



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

GAZİANTEP İLİNDE YAŞAYAN EL SANATLARI

MEHMET AKTÜRK

Yüksek Lisans Tezi

Danışman: Doç.Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

ISPARTA, 2013

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

GAZİANTEP İLİ'NDE YAŞAYAN EL SANATLARI

Yüksek Lisans

Danışman:

Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

Jüri Üyeleri

Adı ve Soyadı

Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI

Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

Doç. Dr. Sema ETİKAN

İmzası

.....
.....
.....

Savunma Sınavı Tarihi 24.04.2013

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 (24/04/2013).

Tezi Hazırlayan Öğrencinin
Adı ve Soyadı

Mehmet AKTÜRK

İmzası



Yalnız ve yardımcısız bırakılmış olmalarına rağmen sadece mahdut Türk Kahramanlarımızın Gaziantep'in yüksek kahramanlarıyla birleşmesiyle en kavi zannolunan hasım ordusunu çok faik ve mücehhez kuvvetlerinden kutsal yurtlarını kahramanca kurtarmış olmaları, işte bu onlara manevi bir pırlanta kıymetinde unvanı vermiştir. O heyecanlı kahramanlık günlerini o gün cereyan ettiği gibi hatırlamakta olduğuma bu telgrafımı dinleyecek olan bütün yurttaşların emin olmalarını dilerim.

25-12-1937

ATATÜRK

(Gaziantep'in kurtuluşunun 16.yıldönümü dolayısıyla Atatürk'n Antepililere gönderdiği telgraftan)

ÖNSÖZ

İlk insanlardan, günümüz modern toplumlarına kadar insanların zaruri ihtiyaçlarına karşılık ürettiği ürünleri zaman içerisinde kendi beğeni, duygu ve düşüncelerini belirtecek şekilde süslemeleri sonucunda el sanatları oluşmuştur. Bireysel olarak ortaya çıkan el sanatları, bireyler arası iletimi sonucu gelenekselleşir ve topluma mal olurlar. Belirli bir coğrafya içerisinde, kuşaktan kuşağa aktarılan el sanatları, o bölge kültürünün bir yapı taşı olan geleneksel el sanatlarını oluşturur. Geleneksel el sanatları bizlere, ait oldukları toplumlar hakkında kültürel ve sosyo-ekonomik değerler açısından bilgiler vererek kaynak oluştururlar.

Dünya'nın ilk yerleşim birimlerinden biri olan Gaziantep ili, paleolitik çağdan beri insan topluluklarına ev sahipliği yapmıştır. Coğrafi konumundan dolayı her zaman önemli bir ticaret ve kültür merkezi olan Gaziantep tarihin her döneminde gelişimini sürdürmüştür. El sanatlarının gelişimi de şehrin gelişimine bağlı olarak bir hayli hızlı olmuş fakat günümüzde bazı el sanatları unutulmaya yüz tutmuştur. Bugün bir sanayi şehri olan Gaziantep'in bu duruma gelmesinin en basit açıklaması geçmişinde biriktirdiği köklü sanayi, ticaret ve sanat dallarıdır. Bu dallardan birçoğu teknolojik gelişmeler ve çağın gelişmelerine yenik düşerek günümüzde önemini yitirmiştir. Ayakta kalan el sanatları da yakın gelecekte kaybolmak üzeredir. Bu sanat dalları hakkında yapılan incelemelerde, bu konuda bilimsel yönden hazırlanmış bir çalışmanın olmadığı görülmüştür. El sanatları alanında hissedilen bu boşluğun giderilmesine katkıda bulunmak, Gaziantep el sanatlarının Türk kültürü içerisindeki yerini korumak, bazı unutulmaya yüz tutmuş el sanatlarının yok olup gitmesini önlemek ve daha sonraki araştırmacılara kaynak oluşturmak amacıyla meslek sahipleri ile görüşülmüş, yazılı kaynaklar taranmış, fotoğraflar çekilmiş, meslekler ile ilgili tanım, tarihçe, kullanılan araç-gereç ve kullanım alanları hakkında elde edilen bilgiler derlenerek değerlendirilmeye çalışılmıştır.

Gerek lisans, gerekse yüksek lisans öğrenimim boyunca yardımlarını ve desteklerini esirgemeyen, tez çalışmamızın oluşmasında büyük katkıları bulunan değerli danışmanım Sn. Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ'e, araştırmamızda büyük

yardımları bulunan Gaziantep Bakırcılar ve Sedefçiler Odası'na, Gaziantep Üniversitesi Gaziantep El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezi sedefkârları Sn. Ali Bayram BAKIR'a ve Sn. Mehmet Hadi YETER'e, kilim ustası Sn. Ahmet ÖZBEK'e, Gaziantep Kültür ve Turizm Bakanlığı Folklor Araştırmacısı Sn. Selma YÜRÜR'e, araştırma kapsamında bilgi aldığımız ilgili meslek sahiplerine ve hayatımın her alanında maddi ve manevi desteklerini hiçbir zaman esirgemeyen aileme sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Mehmet AKTÜRK

Nisan, 2013

ÖZET

Gaziantep İli'nde Yaşayan El Sanatları

Mehmet AKTÜRK

Süleyman Demirel Üniversitesi,

Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Anasanat Dalı, Yüksek Lisans
Tezi, Yıl: Nisan 2013, Sayfa: 170

Danışman: Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

Bu araştırmanın amacı Gaziantep ilinde günümüzde devam edilen el sanatlarını tanıtmak ve arşivlemektir. Çalışmanın materyalini, Gaziantep il merkezindeki ilgili meslek sahipleri ile meslek sahiplerine uygulanan kılavuzlu görüşme formları, konuyla ilgili daha önce yayınlanmış literatürler ve alan araştırması neticesinde elde edilen ürün örneklerinin çekilen fotoğrafları oluşturmaktadır. Bu çalışmada el sanatlarının genel profilini kapsayan 43 sorudan oluşan görüşme formları doldurulmuştur. Gaziantep'te halen üretimi yapılan, Antep işi el işlemeciliği, bakır işlemeciliği, kilim dokumacılığı, kutnu kumaşı dokumacılığı, toprak işleri, sedefkârlık ve yemenicilik olmak üzere 7 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: Gaziantep, el sanatları, kutnu, bakır, sedef, kilim, yemeni, Antep işi, ajur, küp.

ABSTRACT

Surviving Handcrafts in Gaziantep Province

Mehmet AKTÜRK

Suleyman Demirel University

Fine Arts Institute

Department of Traditional Turkish Arts, Master of Art Thesis,

Pages: 170, April 2013

Adviser: Assoc. Prof. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ

The aim of this search is to introduce and archiving the handcrafts which maintain their existence in Gaziantep. The materials of this search are the guided survey (meeting) forms which are applied to the members of related jobs in Gaziantep, the related literary elements which were already published, the photos of products which were obtained from the field. In those survey (meeting) forms, 43 questions which contain general aspect of existing handcrafts were replied by contributors. This research was carried out on 7 different handcrafts, existing in Gaziantep, as processing copper making, kilim weaving, kutnu cloth weaving, producing soil jars, art of nacre, Yemeni making. The definitions and histories, used tools and materials and construction phases of crafts are described in detail in terms of the kinds of products.

Keywords: Gaziantep, handcrafts, kutnu cloth, copper, kilim, yemeni, Antep work, hemstitch, jar

İÇİNDEKİLER

ÖNSÖZ	v
ÖZET.....	vii
ABSTRACT.....	viii
İÇİNDEKİLER	ix
1.GİRİŞ	1
1.2.Gaziantep İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihçesi	2
2.KAYNAK ARAŞTIRMASI	6
3. MATERYAL ve YÖNTEM.....	9
3.1. Materyal.....	9
3.2 Yöntem	9
4. BULGULAR	10
4.1. Antep İşi El İşlemeciliği.....	10
4.1.1. Antep İşi El İşlemeciliğinin Tanımı ve Tarihçesi	10
4.1.2. Antep İşi El İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler	14
4.1.3. Antep İşi El İşlemesi Yapım Aşamaları.....	19
4.1.4. Ürünler	30
4.2. Bakır İşlemeciliği	32
4.2.1. Bakır İşlemeciliğinin Tanımı ve Tarihçesi.....	32
4.2.2. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler.....	35
4.2.3. Bakır İşlemeciliğinde Yapım Aşamaları	44
4.2.4. Ürünler	50
4.3. Kilim Dokumacılığı.....	53
4.3.1. Kilim Dokumacılığının Tanımı ve Tarihçesi	53
4.3.2. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler	60

4.3.3. Kilim Dokumacılığının Yapım Aşamaları	67
4.3.4. Ürünler	67
4.4. Kutnu Kumaşı Dokumacılığı.....	69
4.4.1. Kutnu Kumaşı Dokumacılığının Tanımı ve Tarihçesi	69
4.4.2. Kutnu Kumaşı Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Gereçler	75
4.4.3 Kutnu Kumaşı Yapım Aşamaları	80
4.4.4. Ürünler	88
4.6. Sedef Kakmacılık	91
4.6.1. Sedef Kakmacılığının Tanımı ve Tarihçesi.....	91
4.6.2. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar ve Gereçler.....	95
4.6.3. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	101
4.6.4. Ürünler	109
4.5. Toprak İşleri	111
4.5.1. Toprak İşlerinin Tanımı ve Tarihçesi.....	111
4.5.2. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler.....	112
4.5.3. Toprak İşlerinin Yapım Aşamaları.....	118
4.5.4. Ürünler	122
4.7. Yemencilik	124
4.7.1. Yemenciliğin Tanımı ve Tarihçesi.....	124
4.7.2. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar ve Gereçler.....	128
4.7.3. Yemeni Yapım Aşamaları.....	135
4.7.4. Ürünler	139
KAYNAKÇA	147

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 1. Gaziantep İlini Gösteren Harita	3
Şekil 2. Antep İşi El İşlemeciliğinde Kullanılan Araç ve Gereçler	15
Şekil 3. Antep İşi İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar	17
Şekil 4. Ütüleme Sırasında Kullanılan Araçlar	18
Şekil 5. Antep İşi Yapım Aşamaları	19
Şekil 6. Antep İşi Desen Hazırlama Aşamaları.....	21
Şekil 7. Hesap İşi Antikası Yapım Aşamaları.....	22
Şekil 8. Ciğer Deldi ve Cemelyan Ajuru İçin Motif Fonu.....	23
Şekil 9. Çitime ve Badem Ajuru İçin Motif Fonu.....	23
Şekil 10. Kartopu Ajuru İçin Motif Fonu	23
Şekil 11. Örümcek Ajuru İçin Motif Fonu.....	23
Şekil 12. Mercimek Ajuru İçin Motif Fonu	24
Şekil 13. Kumaşın Tellerinin Kesilmesi ve Çekilmesi	24
Şekil 14. Filtre Yapım Aşamaları	26
Şekil 15. Mercimek Ajuru Yapım Aşamaları	28
Şekil 16. Örümcek Ajuru Yapım Aşamaları	30
Şekil 17. Masa Örtüsü ve Çeşitli Sehpa Örtüleri	31
Şekil 18. Perde ve Çeşitli Sehpa Örtüleri.....	31
Şekil 19. Çeşitli Sehpa Örtüleri.....	31
Şekil 20. Sehpa Örtüsü.....	32
Şekil 21. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar	37

Şekil 22. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar	38
Şekil 23. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar	39
Şekil 24. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Gereçler	42
Şekil 25. Kalaylama İşleminde Kullanılan Gereçler	42
Şekil 26. Bakır İşlemeciliği Yapım Aşamaları	44
Şekil 27. Dövme Tekniği İle Yapılan Bazı İşlemler	45
Şekil 28. Sıvama Tekniğinin Uygulanışı	46
Şekil 29. Kazıma Tekniğinin Uygulanışı	47
Şekil 30. Boyama Tekniğinin Uygulanışı	48
Şekil 31. Kabartma Tekniğinin Uygulanışı.....	49
Şekil 32. Ajur Tekniği İle Üretilmiş Fenerler	50
Şekil 33. Zimba Tekniğinin Uygulanışı	50
Şekil 34. Kahve Fincanları ve Tepsi	52
Şekil 35. Bakır Taslar.....	52
Şekil 36. Tepsiler	52
Şekil 37. Çeşitli Bakır Ürünler	53
Şekil 38. Süleyman ERCAN Tarafından Dokunmuş Duvar Panosu	60
Şekil 39. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araçlar.....	61
Şekil 40. Kilim Dokuma Tezgâhının Parçaları	65
Şekil 41. Kilim Dokuma Tezgâhının Parçaları	66
Şekil 42. Kilim Dokumacılığı Yapım Aşamaları.....	67
Şekil 43. Kaleoğlu Mağarasındaki Antep Kilimleri.....	68

Şekil 44. Gügemer’de Dokunmuş Antep Kilimlerinden Birisi.....	68
Şekil 45. Süleyman Ercan Tarafından Şahinbey Belediyesine Dokunmuş Kilim	68
Şekil 46. Süleyman Ercan Tarafından Dokunmuş Kilim.....	69
Şekil 47. Kamçılı Tezgah.....	76
Şekil 48. Kutnu Kumaşı Yapım Aşamaları.....	81
Şekil 49. Dokuma Öncesi İşlemler.....	82
Şekil 50. Dokuma ve Dokuma Sonrası İşlemler	86
Şekil 51. Kutnu kumaşından Yapılmış Yelek	89
Şekil 52. Kutnu Kumaşından Yapılmış Perde	89
Şekil 53. Kutnu Kumaşı Dükkânı	90
Şekil 54. Kutnu Kumaşı İle Döşenmiş, Sedef İşlemeli Sandalye	90
Şekil 55. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar	96
Şekil 56. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar	97
Şekil 57. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Gereçler	99
Şekil 58. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Gereçler	100
Şekil 59. Sedef Kakmacılığı Yapım Aşamaları	102
Şekil 60. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	105
Şekil 61. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	106
Şekil 62. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	107
Şekil 63. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	108
Şekil 64. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları	109
Şekil 65. Mağazada satılan Sedef Kakma Duvar Panosu	109

Şekil 66. Sedef Kakma Masa ve Sandalyeler.....	110
Şekil 67. Sedef Kakma Satranç Takımı	110
Şekil 68. Sedef Kakma Ürünler	110
Şekil 69. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar	113
Şekil 70. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar	114
Şekil 71. Toprak İşlerinde Kullanılan Gereçler	116
Şekil 72. Toprak İşleri Yapım Aşamaları	118
Şekil 73. Toprak İşleri Yapım Aşamaları	121
Şekil 74. Toprak İşleri Yapım Aşamaları	122
Şekil 75. Çömllekler.....	122
Şekil 76. Topraktan Yapılmış Çeşitli Ürünler.....	123
Şekil 77. Dolma Taşları.....	123
Şekil 78. Topraktan Yapılmış Çeşitli Ürünler.....	123
Şekil 79. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar	129
Şekil 80. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar	129
Şekil 81. Yemeni Yapımında Kullanılan Gereçler	133
Şekil 82. Yemeni Yapım Aşamaları.....	135
Şekil 83. Yemeni Yapım Aşamaları.....	137
Şekil 84. Yemeni Yapım Aşamaları.....	138
Şekil 85. Yemeni Dükkânlarından Bir Görünüş	139
Şekil 86. Siyah Yemeniler.....	139
Şekil 87. Edik (Hede).....	139

Şekil 88. Gaziantep’te Üretilen Yeni Yemleri ve Çarık Modelleri 140

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

Günümüzde teknolojik gelişmeler ve üretimde sanayileşme sonucunda el sanatlarına verilen önem giderek azalmıştır. İlgi ve desteğin azalması ile el sanatlarını icra eden ustaların sayıları gün geçtikçe azalmaktadır. Bu sanatların zaman içerisinde yok olup gitmesini önlemek ve bu alanlarda bir kaynak oluşturmak konu seçimi açısından önemlidir.

Anadolu'nun ilk yerleşim alanlarından birisi olan Gaziantep tarih öncesi devirlerden günümüze binlerce yıldır çeşitli uygarlıkların kültürlerine ev sahipliği yapmıştır. Ev sahipliği yaptığı her uygarlık kendi kültürüyle katkılar sağlayarak günümüz Gaziantep kültürünü oluşturmaktadır. Bu kültürün önemli alanlarından biri olan el sanatlarından bakırcılık, kutnu dokumacılığı, sedef kakma işlemeciliği, yemenicilik, Antep işi el işlemeciliği, toprak işleri ve kilim dokumacılığı uzun yıllardan beri yapıla gelmiş olup günümüzde varlığını devam ettirmektedir.

El sanatlarının zenginliği o toplumun tarihsel süreç içerisindeki kültürel zenginliğinin göstergesidir. *El sanatları, doğduğu toprakların kimliğini yansıtan ve*

medeniyetlerin gelişim süreçlerini günümüze taşıyan kaynaklardır (Çeliker, 2010:1). Kaybolmaya yüz tutmuş olan bu el sanatlarını desteklemek, tanıtılmasını sağlamak, gelecek kuşaklara ulaşabilmesine katkıda bulunmak, icra eden sanatkâra sahip çıkmak bireylerin görevi olduğu kadar aynı zamanda devletin ve kamu kuruluşlarının da görevidir.

Gaziantep'te Osmanlı Devleti'nin son yıllarında yüzü aşkın sanat ve ticaret dallarının bulunduğu kaynaklarda belirtilmektedir (Çitçi ve Yener, 1971). Kaynakta 1971 yılından 50-55 yıl öncesine kadar yapılan ve yapılmakta olan alanların araştırmaları yapılarak kısa kısa tanımlamalarına yer verilmektedir. Günümüzde ise Gaziantep'te yaşayan insanların geneli bu sanat ve ticaret dallarının birçoğunun ismini bile bilmemektedir.

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

1.2.Gaziantep İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihçesi

Gaziantep 36° 28' ve 38° 01' doğu boylamları ile 36° 38' ve 37° 32' kuzey enlemleri arasında, Akdeniz Bölgesi ile Güneydoğu Anadolu Bölgesi'nin birleşme noktasında bulunmaktadır. Gaziantep İli, doğusunda Şanlıurfa, batısında Osmaniye ve Hatay, kuzeyinde Kahramanmaraş, güneyinde Suriye, kuzeydoğusunda Adıyaman ve güneybatısında Kilis ile komşudur. 6222 km²'lik alana sahip olan Gaziantep ili Türkiye topraklarının yaklaşık olarak %1'lik bölümünü kapsamaktadır

(http://gaziantep.gov.tr/index.php?option=com_content&view=article&id=128&Itemid=148, [10.05.2012]), (Şekil 1).



Şekil 1. Gaziantep İlini Gösteren Harita
(http://www.gbso.org.tr/upload_files/genel/gaziantep_haritasi_2.jpg)

Gaziantep, bulunduğu coğrafi konumu itibarı ile stratejik özelliğe sahiptir. Gaziantep'in bulunduğu coğrafyada gerçekleşen savaşlar, bu bilgiyi desteklemektedir. Gaziantep halkı tarafından Fransızlara karşı verilen kurtuluş mücadelesi hatıralardan silinmeyecek izler bırakmıştır (Duman, 2011:3).

Gaziantep coğrafi konumu nedeniyle birçok insan topluluğuna ev sahipliği yapmıştır. Ev sahipliği yaptığı her farklı kültür Gaziantep'in kendi kültürünün oluşmasına katkı sağlamıştır. . “İlk insan topluluklarının yaşadığı ve ilk uygarlıkların geliştiği Anadolu, Mezopotamya ve Mısır'ı birbirine bağlayan kara ulaşımı Gaziantep'ten geçer” (Yörükoğlu, 1973:69). Tarihi ticaret yollarının buradan geçmesi, ilk uygarlıkların doğduğu Akdeniz ve Mezopotamya bölgesinde bulunması, liman ticareti yapılan şehirlere yakın olması ve birçok nedenden dolayı tarihsel süreç içerisinde kentin gelişimi kolay olmuştur. Gaziantep'in dünyanın en eski şehri olduğu görüşleri ve belgeleri birçok kaynakta belirtilmektedir. Bu kaynaklardan bazıları şunlardır;

Gaziantep UNESCO'nun kayıtlarında dünyanın en eski kenti olarak geçmektedir. Yapılan araştırmalar sonucu Gaziantep'in 5600 yıl önce kurulduğu tespit edilmiştir. Bu araştırma sonunda 1. Sırada Türkiye- Gaziantep 5600 yaşında, 2. Sırada İsrail- Jeru-Salem 5000 yaşında, 3. Sırada Irak-Kıskan 5000 yaşında, 4. Sırada Zuhire-Siwtonlant 5000 yaşında, 5. Sırada Türkiye-Konya sıralaması yapılmıştır (Anonim, 2001:119)

Bir başka kaynakta da Gaziantep'in dünyanın en eski şehri olduğu belirtmektedir. Çeşitli gazetelerde çıkan haberlerin yer aldığı bu kaynakta, Gaziantep şehrinin 5600 yaşında ve varlığını sürdüren en eski kent olduğu vurgulanmaktadır (Güzelbey, 1992:10-11).

Gaziantep'in kurtuluşundan sonra her alanda olduğu gibi sanat ve ticaret alanında da hızla gelişmeler başlamıştır. Günümüz el sanatları 1916-1921 yıllarından beri varlığını günümüze kadar koruyabilmiştir (Çitçi ve Yener, 1971). Gaziantep'te ticaret ve sanat alanında disipline ve usta-çırak ilişkisine çok önem verilmektedir. Ticaret ve sanat dalları o zamanlardan beri bazı kurallarını koruyarak, Gaziantep kültür ve geleneklerinden beslenerek belirli bir disiplin içerisinde bu günlere gelmiştir. Gaziantep'i Gaziantep yapanda asıl bu ticaret ve sanat dallarıdır.

Cumhuriyet devrinde okullar ve halk evleri güzel sanatlar konusunda sürekli faaliyetlerde bulunmuşlardır. Gaziantep halk evinin bir kolu olan Güzel Sanatlar Kolu (Ar) birçok resim sergisi, güzel sanatlarla ilgili kurslar, folklor geceleri, oyun ekipleri, heykel sergisi, şiir yaşışmaları, edebiyat günleri, elişleri sergileri açmıştır. 1932-1949 yıllarında Gaziantep Halkevi, güzel sanatlar alanında büyük faaliyet göstermiştir. 1957-1965 yıllarında da Gaziantep Kültür Derneği tarafından Türk şiiri yaşışmaları ve konferanslar, savaş ve kitap sergileri, sanat yaşışmaları düzenlemiştir. 1960-1961 yıllarında (Gaziantep Sanat Severler Derneği) resim sergileri açmış, sanat toplantıları düzenlemiştir. Gaziantep Türk–Amerikan Kültür Derneği, Halk Eğitimi Derneği Gaziantep şubesi, Okul ve Aile Birlikleri, Körler ve Yardımlaşma Derneği gibi kuruluşlarda zaman zaman güzel sanatlar alanında faaliyet göstermişlerdir (Yörükoğlu, 1973:69).

Günümüzdeki el sanatları Gaziantep'te yıllarca, büyük bir geçim kaynağı oluşturmuş ve bugün ise birçoğu teknolojiye yenik düşmek üzeredir. İlerde tanımını

ve araştırmasını yapılan, günümüze kadar varlığını korumuş meslek dalları tespit edilen; yemenicilik, kutnu dokumacılığı, toprak işleri, kilim dokumacılığı, sedef kakmacılığı, Antep işi işlemeciliği ve bakırcılıktır.

2.KAYNAK ARAŞTIRMASI

DUMAN (2011), Gaziantep ilinde yapılan araştırmanın yer aldığı tezde Gaziantep'te yapılmakta olan geleneksel sanat ve meslek dallarının dünü ve bugünü incelenerek geleceğe nasıl aktarılacağı hakkında görüşler öne sürölmektedir. Halk bilimi kural ve yöntemlerine göre yapılan araştırmada tespit edilen ürünlerin ait olduğu kültürü ne kadar temsil ettiği ve ürünlerin sunumlarında değişiklik yapılarak yerelden ulusala, evrensele kazandırılması gibi süreçler vurgulanmaktadır. Gelenek, el sanatları, geleneksel meslekler, küreselleşme, geleneğin güncellenmesi, ahilik teşkilatı ve Türkiye Esnaf ve Sanatkârlar Konfederasyonu, somut olmayan kültür mirasının korunması ve Gaziantep'teki geleneksel meslekler gibi konular yer almaktadır.

ANONİM (1997), Gaziantep ilinin tanıtılmasının amaçlandığı rehberdir. Bu kitapta Gaziantep ve ilçelerinin tarihi, kültürel, ekonomik, turistik değerlerine kısaca yer verilmiştir.

ANONİM (2005), Gaziantep ilinin tanıtılmasının amaçlandığı bu kitapta sadece toplanan bilgiler aktarılmış ve değerlendirme kısmı oluşturulmamıştır. Ürünlerin fotoğrafları, üreticilerin ve satıcıların bilgilerine yer verilmiştir.

İMER (2001), Bu çalışmada Gaziantep'in coğrafi ve tarihi durumu, Gaziantep'te dokumacılık, kutnu, alaca ve meydanîye kumaşlarının tanımlamalarına yer verilmektedir. Gaziantep yöresinde dokunan kutnu, alaca, meydanîye kumaşlarının özellikleri, çeşitleri, üretim aşamaları, analizleri, örnekleri hakkında bilgiler bulunmaktadır. Gaziantep yöresinde bugün hala dokunmasına devam edilen ve geniş bir kullanım alanına sahip olan bu kumaşların teknolojik özellikleri ve kullanım özelliklerinin analizleri verilmektedir. 16 adet kutnu kumaş, 5 adet alaca kumaş ve 17 adet meydanîye kumaş çeşidi ile toplam 39 kumaş örneği üzerinde durulmuştur. Ürünlerin üretim esnasındaki işlem aşamaları, örneklerin fotoğrafları bulunmaktadır. Analizlere göre bulgular ve tavsiyeler gerekçelerine yer verilerek açıklanmaktadır.

KARAMAN, SÖYLEMEZOğLU (2010), Gaziantep ilinde yapılan sedef kakmacılık sanatı hakkında bilgi verilmiştir. Gaziantep yöresinde sedef

kakmacılığının yapım teknikleri ve üretilen ürünler belirlenmiştir. Araştırma da fotoğraf çekimleri yapılmış, kaynak kişilerle görüşülmüş, ürünlerin, kullanılan malzemelerin ve yapım aşamalarının açıklamalarına yer verilmiştir. Sedef kakmacılığının yapıldığı yöreye katkılarına ve sedef kakmacılığında kullanılan hammaddelere kısaca yer verilmiştir. Sonuç ve öneriler kısmında sedef kakmacılık sanatının Kahramanmaraş ve Adıyaman illerinde de az da olsa yapıldığı fakat en önemli merkezin Gaziantep olduğu açıklanmaktadır. Sedef kakmacılık sanatının devamlılığı için çıraklık eğitim merkezlerinde ve sanat okullarında bu sanata yer verilmesi ve desteklenmesi gerektiği vurgulanmıştır.

KATI (2010), çalışmada Gaziantep ili Nizip ilçesinde bulunan el işlemlerinin tespiti yapılmakta ve tespit edilen ürünlerin özellikleri belirlenmektedir. Ürünlerin fotoğrafları ve motif çizimleri bulunmaktadır. Türk işleme sanatının tanımı ve sınıflandırılması, Gaziantep ili Nizip ilçesinin tarihi, Nizip'te yapılan diğer el sanatları gibi konulardan da bahsedilmektedir. Katalog bölümünde gözlem fişleri, el işlemlerinin fotoğrafları ve desen çizimleri verilmektedir.

KÖYLÜOĞLU (2009), Kaynakta Gaziantep halk kültürü öğelerine yer verilmiştir. Gaziantep'teki kadın erkek giyimi, evlenme törenleri, bebek hazırlıkları ve lohusalık gelenekleri, dini günlerde ve dini bayramlarda Gaziantep yaşantısı, hamam geleneği, Antep çıbanı olarak bilinen hastalık, cenaze törenleri ve taziye geleneği, kutnu kumaşı ve dokumacılığı, Antep işi, kaybolan meslekler, Gaziantep'te cumhuriyet döneminde yaşanan ilkler, Gaziantep harbi ve daha birçok Gaziantep halk kültürüne ait bilgiler, Gaziantep'teki eski ailelerin fotoğrafları ve Gaziantep şehrine ait çok sayıda fotoğrafa yer verilerek zengin bir Gaziantep kaynakçası oluşturulmuştur. Kısaca 21 bölümden oluşan bu kitapta Gaziantep hakkında geniş bilgiler sunulmaktadır.

LEVENTOĞLU (2006), Gaziantep Hasan Süzer Etnografya Müzesi'nde bulunan ortaçağ ve sonrası döneme ait madeni mutfak kapları araştırılmaktadır. Bu çalışmada Gaziantep Hasan Süzer Etnografya Müzesi, maden sanatının Anadolu'daki tarihsel gelişimi, Gaziantep'te maden sanatının gelişimi, maden sanatında kullanılan başlıca madenler ve işleme teknikleri incelenmektedir. Ayrıca bu çalışmada gözlem fişleri ile oluşturulan bir katalog da yer almaktadır.

ÖZDEMİR ve KAYA (2011), Çalışmada Gaziantep ilindeki bakırcılık sanatı incelemektedir. Bakırcılıkta kullanılan araç-gereçler, üretim teknikleri, Gaziantep ilinde üretilen ürün çeşitleri hakkında bilgiler yer almaktadır. Bakırcılık sanatının yaşatılması, canlandırılması ve ülke ekonomisine katkı sağlayabilmesi için yapılabilecek çalışmalar belirtilmektedir. Bu çalışmalar arasında Milli Eğitim Bakanlığı tarafından halk eğitim kurslarının düzenlenmesi, kaliteli malzeme temin edilmesi. Kültür ve Turizm Bakanlığı'na bağlı kuruluşlarla işbirliği yapılarak yurt içi ve yurt dışında bakırcılık sanatını tanıtıcı çalışmalar yapılması gerektiği açıklanmaktadır.

ÖZPALABIYIKLAR (2007), Kitapta her biri konusunda uzman olan ve genel olarak akademik alanda çalışmış veya çalışmakta olan kişilerin araştırma ve yazılarına yer verilmektedir. Gaziantep ve çevresinde yapılan arkeolojik çalışmalar, Osmanlı zamanındaki Gaziantep, Gaziantep'in kurtuluşu, mimarisi, turistik değerleri, halk kültürü, mutfak kültürü, el sanatları, müzik kültürü, halk oyunları, Barak Türkmenlerinin yaşantıları, Antep işi el işlemeciliği, edebi – kültürel gelenek, basın – yayın tarihi, sanayisi ve sanayisinin Güneydoğu bölgesine katkıları hakkında bilgiler yer almaktadır.

SALMAN (2004), Çalışmada Türk kumaş sanatında görülen geleneksel kumaş çeşitleri hakkında bilgiler verilmektedir. Kumaş çeşitlerinin sınıflandırılması, adlarının tanımlamaları yapılarak görülen geleneksel kumaş çeşitleri bir başlık altında toplanmaktadır. Kumaşların kısaca ansiklopedik tanımlarına yer verilmektedir. Türk kumaş sanatında görülen çeşitlerin bu kadarla sınırlı kalmayıp birçok kumaş çeşidinin zamanla yok olduğu ve adlarının unutulduğu belirtilmektedir.

SÖNMEZ (2005), bu çalışmada Gaziantep ili Nizip ilçesinde bulunan geleneksel Antep işlemleri araştırılmakta ve incelenen örneklerin çizimi yapılarak konu ile ilgili katalog oluşturulmaktadır. Türk işlemlerinin genel özellikleri, Antep nakış işleri hakkında bilgiler verilmekte ve 100 adet örneğin özellikleri tablolar şeklinde aktarılmaktadır.

