde yapılmaması nedeniyle üreticiler minyatür boyutlardaki hediyelik eşya üretimine geçmişler buda sanatlarda ki yok olma sürecini hızlandırmıştır.

Isparta'da çok eski tarihlere kadar uzanan el sanatlarından günümüzde çok azı yapılmaktadır. Yapılan birçok sanatında Pazar ve hammadde sıkıntısı çektiği bilinmektedir. Isparta ili içinde yapıldığını bildiğimiz el sanatları ve sanatçıları tablo1 ve tablo2'de verilmiştir. Bunların haricinde il merkezinde ve ilçe merkezlerinde Halk Eğitim Merkezleri koordinatörlüğünde el sanatları canlı tutulmaya çalışılmaktadır. Bunlardan en fazla Yalvaç H.E.M.' de sanat icra edildiğini görmekteyiz.

Yalvaç Halk Eğitim Merkezinde; kilim dokumacılığı, ipek halı dokumacılığı, çanta, kemer, bez dokumacılığı, gümüş işlemeciliği, Siirt battaniyesi dokumacılığı, el nakışı, yorgancılık ve sim sarma kursları usta öğreticiler eşliğinde kursa katılan kursiyerlere öğretilmektedir. Hazırlanan ürünler satılmakta böylece hem halk bu sanatları öğrenip yapmakta, hem de para kazanmaktadır.

Bu sorunların yok edilmesi için öncelikle geleneksel el sanatlarının kullanım alanları genişletilmeli, pazarlamanın çok iyi düzeyde yapılması, kalifiye eleman sıkıntısının çözülmesi ve el sanatları üretimine verilen vergilerin düşürülmesi gerekmektedir. Fuar, sergi vb. etkinliklerde yer edinmeleri için çalışmalar yapılmalıdır. Bu el sanatlarının günümüz tüketicinin talep edeceği düzeye ulaşmaları sağlanmalı, eğitimler verilerek, tasarımda ve üretimde destek olunarak geliştirilmesi sağlanmalıdır.

Geleneksel el sanatları maddi getirisi ve tüketici karşısında ki değeri düşünülmeden kültürel varlıkları korumak adına desteklenmelidir.

KAYNAKÇA

Kitaplar

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

AKER, M.,ve BOSTANCIOĞLU, H., (1970). Genel Teknoloji, Ankara.

AKSA AND, M., (1982). Osmanlı Şenliklerinde Türk Sanatları, Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları 529, Sanat Eserleri Dizisi: 2, Ankara.

Ana BRİTANNİCA, Genel Kültür Ansiklopedisi, cilt:13

ANONİM, Isparta Kültür Envanteri, 2009, İl Kültür Ve Turizm Müdürlüğü

ANONİM, Isparta Yıllığı 2003, Cumhuriyetimizin Sekseninci Yılı, İl Kültür Ve Turizm Müdürlüğü

ANONİM, Isparta Yıllığı 2009, İl Kültür Ve Turizm Müdürlüğü

ANONİM, Isparta Yıllığı 2011, İl Kültür Ve Turizm Müdürlüğü

ANONİM, İllere Göre Geleneksel El Sanatlarımız, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 2012, Ankara

ANONİM, Türkiye El Halıcılığı Sektör Araştırması, 2008/82, İstanbul

ARABACI, H., (2004 a). Elyaf ve İplikçilik Bilgisi, Devlet Kitapları Md., İstanbul.

ARSEVEN, C., (1983). Sanat Ansiklopedisi, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, İstanbul.

Arzu AYVAZ BARIŞTA, Ö., (1995). Türk İŞleme Sanat Tarihi, Gazi Üniversitesi İletişim Fakóltesi Basımevi, Ankara.

ATLIHAN Őerife, Yaşam Biçimi ve Geleneksel Değerlerde Havsız Kirkitli Dokumalar, İŞ Bankası Yayınları, 34. sayı, s.52-56

AYTAÇ, Çetin, (1989). El Dokumacılığı, Ank., s.3

BARIŞTA H. Örcün Barışta Kólter ve Turizm Bakanlığı Yayınları; Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları Ank 2005

BARIŞTA Örcün H., (2005). T.C. Dönemi Halk Plastik Sanatları, T.T.K.Y., Ank.