3. MATERYAL ve YÖNTEM

3.1. Materyal

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

Materyal toplamak amacı ile 14.11.2011 tarihinde Gaziantep İli'ne gidilerek görüşmelere başlanmıştır. Gaziantep İl Kültür Turizm Müdürlüğü'nden Sn. Selma YÖRÜR, Gaziantep Ticaret Odası'ndan Sn. Senay YEŞİLTAŞ, Gaziantep Bakırcılar ve Sedefçiler Odası'ndan Sn. Mehmet Ali AYALP, Gaziantep Üniversitesi Gaziantep El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezi'nden ise ilgili alanlardaki meslek sahipleri ile görüşülmüş, diğer meslek sahiplerinin isim ve adres bilgileri edinilmiştir. Ayrıca Kanal B Ellerin Türküsü Programı yapımcısı Sn. Ayşe ÖKSÜZ ile görüşülmüş ve konu ile ilgili olarak yayınlanmış olan Ellerin Türküsü "Yemeni" ve Ellerin Türküsü "Kutnu dokumacılığı" programının videoları edinilmiştir. Yöredeki kütüphanelere gidilmiş ve konu ile ilgili yöresel ve ulusal yayınlar taranmış ve bilgiler edinilmiştir.

3.2 Yöntem

Edinilen iletişim adresleri ile meslek sahiplerine ulaşılmış, araştırma konusu ile ilgili önceden hazırlanmış olan görüşme formları uygulanmış, meslek sahipleriyle karşılıklı görüşülmüştür.

Görüşme esnasında hali hazırda bulunan katalogların taramaları yapılmış, kullanılan araç ve gereçlerin fotoğraf çekimleri yapılmış, yapım aşamalarının fotoğraf çekimleri yapılmış ve üretilen ürünlerin fotoğraf çekimleri yapılmıştır. Çekilen fotoğraflar bilgisayar ortamına aktarılmıştır. Araçların, gereçlerin ve yapım aşamalarının fotoğrafları uygun bölümlere yerleştirilmiştir.

4. BULGULAR

4.1. Antep İşi El İşlemeciliği

Antep işi el işlemeciliği Gaziantep'te uzun yıllardan beri yapıla gelmiş olup geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisidir. Gaziantepli kızların çeyizlerinin vazgeçilmezlerinden birisi olan Antep işleri gittikçe önemini kaybetmektedir.

4.1.1. Antep İşi El İşlemeciliğinin Tanımı ve Tarihçesi

İşleme, şiş, tığ, iğne vb. araçlarla elde yapılan, örgü, nakış, oya gibi işlerin genel adı olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

İpek, yün, keten, pamuk, metal vb. iplikler kullanarak, çeşitli iğneler ve uygulama biçimleri aracılığıyla; keçe, deri, dokuma vb. üzerine yapılan bezemelere işleme denir (Barışta, 1995:1)

İşleme, çeşitli kalınlıkta kumaşlar veya deri üzerine, iğne ve benzeri aletler yardımı ile birçok cins ve renkte iplik ya da sim, sırma, pul, boncuk ve şerit gibi gereçler kullanılarak, düz veya kabartılı şekilde yapılan süsleme sanatına denir (Kaya, 1981:17'den akt. Sönmez, 2005:112).

Değişik kumaşlar ve deriler üzerine, elde, makinede iğne veya tıgla değişik iplikler, rafyalar, sim, sırma, boncuk, inci çeşitli kıymetli taşlar kullanılarak, düz veya kabarık olarak yapılan süslemelere işleme denir (Özdiler, 1990:7)

Antep işi Türk Dil Kurumu Sözlüğünde, Gaziantep yöresine özgü, iplikleri çekilmiş ve kafes şeklini almış kumaş üzerine aynı renk iplikle verevine sarılarak yapılan bir çeşit el işlemesi, olarak tanımlanır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Antep işi iplik sayılarak ve çekilerek yapılır. Çekilmiş ipliklerin tek iplikle sarılması ve örülmesi ile ajurlar tamamlanır (Korkusuz, 1980:324).

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

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

Antep işi, beyaz kumaş üzerine beyaz, sarı ve krem rengi ipliklerle çeşitli sırma ve ajurlarla süslenecek işlenir. Antep işi işlemenin iki temel unsuru susma ve ajurdur. Kumaş ipliğinin sayılarak kumaşa işlenmesi susma, kumaşta başlıklar yaratması için kumaş ipliklerinin kesilerek çekilmesi işine de ajur denir (Anonim, 2000:67).

Antep işi genel olarak Gaziantep vilayeti ve çevresinde, çeşitli susma ve ajurlarla yapılan, halen yüz ona yakın iğnesi bulunan bir nakış işidir (Özbaş, 1964:3)

Antep işinin çıkış noktası hakkında çeşitli fikirler ortaya atılmıştır; bunlardan birisi Antep işinin ilk defa, o zamanda Gaziantep'te yaşayan azınlıklar tarafından yapıldığı düşüncesidir. Diğer görüşe göre ise Antep işi tamamen Gaziantep'in yerli halkı tarafından yapılmaktadır.

Orta Asya'da Türk boylarının göçleri sırasında gelin kızların (yeni evli) atlarının eğerine asılı 40x60 cm ebadında kasnakları bulunmuş. Yerleştikleri yerin görüntüsünü bu kasnaklardaki kumaşlara nakşederlermiş. Atalarına mektup olarak ulaştırırlarmış. Bu çalışmaların örnekleri Orta Asya kazılarında bulunmuştur. Orta Asya'da at sırtında taşınan kasnak ölçülerinin Antep işi işlemlerde kullanılan gergef ölçülerine yakın oluşu dikkat çekicidir (Köylüoğlu, 2009:153).

Antep işi işlemlerinin yapılmaya başlandığı tarih kesin olarak bilinmemektedir. Antep işi 1800'lü yılların ortalarında, kırsal kesimde erkek giysilerini süslemek, şehir merkezinde daha çok kadın giyim eşyalarını süslemek için yapıldığı bilinmektedir (Köylüoğlu, 2009:153). 1850'lerde ilk olarak Gaziantep'in köylerinde erkeklerin başlarına giydikleri takke motiflerinin, şehirde daha ince

kumaşlara yapıldığı görülmektedir. Bugün Gaziantep halkı tarafından yaygın olarak yapılan işlemlerin eski Türk işlemleri karakteri taşıması, bu işlemin Antep'in yerli halkı tarafından yapıldığını göstermektedir (Anonim, 1997:135-136, Anonim, 1997:57'den akt. Sönmez, 2005:122).

1880'lerin ikinci yarısında Antep işlerine yurt dışında da rastlanmaktadır. Aras bu konuya kitabında şu şekilde değinmiştir; "Amerikan Hastanesi'nin başhekimisi Dr. Frances Shephard'ın yine bir doktor olan eşi yolda değişik bir kumaş parçası bulur. Hastaneye dönünce hastalara gösterir. Hepsi de kumaşın "Antep işi" olduğunu söyler. Bunun üzerine Bayan Shephard parçayı, hastanenin hasta bakıcı yetiştiren okuluna götürür ve öğrencilerden keten üzerine Antep işi peçeteler, sofrta örtüleri yapmalarını ister. Okulda yalnızca Mardin Süryanilerinden öksüz kız çocukları eğitim görmektedir. Genç kızlar bu işi bilmediklerinin söyleyince Bayan Shephard baktıkları hastalardan öğrenmelerini önerir. Ancak öğrenciler umutsuzdur, "Bize öğretmezler" der. Bir bakıma haklıdır; çünkü bu işi yapanlar birbirlerine model vermemektedir. Başhekimin ısrarlı eşi hastalara döner ve bu işi öğrencilere öğreten hastalardan ücret alınmayacağını söyler; böylece iş başlar. Kısa bir süre sonra şehirdeki bir gayrimüslim İngiltere'ye, okumaya gönderilir. Orada, bir mağazada Antep işlerini görür ve bunların Amerikan Hastanesi'nden gönderilmiş parçalar olduğunu öğrenir. Gaziantep'e dönünce iki "Antep işi evi" açar. Dul kız kardeşini ve bir kadını işe alır. Fakat diğer kadınları kimsenin görmeyeceği zamanlarda, geceleri gelip çalışmalarını ya da işi alıp getirmeleri için geceyi seçmelerinde özgür olduklarını da söylemesine rağmen ikna edemez. (Aras, 2009:57-59).

Antep işinin ortaya çıkma nedeni ve Antep işi üreten kadınların Antep işi üretmeyi bir para kazanma amacı olarak kabul etmemelerinin nedeni o dönemlerde Antep işi üreten kadınların kırsal kesimde erkeğinin süslemek amacıyla yaptığı bir iş olmasıdır. Hiçbir kadın yaptığı işi, başka bir kadının erkeğinin giymesi veya başka bir erkeğin kullanması için yapmamaktadır. Bundan 200 yıl önceki dönemlerde kırsal kesimde damat elbiselerinin ön kısmı Antep işi işlemlerle süslenmektedir. Damat yeleği (içlik), takke, gömlek kolları, tumanın paçaları Antep işi işlemlerle süslenmektedir. İşlemin zor olması ve uzun zaman alması bu zarif işi işleyen

kadının erkeğine verdiği değeri ifade eder. Her bir iş, işleyen kişinin kendi ürettiği desenlerden oluşmaktadır. Desenler başkasından alınmamaktadır. Çünkü o zamanlarda hiçbir kadın işlediği deseni bir başkasına göstermez. Antep işi bu nedenle çiftlerin özel yaşamının bir parçası halindedir (Aras, 2009:59).

19. yüzyılda yeni iğne çeşitlerinin atması ile Antep işleri bir hayli zenginleşmiştir. Anavata, ciğerdeldi, geçme işi, pul işi, tohum işi, Jakobyan atması, goblen iğnesi ve sık görülen sarma sıraları (ajur), susma ile mercimek ajur birleşimleri görülmektedir. 19. Yüzyılda görülen beyaz kumaşlar üzerine, beyaz ipliklerle yapılan ve sarma sıraları (ajur), susma ve mercimek ajur çeşitlerinin birleşimleriyle oluşan Antep işi çeşitlemeleriyle bezenmiş parçalar ve insan, hayvan ve tabiat öğelerini işlemeyen desenlerle süslenmiş parçalar da sergilenmiştir. İnsanı, hayvan ve tabiat öğelerini işlemeyen biçimleriyle geçme işi örnekleriyle biçimlendirme açısından benzerlik gösteren Antep işi çeşitlemelerinde ustalar teknik açıdan zirveye ulaşmışlardır. (Barışta, 1995:66-68).

20. yüzyılım ilk çeyreğinde Osmanlı imparatorluğu döneminin sonunda işleme sanatında duraklama yaşanmıştır. Yaşanan savaşlar, ekonomik bunalım ve makinenin uygulama alanına girmesi bu duraklamanın nedenidir. Bu dönemde yurt dışından (Fransa'dan) getirilen teknikler ile bezenmiş parçaların arttığı görülmektedir. Antep işi işlemler, duraklama dönemi ve Fransa'dan getirilen tekniklere rağmen artış göstermiş ve uygulamaları da giderek çoğalmıştır (Barışta, 1995:89-90).

Mustafa Kemal Atatürk döneminde de Antep işi gelişmeye devam etmiştir. 26 Ocak 1933 yılında Gaziantep'e gelen Atatürk, Antep işi ile ilgilenmiştir. O dönemin ünlü nakışçısı "Hapba Bacı"nın Akyol Mahallesi Eski Doğumevi Sokağındaki evine bizzat giderek Antep işini incelemiş, bu işin çok daha iyi gelişmesi için gerekenin yapılması konusunda direktifler vermiştir (Özer, 1991:2)

Gaziantep Valiliği tarafından Atatürk'e hediye olarak Antep işi işlemeli bir kıyafet gönderilmiştir. Gaziantep valiliği tarafından Makbule Yıldırım Demir'e yaptırılan bu Antep işi işlemeli kıyafet Atatürk'ün Latife hanımla evleneceği zaman gönderilmiştir. 1947'de İsmet İnönü, Mevhibe İnönü ve Özden İnönü Gaziantep'e

geldiklerinde Antep işinin tanıtılması ve gösterilmesi için Gaziantep belediyesinden görevliler makbule hanımı davet eder. Makbule Hanım, Mevhibe Hanımdan işlemler için övgüler ve sipariş alır. Daha sonra İngiltere kraliyet ailesine gönderilmek üzere İsmet Paşa'dan sipariş gelir ve onu da Makbule Hanım işler ve gönderir (Köylüoğlu, 2009:142).

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

Diğer bir kaynakta ise Antep işleri üç grupta toplanmaktadır. Birinci grup, çekilen iplik sayısı çok kalan iplik sayısı az ajurlar. İkinci grup, çekilen ve bırakılan iplik sayısı eşit olan ajurlar. Üçüncü grup çekilen iplik sayısı az bırakılan iplik sayısı fazla olan ajurlardır.

Günümüzde Antep işi işlemlerinde kullanılan ajur çeşidi 100'ü, susma motifi miktarı 150'yi geçmiştir (Köklü, 2002:181).

4.1.2. Antep İşi El İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Antep işi işlemeciliğinde kullanılan araçlar ve gereçler genel olarak diğer işlemlerde kullanılan araçlar ve gereçler ile aynı özelliktedir. Gaziantep'te Antep işi el işlemeciliğinde kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıda listelenmiştir.

4.1.2.1. Araçlar

Antep işi el işlemeciliğinde kullanılan araçları; işleme hazırlığında kullanılan araç ve gereçler, işleme sırasında kullanılan araç ve gereçler, ütüleme sırasında kullanılan araç ve gereçler olarak sınıflandırılmaktadır.

4.1.2.1.1. İşleme Hazırlığında Kullanılan Araçlar

Antep işi el işlemesine başlamadan önce gerekli hazırlıkları yapmak için kullanılan araçlar; cetvel, mezura, makas, kalem açacağı, çeşitli desen kaynakları, kalemler, kâğıtlar ve silgidir (Şekil 2).



Şekil 2. Antep İşi El İşlemeciliğinde Kullanılan Araç ve Gereçler; a. Cetvel b. Mezura, c. Makaslar, ç. Kareli Kâğıtlar, d. Nakış Makarası, e. Kumaşlar, f. İplikler (Aktürk, 2011)

Cetvel: Türk Dil Kurumu sözlüğünde cetvel; Doğru çizgileri çizmeye yarayan, dereceli veya derecesiz, tahtadan, plastikten, madenden yapılmış araç, çizgilik olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 2a).

Mezura: Türk Dil Kurumu sözlüğünde mezura; Terzilikte ölçü almak için kullanılan, genellikle 1,5 metre uzunluğunda şerit metre, mezür olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 2b).

Makas: Türk Dil Kurumu sözlüğünde makas; Bir eksen çevresinde dönebilecek biçimde çapraz eklemlenmiş, birbirine bakan yüzleri keskin iki çelik lamadan oluşmuş, arasına yerleştirilen herhangi bir şeyi kesmeye yarayan araç olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 2c).

Kalem açacağı: Türk Dil Kurumu sözlüğünde kalem açacağı; Kurşun kalemlerin ucunu açmak için kullanılan türlü biçimlerdeki keski, kalemtırış olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Çeşitli desen kaynakları: Dergiler, kitaplar, desen paftaları, eski işlemler, koleksiyonlar, desen paftaları, geometrik şekiller vb.

Kalemler: Türk Dil Kurumu sözlüğünde kalem; Yazma, çizme vb. işlerde kullanılan çeşitli biçimlerde araç olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Kâğıtlar: Kareli, milimetrik kâğıtlar, parşömen kâğıdı ve aydinger kullanılır, (Şekil 2ç).

Silgi: Türk Dil Kurumu sözlüğünde silgi; Kalem veya daktiloyle yazılmış, çizilmiş şeyleri silmeye yarayan, birleşiminde kauçuk olan nesne olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

4.2.2.1.2. İşleme Sırasında Kullanılan Araçlar

Makaslar: İnce kumaş makası, nakış makası, (Şekil 2c).

İğne: Türk Dil Kurumu sözlüğünde iğne; Dikiş dikmeye yarayan, ince, ucu sivri, bir ucunda iplik geçecek deliği bulunan çelik araç olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Kasnak (el kasnağı) : Türk Dil Kurumu sözlüğünde kasnak; Nakış işlemek için gergef gibi kullanılan, kumaşı germeye yarayan, tahtadan çember olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 3a, b).



Şekil 3. Antep İşi İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar; a. Kasnak, b. Kasnak Üzerinde İşleme, c. Gergef (Aktürk, 2012)

Gergef: Türk Dil Kurumu sözlüğünde gergef; Üzerine kumaş gerilerek nakış işlemeye yarar, çoğu dikdörtgen biçiminde olan çerçeve olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 3c).

Dikiş yüksüğü: Türk Dil Kurumu sözlüğünde dikiş yüksüğü; Dikiş dikerken, iğnenin batmasını önlemek için parmak ucuna takılan kesik koni biçiminde gereç olarak tanımlanmaktadır(<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Nakış makarası: Üzerine nakış ipliklerinin sarıldığı bobin, , (Şekil 2d)

4.1.2.1.3. Ütüleme Sırasında Kullanılan Araçlar

Ütü: Genellikle giysilerin buruşukluklarını gidermek için bunların üzerinden geçirilen kızgın demir araç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 4a).



Şekil 4. Ütüleme Sırasında Kullanılan Araçlar; a. Ütü, b. Ütü Masası, c. Ütü Bezi, d. Su Kabı (Aktürk, 2012)

Ütü masası: Türk Dil Kurumu sözlüğünde ütü masası; Üzerinde ütü yapılan yüksek ayaklı araç, ütü tahtası olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 4b).

Ütü bezi: Türk Dil Kurumu sözlüğünde ütü bezi; Ütülenen şeyin yanmaması için üzerine serilen, nemli veya kuru olarak kullanılan ince pamuklu bez olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]), (Şekil 4c).

Su kabı: Ütüde kullanılacak suyu koymaya yarayan kap (Şekil 4d).

4.1.2.2. Gereçler

Antep işi el işlemeciliğinde kullanılan gereçler, Antep işi el işlemesine uygun kumaşlardan ve ipliklerden oluşur.

4.1.2.2.1 Kumaşlar

Antep işi yapımında ipliklerin çekilmesi ve kesilmesi işlemlerinin uygulanabilmesi için seçilecek kumaşın uygunluğuna dikkat edilmelidir. İpliği sayılabilen, en (atkı), boy (çözü) ipliklerinin kalınlıkları ve sıklıkları eşit olan kumaşlar kullanılmalıdır. Bunlara örnek verecek olursak; panama keteni, Rize keteni, ayancık keteni, çuval ve diğer ketenler, yerli dokumalar, şile bezi, buldan bezi, ipekler, krepedemur, jorjet, goblen, yünlü, yün tela, viskon, tergal, terilen, havayan,

mermerşahi, vb. gibi kumaşlar Antep işi yapımına el verişli kumaşlardır (Özdiler, 1990:11, Korkusuz, 1980:326) (Şekil 2e).

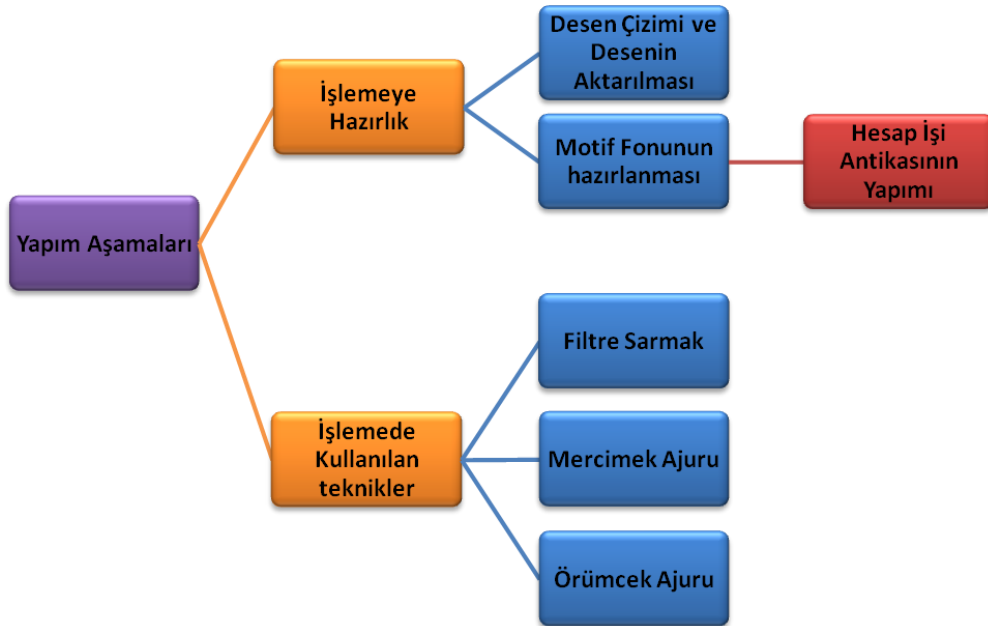
4.1.2.2.1 İplikler

Antep işi yapımında koton, muline, merserize ve pamukaki gibi pamuktan yapılan iplikler; kukalar gibi ketenden yapılan iplikler; çamaşır ipeği, kordone, floş ve ibrişim gibi ipekten yapılan iplikler; iş ve örgü orlonları, sentetik rafyalar gibi sentetik iplikler; şerit tel, sırma, sim gibi madensel iplikler; doğal rafyalar gibi bitkisel iplikler kullanılmaktadır (Şekil 2f).

Antep işi yapımında kullanılan ipliklerin seçiminde işlenecek kumaşla uyum içerisinde olmasına dikkat edilmelidir. Antep işi tek renk iplikle işlenebildiği gibi renkli ipliklerle de işlenebilir. İpliklerde, daima pastel ve birbirine yakışan renkler kullanılmalıdır. (Özdiler, 1990:11).

4.1.3. Antep İşi El İşlemesi Yapım Aşamaları

Antep işi el işlemesi yapımına başlanmadan önce bir takım hazırlık işlemleri yapılır. Daha sonra kumaş üzerindeki teller kesilir ve çekilir. Motif fonu hazırlanır ve Antep işi yapımına başlanır.



Şekil 5. Antep İşi Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.1.3.1. Antep İşi El İşlemesine Hazırlık Aşaması

Antep işi el işlemesine başlamadan önce bazı hazırlıkların yapılması gereklidir. İşlemeye başlamadan önce kumaşın iyi seçilmesi gereklidir. Kumaş seçiminden sonra desen seçimi, çizimi ve desenin geçirilmesi işlemi uygulanmalıdır. Daha sonra ise motif fonu hazırlanır.

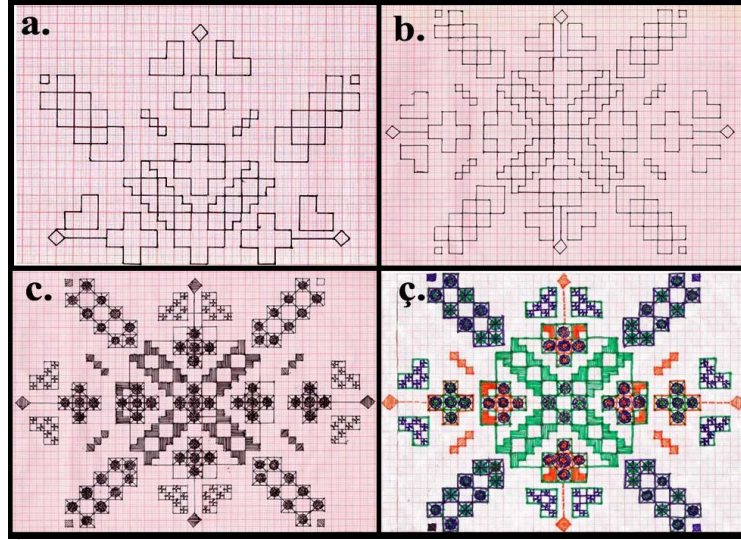
Antep işi yapımında kumaşın kasnakta gergin olması, antika ilmeklerinin iç tarafa getirilmesi, bir dolu bir boş ajurlarda antika sayısının daima tek olması, karşılıklı kenarlarda yapılan antikaların aynı hizada olması, antika iki ye bölünecekse, antikaların çift iplikler yapılması, kumaş kesilirken kenar antikalarından sonra gelen antikaların mutlaka kesik olması, kumaş ipliklerinin kumaşın tersinden kesilip çekilmesi, kumaş ipliklerinin alttan verev, üstten düz olarak sarılması, kesilen antika ipliklerinin atmaması, için etrafına sarma, susma, muşabbak ve çift antika yapılması, işleniş yönünün verev olması (desene göre farklılık gösterebilir), en ve boy ipliği farklı kumaşlarda ipliği ince olan taraftan bir iplik fazla olarak antika yapılması, kumaş iplikleri atacak türden ise kesme işinin ortada (üst kenar altındaki antikada) yapılması, antika yaparken başlama ipliğinin antika arasında kalması dikkat edilmesi gereken konulardır (Özdiler, 1990:12).

4.1.3.1.1. Desen Seçimi, Çizimi ve Desenin Geçirilmesi

Antep işi desenleri geometrik motiflerden oluşturulabildiği gibi bitkisel motiflerden de oluşturulabilir. Antep işinde yararlanılan desen kaynakları çok fazladır. Desen seçiminde; halı ve kilim motiflerinden, diğer iğnelerde kullanılan motiflerden, dergilerde görülen örneklerden, geleneksel giyimlerde kullanılan motiflerden, müzelerde bulunan eski işlemlerden, desen paftalarından, kitaplardan, koleksiyonlardan vb. şeylerden yararlanılmaktadır.

Antep işinde desen çiziminde ilk yapılması gereken yapılmak istenen ürüne ve kullanılacak tekniğe uygun olarak desenin seçilmesidir. Daha sonra seçilen desen kareli kâğıda çizilir (Şekil 6a). Daha sonra çizilen desenin kompozisyonu düzenlenir (Şekil 6b). Çizilen kompozisyon üzerinde uygulanacak teknikler belirlenir ve kâğıt

üzerinde gösterilir (Şekil 6c). Desenin kâğıt üzerinde renklendirmesi yapılarak çizim aşaması tamamlanır (Şekil 6ç).



Şekil 6. Antep İşi Desen Hazırlama Aşamaları; a. Desenin Kareli Kâğıda Çizilmesi, b. Desenin Kompozisyonunun Düzenlenmesi, c. Uygulanacak Tekniklerin Kâğıt Üzerinde Gösterilmesi, ç. Desenin Kâğıt Üzerinde Renklendirilmesi (Anonim 2008)

Antep işinde seçilen desen birçok yöntemlerle geçirilebildiği gibi (çizerek, parşömen ve aydinger kâğıdı, kopya kâğıdı ile geçirme vb. çeşitlerle) genellikle sayarak geçirme yöntemi kullanılır. Sayarak geçirme yöntemi işleme tekniklerinin tamamı bitene kadar devam eder.

4.1.3.1.2. Motif Fonunun Hazırlanması

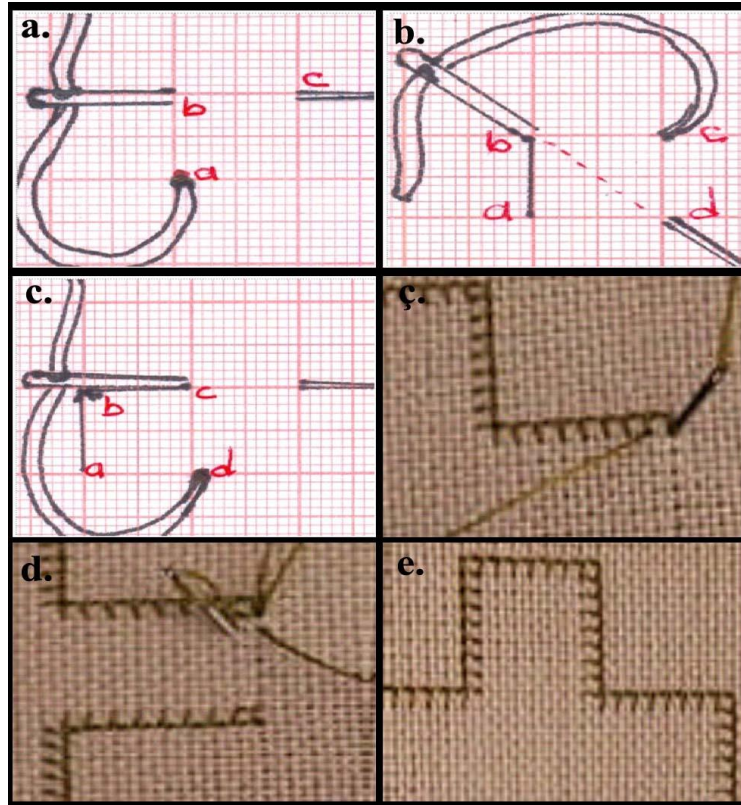
Antep işi için kullanılacak kumaş, kasnak veya gergefe gerildikten sonra üzerinde çalışmaya başlanır. Antep işi işlemlerde motif fonu hazırlamak için, hesap işi antikasısı, susma, sarma ve rişliyo iğneleri kullanılır.

4.1.3.1.2.1. Hesap İşi Antikasısı Yapımı

Hesap işi antikasısı, kumaşın kesilen ve çekilen ipliklerin atmasını önlemek, iplik keserken sayma işlerini kolaylaştırmak ve yapılan işi sağlamlaştırmak amacıyla işleme tekniklerine geçmeden önce uygulanan bir tekniktir (Anonim, 2008a:22). Hesap işi antikasısının sayısını belirlerken mutlaka milimetrik kâğıt üzerinde çalışılmalıdır, aksi halde tamiri mümkün olmayan aksilikler çıkabilmektedir (Köklü, 2002:184).

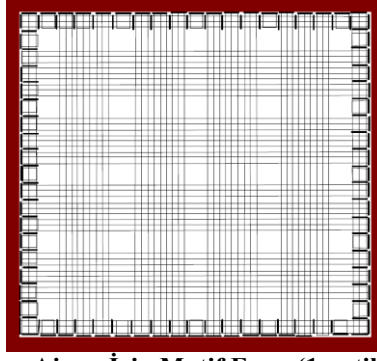
İşlem aşamaları; Kumaş dikkatlice kasnağa gerilir. Antikada kullanılacak renk seçimi yapılır. İşlemenin yapılacağı alan tespit edilir. Sol üst köşeden başlanıp sağa doğru yapılmasına dikkat edilir. İğneye geçirilen iplik işleme yapılacak noktadan, a noktasından, (Şekil 7) iğne kumaşın yüzüne çıkarılır.

Çıkarılan yerden yukarıya doğru üç iplik sayılır ve b noktasına batırılır. Sağa doğru üç iplik sayılır ve c noktasından çıkarılır (Şekil 7a). Tekrar b noktasına batırılır. C noktasından aşağıya doğru üç iplik sayılır ve alttan verev geçirilerek d noktasından çıkarılır (Şekil 7b). D noktasından c noktasına batırılır ve sağa doğru üç iplik sayılarak iğne kumaşın yüzeyine çıkarılır (Şekil 7c). Geriye dönerek c noktasına batırılır ve işlemler aynı şekilde tekrarlanarak devam edilir. Desenin şekline göre antika tamamlandıktan sonra, iplik alta geçirilerek sağlamlaştırılır (Şekil 7e) (Anonim, 2008a:25-27)

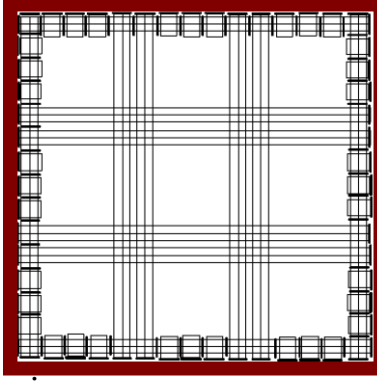


Şekil 7. Hesap İşi Antikası Yapım Aşamaları (Anonim 2008)

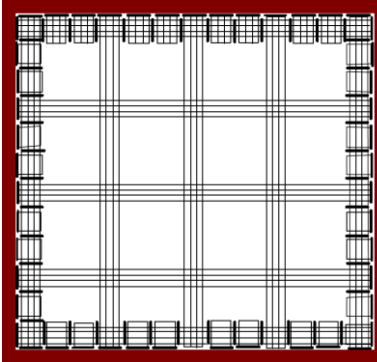
Yapılacak ajur çeşitleri antika sayıları ile ilişkilidir. Bu nedenle antika sayıları ve kesilişleri önemlidir. Yapılacak ajur çeşidine göre antika sayıları ve kesilişleri şöyledir:



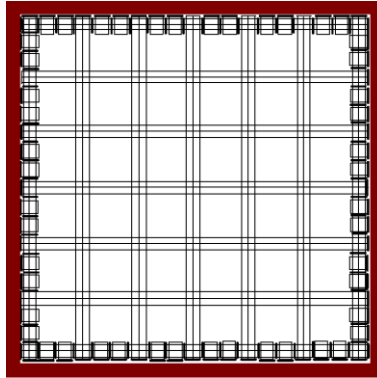
Şekil 8. Ciğer Deldi ve Cemelyan Ajuru İçin Motif Fonu (1 antika kes, 3 antika bırak), (Anonim 2008)



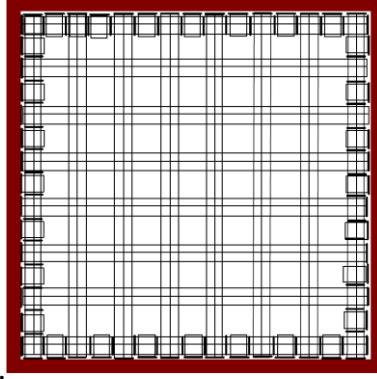
Şekil 9. Çitime ve Badem Ajuru İçin Motif Fonu (3 antika kes, 2 antika bırak), (Anonim 2008)



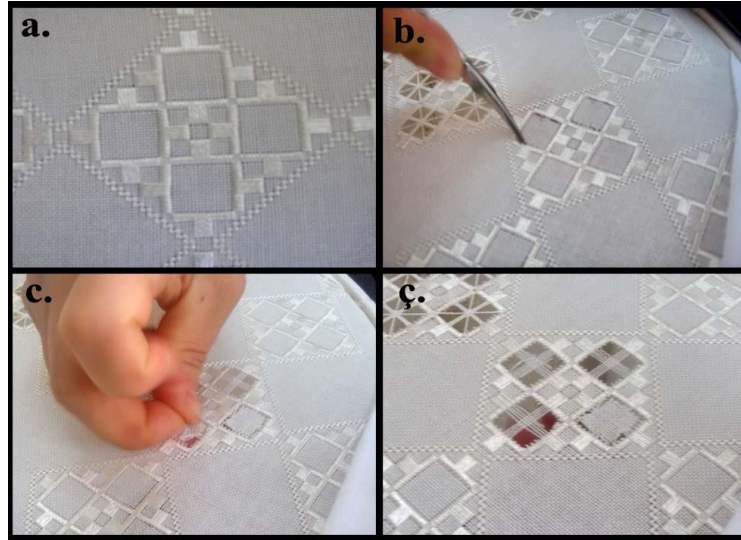
Şekil 10. Kartopu Ajuru İçin Motif Fonu (2 antika kes, 1 antika bırak), (Anonim 2008)



Şekil 11. Örümcek Ajuru İçin Motif Fonu (2 antika kes, 1 antika bırak), (Anonim 2008)



Şekil 12. Mercimek Ajuru İçin Motif Fonu (1 antika kes, 1 antika bırak), (Anonim 2008)



Şekil 13. Kumaşın Tellerinin Kesilmesi ve Çekilmesi (Aktürk 2011)

4.1.3.2. Antep İşinde Kullanılan Teknikler

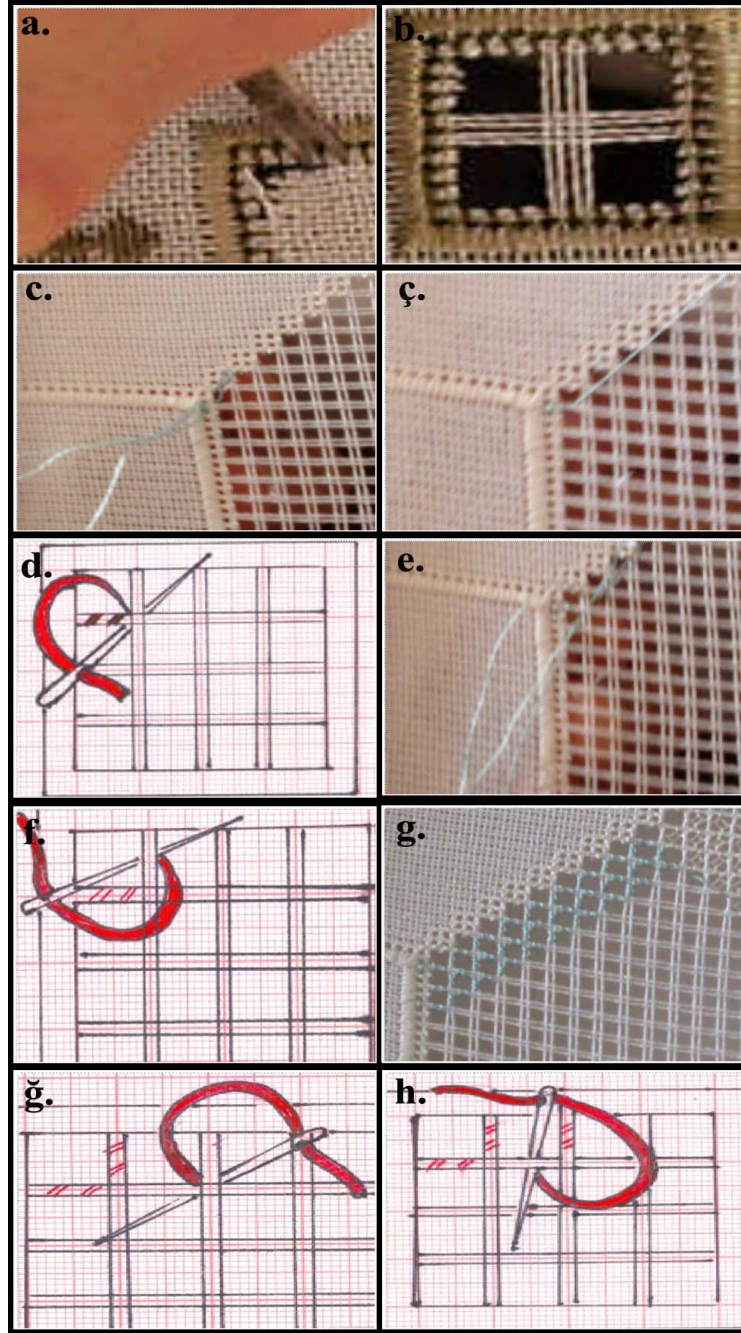
Antep işinde kullanılan teknik sayısı 100' den fazladır. Birçok teknik bir arada kullanılabilir. Antep işi tekniklerinden bazılarının uygulanmasından önce filtre tekniği kullanılmaktadır.

4.1.3.2.1. Filtre (Zemin Sarmak)

Bazı Antep işlerinde uygulanacak tekniğe geçmeden önce filtre işleminin uygulanması gereklidir. Zemin işleme sırasında da sarılabilir, fakat zeminin ve işlemin renklerinde değişiklik yapılmak isteniyorsa, önce zemini sarmak sonra işlemeyi yapmak gerekmektedir (Köklü, 2002:186).

Filtre yapım aşamaları; yapılacak ajurun tekniğine göre antikalar bir kesilir bir bırakılır ve tamamlanana kadar devam edilir. Kesim işleminde makas dik bir şekilde tutulur ve ince uçlu makas kullanılır (Şekil 14a).

İplikler iğne yardımı ile antikanın tersinden çekilir(Şekil 14a). İğne kumaşın tersinden batırılarak, yüzüne çıkarılır (Şekil 14c). Enine olan antika ipi iki kere sarılır (Şekil 14ç). İğne işin tersinden verev olarak geçirilir (Şekil 14d,e). Boyuna olan antika ipliği de iki kere sarılır (Şekil 14f). İğne kenar antikasından çıkarılır ve tekrar kenar antikasını üzerinde batırılıp çıkarılarak ikinci sıraya geçilir. Boyuna olan antika ipliği sarılır ve alttan verev geçirilir(Şekil 14ğ). Enine olan antika iplikleri de sarılır (Şekil 14h) ve aynı işlemler tekrar edilerek antika ipliklerini verev şekilde sararak işlem tamamlanır (Anonim, 2008a: 37-40).

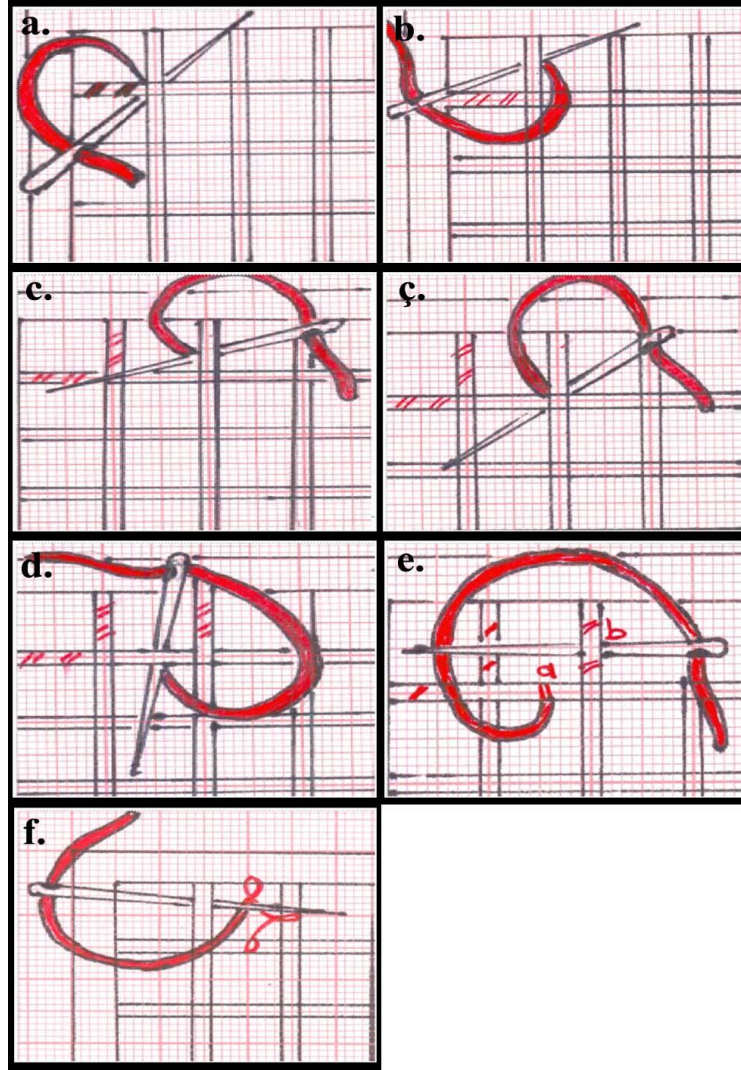


Şekil 14. Filtre Yapım Aşamaları (Anonim 2008)

4.1.3.2.2. Mercimek Ajuru (Basit Antep Ajuru)

En basit Antep işi tekniğidir. Aynı zamanda mercimek ajuru en yaygın olan Antep tekniklerinden birisidir. Mercimek ajuru tek başına kullanıldığı gibi aynı zamanda farklı tekniklerle birlikte de kullanılır.

Mercimek ajuru yapım aşamaları; bir antika kesip bir antika bırakılarak motif fonu hazırlanır. İşlemeye sol üst köşeden başlamamaya dikkat edilir. İşleme yapılacak iplik iğneye geçirilir. İğne kumaşın tersinden ve kenar antikasından tutturularak kumaşın yüzüne çıkarılır. Antika üzerine bir kere batırılır ve ilk karenin yatay antika ipliğinin üst kısmından çıkarılır ve yatay ipliğinin üzeri iki kere sarılır (Şekil 15a). Alttan verev sarılarak dikey ipliğe geçilir (Şekil 15b). Dikey iplikte iki kez sarılır. Kenar antikası üzerinde iki kez batırılıp çıkarılarak ikinci karenin boy ipliğinin hizasına gelinir (Şekil 15c). Boy ipliği sarılır. Alttan verev geçilir (Şekil 15ç). İkinci karenin en ipliği bir kez sarılır (Şekil 15d). İplik sağ el ile halka yapılır ve a noktasından b noktasına batırılır (Şekil 15e). İplik karenin ortasından, halkanın içerisinden geçirilir. Sonra diğer kenara aynı işlem uygulanır (Şekil 15f). Karenin bütün kenarları tamamlanır. Tekrar a noktasına gelinir ve mercimek ajurunun içinden bir kez batırılarak yatay ipliğinin altından çıkarılır. En ipliği filtre sararak kenara gelinir. İkinci sırada da aynı işlemler uygulanarak mercimek ajuru tamamlanır. Mercimek ajuru desenin şekline göre belirli aralıklarla ya da yan yana yapılabilir. İşlem tamamlanınca iplik alta geçirilerek sağlamlaştırılır (Anonim, 2008b: 6-9).



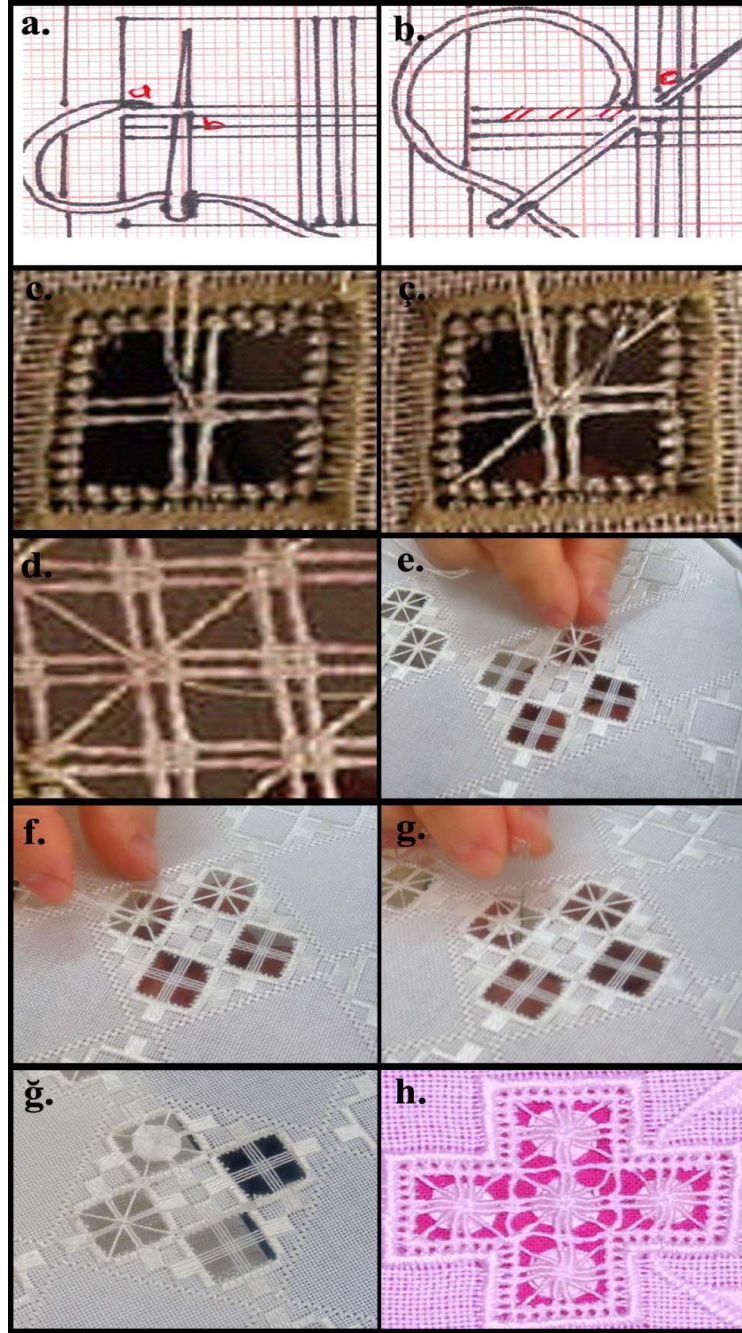
Şekil 15. Mercimek Ajuru Yapım Aşamaları (Anonim 2008)

4.1.3.2.3. Örümcek Ajuru

Antep işi ajurlarından olan örümcek ajuru kartopu ajuru ile benzerlik gösterir. Aradaki fark örümcek ajuru yapılırken iğnenin iki ilerden çıkarılıp bir geriden sarılması ve ajur tamamlanıncaya kadar işlemin hep aynı yönde uygulanmasıdır. Örümcek ajuru her kare dolu, bir dolu bir boş yada diğer ajur teknikleri ile beraber kullanılabilir (Köklü, 2002:194)

Örümcek ajuru yapım aşamaları; Motif fonu iki antika kesilip, iki antika bırakılarak ya da iki antika kesilip bir antika bırakılarak hazırlanabilir. İşlemeye sol üst köşeden başlanır. İşleme yapılacak iplik iğneye geçirilir. İğne kumaşın tersinden ve kenar antikasından tutturularak kumaşın yüzüne çıkarılır. Filtre sarılacak tarafa

gelinir ve iğne a noktasından çıkarılır. Enine olan antika iplikleri filtre sarılır (Şekil 16a). Alttan verev geçilir ve dikey olan antika iplikleri filtre sarılır (Şekil 16b). Kenar antikasına gelinir. İkinci antika ipliklerine de filtre uygulanır. İpliğin en son kaldığı yerden kumaşın yüzüne çıkılır ve ortadan köşeye doğru iplik atılır. Atılan atkı ipliğinin üzeri seyrek olarak sarılarak geri ortaya gelinir (Şekil 16c). Ortadan ikinci köşeye doğru iplik atılır üzeri sarılarak geri dönülür (Şekil 16ç). Üçüncü köşeye de aynı şekilde iplik atılarak üzeri sarılır. Son olarak dördüncü köşeye de iplik atılarak üzeri sarılır (Şekil 16d). İplikler ortada tutturulur. İğne ortadan filtre yapılmış antika ipliğinin arasından çıkarılır (Şekil 16e). Geri dönerek atkı ipliğinin üzeri bir kez sarılır ve iğne bir sonraki atkı ipliğinin arasından çıkarılır (Şekil 16f). Tekrar çıkılan yerdeki atkı ipliğini sararken, bir sonraki ipliğin altından iğne kumaşın yüzüne çıkarılır (Şekil 16g). Aynı işlem tekrarlanarak yuvarlak bir görünüm oluşturulur (Şekil 16h). İşlem tamamlanınca iplik alta geçirilerek sağlamlaştırılır (Şekil 16h) (Anonim, 2008b: 24-28).



Şekil 16. Örümcek Ajuru Yapım Aşamaları (a, b, c, ç, d, h Anonim, 2008, e, f, g, ğ Aktürk 2011)

Ürünler

Antep işi el işlemlerinde sehpa örtüleri, çeşitli masa örtüleri, konsol örtüsü, pano, perde çeşitleri ve yatak örtüsü vb. çeşitler bulunmaktadır (Şekil 17, 18, 19, 20).



Şekil 17. Masa Örtüsü ve Çeşitli Sehpa Örtüleri (Aktürk 2011)



Şekil 18. Perde ve Çeşitli Sehpa Örtüleri (Aktürk 2011)



Şekil 19. Çeşitli Sehpa Örtüleri (Aktürk 2011)



Şekil 20. Sehpa Örtüsü (Aktürk 2011)

4.2. Bakır İşlemeciliği

Türkiye'nin önemli bakır işleme merkezlerinden birisi de Gaziantep'tir. Gaziantep'te geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisi olan bakırcılık günümüzde pek kazançlı bir meslek olarak görülmesine de halen bu alanda birçok sanatkâr çalışmaktadır.

4.2.1. Bakır İşlemeciliğinin Tanımı ve Tarihçesi

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

Bakır, Romalılar tarafından bulunmuştur. Bakır ilk olarak Kıbrıs'ta bulunmuştur. Bulunduğu yer nedeniyle bakır adı Kıbrıs (Cyprus) olarak anılmış ve zamanla "copper" olarak ta anılmıştır (Baydur, 1976'dan akt. Akpınarlı, 2004:266). Bakırın eritilmesi ile metal bilimi olan metalürji başlamıştır, bu nedenle bakırın tarihi metalürjinin tarihi olarak kabul edilmektedir (Uçarer, 2007:271).

Bakır, Türk Dil Kurumu sözlüğünde; Atom numarası 29, yoğunluğu 8,95 olan, 1084 °C'ye doğru eriyen, doğada serbest veya birleşik olarak bulunan, ısı ve elektriği iyi ileten, kolay dövülür ve işlenir olduğundan eski çağlardan beri türlü

işlerde kullanılan, kıvılcık renkli element, olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

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

İnsanların medeniyet seviyelerinde hızlı ve büyük ilerleme sağlaması önce bakırın ve ardından bakır ile kalayın birleşiminden oluşan tuncu keşfetmelerine dayanmaktadır (Anonim, 2012a:7). Arkeolojik kazılardan elde edilen bilgilere göre ilk arıtma işleminin milattan önce 7 bin yılında Çatalhöyük'te yapıldığı ve ilk arıtılan madenin bakır olduğu anlaşılmaktadır. Madencilik başlangıcı olan "tavlama" işleminin de; yani madeni ısı ile yumuşatıp işlenir hale getirme işleminin ilk kez Anadolu'da yaşamış insanlar tarafından gerçekleştirildiği anlaşılmaktadır (Özen, 2008:190).

Osmanlı döneminde önce Anadolu'daki daha sonra Balkanlar'daki bakır yataklarının yoğun olarak işletilmesi sonucu bakır işlemeciliği doruk noktasına erişmiş, pek çok merkezde yeni atölyeler açılmıştır.

Gaziantep'te bakır işlemeciliğinin başlama tarihi bilinmemekle birlikte Antep harbi öncesinde Ermeni utsalardan tarafından yapıldı ve yine aynı tarihlerde Antepli ustalara öğretildiği bilinmektedir (Bezirci, 2001:203). Gaziantep'te milattan önce 5500 – 3000 yılları arasında yaşanan bakır devrinde yerleşim alanı olan birçok höyüğün bulunması, bu bölgede bakır işlemeciliğinin başlangıcının oldukça eskiye dayandığını göstermektedir (Anonim, 2012a:7).

Bakır işlemeciliği Bizans, Selçuklu ve Osmanlı devletleri zamanında hız kazanmış, yapım teknikleri ve süslemeler konusunda önemli gelişmeler sağlanmıştır. Selçuklular döneminde bakırdan elde edilen pirinç yoğun şekilde kullanılmış,

özellikle Osmanlı İmparatorluğu döneminde Anadolu’da bakırcılığın merkezlerinden biri de Gaziantep olmuştur (Anonim, 2012a:8).

Osmanlı Döneminde önemli bir ticaret merkezi olan Gaziantep’te bakırcılık sanatının gelişmiş olduğu yazılı belgelerden anlaşılmaktadır. Örneğin 1536 tarihli Ayntab Mufassal Tahir Defteri’nin bir şehir nüfusuna ait bölümünde, bazı şahısların adlarının altına yazılan sanatları ve yaptıkları işler kısmında sayılan meslekler arasında “Kazancı (bakırcı)” mesleği de bulunmaktadır (Uğurluer, 2002:11’den akt. Özdemir ve Kaya, 2011:2).

1557 tarihli Ayntab Vakıf Defteri’nin, Vakf-ı Cam-ii Ali Neccar Der Nefs-i Ayntab başlıklı bölümünde, Ali Neccar Camii’nin vakıf gelirleri arasında sayılan, yıllık 192 akçe gelirlili bir dükkân için kullanılan “Dükkân der suk-ı kazgan-ciyan” ifadesi bu tarihlerde Gaziantep’te, bir bakırcılar çarşısının ve organize olmuş bakırcı esnafının varlığına işaret etmektedir. Örneğin Şer’i Mahkeme Sicilleri’nin 143. Cildinde yer alan Şevval 1250 tarihli bir belgeye göre, Tarlayı Atık Mahallesi’nden Mustafa Kızı Hatice’nin vakfettikleri arasında ihtiyacı olanlara kullanılmak üzere verilmek kaydıyla, bir teşt, bir don kazanı, bir su tası, bir aş kazanı, bir büyük bir küçük kulplu tas, iki acem ibriği ve bir leğen sayılmaktadır (Uğurluer, 2002:11’den akt. Özdemir ve Kaya, 2011:3).

19. yüzyılın ikinci yarısından itibaren Gaziantep’te bakırcılık alanda önemli değişiklikler meydana gelmiştir. Geleneksel bakır eşya formları ve süslemelerinde, yeni formlar ve teknikler ortaya çıkmıştır. Kazıma tekniğinin yanı sıra zımba tekniği ile de süslemeler yapılmaya başlanmıştır (Anonim, 2012a:10).

1930’da üretime başlayan hoca zadelerin bakır kap fabrikası Gaziantep’te var olan bakır işçiliği ile birlikte kaliteli ve ucuz bakır kaplar üretilmiştir. 1933 yılında yıllık bakır kap imalatı 55 – 65 ton arasındadır (Göncü, 1988:152). 1930 yılında bakır kap fabrikası mahalli ihtiyacı karşılamakta ve hatta Anadolu’nun çeşitli yerlerine bakır kap ihracatı yapmaktadır (Anonim, 1935:286).

1950'li yıllarda Gaziantep'te ham bakır işleyen fabrika sayısı 3 ve bakır kap imal eden işyeri sayısı 30'dur. Yıllık ham bakır sarfiyatı 600 ton civarındadır (Anonim, 1958:13).

1959'da Mehmet Solmaz'ın Gani Mermer ile yaptığı röportajda, bakırcılar derneğinin var olduğunu ve birinci başkanının Hacı Savcı, ikinci başkanının Cabir Küllük olduğu ve toplan üye sayısının 67 olduğu açıklanmaktadır (Solmaz, 1959:238).

1960'lı yıllarda Gaziantep'te levha ve yuvarlak bakırdan çeşitli malzeme yapan 150 tane işyeri vardır. 65 tane sıvama makinesi çalışmaktadır. Her makine günlük 25 kg bakır kap imal etmektedir. Bakırdan sahan, tas, yemek kazanı, satıl, mangal, tava gibi eşyalar yapılmaktadır (Anonim, 1966a:270).

Gaziantep'teki bakır işçiliğini, diğer yörelerden ayıran en büyük özellik, bakır külçesinin çekiçle dövülerek tek parça halinde ürün meydana getirilmesi, lehim, perçin ve benzeri birleştirme tekniklerinin kullanılmamasıdır (Uçarer, 2007:271). Gerek yurtiçinde gerekse yurtdışında bakır işçiliği ile oldukça ön planda olan Gaziantep ilinin en önemli karakteristiği dev boyutlarda üretilen ve süslenen ibriklerdir. Aynı ibriklerin şekli bozulmadan, karaktere bağlı kalınarak küçük ebatta olanları da üretilmekte ve bunlar daha çok süs eşyası niteliğini taşımaktadır. Bu ibriklerin üzerinde diğer eserlerde olduğu gibi kazıma tekniği ile oldukça zengin bir kompozisyonla süslenmiş ve ibriğin hiçbir yerinde boşluk bırakılmamıştır. Ancak seçilen desenin zarafetinden dolayı ibrik göze oldukça sade görünmekte bu da Gaziantep bakır işçiliğinin en önemli özelliğini oluşturmaktadır (Bezirci, 2001:204).

Gaziantep'te üretilen bakır eşyalar şekillendirme bakımından da diğer merkezlerle büyük farklılıklar göstermektedir. Üretilen ibrik, çaydanlık, tas, kazan ve benzeri eserlerin tümünde yöreye ait bir şekillendirme mevcuttur. Hepsinin kendine özgü köşegen ya da yuvarlak hatları vardır (Bezirci, 2001:205).

4.2.2. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Gaziantep'te bakır işlemeciliğinde kullanılan araçlar ve gereçler Anadolu'daki diğer bakır eşya üretimi yapılan yerlerle aynıdır. Aralarındaki fark

araçların isimlerinin yöreye göre farklılık göstermektedir. Gaziantep bakır işlemeciliğinde kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıda listelenmiştir.

4.2.2.1. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar

Gaziantep bakır işlemeciliğinde kullanılan araçlar; kalemler; örsler; edirek; çekiçler; makaslar; tokmaklar; pergel; körük; ocak; çark; kıskaç; eğe; polisaj makinesi; sıvama makinesi; pürmüz; perdah makinesi; kaynak makinesi; kordon makinesi ve oksijen kaynağıdır (Şekil 21, 22, 23).



Şekil 21. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar; a. Kalemler, b. Keskiler, c. Çızağı, ç. Topak Örs, d. Halep Örsü, e. Deve Boynu Örs, f. Milimgi, g. Çekiçler; Soldan Sağa: Karga burun Nari, Topak Miyene, Miyene, Nari, ğ. Demir Makası, h. Desen Kalıpları (Aktürk 2012)



Şekil 22. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Araçlar; l. Pense, i. Kargaburun, j. Kumpas, k. Ahşap Tokmaklar, l. Plastik Tokmak, m. Edirek, n. Ocak, o. Pergel, ö. Çark, p. Kıskaç (Aktürk 2012)



Şekil 23. Bakır İşlemciliğinde Kullanılan Araçlar; r. Ege, s. Polisaj Makinesi, t. Torna (sıvama) Makinesi, u. Sıvama Kalıpları, ü. Pürmüz, v. Kordon Makinesi (Aktürk 2012)

Kalemler: Çelikten yapılmış, ucu sivri araçtır. Çekiç yardımı ile bakır ürünlerin desenlendirilmesinde kullanılır. Bu kalemlerin bazılarının ucunda sivriltilmiş sanayi elması bulunmaktadır. Zimba kalemlerinin üzerlerinde ise kabartma motifler bulunmaktadır (Şekil 21a).

Keskiler: Ürünlerin şekillendirilmesinde farklı uçlara sahip birçok keski kullanılır (Şekil 21b).

Çızağı (Gaziç): Yuvarlak formlu ürünlerin ağızlarına çizgi çizmek amacıyla kullanılır (Şekil 21c).

Örsler: Çelik veya demirden yapılmış ucu çeşitli şekillerde, alt kısmı ise zemine gömülü halde kullanılan bir araçtır. Bakır ürünlerin kolay işlenmesini ve ustanın rahat çalışmasını sağlar (Şekil 21ç, d, e, f).

Çekiçler: Şekil verme, perdelama ve düzeltme işlemlerinde kullanılan araçlardır (Şekil 21g). Çeşitlerinden bazıları şunlardır;

- a) **Miyene:** Çekicinin ucu dört köşelidir ve perdelama işlemi ile desenlendirme amacıyla kullanılır (Şekil 21g).

- b) **Topak miyene:** Miyeneden farkı ucunun yuvarlak olmasıdır. Perdahlama işleminde yuvarlak desenler oluşturur(Şekil 21g).
- c) **Nari:** Bu çekiç tav düşürme, taban ve yanların düzenlenmesinde kullanılır(Şekil 21g).
- d) **Kargaburnu Nari:** Ürünlerin ağız kısımlarının şekillendirilmesinde kullanılır(Şekil 21g).

Demir Makası: Bakır levhaların kesilmesinde kullanılır (Şekil 21ğ).

Desen kalıpları: Ürünlerin desen şablonlarını çizmek için kullanılır. Genellikle eski röntgen filmlerinden yapılır (Şekil 21h).

Pense: Bakır ürünlerin yapımında çok kullanılır. Tutma, eğme ve benzeri işlerde kullanılır (Şekil 22ı).

Kargaburnu: Pense ile hemen hemen aynı görevi görür. Pensenin giremediği yerlerde ve daha ince işlerde kullanılır (Şekil 22i).

Kumpas: Bakır ürünlerin derinliklerinin ve kenar kalınlıklarının ölçülmesi işleminde kullanılır (Şekil 22j).

Tokmaklar: Ahşap ve plastik (Şekil 22k, l) olmak üzere iki çeşidi kullanılır. Bakır ürünlerin çukurlaştırılmasında, tabanlarının düzleştirilmesinde ve benzeri işlemlerde kullanılır.