BARIŞTA, Örcün, (1998). Türk El Sanatları, Kólter Bakanlığı Yayınları , Ank., s.118

BASKAN Eray SANVER SUSEB BAŞER,G., (1983). Kumas Tasarımı Ve Analizi, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul.

BERKER, N., (1981). İŞlemeler, Yapı Kredi Bankası Kólter ve Sanat Hizmetlerinden, Topkapı Sarayı Müzesi:6, İstanbul.

Büyük LAOROUSE, c.9, Gelişim Yayınları

COLES, M., (1995). Dikim Teknikleri, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, Ankara.

COLES, M., (1995). Dikim Teknikleri, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, Ankara

DENİZ Bekir.,(2000). Türk Dünyasında Halı ve Düz Dokuma Yaygıları, Atatürk Kólter Merkezi Başkanlığı Yayınları

DİYARBEKİRLİ, N., (1972). Hun Sanatı, İstanbul.

DUMAN, M., (2007). Geleneksel Türk Yorgancılık Sanatı, Heyamola Yayınları, İstanbul.

DUMAN, M., (2007). Geleneksel Türk Yorgancılık Sanatı, Heyamola Yayınları, İstanbul

DURUL, Yusuf, (Mayıs 1979). “Türkmen Kilimleri”, Sanat Dünyamız, s. 24.

EKİNCİ, H.,A.; ERBAY, M.,O.; ÇANKAYA, A.; GÜLSEVEN, G., (2007). Burdur Müzeleri ve Ören Yerleri, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul.

GÖRGÜNAY N, (2000). Altaylar’dan Tuna Boyuna Türk Dünyasında Ortak Yanışlar, Kültür Bakanlığı Yayınları,s.12

KAYA, R., (1988). Türk Türk Yazmacılık Sanatı, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 2. Baskı, İstanbul.

Kayabaşı, N., Ölmez, F. N., 1999. Konfeksiyon Atölyelerinde Oluşan Artık Kumaşların El Sanatlarında Değerlendirme Olanakları . Verimlilik Dergisi. Milli Prodüktivite Merkezi Yayını. Sayı:4., Ankara

KAYAOĞLU, Gündap, Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi YKY.

KAYAOĞLU, Gündap, BELLİ, Oktay Sandoz Kültür Yayınları İst. 1988

ÖGEL, B., (1978). Türk Kültür Tarihine Giriş, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

ÖGEL, B., (1978). Türk Kültür Tarihine Giriş,Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara

ÖGEL,B., (1978). Türk Kültür Tarihine Giriş, Kültür ve Turizm Bakanlığı, Ankara.

ÖGEL,B., (2000). Türk Kültür Tarihine Giriş, Kültür ve Turizm Bakanlığı, Ankara.

ÖLÇER, N, (1988). Türk İslam Eserleri Müzesi Kilimleri, Eren Yayıncılık İst.,

Ölmez, F., N. 2010. Isparta İli hediyelik Halı Üretim Potansiyeli. Isparta Değerleri Envanteri. Envanter No: 27. SDÜ, Adım Matbaacılık Ofset.

Ölmez, F., N., 2008. Kültür Mirası Olarak Isparta El Sanatları. Ziraat Mühendisliği Dergisi, Temmuz-Aralık 2008, Sayı: 351

Ölmez, F., N., Etikan, S., 2008. Kavramsal Açından El Sanatları Sorunsalı. 24-26 Nisan 2008, G.Ü. TESAM 1. Ulusal El Sanatları Sempozyumu. Ankara

Ölmez, F.N., Akkuş, İ., 2006. Isparta' da Halıcılık Sektörüne Genel Bir Bakış. II. Türk Bilim ve Teknoloji Tarihi Kongresi. 30-31 Ekim 2006. Isparta

ÖZASLAN, S., (2001). Geleneksel Sanatlarımızdan Kırkpere-Parça Birleştirme (Patchwork), Ankara.

RAPORTÖR Eray SANVER SUSEB SÖZEN, M., (1998). Geleneksel Türk El Sanatları, Hürriyet Gazetecilik ve Matbaacılık A.Ş., İstanbul.

ŞİMŞEK, A., S., (1969). Mensucat Folkloru, Öztürk Basımevi, İstanbul.

TEZCAN, H., (1993). Atlaslar Atlası Pamuklu, Yün ve ipek kumaş Koleksiyonu, Yapı Kredi Koleksiyonları-3, İstanbul.