Edirek: Tavlama ve kalaylama işlemlerinde kullanılan şiştir. Ürünlerin üzerine takılarak ateşle temas ettirilmesi amacıyla kullanılır (Şekil 22m).

Ocak: Tuğla ve taşlarla örülmüş, etrafı toprakla sıvanmış, orta kısmında kömür ile ateş yakılarak üzerinde tavlama, kalaylama, ısıtma ve eritme işlemleri yapılan yapıdır (Şekil 22n).

Körük: Ocağın ateşine hava üfleyerek kuvvetlendirilmesini sağlar.

Pergel: Yuvarlak bakır ürünlerin merkezini bulma işleminde ve bu yuvarlak ürünlere işlenecek desen kompozisyonlarının hatlarının belirlenmesinde kullanılır (Şekil 22o).

Çark: Bakır ürünlerin çapaklarının alınmasında, kenarlarının inceltilmesinde, pürüzlerinin giderilmesinde kullanılır (Şekil 22ö).

Kıskaç: Ürünleri sıkıştırarak tutulmasını sağlar. Bakır ürünlerin tavlama ve kalaylama işlemlerinde ürünlerin ateşle temas ettirilmesinde maşa amacıyla kullanılır (Şekil 22p).

Eğe: Bakır ürünlerin kararar yerlerinin parlatılmasında, çapaklarının alınmasında ve pürüzlerinin giderilmesinde kullanılır (Şekil 23r).

Polisaj makinesi: Bakır ürünlerin cila ile parlatılmasında kullanılır (Şekil 23s).

Torna (sıvama) makinesi: Üzerine takılan kalıplara göre, bakır levhalara şekil verme işleminde kullanılır (Şekil 23t).

Sıvama kalıpları: Torna makinesine takılarak, kendi şekline göre metal levhanın sıvanması amacıyla kullanılır (Şekil 23u).

Pürmüz: Bakır ürünlerin bölgesel olarak tavlınmasında ve yapımı tamamlanan ürünlerin renklendirilmesinde kullanılır (Şekil 23ü).

Kordon makinesi: Bakır ürünleri kenarlarının yuvarlak biçimde şekillendirilmesinde kullanılır (Şekil 23v).

Kaynak makinesi: Isı ve sarı tel ile ürünlerin parçalarının birleştirilmesinde kullanılır.

Ayaklı Pres: Ürünlerin yüzeylerinin düzleştirilmesinde ve pürüzlerinin giderilmesinde kullanılır.

Bulaşık süngeri: Ürünlerin parlatılması ve desenlendirildikten sonra üzerindeki yağ, boya ve artıkların çıkarılmasında kullanılmaktadır.

Leğen: Bakır ürünler büyük bir leğen içerisinde bir miktar bulaşık deterjanı ile yıkanır.

4.2.2.1. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Gereçler

Bakır işlemeciliğinde kullanılan gereçler en başta bakır madeni olmak üzere, gomalak cila, vapor isi, renkli asetat boya kalemleri, cila, gres yağ, meşe odunu kömürü, kalay, nişadır, pamuk ve bulaşık deterjanıdır (Şekil 24, 25).



Şekil 24. Bakır İşlemciliğinde Kullanılan Gereçler; a. Bakır Levha, b. Gomalak Cila, c. Vapur İsi, ç. Asetat Kalem, d. Cila, e. Gres Yağı, f. Sarı Tel, g. Bulaşık Deterjanı (Aktürk 2012)



Şekil 25. Kalaylama İşleminde Kullanılan Gereçler; a. Pamuk, b. Kalay, c. Nişadır (Aktürk 2012)

Bakır levha: Bakır, ildeki fabrikalardan eski zamanlarda külçe halinde temin edilirken daha sonraları büyük tabakalar halinde alınıp bakır ustaları tarafından kullanılacak boyutlarda kesilmekteymiş, günümüzde ise bakır levha halinde ildeki fabrikalardan temin edilmektedir. Gaziantep’te iki adet bakır fabrikası bulunmakta ve araştırma yaptığımız sıralarda bu fabrikalardan bakırın bir kilogramı ortalama 18,50 TL ye satın alınmaktadır (Şekil 24a).

Gomalak cila: Bir çeşit reçine olan gomalak cila bakır ürünlerin süslenmesinde vapur isi ile karıştırılarak bir çeşit boyar madde elde edilmektedir. Vapur isinin bakır ürünlerin yüzeyine yapışmasını ve ürünün yüzeyinin parlaklık kazanmasını sağlar (Şekil 24b).

Vapur isi: Gomalak cila ile karıştırılarak bazen de karıştırılmayarak bakır ürünlerin renklendirilmesi işleminde kullanılmaktadır (Şekil 24c).

Renkli Asetat Boya Kalemleri: Günümüzde bakırcılar turistik amaçlı eşya yapımında kırtasiyelerden hazır aldıkları boya kalemleriyle, cam ve asetat boyamada kullanılan boylarla daha çok kabartma tekniği ile süslenmiş bakır eşyalara boyama yapmaktadır (Özdemir ve Kaya, 2011:9) (Şekil 24ç).

Cila: Ürünlerin polisaj makinesi ile parlatılmasında kullanılır. Polisaj makinesinde bulunan keçenin üzerine bir miktar cila sürüldükten sonra ürün hareketli olan keçeyle sürülerek parlatılma işlemi yapılır (Şekil 24d).

Gres yağı: Torna makinesinde ürünler sıvanırken demir çubuk üzerine bir miktar gres yağı alınarak demir çubuğun bakır levha üzerinde daha rahat hareket ettirilmesi için kullanılır (Şekil 24e).

Sarı tel: Oksijen kaynağı ile birleştirme işleminde kullanılır (Şekil 24f).

Meşe odunu kömürü: Bakır ve kalay ocaklarında ateş elde etmek amacıyla kullanılır.

Kalay: Bakır ürünlerin insan sağlığına zarar vermelerini önlemek amacıyla üretilen ürünlerin üzerleri kalay ile kaplanır (Şekil 25b).

Nişadır: Kalaylama işlemi sırasında kalayın bakır yüzeyini daha iyi tutması için ateş üzerindeki bakır ürüne biraz nişadır atılır ve daha sonra biraz kalay sürülerek kalaylanır (Şekil 25c).

Pamuk: Kalaylama işlemi sırasında nişadırın ve kalayın bakır ürünlerin yüzeyine dağılmasını sağlamak için kullanılır (Şekil 25a).

Bulaşık deterjanı: Üretilen eşyaların üzerindeki vapor isi ve birtakım kalıntılardan arınması için bu eşyalar bir leğen içerisinde su, asit ve bulaşık deterjanı ile yıkanır (Şekil 24g).

4.2.3. Bakır İşlemeciliğinde Yapım Aşamaları

Bakır ürünlerin yapım aşamaları, tarih öncesi devirlerden günümüze kadar gelen süreç içerisinde sürekli gelişim göstermiştir. Fakat yakın tarihlerde plastik, çelik ve alüminyum ürünlerin kullanımlarının yaygınlaşması bakırcılığın gelişimini sekteye uğratmıştır. Binlerce yıldan beri uygulanmakta olan tekniklerin yanı sıra günümüz modern toplumlarında gelişen teknolojiye paralel olarak bakır ürünlerin yapım teknikleri gelişerek çoğalmıştır. Artan bu yapım tekniklerinin yanı sıra insanlığın doğasından gelen süsleme isteği üzerine süsleme teknikleri de ortaya çıkarak günümüze kadar gelişim göstermiştir. Bakır işlemeciliğinde kullanılan yapım teknikleri; dövme, sıvama, preste basma ve dökme tekniğidir. Bakır işlemeciliğinde kullanılan süsleme teknikleri ise; kazıma, boyama, kabartma, ajur, zimba ve kakma tekniğidir.



Şekil 26. Bakır İşlemeciliği Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

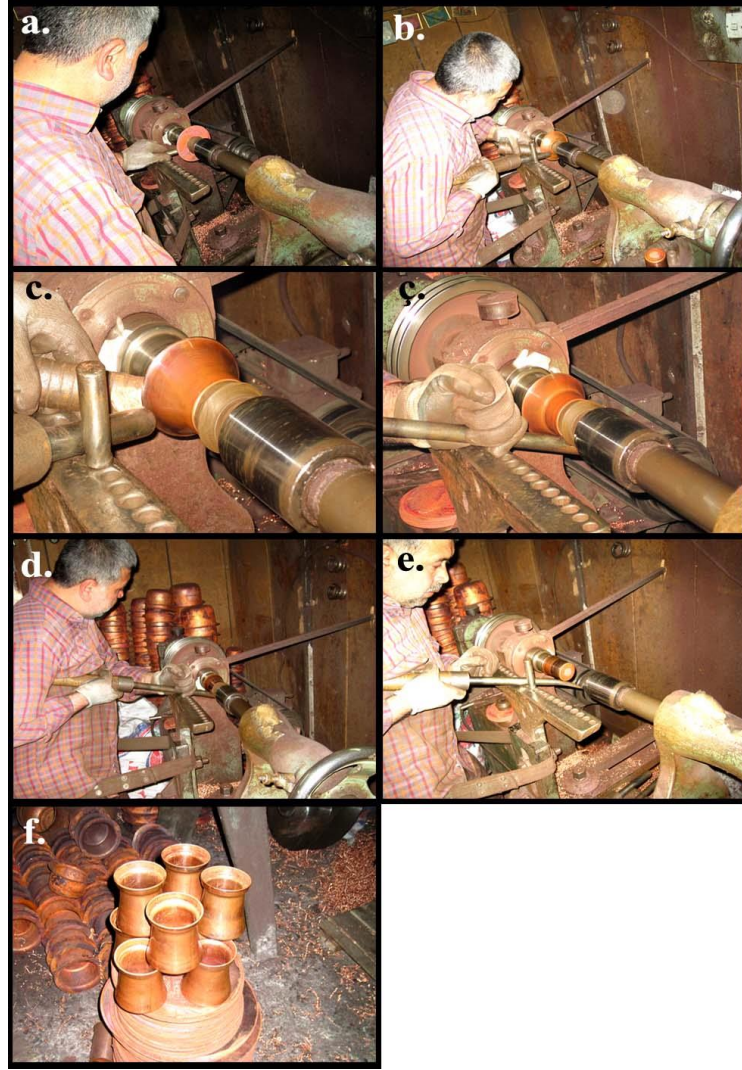
4.2.3.1. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Yapım Teknikleri

Dövme tekniği: Tarih öncesi devirlerden günümüze kadar uygulanan tekniktir. Bakır külçelerinin çekiç ve tokmaklarla dövülerek levha haline getirilmesi ve ardından istenilen ürünün formuna uygun olarak tekrar çekiçlenmesi ve tokmaklanmasıyla ürünlerin elde edilmesi tekniğidir. Dövme tekniği sabır, emek ve ustalık isteyen bir işdir. Gaziantep'te bu teknikle tek parça ürünler üretildiği gibi parçalı ürünlerde de her parçanın ayrı ayrı çekiçlenmesi ve dövülmesi ile parçaların istenilen forma getirildikten sonra lehim ve benzeri tekniklerle birleştirilmesiyle ürünler meydana getirilir (Şekil 27).



Şekil 27. Dövme Tekniği İle Yapılan Bazı İşlemler; a. Ürünün Ağzının Bükülmesi, b. Ürünün Ağzının Düzeltilmesi, c. Perdah İşlemi İçin Ürüne Özel Yapılmış Örs, ç. Perdahlanmamış Ürün, d. Perdah İşlemi, e. Perdahlanmış Hali, f. Perdahlama İşlemi, g. Perdahlama İşlemi (Aktürk 2012)

Sıvama tekniği: Torna makinesine takılan sıvama kalıpları üzerine bakır levhaların demir çubuklar yardımı ile sıvanarak, bakır levhanın takılı olan kabın şeklini almasını sağlama işlemidir. Dövme tekniğine göre daha kolay ve hızlı bir tekniktir. Sıvama kalıplarının çeşitliliğine bağlı olarak birçok biçimde bakır ürünler üretilmektedir. Sıvama kalıplarının bazılarının üzerine işlenen biçimler, sıvama esnasında bakır ürünlerin üzerine geçerek bir çeşit desenlendirme işlemi de yapılabilmektedir (Şekil 28).



Şekil 28. Sıvama Tekniğinin Uygulanışı; (Aktürk 2012)

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. Seri üretimde yaygın olarak kullanılmakta olup en modern teknik sayılmaktadır. Parçalı ürünler diğer tekniklerde olduğu gibi sonradan lehim ve benzeri şekillerde birleştirilmesiyle elde edilmektedir.

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

4.2.3.2. Bakır İşlemeciliğinde Kullanılan Süsleme Teknikleri

Bakır işlemeciliğinde yapım teknikleri kadar süsleme teknikleri de önem taşımaktadır. Kullanılan süsleme teknikleriyle genellikle bitkisel ve geometrik desenler işlenmektedir. Bu teknikler ayrı ayrı kullanılabilirdiği gibi bir arada da kullanılmaktadır.

Kazıma tekniği: Elde edilen bakır ürünlerin desenlendirilecek yüzeylerinin belirlenmesinin ardından sivri uçlu kalemler ile desenlendirilmesi tekniğidir. Gaziantep’li 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 (Şekil 29).



Şekil 29. Kazıma Tekniğinin Uygulanışı (Aktürk 2012)

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. Bu teknikte vapor isı ve

gomalak cila karışımından hazırlanan boyar madde ürünlere eski görünümü kazandırmak veya desenlerin belirginliğini arttırmak için kullanılmaktadır (Şekil 30).



Şekil 30. Boyama Tekniğinin Uygulanışı; a. Boyanın Hazırlanması, b. Boyama İşlemi, c. Boyama İşlemi, ç. Boyanmış Ürün, d. Ürünün Tesviyesi, e. Ürünün Zımpara İle Tesviyesi, f. Ürünün Pamuk ile Tesviyesi, g. Ürünün Yıkanması, g. Ürünün Yıkanması, h. Boyama İşlemi Biten Ürün (Aktürk 2012)

Kabartma tekniği: Çeşitli uçtaki keskinlerin çekiç yardımı ile bakır ürünlerin üzerine vurulması ile ürünün sıkıştırılması sonucu yükseltilecek desenlendirilmesi tekniğidir. Araştırmada karşılaşılan, son derece revaçta olan piramit desenli ürünler bu teknikle

elde edilmektedir. Ürünlerin desenlendirilmesinde istenirse motiflere vurularak kalan kısımlar kabartılmaktadır. İstenirse de motiflerin kontur çizgilerine vurularak motifler kabartılmaktadır (Şekil 31).



Şekil 31. Kabartma Tekniğinin Uygulanışı; a , b , c , ç , Farklı Uçlardaki Keski İle Kabartma İşlemi, d. Kabartma Tekniği Uygulanmış Ürün, e. Kabartma Tekniği Uygulanmış Ürün, f. Kabartma Tekniği Uygulanmış Ürün (Aktürk 2012)

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. Araştırma sırasında bu teknikle en çok fener imal edildiği görülmektedir(Şekil 32).



Şekil 32. Ajur Tekniği İle Üretilmiş Fenerler (Aktürk 2012)

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

Zimba tekniği: Ucunda kabartma motifler bulunan kalemlerin çekiç yardımı ile bakır ürünlerin yüzeyine vurulması ile süslenmesi tekniğidir (Şekil 33).



Şekil 33. Zimba Tekniğinin Uygulanışı; a. Uygulanacak Ürünler, b. , c. Zimba Tekniğinin Uygulanışı, ç. Zimba Tekniği Uygulanmış Ürünler (Aktürk 2012)

4.2.4. Ürünler

Gaziantep'te üretilen bakır ürünler Gaziantep mutfak kültürünün zenginliğinin bir göstergesidir. Zengin mutfak kültürü olan Gaziantep, buna paralel olarak gelişmiş bakır eşya kültürüne de sahiptir.

Gaziantep atölyelerinde imal edilen ve kentte kullanılan bakır kapların bir bölümü, Osmanlı coğrafyasının tümünde kabul gören yemek çeşitleri ve sofrada adetleri ile bağlantılı olan, ancak yerel üslup ve sanat özellikleri nedeniyle biçim ve

süsleme teknikleri bakımından küçük farklarla birbirinden ayrılan örneklerden oluşurken, diğer bir bölümü de kentin zengin yemek kültürünün doğal bir yansıması olarak ortaya çıkan, kente ve çevresine özgü yemeklerin yapımında ve sunumunda kullanılan özgür formlar olarak dikkatleri üzerine çekmektedir (Uğurluer, 2002:5).

Yemek kültürü ile bağıntılı ürünler;

Siniler: Yerde oturarak yemek yeme geleneği ile

Kuzu lengerleri: aynı kaptan yemek yeme alışkanlığı ile (zaman içerisinde bu gelenek değişmiştir)

Taslar: Ayran, çorba, hoşaf ve şerbet gibi yemekte tüketilen sıvı yiyecek ve içecekler ile

Kahve tepsileri ve cezveleri: Kahve geleneği ile

İbrik ve leğen takımları: Yemekten önce ve sonra ellerin yıkanması ihtiyacı ile

Mahsere kazanları: Üzüm şiresinin ve bulgurun kaynatılması ile

Saplı taslar: Yemeklerin bir kaptan diğer bir kaba aktarılması ile

Bakır çukur sahan: Gaziantep'te sabahları yenilen "beyran" ile

Ötçe tavası: Gaziantep'e özgü olan, mücvere benzeyen bir yemek olan ötçenin yapımı ile.

Sefer tasları: Gaziantep esnafının bir kısmının yemeklerini evden getirmesi alışkanlığı ile

Kapaklı sahan takımları: Pilavlık, çorbalık, kuzuluk gibi parçalardan oluşan takımlar, batılılaşma ile yaygınlaşan masada ve ayrı kaplardan yemek yeme alışkanlığı ile

Köfte leğenleri: Gaziantep mutfağında önemli bir yere sahip olan köfte çeşitlerinin yoğunlaşması ile ortaya çıkmıştır (Uğurluer, 2002:5-7).

Gaziantep'te bakır üretilen bakır ürünler bunlarla da sınırlı kalmamıştır. Hediyelik eşya, nargile, devasa boyutta ibrikler, duvar tabakları, çaydanlıklar, fenerler, ehli keyf takımları, havanlar, kül tablaları gibi genellikle zengin işlemlere sahip bakır ürünler üretilmektedir.



Şekil 34. Kahve Fincanları ve Tepsi (Aktürk 2012)



Şekil 35. Bakır Taslar (Aktürk 2012)



Şekil 36. Tepsiler (Aktürk 2012)



Şekil 37. Çeşitli Bakır Ürünler (Aktürk 2012)

4.3. Kilim Dokumacılığı

Gaziantep’te geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisi de kilim dokumacılığıdır. Kilimin dokuma çeşitleri arasında Türk toplumunda çok ayrı bir yeri vardır. Antep kilimleri parlak dönemini geçmişte bırakmıştır. Günümüzde bu alanda uğraş veren çok az sayıda usta kalmıştır.

4.3.1. Kilim Dokumacılığının Tanımı ve Tarihçesi

Kilim bilinen en eski dokuma türüdür. Kilim döşeme, örtü ve yaygı gereksinimlerinden doğmuştur. Bilinen en eski dokuma türü olan kilim, döşeme, örtü ve yaygı gereksiniminden doğmuştur (Uçarer, 2007:259). Kilimin Türk toplumunda çok ayrı bir yeri vardır. İlk Türk toplulukları hayvancılıkla uğraşmaktaydılar. Yetiştirdikleri hayvanların yünlerinden ve kıllarından elde ettikleri ipliklerle kilim dokumaktaydılar. Kilim yaşadıkları çadırın ısı yalıtımının ve süslemesinin vazgeçilmez bir parçasıdır. Günümüzde ise kilimler genellikle köy evlerinde ve çadırlarında kullanılmaktadır. Son yıllarda şehir hayatında da görülen kilimler ev, otel, büro gibi yerlerde bir dekoratif öğe olarak kullanılmaktadır (Ölmez, 2005:90).

Kilim dokumacılığı, dokunan kilimlerin dokunduğu bölgenin özelliklerini taşıması, kültürel değerlerini yansıtmaya ve dokunduğu bölgeye ekonomik olarak katkıda bulunması açısından önemlidir (Ölmez, 2005:90-91).

Kilim dokumacılığının Gaziantep'e ilk defa Halep'ten geldiği belirtilmektedir. İlk başlarda kilim dokuma işçiliğinin Türkler tarafından, sermayedarlığının ise Ermeniler tarafından yürütüldüğü söylenilmektedir. 1336–1337 Antep savaşından sonra Ermenilerin Antep'ten tamamen ayrılmaları üzerine bu sanatın sermayedarlığı da Türkler tarafından yapılmaya başlanmıştır. İlk defa Gaziantep yöresinde köylülerin giydiği aba ismi verilen bir çeşit motifli kilim örneğinin devam etmesi ile Gaziantep'te kilim dokumacılığı gelişmiştir. Kilim dokumacılığına ilkel yöntemlerle yünlerin ve yünlerin kaba kısımlarının bükülmesi ile üretilen ipliklerle başlanmıştır. 1935 yılına kadar arıntılarla (koyun ve kuzu derilerinden ikinci kez kazıyarak çıkarılan yün, kıl artıkları) kilim imalatı yapılmıştır. 1935 yılından kilim dokumacılığında fabrikalarda üretilen iplikler kullanılmaya başlanmıştır. Fabrikalarda üretilen ipliklerin bir kısmı temiz yünden (yapağıdan), bir kısmı ise artıkların karışımıyla elde edilen iplikler. Artıkların karışımıyla elde edilen ipliklere ikinci mal denilmektedir. 1951 yılında fabrikalarda tarak altına dökülen artıkların içine az miktarda kıl ve telis karıştırılarak iplik imal edilmeye başlanmıştır (Göğüş, 1965a:9-10).

Yüzyıllardan beri bir sanat kolu olarak devam eden, Anadolu ve Güney ülkelerinde devamlı satılan Gaziantep kilimleri, sadece bir yaygı değil, aynı zamanda kilimler üzerindeki rengârenk güzel şekilleri ile bir güzel sanat eseridir (Yörükoğlu, 1977:77).

Gaziantep kilimleri 1913–1935 yıllarında Orta Doğu, Anadolu, Karadeniz sahilleri ve daha birçok yere ihraç edilmektedir. O zamanlarda iki türlü Antep kilimi vardır. Bunlardan birincisi şehir merkezinde yatay tezgâhlarda ve kilim atölyelerinde dokunan kilimler, diğeri ise köylerde dikey, kirkitli tezgâhlarda dokunan kilimlerdir. Köylerde dokunan kilimler daha güzel ve daha değerlidir. Şehir merkezinde yatay tezgâhlarda üretilen Antep kilimleri 6–7 liraya satılmakta iken, köylerde kirkitli tezgâhlarda dokunan kilimler 20–25 liraya satılmaktadır (Anonim, 1935:283).

1957 yılında Gaziantep'te bir iplik fabrikası bulunmaktadır ve bu fabrika yıllık 200 ton kilim ipi üretim kapasitesine sahiptir. İplik sarfiyatı yıllık 1200–1500

ton arasındadır. Şehirde bulunan 3500 el tezgâhı yılda 500.000 adet kilim imal etmektedir (Anonim, 1958:12).

1965 yılında yapılan bir araştırmada 1950 ve 1952 yıllarında Gaziantep'te kilim imalatının sadece şehir merkezinde yapıldığı belirtilmiştir. Bu yıllarda 2500 kilim tezgâhı bulunurken kanunen 4 işçi çalıştıran iş kolları kanun kapsamına alınmış, imalatçılar iş kanuna tabi olmamak için kilim tezgâhlarının sayılarını 4'ten aşağıya düşürmüş ve tezgâh sayısı 1965 yılında 1750'ye düşmüştür. Bu tezgâhlar her balyada 10 çift kilim olmak üzere haftada 120 balya kilim imal etmektedirler. İmal edilen kilimler 8–10 desen arasında olup balya fiyatları hammaddesine göre 200 lira ile 800 lira arasında değişmektedir. Senede 6000–7500 balya arası kilim imal edilmektedir. Bu kilimlerin değeri o zamanda 3 milyon lirayı aşmakta ve Türkiye'nin bütün şehirlerine satılmaktadır (Göğüş, 1965b:36).

1966 yılında Gaziantep'te bulunan iplik fabrikası sayısı 7'ye yükselmiştir. 1 tane iplik fabrikası da kurulum aşamasındadır. 7 fabrika ortalama 1420 işçi sahiptir. Günde 6 ton kilim ipi imal edilmektedir. 4 fabrika 3 vardiya olarak, 3 fabrika tek vardiya olarak çalışmaktadır. Fabrikalarda toplam 510 işçi çalışmaktadır. Fabrikalarda tam kapasite çalışıldığı takdirde 7 ton iplik üretilebilmekte ve 630 işçi çalıştırılabilmektedir. Gaziantep'in günlük kilim ipi ihtiyacı 6 tondur ve üretilen iplik ihtiyacı karşılamaktadır (Anonim, 1966b:75-76), bu bilgi 1968 Gaziantep il yıllığında da aynı şekilde geçmektedir.

1966 yılında yapılan bir araştırmada el tezgâhlarının sayısının 100–150'ye kadar düştüğü belirtilmektedir. Gerilemenin nedenleri ise;

- a. Kilim atölyelerinin küçük ve dağınık iş yerleri halinde olması.
- b. Enflasyonun etkileri,
- c. Ekonomik olarak çok zayıf olan üreticilerin, ürettiği kilimlerde kaliteyi düşürmeleri ve ucuza satma yolunu seçmeleri,
- d. Antep kilimlerine olan güvenin kaybedilmesi olarak belirtilmektedir (Anonim, 1966c:90-91).

Ticaret odası bu sıkıntıları gidermek için bütün imkânlarını ve yetkilerini kullanmıştır. Kilim imalatı alınan kararlarla belirli türlere ve kalitelere ayırmış, kullanılacak hammaddelerin cinsleri ve miktarı tespit edilmiş ve bir kontrol teşkilatı kurulmuştur. Tespit edilen kararlara aykırı üretim yapanlar cezalandırılmış ve ürettikleri kilimler kalitelerinin bozuk olduğunu belirtmek amacıyla işaretlenmiştir. Yapılan kontrollerle ilk zamanlar ümit verici sonuçlar elde edilmiştir. Odanın sadece odaya kayıtlı üyeleri bağlayıcı kararlar alabilmesi ve yaptırım uygulayabilmesi nedeniyle diğer il ve ilçelerdeki imalata müdahalede bulunamaması bu yaptırımların etkisini azaltmış ve hatta kayıtlı üyelere zararlı olduğu görüşü bile ortaya çıkmıştır. Bu durumlar sonucunda bu uygulamadan vazgeçilmek zorunda kalınmıştır (Anonim, 1966c:91).

Daha sonra Türkiye çapında kalite kontrolünün sağlanması için Türk Standartları Enstitüsü'ne başvurulmuş ve kilim üretiminin standartlaştırılması istenilmiştir. Olumlu karşılanan bu istek sonucu kilim standardı tasarısı oluşturulmuştur. Hazırlık çalışmaları süren kilim standardının yürürlüğe konulması ve bütün Türkiye'de takip edilmesi sonucunda iyi sonuçlar alınacağı düşünülmektedir (Anonim, 1966c:91).

Diğer sebeplerden biri ise motorlu tezgâhlarla kilim dokumanın başlamasıdır. Motorlu tezgâhlarda el tezgâhlarına göre 33 kat daha verimli çalışma sağlanmaktadır. Halı motifleri ile dokunan bu kilimler çekici renkleri ve fiyatları ile daha çok tercih edilmektedir. Gaziantep'te imalatçılar el tezgâhlarını bırakarak motorlu tezgâhlara geçiş yapmaya başlamışlardır. Bu dönemde 100 adet motorlu kilim tezgâhı bulunmakta ve çalışmaktadır. Bu dönemde Gaziantep'te günde 600–650 adet kilim dokunmaktadır (Anonim, 1966c:91).

Gaziantep kilimlerinin önemli özelliklerinden birisi yapımının usta–çırak yoluyla öğrenilmesidir. Kaynakta usta çırak ilişkileri şu şekilde belirtilmektedir;

Çıraklık yapan çocuğa yörede “şeert”, yani şakirt denilmektedir. Çırak, ilk olarak dokumacılıkta çok önemli bir yeri olan, kırılan iki teli birbirine ekleme işlemini öğrenmektedir. Bu ekleme işlemi düğüme benzeyen bir birleştirme olmayıp, adına “bedris” denilen, bir bağlama şeklidir.

Bedris yapımını öğrenen şeert kelepten (çile) “sağıntı” yapmayı öğrenirdi. Bozuk çilelerin düzeltilerek, masuraya sarılmasını kolaylaştıran işleme sağıntı denilmektedir.

Bedris yapımını, sağıntı yapmayı ve masura sarmayı öğrenmek ortalama olarak üç yıl sürerdi. Bu zaman zarfında çırak ustanın eline bakarak mesleğin diğer inceliklerini de öğrenirdi. Ustanın kilim işlerken mekiği yanlışlıkla elinden fırlar ve şeert bunu kapıp kaçarsa usta, “düven” (dükkân) deki çalışanlara ziyafet verir ve arada bir de çırağın tezgâha girerek dokuma yapmasına izin verirdi.

Antep kilimleri çukur tezgâh dediğimiz ve zeminden altmış, yetmiş santim derinliğinde dikine boşaltılmış ve dört köşesindeki ayaklarında yere çakılı bulunduğu bir tezgâhta dokunmaktadır.

Arada bir tezgâha giren şeert bir müddet sonra “yarım halfe” olurdu. Yarım halfe dokuduğu kilimlerden ustasının aldığı ücretin yarısını alırdı. Ücretin diğer yarısı ise usta hakkıydı. Bir yıl kadar da yarım halfelik yapan kişi kendisine yapılan yeni tezgah ile halfeliğe geçerdi (Kuşoğlu, 1991:21).

Günümüzde ise Gaziantep’te kilim dokuyucuları oldukça az sayıdadır ve onlarda genellikle atık malzemelerden elde edilen ipliklerle, sade desenli kilimler dokumaktadırlar. Çırak ise artık bulunamamaktadır. Çırak bulunamamasının nedenini bazı ustalar 8 yıllık zorunlu eğitime, bazı ustalar ise elde edilen gelirin azlığına bağlamaktadırlar.

Gaziantep kilimlerinde kullanılan desen kompozisyonları; habbap ayağı, pençe göbek, zincir göbek, parmak göbek, dirsek göbek, aynalı, kuşkanadı veya kanatlı, taraklı ve atomludan oluşmaktadır.

Habbap ayağı: Yörede naline verilen isimdir. Basamaklı üçgenlerin tersli yüzlü iç içe geçmiş şeklinden meydana gelen $\frac{1}{4}$ simetrik eşkenar dörtgen biçimli madalyondur. Üçgenlerin basamakları bazen düz 90 derece diktir. Habbap ayağı hem orta göbek hem de kenar madalyonu olarak uygulanır (Soysaldı, 2006:4).

Pençe göbek: Pençe göbekte üçgenlerin basamakları 45 derece eğimli kol dirseğinin kıvrımı şeklindedir. Yine $\frac{1}{4}$ simetrik eşkenar dörtgen biçimli madalyondur. Kilimin hem orta hem de kenar madalyonlarında yer alır. Pençe göbek eski Antep kilimlerinin en sevilen ve en çok uygulanan desenlerindedir. Pençe, kartal gibi güçlü kuşların avını kavramada kullandığı güçlü perdeli ayaklarını ifade eder (Soysaldı, 2006:4).

Zincir göbek: İç içe geçmiş düz merdiven basamaklarıdır. Bu basamaklar merkezden dışa doğru; bir, üç, beş, yedi, dokuz, on bir basamak şeklinde, $\frac{1}{4}$ tekrarı ile eşkenar dörtgen biçimli bir madalyon oluşturmuştur. Madalyonun başlangıç ve bitiminde ise ters yönde üç basamaklı bir kaide yer almaktadır. Bir merkezden yayılan ışık dalgalarının ifadesi gibidir (Soysaldı, 2006:4).

Parmak göbek: İki dikdörtgenin bir basamaklı şekilde birleşik biçimidir. Bu birim farklı renk sıraları ile yan yana ve üst üste yerleşiminden motif meydana gelir. $\frac{1}{4}$ simetrik eşkenar dörtgen biçimli madalyon olarak veya iki sıra halinde ince ara suyu olarak da uygulanmaktadır. Kilimin hem orta hem de kenar madalyonlarında yer alır (Soysaldı, 2006:4).

Dirsek göbek: Paralelkenar biçimli birimin basamaklı şekilde kaydırılması ile merkezden dışa doğru bir, üç, beş, yedi veya iki, dört, altı, sekiz basamaklı sıraların birbiri üstüne binişip ve iç içe geçerek meydana getirdiği $\frac{1}{4}$ simetrik eşkenar dörtgen biçimli madalyondur. Dirsek motifinde paralelkenar uçları 45 derecelik eğimle kol dirseğinin tam kıvrım eğimini vermektedir. Bu desen bazen peri basamağı ve şeytan basamağı gibi isimler de almaktadır. Kilimin hem orta hem de kenar madalyonlarında yer alır (Soysaldı, 2006:5).

Aynalı: Dirsek göbek olarak bilinen motifin yarısı, iki basamaklı olarak kilimin kenarından içe doğru alışılmışın aksine bir simetri biçiminde, iki yarım madalyon birbirine sırtı dönük yerleştirilmiştir. Bu desende sanki aynadan yayılan ışığın ifadesi vardır (Soysaldı, 2006:5).

Kuşkanadı ya da kanatlı: Paralelkenar (baklava dilimi) biçimli kanatların orta eksene simetrik şekilde üst üste ve yan yana dirsek göbekteki gibi birleşiminden

meydana gelmiştir. Bu motifle oluşturulan bazı madalyonlar kontrast renkli bir sınır dokuması ile süslemeli ve dışa doğru çıkıntılıdır. Kanatlan açık uçan zarif bir kuşun ifadesidir. Kuşkanadı madalyon kilimin hem orta, hem de iki uç bordüründe yer alır (Soysaldı, 2006:5).

Taraklı: Bazen küçük birbirinden bağımsız sıralanmış ince bordür (su) içinde, bazen de iç içe geçmiş dikdörtgen biçimli madalyon halinde kilimin kenar bordürünü oluşturmuştur. Bu dikdörtgenlerin yatay yöndeki kenarlarında tarak dişi şeklinde çıkıntılar bulunmaktadır, diş sayısı iki, üç, beş, yedi, sekiz veya daha fazla olabilmektedir. Bu motif ilikli kilim tekniğine çok uygun ve kolay olduğu için bütün atkı yüzlü dokumalarda yer almaktadır (Soysaldı, 2006:5).

Atomlu: II. Dünya savaşında Japonya'ya atılan atom bombasından esinlenerek dokunduğu söylenmektedir, çekirdeğe benzer oval biçimli bir merkez çevresinde iki yana doğru yaygınlaşan paralelkenar biçimlerinden meydana gelir. Atomlu dirsek, atomlu parmak gibi isimler verilmektedir. Atomlu kilimin orta ve iki uç bordüründe yer alır. Bir merkezden iki yana doğru yayılan dalgalar gibidir. Bazen de; ortada simetrik üçgeni çevreleyen yine simetrik paralelkenarların uçları parmak denilen bazen üç bazen de beş parmaklı el şeklinde bitirilmiştir. Atomlu parmak $\frac{1}{4}$ simetrik eşkenar dörtgen biçimli madalyondur. Türk dünyasında oldukça yaygın kullanılan el motifi çeşitleri burada da kullanılmaktadır. Türk halk biliminde el vermek, Fatma anamızın eli gibi kavramlarla bilindiği gibi bu motifi bir İngiliz yazar Hz. Muhammed ve Ehli beyt'in (Hz. Fatıma, Hz. Ali, Hz. Hasan ve Hz. Hüseyin) ifadesi, ya da İslam'ın beş şartının ifadesi olduğunu belirtmektedir. Kilimin hem orta hem de kenar madalyonlarında yer alır. Bu desen bazen tarak motifi ile aynı anlamda da kullanılmaktadır (Soysaldı, 2006:5).

Klasik Gaziantep kilimlerinde madalyonların yan boşluklarında iki basamaklı üçgen benekler, yatık Y harfi (yaba motifi), yatay ekseninde birleşen ters üçgenlerden meydana gelen küçük kanat ve göz motifleri de görülmektedir (Soysaldı, 2006:5).

Günümüzde Gaziantepli kilim ustaları desen kompozisyonlarını kendilerine göre yorumlayarak kullanmaktadır. Ayrıca Süleyman ERCAN isimli usta doğa resimlerini kilimlere işlemektedir. Sipariş üzerine çalışan Süleyman usta

müşterilerden gelen istek üzerine logo ve amblem de dokumaktadır. Birçok doğa resmini duvar panosuna işlemiştir (şekil 38).



Şekil 38. Süleyman ERCAN Tarafından Dokunmuş Duvar Panosu (Aktürk 2012)

Gaziantep kilimlerinde kullanılan motifleri Yaşar Göğüş başlıca 8 çeşit olarak gruplandırmıştır; Tarihten önceki zamanlara ait olduğu zannedilen (çizgi, nokta ve daireden ibaret olan) motifler, sembolik motifler, ideografik bir anlam içeren (dağ, su, ev, taht, asa, hayat ağacı gibi) yazı ve işaret niteliğindeki motifler, hayvan motifleri, geometrik motifler, soyut şekilli motifler (sembolik ve hayvan şekillerinin stilize edilmiş halindeki motifler), bitkisel motifler (yaprak, çiçek, ağaç gibi), yabancı memleket süslemelerine ait motifler.

Kullanılan başlıca renkler; yeşil, turuncu, lacivert, kırmızı, mavi ana renkler olup bunların dışında pembe, kahve ve güvez (koyu kırmızı) renklerin kullanıldığı görülmektedir (Göğüş, 1965b:36-37), (Göğüş, 1965c:59-60).

4.3.2. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araç ve Gereçler

Gaziantep'te kilim dokumacılığında kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıda listelenmiştir.

4.3.2.1. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araçlar

Kilim dokumacılığında kullanılan araçlar; mekikli tezgâh, devere, terdek, keset, tarak, bıçak, makas ve çıkıktır (Şekil 39).



Şekil 39. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araçlar; a. Devere, b. Mekik, c. Terdek, ç. Keset, d. Tarak, e. Bıçak, f. ve g. Çıkırıklar (Aktürk 2012)

Devere: Dört kanattan oluşan, tavana ve tabana sabitlenmiş, ortadan eksenli ve ekseni etrafında dönerek ileri – geri dönüş yapabilen, ahşaptan bir araçtır. Bazı kişilerce “Ayaklı Nezik” olarak da tabir edilir (İmer, 2001:24 – 25) (Şekil 39a).

Önceleri atölyelerde bulunan devereler zaman içerisinde atölye dışına taşınarak “direzinci” yani çözgücü adı verilen meslek grubu oluşmuştur. Direzinciler iplikleri devere adı verilen bu dolaplarda çözerek kavuk veya kelep haline getirir daha sonra kilim atölyelerine teslim ederler. Bu işlemin atölye dışında yapılması dokumacılara hem zaman kazandırmıştır hem de atölyelerin iş yükünü hafifletmiştir.

Mekik: El veya otomatik dokuma tezgâhlarında atkı veya argaç denilen ve enine olan iplikleri, uzunlamasına olan arışların arasından geçirmeye yarayan masuralı araç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]) (Şekil 39b).

Terdek ve Keset: Terdek ve keset yöresel olarak üzerine atkı ipliklerinin sarıldığı masuraya verilen isimlerdir. Fakat mekik içerisine yerleştirilerek kullanılan masuraya terdek (Şekil 39c), mekik içerisine yerleştirilmeden kullanılan masuraya ise keset (Şekil 39ç) denilmektedir. Terdek ve kesetin diğer bir farkı ise; terdeğin mekiğe yerleştirileceğinden dolayı ince sarılması, kesetin ise dokuma esnasında çabuk bitmemesi ve el ile rahat tutulması için kalın sarılmış olmasıdır.

Tarak: Dokuma esnasında dokumanın düzenli bir şekilde devam etmesi için dokumanın rötüşlerinin yapılmasını sağlar (Şekil 39d).

Bıçak: Dokumanın motiflerini oluştururken renkli atkı ipliklerinin motif sonlarında kesilmesi amacıyla kullanılmaktadır (Şekil 39e).

Makas: Bıçak ile aynı görevi görmektedir.

Çıkrık: Çıkrık normalde yün, kıl ve pamuğu iplik haline getirilmekte kullanılmasına rağmen Gaziantep'te atkı ipliklerinin masuralar üzerine aktarılmasında kullanılmaktadır. Çıkrık ile sarılan masuralar istenilen sıklıkta hızlı bir şekilde hazır hale getirilmektedir (Şekil 39f, g).

Mekikli Tezgâh: Gaziantep'te kullanılan mekikli tezgâhlar; kamçılı tezgâh, çukur tezgâh ve yüksek tezgâhlardır. Kamçılı tezgâhlar genellikle kutnu dokumacılığında kullanılır. Önceleri Gaziantep'te ustaların büyük bir bölümü çukur tezgâh kullanırken, günümüzde tezgâhların kurulacağı yapıya zarar vermemek ve tezgâhların taşınma işleminin kolay olmasını sağlamak amacı ile ustalar yüksek tezgâhları tercih etmektedirler.

Mekikli tezgâhlarda dokuma işlemi, iplikten yapılmış gücülerin iki veya daha fazla çerçeve hareketine göre pedal aracılığıyla hareket ettirilerek ağızlığın açılması ve açılan bu ağızlıktan mekik yardımı ile atkı ipliklerinin geçirilmesi ve tefe vuruşuyla atkı ipliklerinin çözgü iplikleri arasına sıkıştırılmasıyla yapılır.

Gaziantep'te kilim dokumada kullanılan mekikli tezgâhların parçaları dokuma ustalarından alınan bilgilere göre; sargı kazığı, ense kazığı, direzin kavuğu çıbığı, direzin çıbığı, halaka, mıhlı, maber, çerçeve, iplik gücüler, gücü makarası,

ayakçak, tefe, tefe tarağı, sermin, kertme kazığı, düzen ağacı ve mititdir (Şekil 40, 41).

Sargı Kazığı: Direzin adı verilen çözü ipliklerinin sarılı olduğu parçadır. Eskiden kullanılan çukur tezgâhlarda duvara çakılı halde bulunurken günümüzdeki yüksek tezgâhlara bağlı bulunmaktadır (Şekil 40a).

Ense Kazığı: Sargı kazığından gelen ipliklerin tezgâha aktarılmasında kullanılan parçadır (Şekil 40b).

Direzin Kavuşu Çıbığı: Çözü ipliklerinin kavuk biçiminde tezgâhta asılı durmasına yarayan parçadır. Araştırmamız sırasında bazı tezgâhlar üzerinde var olduğunu tespit ettik. Var olmayan tezgâhlarda çözü iplikleri bir poşet içerisinde yerde veya başka bir kabın içerisinde bekletilmektedir (Şekil 40c).

Direzin Çıbığı: Çözü ipliklerinin çaprazlama işleminden sonra çaprazlığının bozulmaması için aralarından geçirilen iki adet tahta çubuktur (Şekil 40ç).

Halaka: Ense kazığından gelen çözü ipliklerinin tezgâha sonra da mihliya aktarıldığı levante verilen isimdir (Şekil 40d).

Mihli: Tahta üzerine belirli aralıklarla çakılan çiviler arasından, halakadan gelen çözü ipliklerinin dokunacak kilimin kalitesine göre eşit paylara ayrılarak tezgâha düzenli bir biçimde aktarılması için kullanılan parçadır. Üzerinde bulunan çivilerden dolayı mihli adı verilmiştir (Şekil 40e).

Maber: Mihlidan gelen çözü ipliklerinin gücülere aktarılmasında kullanılan leventtir (Şekil 40f).

Çerçeve: Koş gel adı da verilen, gücü ipliklerinin takıldığı alt ve üst olmak üzere iki parça tahtadan oluşan parçadır (Şekil 40g).

İplik gücüler: dokuma sırasında çözü ipliklerinin hareket ederek ağızlığın açılmasını sağlayan bölümdür (Şekil 40g).

Gücü makarası: Gücülerin takılı olduğu çerçevenin pedal aracılığıyla rahat bir şekilde hareketlenmesini sağlayan makaralardır (Şekil 40ğ).

Ayakçak: iki parça pedal görevi görev tahtaların üzerine basılarak gücü makarası aracılığı ile gücülerin takılı bulunduğu çerçevelerin hareket etmesini sağlar (Şekil 40h).

Tefe: Tezgâhta yukardan asılı halde olan, üzerinde çözgü ipliklerinin geçtiği tarak bulunan ve ileri geri hareket ettirilmesi ile çözgü ipliklerinin arasından geçirilen atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarayan parçadır (Şekil 41i). Tefe vuruşu dokumanın en önemli kısımlarından birisidir. Tefenin hızlı ve sert vurulması ile daha sıkı ve basık dokumalar meydana gelmektedir, gereğinden fazla yavaş ve hafif vurulması da dokumanın boyunun uzamasına ve atkı ipliklerinin gevşek olmasına neden olmaktadır. Bu nedenlerden dolayı tefe vurmak, güç ve ustalık gerektirmektedir.

Tefe Tarağı: Tefenin üzerinde bulunan hem çözgü ipliklerinin düzenini sağlayan hem de tefenin hareket ettirilmesi ile atkı ipliklerini dokumaya sıkıştıran parçadır. Araştırmamız sırasında tarakların ortalama 466 tel çözgü ipliği geçecek şekilde yani ortalama 930-1000 adet belirli ölçülerde kesilmiş kamışlardan (Şekil 41i) ve metal tellerden (Şekil 41j) düzenlendiğini görmekteyiz. Tarakların yapımında metal tel tarakların çözgüye sürtünerek zarar vermesinden dolayı genellikle kamışlardan yapılmış olanları tercih edilmektedir.

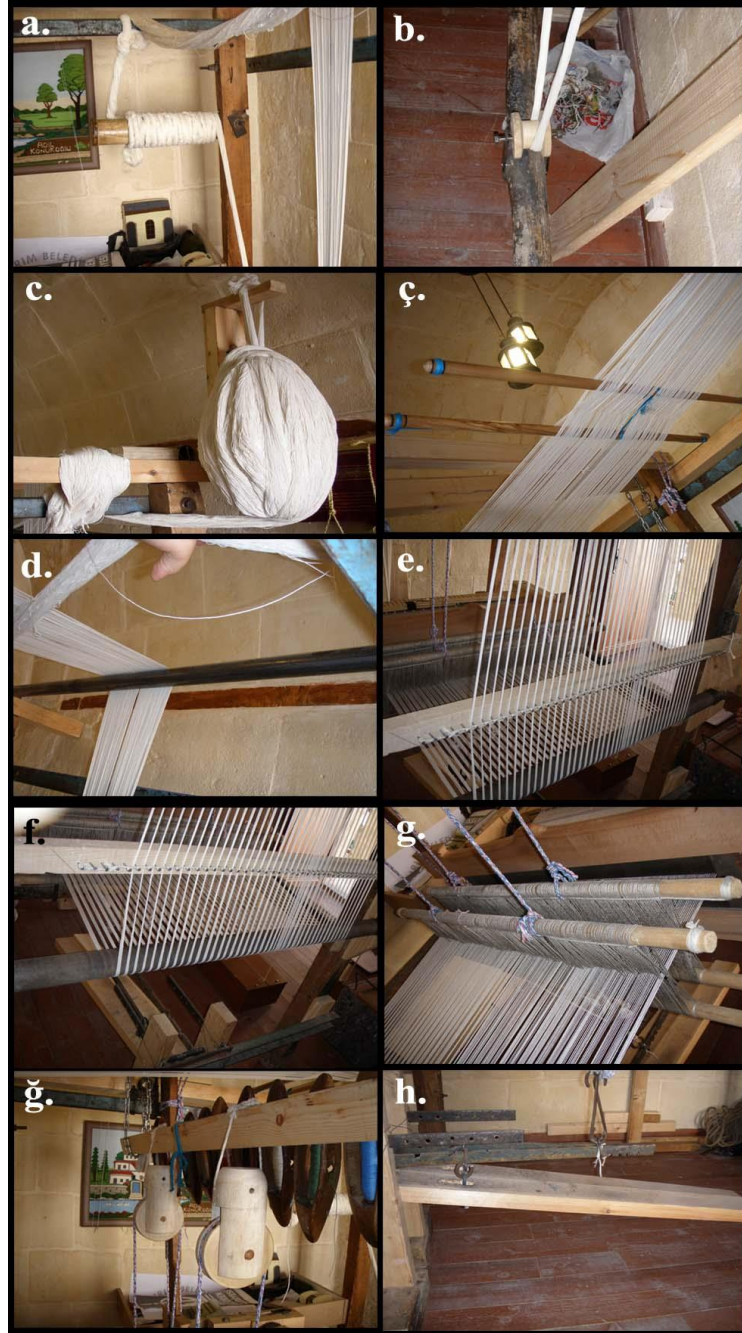
Mitit: Dokuma esnasında dokumanın daralmasını önlemek amacı ile dokumanın iki kenarına uçlarının geçirilmesiyle kilimin kenarlara baskı uygulayarak gergin tutmaya yarayan araçtır (Şekil 41k). İki adet tahta parçasının üst üste koyulması, üzerine delikler açılması, ayarlanan uzunluğa göre tahtaların birbiri üzerinde sabit kalması için bu deliklerin içerisinden çivi veya benzeri araçların geçirilmesi ve iki ucuna 3-4 adet çivinin çakılması ile yapılır. Yapılacak dokumanın enine göre ortadaki deliklerden birbirine sabitlenerek kullanılır.

Sermin: Dokumanın sarıldığı hareketli bir çeşit leventtir (Şekil 41l).

Kertme kazığı (Sermin Dişlisi): Dokumanın düzgün ve rahat yapılabilmesi için serminin hareket etmesini önlemek ve çözgülerin istenilen gerginlikte sabit olmasını sağlamak amacıyla serminin üzerinde bulunan dişli kısım sıkıştırılır, sıkıştırılan bu dişli kısma kertme kazığı veya sermin dişlisi denilmektedir. Önceleri ismi kertme kazığı iken zaman içerisinde sermin dişlisi adını almıştır. Usta dokuma yaptığı sırada tefenin hareket alanı daraldığı zaman kertme kazığını açarak dokumayı sermine sarar ve yeniden sıkıştırarak dokumaya devam eder (Şekil 41m).

Düzen Ağacı: Tezgâhın öndeki iki ayağı arasına çakılmış veya iplik ile yukarı tahtalarına bağlanmış olan veya ustanın yetişebileceği duvar üzerine yapılan,

üzerindeki çivilere mekiklerin asıldığı ve üzerine tarak, balmumu gibi malzemelerin koyulduğu bir çeşit sehpa görevi gören tahtadan yapılmış kısımdır (Şekil 41m).



Şekil 40. Kilim Dokuma Tezgâhının Parçaları; a. Sargı Kazığı, b. Ense Kazığı, c. Direzin Kavuşu Çıbığı, ç. Direzin Çıbığı, d. Halaka, e. Mıhlı, f. Maber, g. Çerçeve ve İplik Gücüler, ğ. Gücü Makarası, h. Ayakçak (Aktürk 2012)



Şekil 41. Kilim Dokuma Tezgâhının Parçaları; ı. Tefe, i. Kamıştan Yapılmış Tefe Tarağı, j. Telden Yapılmış Tefe Tarağı, k. Mitit, l. Sermin ve Sermin Dışlisi, m. Düzen Ağacı (Aktürk 2012)

4.3.2.1. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Gereçler

Gaziantep’te kilim dokumacılığında kullanılan gereçler; pamuk iplik, yün iplik, kıl iplik, akrilik iplik, polyester iplik, eski kumaş parçalarından elde edilen iplik, kadife iplik ve balmumudur.

Gaziantep kilimlerinde kullanılan çözümlü iplikleri genellikle pamuk ipliğidir. Atkı ipliklerinde ise önceleri doğal boya ile boyanmış yün ve kıl iplikler kullanılırken zaman içerisinde anilin boya ile boyanmış akrilik, polyester, kadife iplikler kullanılarak maliyetin düşürülmesi amaçlanmıştır. Hatta eski elbiselerin şeritler halinde kesilmesiyle elde edilen iplikler kullanılarak maliyetin çok daha ucuza gelmesi amaçlanmıştır. Kullanılan bu iplikler kilimlerin kalitesinin düşürülmesine ve kilimlere gösterilen ilginin azalmasına sebep olmuştur.

Balmumu ise genellikle ipliklerin ilave edilmesi için kullanılmaktadır. Kopan çözümlü tellerinin iki ucuna düğüm atılırken daha sağlam olması amacıyla balmumu

sürülmektedir. Taraktan geçen çözü tellerindeki tüylenmeler meydana gelirse bu tüylenmeler balmumu ile giderilmektedir.

4.3.3. Kilim Dokumacılığının Yapım Aşamaları

Hazır halde alınan çözgü iplikleri gücülenip mekikli tezgâha gerilerek kertme kazığı yardımı ile sabitlenir. Ardından zincir örgüsü yapılır ve dokumaya başlanır. Dokuma ayakçağa basılarak hareket ettirilen çerçeve ile ağızlığın açılması, bu ağızlıktan atkı ipliğinin sarılı olduğu mekiğin el ile atılması ve tefe vurulması ile yapılır. Desenli bölümlerde ise atkı ipliği mekik ile atılmaz, kesete sarılı olan atkı iplikleri el ile çözgü tellerinin arasından geçirilerek tefe vuruşu yapılır.

Gaziantep kilimlerinde kullanılan teknik genellikle ilikli kilim tekniğidir. Birçok rengin kullanıldığı kilimlerde her renk için ayrı bir mekik kullanılmaktadır. Motifler arasında kenetlemeler yapılmadığı için doğal olarak çözgü yönünde ilikler oluşmaktadır. Tek şaklı kilimler genellikle yolluk ve seccade olarak dokunmaktadır. Yer yaygısı için dokunan iki şaklı kilimler ise desen simetrisine dikkat edilip ortadan dikilerek oluşturulmaktadır.



Şekil 42. Kilim Dokumacılığı Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.3.4. Ürünler

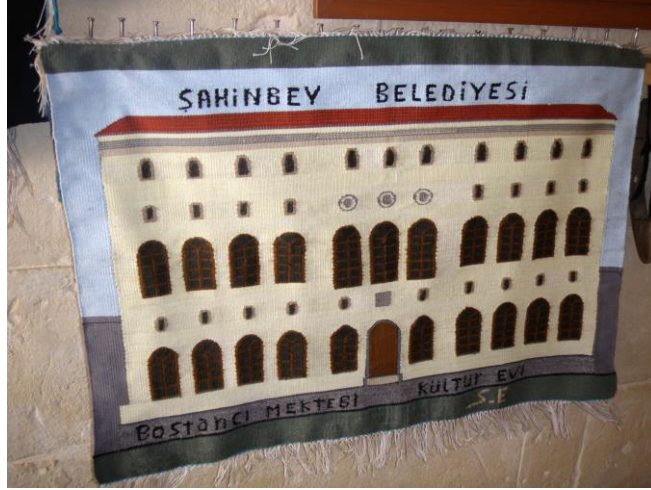
Geçmişindeki o ihtişamlı dönemini kaybeden Antep kilimleri günümüzde pek rağbet görmemektedir. Üretilen ürünler genelde rağbet gören küçük boyutlardaki ürünlerdir. Aslını yitirmiş, motifleri dokuyucular tarafından yozlaştırılmış ve kullanılan gereçlerinin kalitesi düşük olan kilimler üretilmektedir. Bazı dokuyucuların farklı tasarımlar ve çeşitler oluşturmaya çalışsa da bunlar bazı açılardan yararlı bazı açılardan ise zararlı olmuştur.



Şekil 43. Kaleoğlu Mağarasındaki Antep Kilimleri (Aktürk 2012)



Şekil 44. Gúgemer'de Dokunmuş Antep Kilimlerinden Birisi (Aktürk 2012)



Şekil 45. Süleyman Ercan Tarafından Şahinbey Belediyesine Dokunmuş Kilim (Aktürk 2012)



Şekil 46. Süleyman Ercan Tarafından Dokunmuş Kilim (Aktürk 2012)

4.4. Kutnu Kumaşı Dokumacılığı

Anadolu'nun birçok bölgesinde ve yurt dışında yapıla gelen ipekli kumaş dokumacılığıdır. Kutnu kumaşı dokumacılığı, Gaziantep'te günümüzde devam edilen el sanatlarından birisidir. Kutnu kumaşı dokumacılığı günümüzde Gaziantep'te eski tip el tezgâhlarında (kara tezgâh) ve yeni tip motorlu tezgâhlarda yapılmaktadır. Bu alanda da maalesef günümüzde çok az sayıda usta kalmıştır.

4.4.1. Kutnu Kumaşı Dokumacılığının Tanımı ve Tarihçesi

Kutnu, sözcük anlamı olarak pamuktan yapılmış kumaş demektir (Önlü, 1994: 332). Kutnu sözcüğü zaman içerisinde çözgüsü ipek atkısı pamuk olan kumaşları da kapsamıştır. Son zamanlarda ise sadece ipekli kumaşlar için kullanılmaya başlamıştır (Önlü, 1994: 332), (Alan, 2011: 30). Kutnu, çok defa uzunlamasına renkli şeritlerden oluşan atkısı pamuk, çözgüsü ipek olan yollu bir kumaştır (Dalsar, 1960:42'den akt. İmer, 2001:13).

Kutnu, basma sanatı ortaya çıkmadan önceleri, çeşitli boyalara defalarca batırılarak ve kendisine has renk ve motifler verilerek yapılan bir dokuma çeşididir (Anonim, 1997:132). Kutnular ile atlasları birbirinden ayıran en önemli özellik, kutnuların pamuklu ya da yarım ipekli olmaları ve özellikle yol yol renkli çözgülerle yapılan çizgili desenleridir (Alan, 2011: 30-31). Kutnuların bazılarının çizgilerinin kalınlık farkları vardır. Çizgilerdeki bu kalınlık farkları ve kullanılan renklerin farklılıkları Bağdat ve Şam kutnularını birbirinden ayırmaktadır (Dalsar,

1960:42'den akt. İmer, 2001:13). Kutnular aynı zamanda bu çizgilerin kalınlıkları, renkleri ve desenlerine göre adlandırılmaktadır. Sedefli kutnu çeşidinde çözümlü aracılığıyla küçük desenler ve motifler yapılır, taraklı kutnu çeşitlerinde ise ikat tekniği ile renklendirilmiş çözümlü ipliklerinin kullanılması dikkat çekmektedir (Alan, 2011: 31).

Kutnu dokumacılığı, Anadolu Selçukluları döneminde başlamış, Osmanlı döneminde gelişmiştir. Gaziantep'te ise Kurtuluş Savaşı sonrasında başlamış ve Cumhuriyet döneminde zirveye ulaşmıştır. Kutnu dokumacılığı günümüze kadar gelişerek devam ettirilmekte olan bir el dokuma sanatıdır (Uçarer, 2007:260).

16. yy.dan itibaren kumaş çeşitlerinden kutnu, tafta, valâ, atlas, kadife, kemha, seraser, futa kaynaklarda geçmektedir. 1567 tarihli bir belgede kadın kaftanı yapımında kullanılan 90 cm. boyunda, 6500 tellik, ipek, kutnu dokumalardan söz edilmekte, Hint, acem Bursa kutnularının perdelenen kumaşlar olduğu en iyi kalitesine Tekyeli denildiği belirtilmektedir (Atalayer, 1993:72'den akt. Alan, 2011:33).

17. yüzyılda dokumacılık uzun bir süre en yüksek seviyededir. Osmanlı İmparatorluğu zamanında dokunan Türk kumaşlarının yüksek nitelikli ve bunların üzerinde devlet denetiminin oluşu dokumacılığın en yüksek seviyeye ulaşmasını sağlamıştır (Alan, 2011:33). Kutnu kumaşı Osmanlı İmparatorluk sınırlarında yer alan Bağdat, Şam, Bursa başta olmak üzere birçok merkezde dokunmuştur. Bu merkezlerin dışında kayıtlarda belirtildiği kadarıyla Soma, Bergama, Çorum ve Gaziantep'te de dokunmaktaydı (Sezgin, 1994:413).

Kutnu, 17. yüzyılda yaşadığı tahmin edilen Türk halk şairlerinden Karacaoğlan'ın yazdığı bir gelin türküsünün son dörtlüğünde geçmektedir.

“Karac'oğlan der ki, nic'olur halim

Yoluna dökülsün olanca malım Geyin

kutnu kumaş, karşımda salın Ko

desinler, şu yiğidin has gelin..." (Makal, t.y.:116)

18. yüzyıldan sonra kutnu kumaşları sarayda da kullanılmıştır. Kutnu kumaşlardan özellikle erkek entarisi ve yazlık kaftanlar yapılmıştır. Kutnu kumaşlar saray dışında ise en çok kullanılan kumaş türlerinden birisidir. Saray dışında kutnu kumaşlardan üç etek, entari ve şalvarlar çokça yapılmıştır. 18. yüzyıldan sonra belirli bir dönem masa örtüsü, perde ve yastık türü mefruşatlar yapılmış ve çarşıda büyük bir kutnu ticareti olmuştur. Kutnu kumaşlara 18. yüzyılda Avrupa'dan çok fazla talepler gelmektedir. Avrupa'da kutnu kumaşlar özellikle Fransızlar tarafından tercih edilmişlerdir (Önlü, 1994:332-333).

İlgili kaynaklarda kumaşların dokundukları yer, teknik ve desen özellikleri ile aynı zamanda fiyatları ile ilgili bilgiler bulunmaktadır. Örneğin: 1640 tarihli “Narh Defteri”nde Şam İneyeti (Kutnî-i Şam) olarak adı geçen kutnunun 700 zirainin (zira yaklaşık olarak 54,5 cm.ye eşit bir uzunluk ölçüsü.) 720 akçe olduğu, Şeyh İmranoğlu İneyeti olarak adlandırılan kutnu türünün 960 zirainin 1000 akçe, Kutnî-i Hint'in 970 zirainin 1000 akçe, Kutnî-i Yezd, Menend-i Hind adıyla kayıtlara geçen kutnu türünün ise 600 zirainin 620 akçe olduğu belirtilmektedir (Sezgin, 1994:413).

Kutnu kumaşlarına, Osmanlı Devleti ile Amerika Birleşik Devletleri arasındaki “Ticaret Antlaşmaları”nda rastlanmaktadır ve Osmanlı döneminde Amerika Birleşik Devletleri'ne satılan kutnu kumaşların isimleri ve fiyatları belirtilmektedir (Kütükoğlu, 1983: 116-117'den akt. Sezgin, 1994:413-414);

Çizelge 1. Osmanlı döneminde Amerika Birleşik Devletleri'ne satılan kutnu kumaşlarının isimleri ve fiyatları

Adı	Miktarı	Kıymeti (Krş.)	Kıymeti (Para)	Gümrüğü (Krş.)	Gümrüğü (Para)
Kutnî-i Şam	1 Top	66	70	5	33
Kutnî-i Halep	1 Top	53	30	4	26
Kutnî-i Bursa	1 Çift	32	20	2	56
Telli Kutnî-i Hama	1 Çift	168	60	10	68
Kutnî-i Bursa	1 Top	83	20	6	65
Kutnî-i Hâkir	1 Çift	66	20	5	59

Gaziantep'te ipekli kumaş dokumacılığı ticaret odasından Necip Eren ve Mehmet Elekçi'den edinilen bilgiye göre 1900'lü yılların başlarında başlamıştır (İmer, 2001:15). Nihat Mumcu ise makalesinde Gaziantep'te ipekli kumaş dokumacılığının 1937 yılında başladığını belirtmektedir (Mumcu,1959:65).