UĞURLU, S., (1998). “Yorgan ve Yorgan Yüzleri”, Ev Tekstilcileri Derneği Yayın Organı, Ev Tekstili, Sayı: 17, İstanbul.

YAMAN, Y.,(). Yurt Ansiklopedisi Türkiye İl İl: Dünü Bugünü Yarını, Cilt 3, Anadolu Yayıncılık, İstanbul.

YAMAN, Y.,(). Yurt Ansiklopedisi Türkiye İl İl: Dünü Bugünü Yarını, Cilt 11, Anadolu Yayıncılık, İstanbul.

YAMAN, Y.,(1982). Yurt Ansiklopedisi Türkiye İl İl: Dünü Bugünü Yarını, Cilt 5, Anadolu Yayıncılık, İstanbul.

Bildiriler

ATTİLA Yasemin,(2001). Isparta Pano Halılarında ki Hat Yazıları ve Tezyinatı, Yayımlanmamış Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Isparta

DOĞAN, Ş.,N., (2009). “Selçuklu ve Hamidoğulları Döneminde Isparta: Kültürel Ortam”, Manas üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, sayı:22, 2009, Kırgızistan.

DULKADİR Hilmi, “Türk Dokumalarının Coğrafi Dağılımı Üzerine”, 5. Milletlerarası Halk Kültür Kongreleri Bildirileri, Ank. 1997

KABAYEL, Hülya (1999). Yalvaç İlçesi Aşağı ve Yukarı Tırtar Köyü Düz Dokumaları, Yayımlanmamış Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Isparta, s.47

KARATON, M. İlimiz Isparta, Ak Dağıtım Yayınları 1983

KAYPMAS Fahrettin, Naciye; “Isparta ve Çeresi Yörük Kilimleri” , Türkiyemiz Dergisi, Sayı:69, Mayıs 1992, s.33

KOÇ, M, Baris- Hamit Hamitabat Tüm Yönleri ile Isparta

KOYUNCU, Ş., (2003). Yalvaç' da Günümüzde El Sanatları, Yayınlanmamış Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Isparta, s. 55

METE H. (2001). Şarkikaraağaç- Gedikli Köyü Düz Dokumaları, Yayınlanmamış Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Isparta, s.42

ÖZBEL Kenan, El Sanatları 1, C.H.P. Halkevleri Bürosu

TEK Ruhi, "Kirkitli Dokumalarda Araştırmalar", 2. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri, Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları, İzmir 1984, s.332

TOMBUL CENNET, Ü.(2001). Şarkikaraağaç İlçesi Düz Dokuma Örnekleri, Yayınlanmamış Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Isparta, s.17

Yayımlanmamış Tezler

AKTÜRK, M. (2013), Gaziantep İlinde Yaşayan El Sanatları. SDÜ Güzel Sanatlar Enstitüsü Geleneksel Türk Sanatları Ana Sanat Dalı Yüksek Lisans Tezi, Isparta

ÇELİKER, D., (2011). "Göller Bölgesi Yorgancılık Sanatı", Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü Geleneksel Türk Sanatları Bölümü, Yüksek Lisans Tezi, Isparta

DULUPCU, M.,A., (1995). "Göller Bölgesi'nin Sosyo-Ekonomik Açından Swot Analizi", Süleyman Demirel Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İktisat Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Isparta.

GÖRGÜLÜ, F., (2000). "Selçuklular Zamanında Göller Bölgesi'nin Siyasi, Sosyal, İktisadi, Dini ve Kültürel Durumu", Süleyman Demirel Üniversitesi, Sosyal

Bilimler Enstitüsü, İslam Tarihi ve Sanatları Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Isparta

KOYUNCU, Ş., (2003). “Yalvaç'ta Günümüz El Sanatları”, Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel El Sanatları Bölümü, Lisans Tezi, Isparta

KÖMÜRCÜ,G., (2005). “Konya İli Yorgan İşçiliğinin Bugünkü Durumu”, Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Ana Sanat Dalı, Dekoratif Ürünler ve Çiçek Eğitimi Sanat Dalı, Konya.