Gaziantep'te ipekli kumaş dokumacılığı Suriye'den göç eden kişiler tarafından başlatıldığı bilinmektedir (Mumcu,1959:65, İmer, 2001:15). Şam, Halep, Hama, Humus şehirleri Türk egemenliğindeyken, ipekli kumaş dokumacılığı bu şehirlerde yapılır ve sonra dokunan kumaşlar Anadolu'ya sevk edilirdi. Bu şehirler Türkiye Cumhuriyeti sınırları dışında kalınca Anadolu halkı, aynı giyim eşyalarını aramaya başlamışlardır. Bu sırada Türk vatandaşlığına geçen bazı Suriyeliler, tüccarların himayesi altında bu sanatı sınır şehirlerinde icra etmeye başlamışlar ve tamamen Türkler tarafından yapılan bir sanat haline getirmişlerdir (Mumcu,1959:65).

Gaziantep'te bu sanatın gelişmesine ticaret odasının katkıları çok büyüktür. 1957 yılında ticaret odasına İngiltere sarayı için döşemelik ve perdelik olmak üzere 2000 metre kumaş siparişi verilmiştir. Fakat kumaşların farklı şahıslara dokutturulması, boyanmasında ve dokunmasında hatalar bulunması ve istenilen zamanda teslim edilememesi nedeniyle sipariş iptal edilmiştir (İmer, 2001:15-16).

Gaziantep Ticaret ve Sanayi Odası bir ipek sanayi kontrol bürosu kurmuştur. Bu büro ile kaçakçılığın ve memleket parasının dışarıya gitmesinin önlenmesi amaçlanmıştır. Büro ipek işleyenlerin almış oldukları ipek miktarını tartarak

kaydeder, ham ipek ipliklerini damgalar, sonradan bu iplikler kumaş haline getirilince ayrıca kontrol ederek bu defa da kumaşları mühürler ve satışına izin verir. Anadolu'da Ticaret Odasının kontrol mührünü taşıyan ipekliler, Türkiye'de dokunan mamuller olarak tanınmakta ve halk tarafından güvenilerek alınıp kullanılmaktadır. Bu büronun çalışması ve kontrolü sayesinde, sağlam, iyi kaliteli mamuller yapıp piyasaya sürülmektedir (Mumcu, 1959:65).

Dokundukları tezgâhlara göre kutnuların eni 50 ile 63 santimetre arasında değişmektedir. Muhittin Eldemir bu ölçüyü 70 santimetreye kadar çıkarmıştır. Kutnuların çözgü sayıları 3800 ile 4000 tel arasında değişmektedir. Kutnu tezgâhlarında dokunan alacaların çözgüleri 3000 tel ve meydanayelerin çözgüleri 2000 teldir.

Gaziantep'te bulunan dokuma tezgâhlarının kökenlerinin M.Ö. 2. ve 3. Yüzyıl Çin ipek dokumacılığına kadar uzandığı bilinmektedir (Oyman Büken, 2005:79).

Kaynaklarda kutnular türlerine göre farklı şekillerde gruplandırılmıştır. Bir kaynakta kutnu türleri düz kutnular; çiçekli kutnular; bağlama batik kutnular olarak 3 gruba ayrılmıştır (İmer, 2001:18-19).

Düz kutnular: Sadece saten dokuma türüyle dokunmuş kumaşlardır. Dokumada 7 adet çerçeve kullanılır. Hindiye ve kemha kutnu çeşitleri bu kutnulara örnektir.

Çiçekli kutnular: İnce ve kalın kalem dokusuna saten, dişeme ve çiçek dokusuna rips bağlama tarzının uygulandığı dokumalar. Dokumada 18 veya 19 çerçeve kullanılır. Çiçekli furş, çiçekli kerasi, çiçekli kırmızılı ful, mercan, çiçekli şahıye, çiçekli vişneli ful bu kutnulara örnektir.

Bağlama batik kutnular: Çözgü iplikleri ikat bağlama tekniği ile boyanan, saten dokuma türü ile dokunan kutnular olarak belirtilmektedir. Dokumada 11 çerçeve kullanılır. Bağlamalı mehtap, vişneli ve morlu darıca, sarı tas, morlu darıca, sarılı ve siyahlı darıca, bağlamalı furş, zencirli bağlama, sedefli bağlama bu kutnulara örnektir (İmer, 2001:18-19).

Diğer kaynakta ise oluşumlarına göre kutnular, tas kutnu, zincirli kutnu, sedefli kutnu, darıca kutnu, kemha kutnu, naure (mecidiye), demiryolu kutnu, haşhaşlı kutnu ve diğer kutnular olmak üzere 9 gruba ayrılmıştır (Sezgin, 1994:415).

Tas Kutnu: 60 cm. eninde 6 m. boyunda toplar halinde dokunmaktadır. Zemin (çözgü) kırmızı ipektir. Bazılarında boğum biçiminde beyaz desenler bulunur. Sungurlu ve Çorum yöresinde halen kullanılmaktadır.

Zincirli Kutnu: Zemin (çözgü) kırmızıdır ve sarı boğumların ortasında siyah bir şerit içerisinde zincir gibi sarı noktalar bulunmaktadır.

Sedefli Kutnu: Zemin (çözgü) kırmızıdır. Siyah ince çizgiler arasında, sarı zincirler yer alır. Aynı zamanda siyah, beyaz boğumlar da dikkati çeker. Siyah çizgilerin boğumu, grimsi bir renk aldığı için sedef gibi görülür.

Darıca Kutnu: Bu kutnu kumaşı kırmızı-siyah desenlidir. Kırmızılar düz, siyahlarda sarı boğumlar vardır. Sarı çizgiler arasında siyah zincirler yer alır. Ayrıca Sedefli kutnudaki gibi siyah beyaz boğumların arası, kırmızı ve kenarları sarılı, siyahlı zincirleri içeren ayrı bir desen grubu bulunmaktadır.

Kemha Kutnu: Kırmızı veya mor zemin üzerinde ince beyaz çizgili desenlidir. Çizgiler yaklaşık 2 cm. genişliktedir.

Naure (Mecidiye) Kutnu: Bu kutnu türünde ana renkler, turuncu, kırmızı, yeşil, mor ve sarıdır. Bütün bu renkler çizgiler halindedir. Çizgilerin üzerlerinde yuvarlak dolaba benzeyen ve haçı andıran motifler bulunur. Osmanlı Devleti'nde bu kutnu türünün Hama ve Humus şehirlerinde dokunduğu, buralarda akan Asi nehrinden kurulan, Naure adını alan büyük su dolaplarına benzer biçimler içerdiği için bu adla bilindiği belirtilmektedir (Sezgin, 1994:415).

Demiryolu Kutnu: Sarı ve kırmızı çizgilerden oluşur. Çizgilerde balıksırtı desenler bulunur. Akşehir yöresinde halen kullanılmaktadır.

Haşhaşlı Kutnu: Bu kutnu türü de sarı, kırmızı çizgilidir. Çizgilerde çiçek biçiminde desenler vardır. Çoğunlukla Akşehir yöresinde kullanılmaktadır.

Diğer Kutnular: Abbasiye, Zendeбалit, Kerasi, Bıçak, Tefarik, Kutni-i Yezd, Kutni-i Hakir, Şeyh İmranoğlu kutnuları olarak belirtilmektedir (Sezgin, 1994:415)

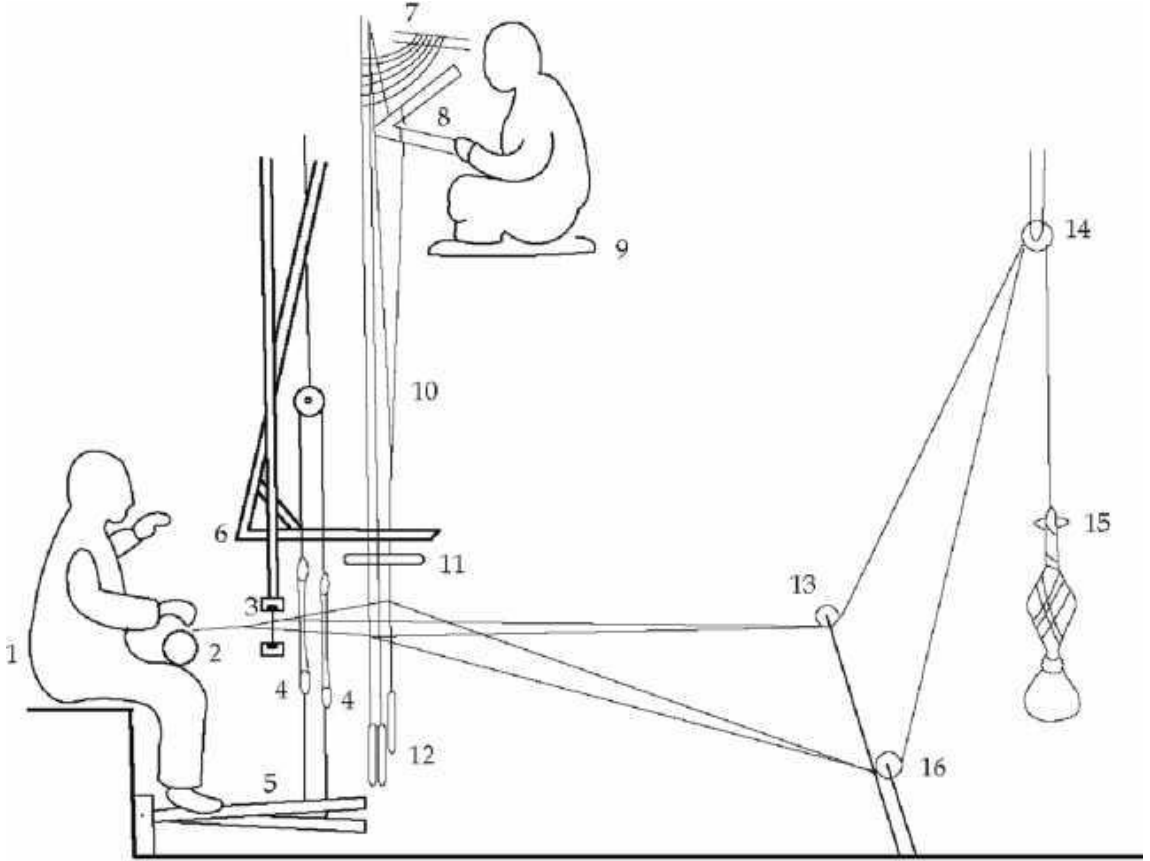
4.4.2. Kutnu Kumaşı Dokumacılığında Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Gaziantep'te kutnu kumaşı dokumacılığında kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıda listelenmiştir.

4.4.2.1. Araçlar

Kutnu kumaşı dokumacılığında kullanılan araçlar; kamçılı tezgâh; armürlü tezgâh; jakarlı tezgâh; mekik; masura; bobin sarma makinesi; milef; bağlık; cendere; devere; şak; çözü leventi; çıkırık; gücü telleri; gücü iplikleri; ayna; tarak; kazan; naylon torba; leğen; kavuk; atkı sarma makinesi; bobin; kılıç; giriş ipliği; çerçeve; makara; tavlama tahtası; süpürge; kepçe; mala; mengene ve tokmaktır.

Kamçılı tezgâh: Ahşap el dokuması tezgâhlarının bir çeşididir (Şekil47). Diğerlerinden farkı atkı ipinin atılmasını sağlayan mekiğin kamçı aracılığıyla hareket ettirilmesidir.



Şekil 47. Kamçılı Tezgah; 1. Dokumacı, 2. Kumaş Levendi, 3. Dokumacı Tarağı, 4. Gücüler, 5. Ayak Sürgüsü, 6. Açılı Kanca, 7. Programlanmış Desen Birimini Nakşı Oluşturan İlmekler, 8. Kaldırılmış Çekim İpini Tutan Kanca, 9. Dokumacı Çırağı, 10. Çekim İpi, 11. Desen Takımı, 12. Çekim İplerini Gergin Tutan Ağırlıklar, 13. Üst Çözü Takımı, 14. Çıkırık, 15. Çözüleri Gergin Tutan Kurşun Denge Topu, 16. Altın Yıldızlı Klaptan Çözü Takımı (Tezcan 2012)

Mekik: El veya otomatik dokuma tezgâhlarında atkı veya argaç denilen ve enine olan iplikleri, uzunlamasına olan arışların arasından geçirmeye yarayan masuralı araç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Masura: Koni veya silindir biçiminde olup üzerine şerit, iplik vb. sarılan, karton, tahta, plastik vb.nden yapılan araç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Bobin: Üzerine iplik sarılan makara.

Bobin sarma makinesi: Bobinlerin üzerine ipliği sarmaya yarayan makine.

Milef: Haşıllanmış ve kuruması için aşılımış çözü ipliğinin 50 cm uzunlukta sarıldığı yuvarlak değnek (İmer, 2001:32).

Bağlık: İstenilen çözgü tel sayısı sarıldığında ipliklerin çözgü dolabından çözülüp çile haline getirilmesi ve çaprazlamaların bozulmaması için kullanılan iplikler (İmer, 2001:28).

Cendere: Birbirine zıt yönde dönen silindirlerle basınç uygulayarak kumaşa düzgünlük vermek ve silindirlerin ısınmasıyla kumaşa parlaklık vermek amacıyla kullanılan düzeneç.

Devere: Sökümcülerin kullandığı 4 kanattan oluşan, tavana ve tabana sabitlenmiş, ortadan eksenli ve ekseni etrafında dönerek ileri – geri dönüş yapabilen, ahşaptan bir araçtır. Bazı kişilerce “Ayaklı Nezik” olarak da tabir edilir. 16m²lik bir alana kurulur, kanatlar arası mesafesi 1.80 metre olup, yüksekliği 2.00 metredir. Her bir kanadın eni 15cm, kalınlığı 8cm’dir. Dört köşe olarak yapılmış dolabın toplam çevresi 7.20 metredir (İmer, 2001:24 – 25).

Şak: Çözgü ipliklerinin sarılmasıyla kavuk haline getirilmesi.

Levent: Dokuma tezgâhlarında çözgünün sarıldığı ağaç ya da demir makara (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Çıkrık: Yün, kıl ve pamuğu iplik durumuna getirmek için kullanılan araç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Gücü: Bez tezgâhında ipliği ayarlayan tezgâh tarağı (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Ayna: Söküm dolabında, bobinlerin üstündeki sabit bir çerçeveye takılan geniş halkalara denir (İmer, 2001:26).

Tarak: Çözgü dolabında hazırlanan ipliklerin karışmasının engellemeye yarayan araç. Aynı zamanda çözgü ipliğinin çaprazlığını önceden ayarlamaya yarar. Dokuma tezgâhında mekik ile atılan atkı ipliğini kumaşa tefelemeye yarayan araç.

Kazan: Çok miktarda yemek pişirmeye veya bir şey kaynatmaya yarayan büyük, derin kap (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Naylon torba: Plastikten yapılmış torba. Boyanmış çilelerin tam kurumasını önlemek ve az nemli olarak haşılmasını sağlamak için kullanılır (İmer, 2001:31 – 32).

Leğen: Genellikle, içinde bir şey yıkamak için kullanılan metal veya plastikten yayvan kap. Haşıl maddesinin hazırlanmasında kullanılır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Kavuk: Haşılanmış çilelerin, milef denilen yuvarlak tahta değneklere sarılarak yumak haline getirilmiş şekli (İmer, 2001:31).

Kılıç: 40 – 45 cm eninde ve 2 – 3 cm kalınlığında, ahşaptan yapılmış düz tahta. (İmer, 2001:38).

Kiriş ipliği: Ne 16/2 numaralı, balmumuna batırılarak sağlamlaştırılmış olan pamuk ipliği (İmer, 2001:38).

Çerçeve: Üzerinde gücü tellerinin veya ipliklerinin bulunduğu, dokumanın çeşidine ve desenine göre sayısı belirlenen ahşaptan veya metalden yapılmış araç.

Makara: Üzerine iplik, tel, şerit vb. sarılan, kenarları çıkıntılı, ekseni boyunca delik silindir, bobin (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Tavlama tahtası: 2.10 m boyunda ve 80 cm eninde, üzerinde kumaşın haşıl maddesiyle nemlendirilme işleminin yapıldığı tahta araçtır (İmer, 2001:52).

Süpürge: Nişastalı suyun kumaşlara serpilmesinde kullanılan araç (İmer, 2001:52).

Kepeç: Haşıl maddesinin kumaşlara sürülmesinde kullanılan araç (İmer, 2001:54).

Mala: Haşıl maddesinin sıvanarak kumaşlara yedirilmesinde kullanılan araç (İmer, 2001:54).

Mengene: Kumaşa düzgünlük, parlaklık verme amacıyla 24 saat basınç altında sıkıştırılmasına yarayan araç (İmer, 2001:56).

Tokmak: Ağaçtan yapılmış iri çekiç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

4.4.2.2. Gereçler

Kutnu kumaşı dokumacılığında kullanılan gereçler; atkı, çözgü iplikleri; kum; nişasta; su; tuz; soda; boyar madde; linter; mazot; mercimek tutkal; balmumu; makine yağı; çam sakızı ve karasakızdır.

Atkı iplikleri: Dokuma tezgâhlarında mekikle enine atılan iplik, argaç (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Kutnu dokumada kullanılan 20/2 pamuk ipliğidir. Tek kat olan pamuk ipliğine sadece ön büküm verilerek ve sadece ikiye katlanarak kullanılır (İmer, 2001:23).

Çözü iplikleri: Dokumacılıkta atkılarının geçirildiği uzunlamasına ipler, arış (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Yörede “direzın” de denilmektedir. Kutnu dokumacılığında Td 150 denye inceliğinde, 40 kat telsiden oluşın viskoz ipeği (yapay ipek) kullanılmaktadır (İmer, 2001:23).

Kum: Silisli kütlelerin, kayaların, doğal etkenlerle parçalanarak ufalanmasından oluşın, deniz kıyısı, dere yatağı vb. yerlerde çok bulunan, ufak, sert tanecikler. Kutnu dokumacılığında söküm işleminin yapıldığı dolaba 4 – 5 m mesafede bulunan “müsvedde” adı verilen alanda kullanılır. Bobinlerin sabit durması ve üzerlerine sarılmış viskoz ipeğinin çekilirken karışıp, kopmaması ve aynı zamanda ipeğın bobinlerden kolayca sağılabilmesi için düşünölmüştür (İmer, 2001:25).

Nişasta: Tahıl tanelerinden, mercimek, bezelye vb. bakla türleri veya patates gibi birtakım yumrulardan özel yöntemlerle çıkarılan una benzer bir madde. Yörede “Nişe” tabiri de kullanılmaktadır. Kutnu dokumacılığında tavlama işleminde kullanılır (İmer, 2001:52).

Su: Hidrojenle oksijenden oluşın, sıvı durumunda bulunan, renksiz, kokusuz, tatsız madde. Kutnu dokumacılığında haşılama ve boyama işleminde kullanılır (İmer, 2001:31,52).

Tuz: Kokusuz, suda eriyen, yiyecekleri korumada ve tatlandırmada kullanılan billursu madde. Kutnu boyamacılığında boyar madde sıvısının hazırlanmasında kullanılır fakat sadece pamuk ipliği boyanacaksa kullanılır (İmer, 2001:31).

Soda: Sindirimi kolaylaştırmak, susuzluğu gidermek, içkileri sulandırmak için kullanılan, içinde sodyum karbonat bulunan, köpüren su. Kutnu boyamacılığında boyar madde sıvısının hazırlanmasında boyanın sabitleşmesi için kullanılır fakat suni ipek boyanacaksa kullanılır (İmer, 2001:31).

Boyar madde: Bazı ortamlarda çözünerek ortama belli renk veren, doğal veya yapay renkli madde, boyar. Hücre öz suyu içinde eriyik durumunda bulunan renkli madde, pigment. (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Linter: Pamuk iplikçiği (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Mazot: Yakıt olarak kullanılan, ham petrolün damıtma ürünlerinden biri, motorin. Kutnu kumaşının haşılınmasında kullanılır (İmer, 2001:32).

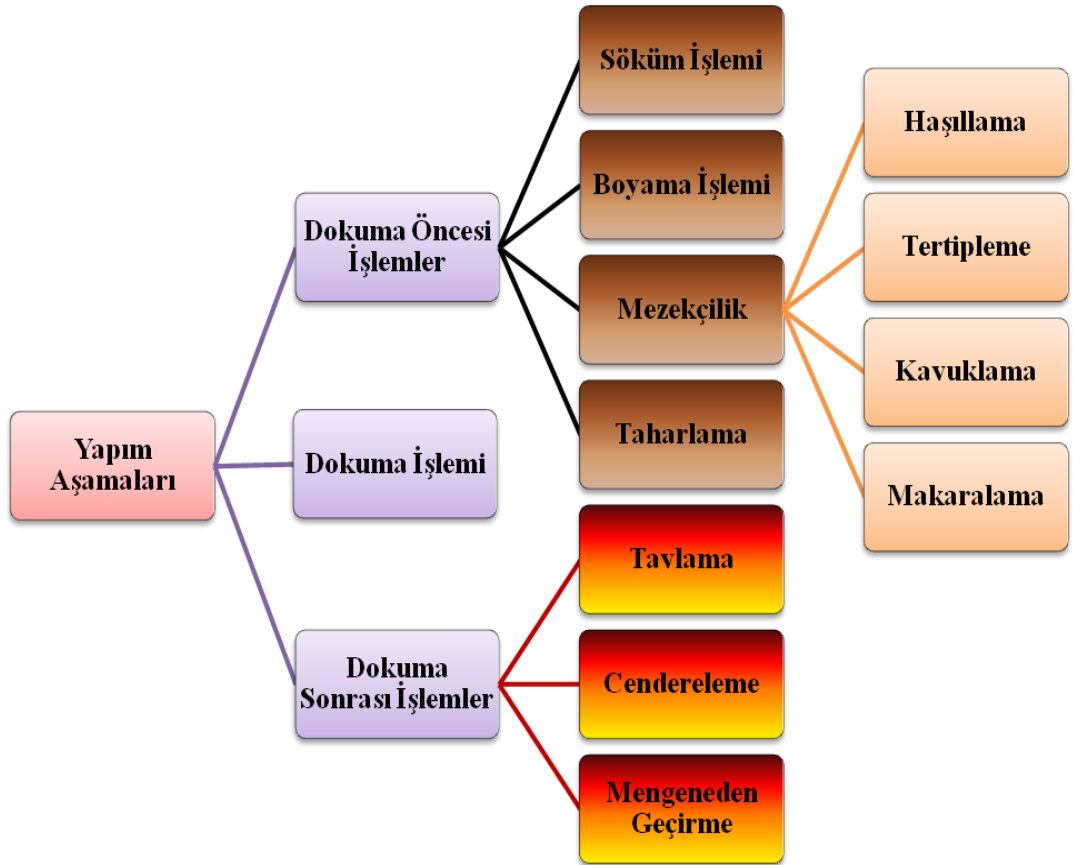
Mercimek tutkal: Katılaşp sertleşme özelliği olan bit tür tutkal. Yörede önceden haşıl maddesi olarak kullanılmış fakat viskoz ipeğinin üzerinde beyaz lekeler oluşturduğundan bugün pek tercih edilmemektedir (İmer, 2001:32).

Bal mumu: Arıların peteklerini yapmak için karın halkaları arasından salgıladıkları yumuşak ve sarımsı madde. Taharlama işleminde kullanılan kiriş ipliğinin sağlamlaştırılması için kullanılır. (İmer, 2001:38).

Makine yağı: Rafine edilmiş bir yağlama yağı ile bir sabunun, istenen kıvama göre değişen oranlarda iyice karıştırılmasından elde edilen yarı koyu yağlama yağı, gres, gres yağı. Taharlama esnasında viskoz ipeğinin elektriklenmesini önlemek, kayganlığını sağlamak, gözcüklerden kolay geçmesini sağlamak amacıyla kullanılır (İmer, 2001:40).

4.4.3 Kutnu Kumaşı Yapım Aşamaları

Kutnu kumaşı dokumak için önce bazı hazırlıklar yapılır, çözgü iplikleri birtakım işlemlerden geçer, daha sonra dokunur ve dokunduktan sonra da kumaş farklı işlemlerden geçirilerek kullanıma hazır hale getirilir.



Şekil 48. Kutnu Kumaşı Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.4.3.1 Dokuma Öncesi İşlemler

Dokuma öncesi işlemler, söküm işlemi, boyama işlemi, mezekçilik (haşılama, kavuklama, tertipleme), taharlama işlemleridir (Şekil 49).



Şekil 49. Dokuma Öncesi İşlemler; a. Söküm İşlemi, b. Çözülen İpliklerin Şenk Haline Getirilmesi, c. Boyama İşlemi, ç. Boyama İşlemi, d. Boyanın Fazlalıklarının Alınması, e. Tertipleme, f. Kavuklama, g. Kavuklar, ğ. Makaralama, h. Taharlama (e.ğ Anonim 2011, diğerleri Ayşe Öksüz 2005)

4.4.3.1.1 Söküm İşlemi

Söküm işlemi sökücü ustaları tarafından yapılmaktadır. Ustalar söküm işlemini yörede “Devere” ya da “Ayaklı Nezik” adı verilen ve 16m² ‘lik bir alana kurulan, kendi etrafında dönebilen dolaplarla yaparlar. Dolap tavana ve tabana

sabitlenmiştir. 4 kanattan oluşan bu dolabın kanatları arası mesafesi 1.80 m, kanat yüksekliği 2 m ve çevresi 7.20m'dir (Şekil 49a). Kanatlar üzerinde çift sıra halinde delikler ve bu deliklere geçirilmiş çiviler bulunmaktadır. Her bir kanatta 42 çift çivi vardır (İmer, 2001:24-25).

Dolaba 4-5 metre uzaklıkta müsvedde denilen kumluk bir alan bulunmaktadır. Dolaba sarılacak viskon ipeği bobinleri, bu alan üzerine yerleştirilmektedir. Bobinlerin bu kumluk alana yerleştirilmelerinin nedeni söküm işlemi sırasında bobinlerin sabit durması, düşmemesi ve dolayısıyla iplerin karışıp kopmasına engel olmaktır (İmer, 2001:25-26).

Çözümlü iplikleri bu dolaba tur sayısına ve hesaplanan çözgü uzunluğuna göre sarılmaktadır. Dolabın her bir turuna ise yörede “dora” denmektedir. 36-38 dora ise 1 “baş” a denk gelmektedir. 1 başta 250 - 280m uzunluğunda iplik sarılır. Dokunan kumaşlar ise 450 - 550 m arasında olduğu için viskon ipeği 2 baş dolanır ve iplikler çözgü dolabından çaprazlamaları karışmayacak şekilde “bağlık” adı verilen bir yöntemle çıkarılır. Bu şekilde hazırlanan çilelere ise “şenk” denilmektedir. Hazırlanan şenkler buradan boyahanelere gönderilir (Şekil 49b) (İmer, 2001:28).

4.4.3.1.2. Boyama İşlemi

Boyahaneye gelen çileler önce boyanması gereken renklere göre ayrılır. 1930 yılına kadar doğal boyalar kullanılırken, bu tarihten beri hem ucuzluğundan hem de kolaylığından dolayı kimyasal boyar maddeler kullanılmaya başlanmıştır.

Boyama işlemi büyük kazanlar içerisinde yapılmaktadır. Ustalar tecrübeleri ile su ısını, boyayı, boya maddesine ilave edilen soda veya tuz miktarını ve zamanını tahmini olarak ayarlayarak yapmaktadırlar. Boya maddesinin hazırlanması için kazana aşağı yukarı 800 lt kadar su koyulur. Rengin tonuna, açıklık veya koyuluğuna göre, 100 ile 300 gram arası boyar madde ilave edilir. Boyanın sabitleşmesi için; suni ipek boyanacaksa soda; pamuk boyanacaksa tuz koyulur. 20 kadar çilenin boyanmasından sonra eksilen boyar madde sıvısını tamamlamak için yaklaşık 30 lt soğuk su ilave edilir. Genelde 85 – 95 °C ısıya ulaştırılan boyar madde sıvısı, viskoz ipeğin boyayı çekme şiddetine göre 100 °C ısıya kadar bile yükseltilir.

Değişik renklerde açıktan koyuya doğru boyama işlemi uygulanırken, siyah renk tek başına boyanır. Çileler uzun birer sopa yardımıyla karıştırılarak boyanır (Şekil 49c, ç). Boyanan çileler kazandan alındıktan sonra fazla suyu süzdürülüp soğuk su ile durulanır (Şekil 49d). Boyanan çileler buradan mezekçilere gönderilir (İmer, 2001:31).

4.4.3.1.3. Mezekçilik

Mezekçilik 4 işlemden oluşur. Mezekçiler iplikleri haşillar, kavuk haline getirir, tertipler ve makaralarlar.

4.4.3.1.3.1. Haşillama

Dokuma sırasında ipliklerin kopmaması aynı zamanda ipliğin parlaklık kazanması için yapılan işlemdir.

Boyahanelerden gelen çileler, henüz nemli iken kurumaları için uzun sopalara geçirilerek yüksek bir yerde asılırlar. Tam kurumasını önlemek ve az nemli halde haşillanması için de naylon torbalarda muhafaza edilirler.

Haşıl maddesi, mazot içerisine kayısı ya da zerdali reçinesi katılarak hazırlanmaktadır. Mazot ipliğe yumuşaklık verirken reçine sağlamlık ve parlaklık vermektedir. Yörede “Nişeleme” olarak da adlandırılan işlem ipliklerin içinde karışım olduğu bir leğen içerisinde ayakla çiğnenmesi ve işlem sonrasında sıkılması ile tamamlanmaktadır. Önceleri haşıl maddesi olarak mercimek tutkal kullanılmış fakat viskoz ipeğinin üzerinde beyaz lekeler oluşturduğundan günümüzde pek tercih edilmemektedir (İmer, 2001:31-32).

4.4.3.1.3.2 Kavuklama

Haşillanan çileler daha nemli iken 50cm uzunluğundaki “milef” adı verilen tahta sopalara sarılır (Şekil 49f). Sarma sonrası ortaya çıkan şekil yüzünden hazırlanan bu yumaklara “kavuk” adı verilmektedir. Kavuk haline getirilen viskoz ipeği bu şekilde torbalara sarılarak 24 saat dinlendirilir, sonra da tertip işlemine geçilir (İmer, 2001:32).

4.4.3.1.3.3. Tertipleme

Arasında 20 metre mesafe bulunan 50 şer santimetre uzunluğundaki, duvara çakılmış iki çubuk arasına, kavuklardan çözülen şeritleri gerdirme işlemidir. Bağlık iplikleri kullanıldığı halde ipek elle taranarak düzgünleştirilir (Şekil 49e), paralel hale getirilir ve karışıklıklar varsa açılır. Taranan ve açılan ipek şeritlerin bozulmaması ve düzgün kalması için tekrar “milef” denilen sopalara sarılarak ikinci kez kavuk yapılır. Bu kavuklara yörede “şak” adı verilir (İmer, 2001:34).

4.4.3.1.3.4 Makaralama

Hazırlanan şakların, levent adı verilen iki tarafı kapalı alüminyum makaralara sarılması işlemidir (Şekil 49ğ). Ortası 50 cm uzunluğunda ahşaptan ve iki yanı alüminyum levhalardan oluşan büyük makara görünümündeki leventler dokunacak kumaşın renklerine ve çözgü içindeki renkli iplik sayılarına göre hazırlanarak armürlü ve jakarlı kamçılı el tezgâhlarında kullanılırlar.

4.4.3.1.4. Taharlama

Çözgü ipliklerinin tek tek gücülerden ve taraktan geçirilme işlemidir (Şekil 49h). Armürlü ve jakarlı tezgâhlarda tel gücüler, kamçılı el tezgâhlarında ise ip gücüler kullanılmaktadır.

Eski tezgâhlarda kullanılan pamuk ipliğinden gücü tellerinin hazırlanması işlemine yörede “süpetleme” adı verilir. 500 – 700 arası gücü teli hazırlanır. Gücü telinin boşluklarından çaprazlanarak geçirilen ve zıt yöne, aşağıya çekilerek gerdirilen iplikler alttan ikinci bir sopaya bağlanır. İpliklerin geçirildikten sonra alttan bağlanması işlemine “çatma” denir (İmer, 2001:38-39).

Süpetlenmesi ve çatması tamamlanmış olan çerçeveler hazırlandıktan sonra üretilecek olan dokumanın çerçeve adedine göre taharlama geçilir. Taharlanacak dokumanın çeşidine göre önce çerçeve sayısı belirlenir. İplikler çerçevelere göre tek tek gücü tellerinden geçirilir. Gücü tellerinden geçirilen iplikler daha sonrada taraktan geçirilerek taharlama işlemi tamamlanmış olur (İmer, 2001:40).

4.4.3.2. Dokuma İşlemi

Kutnu dokumada el tezgâhı (Şekil 50a, b), motorlu veya jakarlı tezgâhlar (Şekil 50c, ç) kullanılmaktadır.



Şekil 50. Dokuma ve Dokuma Sonrası İşlemler; a. Kamçılı El Tezgâhında Dokuma, b. Kamçılı El Tezgâhında Dokuma, c. Motorlu Tezgâh ve Makaralar, ç. Motorlu Tezgâhta Dokuma İşlemi, d. Tavlama, e. Cendereleme (a,b,d Ayşe Öksüz 2005, diğerleri Anonim 2011)

Bu tezgâh türlerinin tümünde dokumanın yapılabilmesi üç temel işlemle gerçekleşir; ağızlığın açılması; atkının atılması; tefe vuruşu.

4.4.3.2.1. Ağızlığın Açılması

Tezgâh çeşitlerine göre ağızlık açma mekanizması farklılıklar gösterir. Kamçılı ve armürlü el tezgâhlarında ağızlık açma düzenleri ayaklar veya desen kartları aracılığı ile çerçeveleri çalıştırırlar. Çerçeve aracılığıyla çözü ipliklerinin bir kısmı yukarıya kaldırılır ve bir kısmı aşağıda kalarak ağızlık açılmış olur. Ağızlık adı verilen bu açıklık her atkı için yeniden oluşturulur. Açıklık içerisinden atkı ipliği mekik aracılığı ile atılır (İmer, 2001:48).

Armürlü tezgâhlarda çerçevelerin hareketleri tezgâhın sol yanına senkronize edilmiş kartonlar vasıtasıyla sağlanır. Bu tezgâhlarda desen; çerçevelerinin hareketi ile veya kartonlara delik delerek, bakla ya da çiviler yerleştirilmek suretiyle sağlanır.

Jakarlı tezgâhlarda ağızlığın açılması çerçevelere değil, kancalara harniş kaytanları ile bağlı, gücü gruplarının doğrudan hareketi ile sağlanır (İmer, 2001:49).

4.4.3.2.2. Atkının Atılması

Kamçılı el tezgâhlarında atkı iplikleri kamçı aracılığı ile mekik tarafından atılır. Motor gücüyle çalışan tezgâhlarda ise atkı ipliğinin atılması motor gücüyle sağlanmaktadır.

4.4.3.2.3 Tefe Vuruşu

Tefenin atkı ipliğini kumaşa itmesidir. Bu işlem dokuma tarağı tarafından gerçekleştirilir. Oluşturulan ağızlıklara atkı iplikleri itilerek kumaşa dâhil edilir. Tefe mekanizması ile tarağın ileri – geri hareket etmesi sağlanır (Şekil 50b) (İmer, 2001:51).

4.4.3.3. Dokuma Sonrası İşlemler

Kutnu kumaşları dokunduktan sonra kullanıma hazır hale getirilmesi için bir takım terbiye aşamalarından geçirilir. Apre işlemleri olarak ta bilinen terbiye işlemleri yörede tavlama (Şekil 50d), nişeleme (haşılama veya sıvama), cendereleme (Şekil 50e) ve mengeneden geçirme gibi işlemleri kapsar.

4.4.3.3.1. Tavlama

Kumaşı haşıl maddesi ile nemlendirme işlemidir (Şekil 50d). Önce 4 litre suya bir avuç nişasta karıştırılarak katılmak suretiyle haşıl suyu hazırlanır. Sonra hazırlanan bu haşıl maddesi ile tavlama tahtası üzerine serilen kumaşlara tersinden süpürge uçlarıyla tavlama yapılır. Üst üste konulan kumaşlar, nemin tüm yüzeye eşit dağılımını sağlaması ve haşıl maddesinin kumaşa iyice nüfuz edip çekmesi için, katlanmış hale getirilerek; üzerlerine ağırlık konmak suretiyle, bir gün dinlenmeye

bırakılır. Tavlama işlemi kutnu kumaşının kalite ve özelliğini etkilediği için çok dikkatli yapılmalıdır. Daha sonra bu kumaşlar cendereye verilir (İmer, 2001:52-54).

4.4.3.3.2. Cendereleme

Diğer bir adı da kalenderleme olan cendereleme işlemi, kumaşın ütülenmesini, kumaşa parlaklık verilmesini ve kumaşın doku gözeneklerinin kapanmasını sağlar (Şekil 50e). Birbirine zıt yönde hareket eden biri 60 santimetre çapında, üzeri 10'ar santimetre eninde ağaçtan kesilmiş şeritlerin yan yana gelmesiyle kaplanmış büyük bir silindir ile diğeri 20 santimetre çapında kromlanmış çelikten yapılmış bir küçük silindirden ibarettir. Bu küçük metal silindirin içi boş olup gazla ısıtılır. Kumaş iki silindirin arasından sıkıştırılarak geçer. Normalde silindirlerin arasından tek kat kumaş geçirilirken bazen iki kat kumaşın geçirilmesiyle kumaşa özel bir efekt verilir. Cendereden geçirilen kumaşlar katlanarak mengeneye hazırlanır (İmer, 2001:55-56).

4.4.3.3.3. Mengeneden Geçirme

Kumaşa düzgünlük, parlaklık verme, bir çeşit dondurma işlemi olan mengeneleme; birkaç top kumaşın katlanarak üst üste yığılması suretiyle basınç altında 24 saat sıkıştırılması ve kumaşın bir çeşit dinlendirilmesi işlemidir. Cendereleme esnasında kumaşın fazla tavllanması sebebiyle istenilen sonuca ulaşamamışsa, kumaş mengenerde uzun süre bekletilerek tam kıvamına getirilir. Kumaşın çok az nemli durumda tersinden katlanması suretiyle üst üste yığılarak mengenenmesi ile kumaşa harelî bir görünüm kazandırmak mümkündür (İmer, 2001:56-57).

4.4.4. Ürünler

Gaziantep'te kutnu kumaşından; folklorik kıyafetler, kravat, şal, fular, perde, cep telefonu kılıfı, çarık, yastık kılıfı, çanta, yelek ve daha birçok hediyelik eşya üretimi yapılmaktadır.



Şekil 51. Kutnu kumaşından Yapılmış Yelek (Aktürk 2012)



Şekil 52. Kutnu Kumaşından Yapılmış Perde (Aktürk 2012)



Şekil 53. Kutnu Kumaşı Dükkânı (Aktürk 2012)



Şekil 54. Kutnu Kumaşı İle Döşenmiş, Sedef İşlemeli Sandalye (Aktürk 2012)

4.6. Sedef Kakmacılık

Gaziantep'te geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisi de sedef kakmacılığıdır. Sedef kakmacılığı Gaziantep'te günümüzde de önemini koruyan el sanatlarından birisidir. Bu alanda birçok usta büyük emekler sonucu üretim yapmaya devam etmektedir.

4.6.1. Sedef Kakmacılığının Tanımı ve Tarihçesi

Sedef; deniz ya da göllerden çıkarılan midye, istiridye gibi canlıların kabuklarında bulunan parlak ve sert bir maddedir. Sedefkârlık ya da diğer ismiyle sedef kakmacılık ise sedefin ahşapla birlikte işlenerek çeşitli süs eşyaları üretilmesidir (Anonim, 2012b:6).

Sedef, midye, istiridye vb. deniz hayvanlarının kabuğunda bulunan sedefçilikte kullanılan, pırıltılı, beyaz, sert bir maddedir (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Sedefkar, sedef üzerinde çalışan, sedef kullanarak eşya yapan kimse, sedefçi (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Sedef, tuz, kireç ve fosfordan oluşan kalker bir maddedir. Sıcak denizlerin akıntılı sularında bulunur. Beyaz, arusek, çöp, taş sedef olmak üzere çeşitleri vardır. Beyaz sedef, çift kabuklu ve diğerlerine göre daha düzdür. Rengi ağırlıklı olarak beyaz olsa da; ışığa göre açık mavi, pembe, yeşil, sarı tonlar taşıyabilir. Arusek sedef; tek kabuklu ve açık pembe, mavi, yeşil tonlarındadır. Çöp sedef koyu renkli, daha çok hare ve desen taşır. Taş sedef ise, beyaz sedefin daha az parlak olanıdır. Sedefin genel olarak bulunduğu yerler Avustralya'nın kuzeyi ve doğusu, Tahiti, Gambier adaları, Meksika'nın Büyük Okyanus kıyıları ve Madagaskar'dır (<http://www.ktsv.com.tr/sanat/10-kakma>, [28.05.2012]).

Ceviz, abanoz, maun vb. ahşap yapıtların üzerine çeşitli formlarda açılan yuvalara, aynı biçimlerde kesilmiş sedefleri yapıştırarak gömme yoluyla yapılan süslemeye sedef kakma denir. Ahşabın üzerine sedefleri çeşitli motifler oluşturacak biçimde doğrudan yapıştırarak elde edilen bezemeye sedef kaplama denir. Sedefin

genellikle ahşapla birlikte kullanılmasından dolayı, sedefkârlık ahşap bezeme sanatı olarak da tanımlanmaktadır (<http://www.ktsv.com.tr/sanat/10-kakma>, [28.05.2012]).

Sedefkârlık sanatının ilk örneklerine M.Ö. 4000 yılına tarihlenen Sümerlilerin mezar taşlarında rastlanmaktadır. Eski dönemlerde özellikle Doğu ülkelerinde yaygın şekilde icra edilen bir sanattır. Osmanlı Devleti döneminde zirveye ulaşmış ve Türk-İslam sanatının klasik örneklerinin verildiği süsleme tekniğine dönüşmüştür (Anonim, 2012b:6). Hammaddesinin sıcak denizlerden sağlanması dolayısıyla sedefkârlığın Doğu'da başladığı tahmin edilmektedir. Sümer mezarlarında rastlanan ilk sedef işçiliği örnekleri de bu iddiayı güçlendirmektedir. Çin, Hindistan, Siyam gibi Uzak Doğu ülkelerinde doğan sedefkârlığın, Orta Asya Türkleriyle beraber Anadolu'ya geldiği belirtilmektedir. Çabuk kırılabilen malzeme olması ve genellikle ahşap üzerine uygulanması nedeniyle, çok eski sedef işçiliği örneklerine ulaşamamaktadır. Osmanlı devrindeki ilk sedef süsleme işlerine, Edirne'deki İkinci Bayezid Camii kapı kanatlarında rastlanmaktadır. (Kuşoğlu, 1994:16), (<http://www.ktsv.com.tr/sanat/10-kakma>, [28.05.2012]).

Sedef kakmacılığı Uzakdoğu'da yaygın olarak kullanılan el sanatı olsa da Selçuklu ve Osmanlı Devletleri döneminde Anadolu'da zirveye ulaşmıştır. Viyana işi, Uzakdoğu işi, Eser-i İstanbul işi, Kudüs işi, Şam işi olmak üzere sedef sanatının 5 ekolü vardır:

18. yüzyılda başlayan batı hayranlığı, bütün diğer sanatlarda olduğu gibi sedefkârlıkta da büyük kayıplara sebep olmuştur. "Marifet iltifata tabiidir, müşterisiz meta zayıdır" kuralı sonucunda nereden geldiği belli olmayan birtakım akımlara yönelen kişiler, üstelik aynı sebeplerle devletin de desteğini kesmesi sedefkarlığı kötü yönde etkilemektedir. 19. yüzyılın sonunda Sultan İkinci Abdülhamid ve Sedefkâr Vasıf (Sedef) tarafından sedefkârlık alanında gelişmeler meydana gelmektedir (Kuşoğlu, 1994:11).

İkinci Abdülhamid'in Yıldız Sarayı'nda sedefhane kurdurduğu ve bu sedefhanede bizzat kendisinin de çalışarak güzel eserler verdiği belirtilmektedir. 1936 yılında Güzel Sanatlar Akademisi'ndeki Şark Tezyinatı Şubesi'nde bir "Sedefkârlık kürsüsü" kurulmuş ve Vasıf Sedef bu kürsünün öğretim üyeliğine

getirilmiştir. (Kuşoğlu, 1994:12). Sedefkârlık sanatını 20. yüzyılın ortalarına doğru getirmeye çalışan Vasıf Hoca'dan başka, bu sanatın son ustası, 1982 yılında vefat eden Nerses Semercioglu olduğu belirtilmektedir. Günümüzde bu sanatı üst düzeyde icra eden birkaç ustanın olduğu belirtilmektedir. Sedef işçiliği, Gömme (veya Kakma), Kaplama ve Macunlama teknikleri olmak üzere üç değişik tarzda yapıla gelmiştir (<http://www.ktsv.com.tr/sanat/10-kakma>, [28.05.2012]).

Gömme (kakma) tekniği: Önce, üzerine sedef uygulanacak işin iskeleti hazırlanır. Bunun için en çok ceviz, meşe, abanoz gibi ağaçlar kullanılmıştır. Tasarlanan desen, kâğıt üzerine geçirilir. Çizilen şeklin ağaç üzerine aktarılması için, kâğıdı tutkal ile ağaç zemine yapıştırmak ve koyu zemine çelik kalemle, açık zemine kurşun kalemle çizmek gereklidir. Sonra, kullanılacak malzeme çeşitlerinin (fildişi, bağa, kemik, sedef vs.) yerleri tespit edilerek, bu yerler büyük bir dikkatle oyulur. Tıpatıp bu yerlere göre kesilen sedef veya diğer malzeme, sıcak tutkal ile yapıştırılır, kaba tesviyesi yapılır, gömme işlemi bütünüyle bittikten sonra ince tesviyesi yapılarak cilalanır (Kuşoğlu, 1994:13).

Kaplama tekniği: Bu teknikte masif ağacın üzerine istenilen cins ahşap yapıştırılır. Desen, kaplamanın üzerine çizilir ve süsleme malzemesinin (sedef, bağa, fildişi vs.) geleceği yerler boşaltılır. Burada en zor iş ham süsleme malzemesinin yani ham sedef, ham fildişi, bağa ve kemiğin inceltilmesi işlemidir. Bu sistemde desen çıkarma işleminin bir kolay yolu da vardır. Kaplama, masife yapışmadan önce üzerine ince bir kâğıt yapıştırılır. Aradaki kâğıdın görevi, kesildikten sonra sedefle kaplamayı birbirinden ayırmaktır. En üste bir kâğıt daha yapıştırılıp üzerine desen çizilir ve hepsi birden kıl testere ile kesilir. Bu yolla elde edilen dişili, erkekli motifler, istenirse aynı iş üzerinde karşılıklı veya ayrı ayrı kullanılabilir (Kuşoğlu, 1994:13 – 14).

Macunlama tekniği: Bu teknik daha çok, “artık malzemenin” değerlendirilmesi için ortaya çıkmıştır. İşlenemeyecek kadar küçük olan sedef parçaları, bir zemine, belirli desenler gözetilerek yerleştirilir. Aralarındaki boşluklara, ağaç tozu ve tutkal karıştırılarak hazırlanmış olan macun doldurulur. Macun donduktan sonra, takozlu

zımpara ile kaba ve ince tesviyesi yapılır. Bu tesviye işi, sedefler tamamen görününceye kadar sürdürülür ve sonra cilalanarak iş bitirilir. Bu teknikle en çok serpme sehpa yapılmıştır (Kuşoğlu, 1994:14).

Gaziantep'te sedefkârlık önceleri sadece silah kabzası üzerinde icra edilse de 1960 yılından itibaren Nizipli Hanifi Usta'nın öncülüğünde farklı mobilya ve aksesuarlar üzerinde uygulanmaya başlanmış ve Gaziantep'te sedefkârlığın gelişimi hızlanmıştır. Gaziantep'te tüm dünyada uygulanan sedef kakmacılığa yeni bir boyut kazandıran telkarilik de eklenmiş ve böylece sedefin tel ile birlikte işlenmesiyle sayısız şaheser ortaya çıkmıştır. Gaziantep'te icra edilen sedefkârlığın Şam ekolü ile benzerlik taşıdığı, ancak ustaların bu ekolü geliştirerek yepyeni eserler meydana getirdikleri görülmektedir (Anonim, 2012b:10).

Gaziantep'te ilk sedef ustasının Demir ailesinden Arif Demir olduğu ve daha sonra bu dalda çok sayıda seçkin usta ve kalfanın yetiştiği ve 1992'de Gaziantep'te 54 tane sedef atölyesinin bulunduğu bilinmektedir. Aynı yıl, Gaziantep Üniversitesi, Gaziantep el sanatları kültür mirasını koruyarak, gelecek nesillere aktarmak ve aynı zamanda, Gaziantep'te el sanatları ile uğraşan zanaatkârlara, şekil, motif ve tasarım konusunda akademik destek vermek amacıyla Gaziantep Üniversitesi El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezini (GÜGEMER) kurmuştur. İldeki 55. sedef atölyesi de bu kuruluş bünyesinde açılmıştır (Uçarer, 1997:264).

Gaziantep'te sedef kakmacılıkta genellikle Selçuklu ve Osmanlı dönemi motiflerine rastlanmaktadır. Motiflerde, geometrik desenler ve çiçek, yaprak gibi doğadan alınmış natürel desenler ile rûmi, barok ve arabesk tarzlarının hâkimiyeti görülmektedir (Uçarer, 1997:264).

Günümüzde Gaziantep'te üretilen sedef kakmalı ürünlerden en çok hediyelik eşyalar rağbet görmektedir. Hediyelik eşyaların küçük olmasının sonucu olarak fiyatlarının düşük olması alıcıların tercih sebebi olmuştur. Üretilen diğer ürünler ise; kül tablası, sigaralık, takı sandığı, çeyiz sandığı, yazma sandığı, ayna çerçevesi, tepsi, tavla, Kur'an-ı Kerim rahlesi, şamdan, mumluk, midye kutu, hançer, kılıç kını, tabanca kabzası, tüfek, korsan sandığı, sini altlığı, masa, sandalye, sehpa, puroluk, baston ve daha birçok ince işçilik ve sabır gerektiren ürünlerdir.

4.6.2. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Gaziantep’te sedef kakmacılığında kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıda listelenmiştir.

4.6.2.1. Araçlar

Sedef kakmacılığında kullanılan araçlar; Iskarpile; tornavida; keski; matkap; freze makinesi; çekiç; zımpara; zımpara makinesi; taş motoru; hızar; kıl testere; mengene; işkence; eğe (törpü); torna makinesi; çelik makası; asetat kalem; gönye; kerpeten; rende; pürmüz; bileği taşı; fırça ve eldivendir (Şekil 55, 56).



Şekil 55. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar; a. İskarpile, b. Tornavidalar, c. Matkap, ç. Freze Makinesi, d. Çekiçler, e. Zımpara Makinesi, f. Taş Motoru, g. Kıl Testere, ğ. Hızır, h. Mengene (Aktürk 2012)



Şekil 56. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Araçlar; i. İşkenceler, i. Eğeler, j. Torna Makinesi, k. Çelik Makası, l. Gönye, m. Kerpeten, n. Rende, o. Pürmüz, ö. Bileği Taşı, p. Fırça (Aktürk 2012)

Iskarpile: Ahşabı oyma işinde kullanılan, ucu keskin, saplı bıçak aracıdır. Büyük, küçük birçok çeşidi vardır (Şekil 55a).

Tornavida: Metal teli yerleştirmek için ahşap üzerinde yuvalar açmaya yarar (Şekil 55b).

Matkap: Yapılacak ürüne göre, ahşapta çeşitli delikler açmaya yarar (Şekil 55c).

Freze Makinesi: Ahşap üzerine çizilen desende, sedeflerin yerleştirileceği yuvaları oymak amacı ile kullanılır (Şekil 55ç).

Çekiç: Tornavida ve keskiye vurarak tellerin yerleştirileceği yuvaları açmaya, telin açılan yuvalara yerleştirilmesinde, ahşaba çivi çakılmasında ve daha birçok yerde kullanılmaktadır (Şekil 55d).

Zımpara makinesi: Ahşabın yüzeyindeki pürüzleri gidermek, macunlanmış ve yapıştırılmış sedefler kurduktan sonra yüzey farklılıklarını gidermek ve aynı zamanda tellere parlaklık vermek amacıyla kullanılır (Şekil 55e).

Taş motoru: Kesilen sedeflerin düzeltilmesi, yuvasına uygun şekil verilmesi amacıyla kullanılır (Şekil 55f).

Hızar ve kıl testere: Ahşabın üretilecek ürüne göre kesilmesinde, aynı zamanda kaplama tekniğinde motif ve desenleri oluşturmak için de kullanılır (Şekil 55g, ğ).

Mengene: Rahat çalışmak amacı ile ürünü istenilen açıda sabit bir şekilde tutmak için kullanılır (Şekil 55h).

İşkence: Tutkalla yapıştırılan ürünün sağlam bir şekilde tutması için kullanılır (Şekil 56ı).

Eğe (törpü): Pürüzleri gidermek ve metal tele parlaklık vermek için kullanılır (Şekil 56i).

Torna makinesi: Ahşaba biçim vermek amacıyla kullanılır (Şekil 56j).

Çelik makası: Metal tellerin kesilmesinde kullanılır (Şekil 56k).

Gönye: Ahşabın düzgün bir biçimde kesilmesi için çizilmesi ve desen çiziminde kullanılır (Şekil 56l).

Kerpeten: Sedefleri taş motoruna vermeden önce istenilen büyüklüğe ve küçüklüğe göre parçalara ayırmak için kullanılır (Şekil 56m).

Rende: Ahşabın yüzeyini ve kenarlarını düzeltmek için kullanılır (Şekil 56n).

Pürmüz: Ahşabın istenilen koyuluğa ulaşması veya tamamen siyahlaştırmak için kullanılır (Şekil 56o).

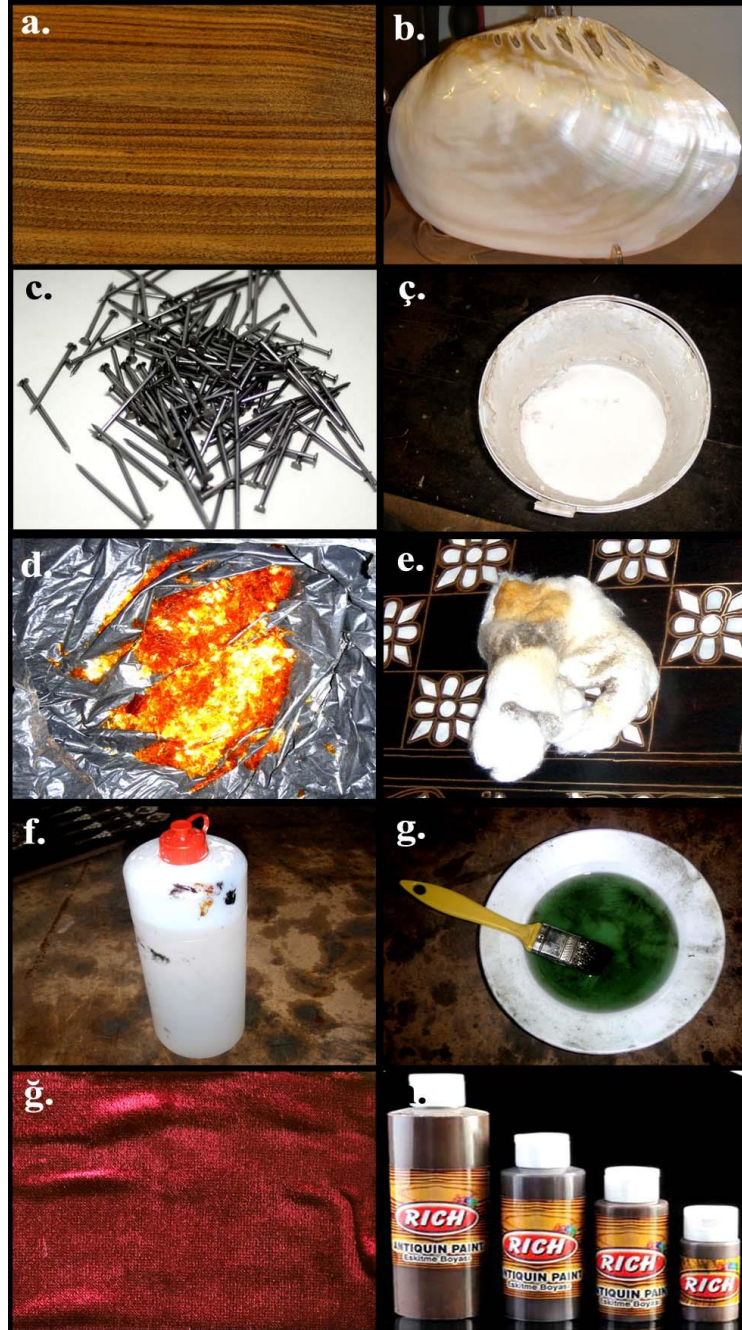
Bileği taşı: Keski, tornavida gibi aletlerin keskinleştirilmesinde kullanılan bir çeşit taşıdır (Şekil 56ö).

Fırça: Zeytinyağının ahşaba sürülmesinde kullanılır (Şekil 56p).

Eldiven: Cila, zeytinyağı, boya gibi malzemelerin ahşaba sürülürken elle temas etmesini önlemek için kullanılır.

4.6.2.2. Gereçler

Sedef kakmacılığında kullanılan gereçler; ceviz ahşap; sedef; çivi; tutkal; gomalak cila; pamuk; asit(kezzap); zeytinyağı; kadife; boya; aydinger; karbon kâğıdı ve metal teldir (Şekil 57, 58).



Şekil 57. Sedef Kakmacılığında Kullanılan Gereçler; a. Ceviz Ahşap, b. Sedef, c. Çivi, ç. Tutkal, d. Gomalak Cila, e. Pamuk, f. Asit, g. Zeytinyağı, ğ. Kadife, h. Boya (Aktürk 2012)



Şekil 58. Sedef Kakmacılıkta Kullanılan Gereçler; l. Aydınlar, i. Karbon Kâğıdı, j. Gümüş Tel, k. İspirto, l. Zımpara Kâğıdı, m. Asetat Kalem (Aktürk 2012)

Ceviz (*Juglans Regia*): Ürünlerin hammaddesidir. Maun, gül gibi sıkı dokulu sağlam ağaçların da kullanılabilmesine rağmen en çok tercih edilen ceviz kerestesidir (Şekil 57a). Gaziantep'te sedef kakmacılığında genellikle yerli ceviz kerestesi kullanılır, Siirt ceviz kerestesi daha kalitelidir. (Kaynak kişi Ali Bayram Bakır).

Sedef: Midye ve istiridye gibi deniz hayvanlarının kabuğunda bulunan süslemecilikte kullanılan, pırıltılı, beyaz, sert bir maddedir (Şekil 57b). 10-20 mikrometre genişliğinde ve 0,5 mikrometre kalınlığında CaCO_3 plakaların birleşmesinden meydana gelen sedef kompozit bir malzemedir. (<http://tr.wikipedia.org/wiki/Sedef>, [02.06.2012]). Gaziantep'te kullanılan sedefler fiyat ve kalite oranı bakımından genellikle Malatya'dan temin edilmektedir (Ali Bayram Bakır).

Çivi: İki şeyi birbirine tutturmak, bir nesneyi bir yere sabitlemek için çakılan, ucu sivri, başlı, metal veya ağaçtan yapılmış ufak çubuk, mih (<http://tr.wikipedia.org/wiki/Sedef>, [02.06.2012]) (Şekil 57c). Ürünler tutkalla yapıştırıldıktan sonra çivi ile çakılarak ürünlerin daha sağlam olmaları sağlanır.

Tutkal: Ahşapların ve sedeflerin yapıştırılmasında kullanılır (Şekil 57ç).

Gomalak cila: Bir çeşit reçinedir. Ürünlere parlaklık vermek amacı ile kullanılır (Şekil 57d).

Pamuk: Zımparalama işlemi biten ürünün gomalak cila ile cilalanmasında kullanılır (Şekil 57e).

Asit: Ürün üzerinde bulunan tellerin oksitlenmesini engellemek ve yakılma işlemine katkı sağlamak amacıyla kullanılır (Şekil 57f).

Zeytinyağı: Ürünlerin renklerinin koyulaştırılması için yakılmadan önce zeytinyağı sürülür (Şekil 57g).

Kadife: Ürünlerin iç yüzeylerinin kaplanmasında kullanılır. Genellikle takı sandıklarında kullanılır (Şekil 57ğ).

Boya: Ürünlere genellikle açıklık, koyuluk vermek ya da eskitme görünüm sağlamak amacıyla kullanılır (Şekil 57h). Genellikle toprak ve anilin boyalar tercih edilir.

Aydınger: Desenin çizilmesi, kompozisyonun oluşturulması ve çizimin ahşaba aktarılmasında kullanılır (Şekil 58ı).

Karbon kâğıdı: Desenin ahşap üzerine aktarılmasında kullanılır (Şekil 58i).

Metal tel: Motiflerin çevrelerine yuvalar açılarak teller yerleştirilir. Bakır, gümüş (Şekil 58j) (alpaka), pirinç, kurşun – kalay karışımı teller kullanılır.

İspirto: Gomalak cilanın eritilmesi için kullanılır (Şekil 58k).

Zımpara kâğıdı: Zımpara makinesi ile aynı işlemlerde kullanılır (Şekil 58l).

Asetat kalemi: Ahşap üzerine desenin çizilmesinde kullanılır (Şekil 58m).

4.6.3. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları

İlk önce sedef kakma yapılacak ürün belirlenir. Ürünün deseni tasarlanır ve kompozisyonu sedef ve tel kakmaya uygun olarak çizilir ve aktarılır. Motiflerin çevresine yuvalar açılarak tel çakılır. Sedeflerin yerleştirileceği yuvalar oyulur. Sedefler yuvalara yerleşecek şekilde kesilir ve yerleştirilir. Zımparalanır. Renklendirme yapılır. Cilalanır ve kurumaya bırakılır (Şekil 59).



Şekil 59. Sedef Kakmacılığı Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.6.3.1. Sedef Kakma Yapılacak Ürünün Belirlenmesi

Yapılacak ürüne göre keresteler kesilir ve düzenlenir. Gaziantep’te en çok ceviz kerestesi tercih edilir. Gaziantep’te kullanılan ceviz keresteler genellikle yerlidir. Susuz ve yüksek rakımlı bölgelerde yetişen cevizler çok kalitelidir. Siirt’ten temin edilen ceviz keresteleri Gaziantep ceviz kerestelerinden daha kalitelidir.

Gaziantep yöresinde sedef kakma hediyelik eşya yapımı ağırlıktadır. Bunun haricinde masa, sandalye, sehpa takımları, koltuk, kanepeler, şamdan ve daha birçok ürün üretimi yapılmaktadır.

4.6.3.2. Ürünün Deseninin Belirlenmesi

Hazırlanan ürüne uygun olarak desen çizimi yapılır (Şekil 60a, b, c). Çizim yaparken dikkat edilmesi gereken en önemli nokta desenin sedef ve tel kakmaya uygun olmasıdır. Desen hazırlama yörede büyük bir titizlikle yapılmakta ve çoğunlukla geleneksel desenlerde ürünler üretilmektedir. Yörede kullanılan desenlerin çoğunun kökeni Selçuklu ve Osmanlı hükümdarlığı dönemlerine dayanmaktadır. Ustalar sadece eski desenleri değil aynı zamanda kendi oluşturdukları desenleri de kullanmaktadırlar. Desenleri hazırlarken özellikle uygulanacağı ürünün şekline uygun olmasına çok dikkat edilmektedir (Söylemezoğlu ve Karaman, 2010:31).