YARDIMCI, N., (2008). “Ankara El İşi Yorganları Üzerine Bir Araştırma”, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bölümleri Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Anabilim Dalı, Geleneksel Türk El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

YURTERİ SÖKMEN, S. (2009). “Isparta İli Güneykent Kasabası Dokumalarının Tarihi”, Teknik ve Sanatsal Özellikleri, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Isparta, s. 30

İnternet Kaynakları

<http://tdkterim.gov.tr/bts/?kategori=verilst&kelime=pamuk&ayn=tam>
27.04.2014

<http://www.forumay.net/plastik-sanatlar/84175-dericilik-sanati.html> ERT.
27.04.2014

<http://www.iso.org.tr/tr/Documents/MKRaporlar/kimyasanayii%20Sentetik%20Elyaf%20iplik%20altkom.pdf>, T.C. BASBAKANLIK, DEVLET PLANLAMA TESKİLATI, DOKUZUNCU KALKINMA PLANI (2007-2013), KİMYA SANAYİİ ÖZEL İHTİSAS KOMİSYONU SENTETİK ELYAF VE İPLİK ÇALIŞMA GRUBU RAPORU, KASIM – 2005, ERT. 03.12.2011

<http://www.keciborlu.net/tag/keciborlunun-kultur-degerleri/> ERT. 03.12.2011

<http://www.trtex.com/yazarlar/1713/yorgancilik-sanatimiz> ERT. 03.12.2011

<http://www.yorgancilarodasi.com/yorgancilik-sanati-ve-tar-h-s-re.html> ERT.
03.12.2011

<http://www.angelfire.com/sk/isparta/hali.html> 03.11.2011

<http://www.yalvac.bel.tr/index.php?p=192&l=1> ERT. 03.12.2011

<http://tr.wikipedia.org/wiki/Demircilik> ERT. 12.07.2013

<http://www.agacler.net/forum/showthread.php?t=10061> ERT. 27.04.2014

<http://kultursanat.halkbank.com.tr/channels/1.asp?id=124> 03.11.2011

Kaynak kişiler

AKSAKAL Ahmet Halıcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu
Görüşme, Yalvaç, 07.11.2013

AKSAKAL, Ahmet, Halıcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu
Görüşme, Yalvaç, 09.11.2013

ALİ USTA, Bakırcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu
Görüşme, Yalvaç, 07.11.2013

ATAL Nuri Yorgancılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu
Görüşme, Yalvaç, 14.08.2012

AYKAÇ, Çetin, Halıcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu
Görüşme, Yalvaç, 09.11.2013

AYTAÇ, Abdullah, Dericilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

AYTAÇ, Abdullah, Dericilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

BAĞIR, Şükriye, Isparta Ağaç Atölyesi, , “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 10.11.2013

BİNGÖL Sevim Oya işleri, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 15.07.2011

ÇALLIOĞLU Hasan Demircilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

ELKOYUN İbrahim Saraççılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

GÜRSEL Adil Semercilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

HANCIOĞLU Asiye Oya işleri, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 17.08.2012

İNTAŞ Adil Yorgancılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 14.08.2012

KİREZLİ Hanife Oya işleri, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 26.09.2012

KONDAL, Gencer ,Keçecilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

KURUCU, Ali, Semercilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

KÜÇÜKER, Yaşar, At Arabası, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

Sönmez Hasan Dericilik, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 12.07.2011

ŞENOL, A. Mehmet, Halıcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 09.11.2013

TUNÇOĞLU Adnan Bakırcılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 23.11.2012

Yağar Havva Minyatür Halı, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 18.07.2012

YILDIRIM Ali Yorgancılık, “ Isparta İlinde Yaşayan El Sanatları” konulu Görüşme, Yalvaç, 14.08.2012



DILAN GÜLTEKİN ÖNDER

Doğum Tarihi: 01/01/1988

Tel: 0554 745 53 81

E-mail: expl-orer@hotmail.com

EĞİTİM BİLGİLERİ:

Yüksek Lisans (2009- 2014): Isparta Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Geleneksel Türk El Sanatları Bölümü Halı Kilim ve Eski Kumaş Desenleri Ana Sanat Dalı

Lisans (2005-2009): Isparta Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk El Sanatları Bölümü Halı Kilim ve Eski Kumaş Desenleri Ana Sanat Dalı (Not Ort: 82.30)

Lise (2001 – 2004): Isparta Gazi Lisesi Fen Bilimleri Bölümü

İŞ /STAJ DENEYİM BİLGİSİ:

14.07.2012 – Halen: LC WAİKİKİ

Pozisyon: Satış Danışmanı

2012: Serbest Olarak Halı ve T-shirt Baskı Desen (Detay) Tasarımcılığı

Pozisyon: Tasarımcı

Ağustos 2011 - Eylül 2011: İpliksan Anonim Şirketi, STEP HALI

Pozisyon: Tasarımcı (autocad de makineye desen hazırlama ve freehand de desen çizimi)

Haziran 2008 - Temmuz 2008: İpliksan Anonim Şirketi

Pozisyon: Stajyer (İplik Hazırlama, Kalite Kontrol, Boyama Labaratuarı, Fantezi örgü, Taftel Halı Tasarım, Üretim, Kontrol bölümlerinde Kontrol Elemanı Stajyeri)

BİLGİSAYAR BİLGİLERİ:

Ofis Uygulamaları: M.S. Office Word. Excell, Powerpoint (üst orta düzey)

İşletim Sistemleri: Windows XP/Windows/ Windows VİSTA/ Windows 7/
Windows 8

Uygulamalar: AutoCAD 2008 3 boyut ve görselleştirme, Macromedia FreeHand, Adobe Photoshop, Adobe Image Ready, ACD See, Corel Draw, Carpet, Paint; ileri seviye, Ned Graphics (alt seviye)

Katıldığı Sergiler:

Güzel Sanatlar Fakültesi Öğrencilerinin Eğirdir Ebru Sergisi, Eğirdir Polis Lokali Terası; 2007

Güzel Sanatlar Fakültesi Öğrencilerinin Mezuniyet Sergisi; Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Merkezi Derslikler; 2009

Güzel Sanatlar Fakültesi Öğrencilerinin Yılsonu Sergisi; Demiralay Kongre Sergi Sarayı, 2010

Güzel Sanatlar Fakültesi Öğrencilerinin Yılsonu El Sanatları Sergisi; Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Merkezi Derslikler; 2010

Güzel Sanatlar Enstitüsü Öğrencilerinin Yılsonu El Sanatları Sergisi; Tıp Fakültesi Binası, Merkezi Derslikler;2011

Güzel Sanatlar Enstitüsü Öğrencilerinin Yıl Sonu El Sanatları Sergisi; Demiralay Kongre Sergi Sarayı;2011

Uluslararası bilimsel toplantılarda sunulan ve bildiri kitabında (Proceedings) basılan bildiriler:

ULUSLARARASI EL SANATLARI SEMPOZYUMU; Isparta'da yaşayan el sanatları, 07-09-2010 Siirt

Belgeler:

2010 ULUSLAR ARASI EL SANATLARI SEMPOZYUMU SİİRT Katılım Belgesi

2009 Bilgisayar Destekli Çizim Autocad İleri Seviye 3 Boyut ve Görseleştirme Programı Başarı Sertifikası

2009 Bilgisayar Destekli Grafik Programı Adobe Photoshop Başarı Sertifikası

2007 Eğirdir Ebru Sergisinde Başarı, Katılım ve Teşekkür Belgesi

Projeler:

Çul ve Heybe Ürünleri Esas Alınarak Oluşturulan Modern Tasarımlar ve El Dokumaları

Klasik Yunan Mitolojisinden Bir Hikayenin Tasarımı Yapıldıktan Sonra Mozaik Tekniğiyle 80- 1. 70cm boyutlarında duvar halısı Olarak Üretimi

Çarpama Dokumasıyla Kafkas Yöresi Geleneksel Kadın Başlığı Tasarımı

Michelangelo'nun Venüs'ün Doğuşu İsimli Tablosunun Dokuma Kullanılarak Duvar Halısı Üretimi

Nazar Motifi Esas Alınarak Oluşturulan Modern kilim Tasarımları ve El Dokuması

Geleneksel ve Modern Halı Tasarımları

Osmanlı Kumaş Deseni Çalışmaları ve Dokumaları

Kilim, Cicim, Zili, Sumak ve Tülü Tekniklerinde Dokumalar ve Tasarımları

Hereke, Milas, Isparta El Halı Dokumaları ve Tasarımları

Tapestry, Modern ve Geleneksel Halı ve Kilim Tasarımları

İlgi Alanları: resim yapmak, çiçek yetiştirmek, sanat tarihi ve arkeoloji, psikoloji ve felsefe alanında kitapları okumak, sanat etkinliklerine katılmak, doğada yürüyüş yapmak