4.6.3.3. Ürünün Deseninin Çizilmesi ve Aktarılması

Üründe çizilecek alan belirlenir ve ölçüleri alınır. Aydınlar kâğıdına kullanılacak olan motifler çizilerek ürün yüzeyine aktarılır (Şekil 60a). Diğer bir yöntem olarak desen karbon kâğıdı ile de aktarılabilir. Ürün yüzeyine aktarılan taslak üzerinden asetatlı kalem ile tekrar çizim ve düzeltmeler yapılır.

4.6.3.4. Motiflerin Etrafına Telin Yerleştirilmesi

Çizimi tamamlanan motiflerin tel yerleştirilecek bölümleri keskiye çekiç ile hafif hafif vurularak telin geçeceği yuvalar açılır (Şekil 60ç). Yuvaları açarken dikkat edilmesi gereken nokta keskiye ne hızlı ne de yavaş vurmamaktır. Eğer keskiye gereğinden fazla vurulursa tel ahşap yüzeyinden daha alçakta kalır, eğer daha az vurulursa tel ahşap yüzeyinden yüksekte kalır. Bu yuvalara yerleştirilecek tel yine çekiç aracılığıyla çakılır (Şekil 60d). Teller çakıldıktan sonra sağlamlaştırmak amacıyla tutkal sürülerek kurumaya bırakılır. Yörede alpaka, bakır, gümüş, pirinç, kalay ve kurşun karışımı teller kullanılmaktadır.

4.6.3.5. Sedeflerin Yuvalarının Oyulması

Çizilen desen üzerinde sedef yerleştirilecek alanlar keski (Şekil 60e) veya freze makinesi (Şekil 60f) aracılığı ile oyulur (Şekil 60g, ğ). Keski ile oymak zahmetlidir, çok zaman alır, fakat oyulan bölgenin zemininin pürüzlü olması sebebiyle yapıştırıcıyı daha iyi tutar. Freze makinesi ile oymak çok daha hızlı ve zahmetsizdir, fakat oyulan bölgenin zemininin daha pürüzsüz olması sedeflerin ilerde yuvalarından düşmelerine sebep olabilir.

4.6.3.6. Sedeflerin Yuvalarına Uygun Biçimde Kesilmesi ve Yerleştirilmesi

Kullanılacak sedefler ilk önce kerpeten aracılığı ile kullanılacak boyuta yakın olarak kırılır (Şekil 61ı). Parça halindeki sedeflerin iki yüzü de taş motoruna sürülerek düzleştirilir (Şekil 61i). Düzleştirilen sedefler istenilen ebada ulaşması için taş motorunda yontularak yuvalarına göre biçim verilir (Şekil 61i). Biçimini alan sedefler kaybolmaması ve yerlerinin karışmaması için yuvalarında bekletilir (Şekil 60h).

Kullanılan ahşabın türüne göre ahşap tozu seçilir ve tutkal ile karıştırılarak macun haline getirilir. Sedefler sıra ile yuvadan çıkarılarak oyulmuş olan yuvalara macun sürülür ve o yuvaya ait olan sedef yerleştirilir ve kurumaya bırakılır (Şekil 61k, l, m, n).

4.6.3.7. Ürünün Zımparalanması ve Yakılarak Renklendirilmesi

Sedefler yerleştirildikten sonra yüzeyin pürüzsüz olması ve tellerin parlaması için zımparalama işlemi uygulanır (Şekil 61o, ö, p, 62r). Zımpara işlemi sonucunda kabarıklık durumunda bulunan sedefler ve teller aynı düzeye gelir ve yüzeyin daha düzgün ve pürüzsüz olması sağlanır. Eğer ürün yüzeyinde herhangi bir boşluk veya çizik varsa o bölge macun sürülür ve tekrar zımparalanarak düzeltilir (Şekil 62u, ü).

Düzgün yüzeye sahip olan ürün tellerin oksitlenmemesi ve yakılma işleminin kolaylaşması için asit (kezzap) sürülür. Sürülen asit kuruduktan sonra tekrar zımparalama işlemi yapılır (Şekil 62ü). Bu aşama ve sonraki aşamalarda zımparalama işleminde daha dikkatli olmak için kâğıt zımparanın el ile veya takoz parçası ile kullanılması gereklidir. Zımparalanan ürün pürmüzle yakılır (Şekil 62s, t) ve istenilen renge göre tekrar zımparalanır. Elde edilen renkler siyah ve koyu kahverengi tonları arasındadır. Ürüne zeytinyağı sürülür ve kurumaya bırakılır (Şekil 62y). Kuruduktan sonra ürün son kez zımparalanır ve cilalama işlemine geçilir (62aa).

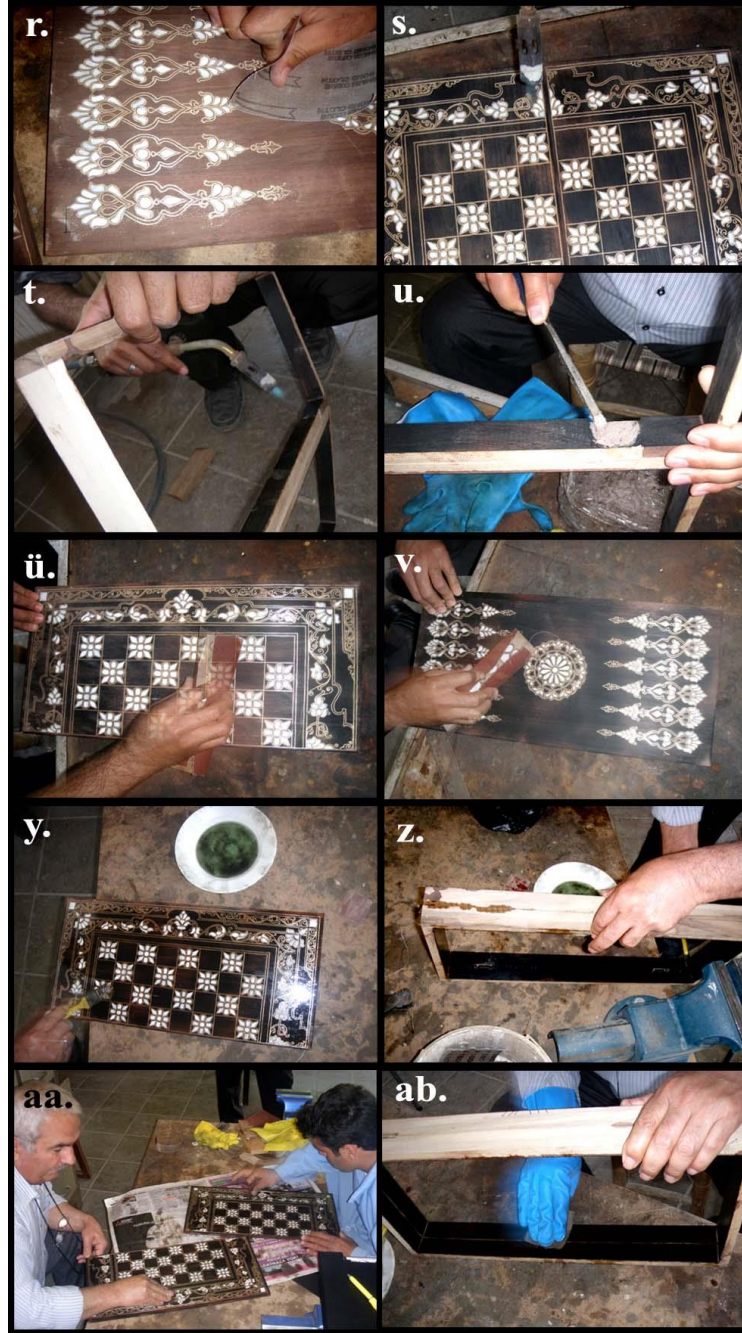
Bir kabın içerisinde $\frac{1}{4}$ oranında ispirto ve $\frac{1}{3}$ oranında gomalak cila karıştırılarak gomalak cilanın iyice eritilmesi sağlanır (Şekil 63ae). Eritme işlemini hızlandırmak için istenilirse karışım ısıtılabilir. Eriyik halde bulunan cila pamuğa bir miktar damlatılır (Şekil 63af) ve ürün yüzeyi eşit derecede cilalanır (Şekil 63ag). Bu karışımla ürün cilalanarak sağlamlığı da arttırılmış olur. Cilalama işlemi bittikten sonra ürün kurumaya bırakılır (Şekil 63ağ) ve kuruduktan sonra ürünün sedef kakma yapımı tamamlanmış olur. Daha sonra ürünün biçimlendirilmesine devam edilir. Ürünün biçiminde gerekli ise parçalar tutkalla yapıştırılır (Şekil 63ah, ai, aj), çivilenir (Şekil 63 ai, 64ak) ve işkenceye alınarak yapımı tamamlanır (Şekil 64al, am, an).



Şekil 60. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları; a. Aydınır Kâğıdı İle Desenin Aktarılması, b. Desenin Çizilmesi, c. Desenin Asetat Kalem İle Belirginleştirilmesi, ç. Motiflerin Etrafına Yuvaların Açılması, d. Açılan Yuvalara Telin Yerleştirilmesi, e. Sedeflerin Yuvalarının Oyulması, f. Sedeflerin Yuvalarının Oyulması, g. Sedef Yuvaları Oyulmuş Ahşap, ğ. Ayrıntı, h. Sedeflerin Yuvalarına Uygun Biçimde Kesilmesi (ç,d Anonim 2011, diğerleri Aktürk 2012)



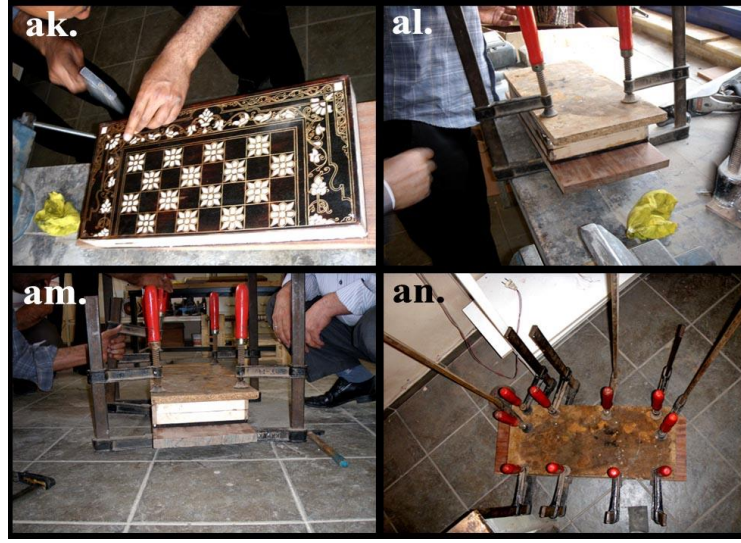
Şekil 61. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları; ı. Sedflerinin Yuvalarına Uygun Biçimde Kesilmesi, i. Taş Motoru ile Sedflerin Şekillendirilmesi, j. Ayrıntı, k. Macun ile Sedflerin Yuvalarına Yerleştirilmesi, l. Ayrıntı, m. Sedflerinin Tamamı Macun ile Yerleştirilmiş Ürün, n. Ayrıntı, o. Zımpara İşlemi, ö. El ile Zımparalama, p. Diğer Tarafında El ile Zımparalanması (Aktürk 2012)



Şekil 62. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları; r. El ile Zımparalama, s. Ürünün Yakılması, t. Diğer Alanların Yakılması, u. Macun ile Sorunlu Alanın Rötuşlanması, ü. Ürünün Tekrar Zımparalanması, v. Diğer Alanların Tekrar Zımparalanması, y. Ürünün Yağlanması, z. Diğer Alanların Yağlanması, aa. Yağlandıktan Sonra Tekrar Zımparalanması, ab. Diğer Alanların Tekrar Zımparalanması (Aktürk 2012)



Şekil 63. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları; ac. Tellerin Parlatılması, ad. Hatalı yerlerin Asetat Kalem ile Rötüşlanması, ae. Cilanın Hazırlanması, af. Pamuğa Cilanın Alınması, ag. Cilanın Pamuk ile uygulanması, ağ. Ürünün Kurumaya Bırakılması, ah. Ürünün Tutkallanması, ai. Tutkallanan Bölgenin Yapıştırılması, ai. Ürünün Çivilenmesi, aj. Diğer Bölgenin Tutkallanması (Aktürk 2012)



Şekil 64. Sedef Kakmacılığının Yapım Aşamaları; ak. Diğer Bölgelerin Çivilenmesi, al, am, an. Ürünün İşkenceye Alınması (Aktürk 2012)

4.6.4. Ürünler

Günümüzde Gaziantep'te üretilen sedef kakma ürünler genellikle; kül tablası, sigaralık, takı sandığı, çeyiz sandığı, yazma sandığı, ayna çerçevesi, tepsi, tavla, Kur'an-ı Kerim rahlesi, şamdan, mumluk, midye kutu, hançer, kılıç kını, tabanca kabzası, tüfek, korsan sandığı, sini altlığı, masa, sandalye, sehpa, puroluk, baston ve daha birçok ince işçilik ve sabır gerektiren ürünlerdir.

Üretilen sedef kakmalı ürünlerden en çok hediyelik eşyalar rağbet görmektedir. Hediyelik eşyaların küçük olmasının sonucu olarak fiyatlarının düşük olması alıcıların tercih sebebi olmuştur.



Şekil 65. Mağazada satılan Sedef Kakma Duvar Panosu (Aktürk 2012)



Şekil 66. Sedef Kakma Masa ve Sandalyeler (Aktürk 2012)



Şekil 67. Sedef Kakma Satranç Takımı (Aktürk 2012)



Şekil 68. Sedef Kakma Ürünler (Aktürk 2012)

4.5. Toprak İşleri

Gaziantep'te geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisi de toprak işleridir. Gaziantep'te toprak ürünlerin üretimine mağaralarda başlanmıştır. Eski önemini koruyamayan el sanatlarından birisi olan toprak işleri alanında da günümüzde çok az sayıda usta bulunmaktadır.

4.5.1. Toprak İşlerinin Tanımı ve Tarihçesi

Toprağın pişirilmesiyle elde edilen ürünlerin, günlük hayatımızı kolaylaştıran araçlar içerisinde yerini alması neolitik çağdan günümüze kadar uzanan geniş bir tarihe sahiptir. Günümüze kadar Anadolu'nun farklı bölgelerinde toprak kap üretim atölyeleri kurulmuş ve toprak kap üretimi gelişim göstermiştir. Bu kaplar üretildikleri bölgelerin kültürel özelliklerini taşıyarak birer tarihi belge niteliği taşımaktadırlar. Toprakta üretilen çanak-çömlekler, testiler, saksılar, vazolar, küpler ve daha birçok ürünler Anadolu'nun birçok bölgesinde kullanılmaktadır.

İlk çağlardan günümüze kadar geçen süre içerisinde kilin şekillendirilmesi, süslenmesi, toplumların duyarlılığını, kültürel birikimlerini, dinsel inançlarını, toplum içi ilişkilerini, yaşamlarını yansıtan bir sanat objesine dönüşmüştür (Ayda, 1999:51).

Gaziantep ve yöresinde yapılan birçok arkeolojik kazıda toprak kap örneklerine rastlanmış olup, toprak işlerinin Türklere ve Gaziantep'e hangi tarihte geldiği kesin olarak bilinmemektedir. Gaziantep ve yöresinde milattan önce 6000-7000 yıllarında yörede seramikçiliğin bulunduğu yapılan kazılardan anlaşılmaktadır (Uçarar, 2007:271).

Gaziantep'te iki türlü toprak ürün imal edilmektedir. Biri ham toprak diye tabir edilen sırsız ürünler, diğeri ise sırlı ürünlerdir (Uçarar, 2007:271).

Gaziantep'te toprak işlerinin küpçülükle başladığı tahmin edilmektedir. Bu nedenle yörede bu el sanatı küpçülük adıyla tabir edilmektedir. Günümüzde ise Gaziantep'te yapımı en yaygın olan ürünler dolma taşlarıdır.

Küplerin iklim şartlarına ve zamana karşı dayanıklı olması nedeniyle geçmişte Gaziantep'te kullanımı çok yaygındır. Gaziantep'te küplerde besin maddeleri muhafaza edilirdi. Büyük-küçük birçok boyutta olan bu küplerde başta salça olmak üzere, zeytinyağı, turşu, peynir, bulgur, pirinç gibi birçok gıda maddeleri muhafaza edilirdi. Günümüzde turistik lokantalarda kullanılan testiler eskiden birçok evde soğuk su temin etmede kullanırdı. Isı yalıtımı özelliği ile suyun soğukluğunun muhafaza edildiği büyük küplerin kaldırılması zor olduğu için altına delik açarak musluk takılırdı. Buzdolabının yaygınlaşması ile küplerde suyun muhafaza edilmesinin bir anlamı kalmamıştır.

Zaman içerisinde gelişen teknolojiyle beraber cam, plastik, metal gibi ürünlerin ve saklama kaplarının yaygınlaşması sonucunda toprak ürünler eski önemini kaybetmişlerdir. Topraktan yapılan ürünlerin kullanımı azalınca doğal olarak bu meslekle uğraşan usta sayısı da oldukça azalmıştır. Yakın bir tarihe kadar Gaziantep çevresindeki mağaralarda toprak işleri atölyelerinin bulunduğu ve birçok ustanın yaşadığı bilinmesine rağmen, günümüzde Gaziantep'te toprak işleriyle uğraşan usta sayısı tekli rakamlara düşmüştür.

4.5.2. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar ve Gereçler

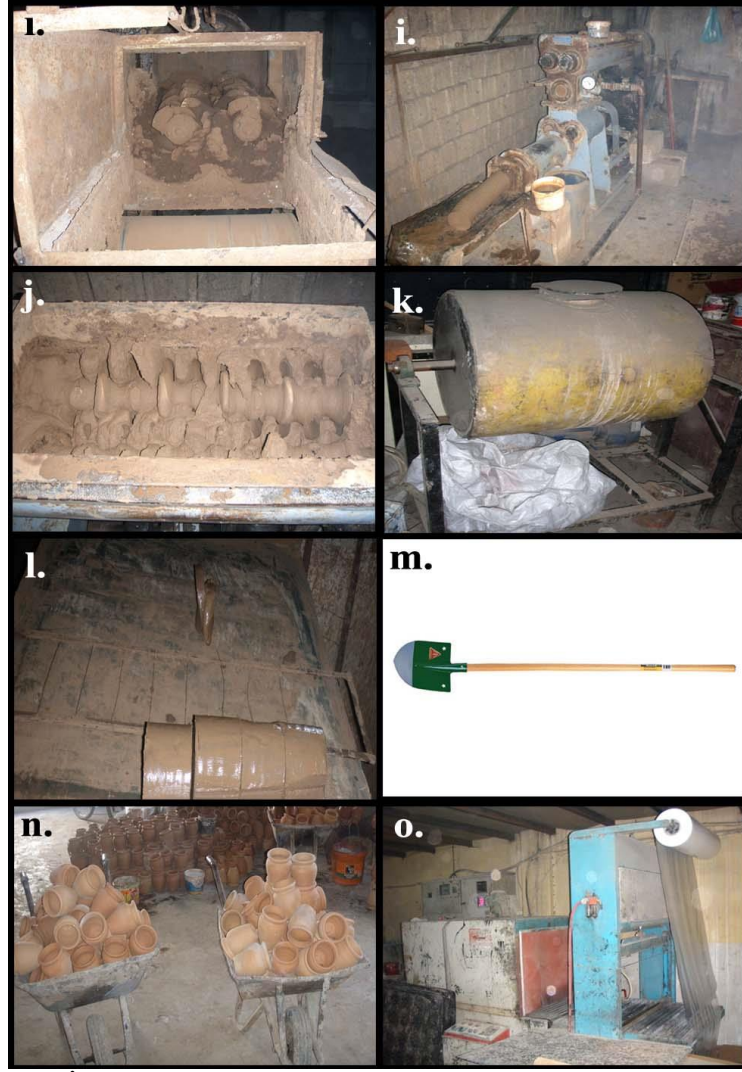
Gaziantep'te toprak işlerinde kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre açıklanmıştır.

4.5.2.1. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar

Gaziantep'te toprak işlerinde; motorlu veya motorsuz çark, kırık küp parçaları, kurutma tahtaları, kurutma tezgâhları, boyama tezgâhı, cerit, eldiven, fırın, elektrikli fırın, körük, delik makinesi, silindir makinesi, vakum makinesi, sır hazırlama makinesi, misina, kürek, el arabası ve paketleme makinesi kullanılmaktadır (Şekil 69,70).



Şekil 69. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar; a. Motorlu Çark, b. Kırık Küp Parçası, c. Kurutma Tahtası, ç. Kurutma Tezgâhı, d. Boyama Tezgâhı, e. Eldiven, f. Fırın, g. Elektrikli Fırın, ğ. Delik Makinesi, h. Silindir Makinesi (Aktürk 2012)



Şekil 70. Toprak İşlerinde Kullanılan Araçlar; l. Silindir Makinesi, i. Vakum Makinesi, j. Vakum Makinesi, k. Sır Hazırlama Makinesi, l. Misinalı Çerçeve, m. Kürek, n. El Arabası, o. Paketleme Makinesi (Aktürk 2012)

Motorlu veya motorsuz çark: Elektrikli bir motor yardımı ile (Şekil 69a) veya insan gücüyle kendi ekseni etrafında dönerek mayalanmış çamura şekil verilmesinde kullanılan araçtır.

Kırık küp parçaları: Çarkta dönen çamurun şekillendirilmesi el ve kırık bir küp parçası veya benzer bir araç ile yapılır (Şekil 69b).

Kurutma tahtaları: Eni 30-40 santimetre genişliğinde, boyu 1,5-2 metre uzunluğunda olan ama isteğe ve üretilen ürünün büyüklüğüne bağlı olarak boyutları değişebilen tahta parçalarıdır (Şekil 69c). Bu tahta parçaları üretilen ürünlerin muhafazasında ve kurutma işleminde kullanılmaktadır.

Kurutma tezgâhları: Ürünlerin kurutulması için demirden yapılmış iskeledir (Şekil 69ç). Bu iskelelere kurutma tahtaları üzerine alınan ürünler yerleştirilir ve kuruması için karanlık ve rüzgârsız bir ortamda bekletilir.

Boyama tezgâhı: Demir ızgaralardan yapılmış üzerinde ürünlerin boyandığı ve fazla boyalarının süzülerek ızgaraların altından tekrar boya kabına aktarıldığı tezgâhtır (Şekil 69d).

Cerit: Ürünlerin desenlendirilmesinde kullanılan içi boş demir parçasıdır.

Eldiven: Ürünlerin boyanmasında ve birçok işlemde kullanılan ellerin muhafazasını sağlayan araçtır (Şekil 69e).

Fırın: Ürünlerin pişirilmesinde kullanılan tuğla ve taşlardan yapılmış iki katlı, üzeri çamurla sıvanmış ocaklardır. Üst katına pişirilecek ürünler dizilir. Alt katı ateşin yakıldığı ocaktan oluşur (Şekil 69f).

Körük: İçerisinde elektrikli motorla çalışan pervanelerin bulunduğu, fırının ocağına hava üfleyerek ateşin kuvvetlendirilmesini sağlayan araçtır (Şekil 69f).

Elektrikli fırın: Ürünlerin boyanması ve kurutulmasında kullanılan, dış kısımlarında hafif gaz betonları, iç kısımlarında elyaf ve elektrik ile ısınan rezistansların bulunduğu ocaklardır (Şekil 69g).

Delik makinesi: Gaziantepi ustaların üretilen dolma taşları üzerine eşit aralıklarla ve düzgün bir şekilde delik açmak için demirci ustalarına yaptırdıkları makinedir (Şekil 69ğ).

Silindir makinesi: Mayalanmış çamurun yoğrularak ve ezilerek iyice karıştırılmasını sağlayan araçtır (Şekil 69h, 70ı).

Vakum makinesi: Silindirden geçirilen çamurun kıvamını alması ve aralarında boşluk olmaması için kullanılan araçtır (Şekil 70i, j).

Sır hazırlama makinesi: Silindir biçiminde motor gücü ile kendi ekseninde dönen makinedir (Şekil 70k). İçerisine sır için gerekli malzemeler koyulur ve 24 saat çalıştırılır.

Misina: Vakum makinesinden çıkarılan çamurun üretilecek ürünün boyutlarına göre kesilmesinde kullanılan araçtır (Şekil 70l). Gaziantep’te demir bir çerçevenin arasına misinalar yerleştirilerek, her ürüne göre farklı boyut ve aralıklarda yapılmış misina çerçeveleri kesim işlemini hızlandırmaktadır.

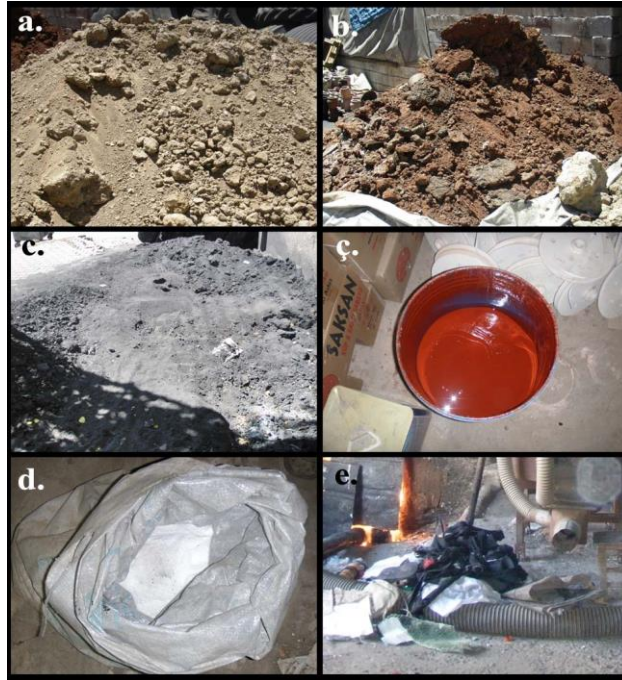
Kürek: Çamurun ve toprağın taşınmasında kullanılan araçtır (Şekil 70m).

El arabası: Çamurun, toprağın ve yakılacak malzemelerin taşınmasında kullanılan tekerlekli araçlardır. Aynı zamanda ölçü birimi olarak da kullanılmaktadır (Şekil 70n).

Paketleme makinesi: Üretilen ürünlerin son aşaması olarak paketlenerek sevkiyata hazır hale gelmesine yarayan araçtır. Gaziantep’te üretim yapan bazı atölyelerde karşımıza çıkmaktadır (Şekil 70o).

4.5.2.2. Toprak İşlerinde Kullanılan Gereçler

Gaziantep toprak işlerinde kullanılan gereçler; kil, ince döküm kumu, mermer tozu, boya, kurşun, cam, boraks, bakır, beyaz çakmak taşı, tahta tozu, plastik atık gereçlerdir (Şekil 71).



Şekil 71. Toprak İşlerinde Kullanılan Gereçler; a. Killi Toprak, b. Kırmızı Toprak, c. İnce Döküm Kumu, ç. Boyar Madde, d. Boraks, e. Plastik Atık Malzemeler (Aktürk 2012)

Killi toprak: Çamurun hammaddesidir. İnşaat firmalarından ve genellikle tuğla fabrikalarından temin edilmektedir. İçerisinde taş ve kireç yapıcı malzemelerin olmamasına dikkat edilmelidir (Şekil 71a).

Kırmızı toprak: Çamurun hammaddesidir. Ucuz ürünlerin yapımında kullanılmaktadır. Gaziantep yöresinden elde edilmektedir. Kırmızı toprak kolay çatladığı ve dağıldığı için çömlek ve küp yapımında pek fazla tercih edilmemektedir (Şekil 71b).

İnce döküm kumu: İçerisinde Silis bulunan çamura sağlamlık kazandırmak için kullanılan kumdur (Şekil 71c).

Silis: Silisyum dioksit (SiO_2) olarak da bilinen ve tabiatta bol miktarda, serbest kuvars hâlinde veya silikatlarla birleşmiş olarak bulunan bir bileşik. Silis renksiz, tatsız ve fizyolojik olarak inert bir maddedir. Suda, birçok asit veya alkalide çözünmez. Ancak hidrojen florürde ve çok yavaş olarak sıcak fosforik asitte çözünür. Silis; cam, su camı, seramik, sır, ateşe dayanıklı malzemeler, pota, zımpara, beton, harç, silisyum karbür ve diğer silisyum bileşiklerinin yapımında kullanılır. Toz hâlindeki silis, eczacılıkta, kozmetikte, kâğıt sanayisinde reçineden plastik yapımında, ısı izolasyonunda dolgu maddesi olarak kullanılır.

Mermer tozu: Bir çeşit kayaktan elde edilen tozdur. Kullanılacak çamurun hammaddelerindedir. Mermer fabrikalarından temin edilmektedir.

Boya: Ürünlerin boyanmasında kullanılmaktadır (Şekil 71ç).

Kurşun: Doğada bulunan bir çeşit elementtir. Sır yapımında kullanılmaktadır.

Cam: Soda veya potas katılmış silisli kumun ateşte eritilmesiyle yapılan sert, saydam ve çabuk kırılır cisimdir (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Sır yapımında kullanılmaktadır. Maliyetin ucuz olması için saydam renkte olan atık şişeler ve cam parçaları kullanılmaktadır.

Boraks: Yoğunlaşmış borik asitten türeyen sodyum tuzudur (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Sır yapımında kullanılmaktadır (Şekil 71d).

Bakır: Doğada bulunan bir çeşit elementtir. Sır yapımında kullanılmaktadır.

Beyaz çakmak taşı: Demir veya çeliğe sürtüldüğünde kıvılcım çıkartan bir tür kuvarstır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Sır yapımında kullanılmaktadır.

Tahta tozu: Ağaçların biçilmesi ile elde edilen tozdur. Ocağın yakılmasında kullanılmaktadır.

Plastik atık malzemeler: Isı ve basınç etkisiyle biçim verilen, organik veya sentetik olarak yapılan maddedir (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]). Ocağın yakılmasında kullanılmaktadır. Maliyetin ucuz olması sebebiyle yöredeki ayakkabı fabrikalarından temin edilmektedir (Şekil 71e).

4.5.3. Toprak İşlerinin Yapım Aşamaları

Gaziantep'te toprak ürünlerin üretimi; çamurun hazırlanması ve mayalanması, çamura şekil verilmesi, çamurun desenlendirilmesi ve dinlendirilmesi, üretilen ürünlerin fırınlanması, sırlanması ve paketlenmesi gibi aşamalardan oluşmaktadır (Şekil 72).



Şekil 72. Toprak İşleri Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.5.3.1.Çamurun Hazırlanması

Toprak ürün yapımı için iki el arabası killi toprak, bir el arabası ince döküm kumu, bir el arabası mermer tozu oranları korunarak toplam 10-15 araba kum bir alana dökülerek iyice karıştırılır. Daha sonra karışıma su eklenir ve mayalanması için bekletilir (Şekil 73a). Daha sonra mayalanan çamur yaklaşık olarak üç kere silindir makinesinden geçirilir. Silindir makinesinden geçirilen çamur bir kerede vakum makinesinden geçirilerek silindir biçiminde tezgâha koyulur. Tezgâha alınan çamur

misinalı çerçeve ile belirli oranlarda kesilerek (Şekil 73b) her bir parçası tek tek çarka alınarak şekil verilir (Şekil 73ç, d, e, f).

4.5.3.2.Çamura Şekil Verilmesi, Desenlendirilmesi ve Dinlendirilmesi

Son derece dikkat ve ustalık gerektiren bir iştir. Usta çarkın üzerine koyulan çamur parçasına ellerini suya batırarak ve bir kırık küp parçası veya metal bir parça ile şekil verir (Şekil 73ç, d, e, f). Daha sonra tahta üzerine alarak kurutulmaya işleme başlanır (Şekil 73ğ). Tahta üzerinde kurutma işlemi eğer gereğinden fazla yapılırsa, ustaların söylediği tabir ile sıfır ayarına gelirse ürün dağılır veya çatlar. Sıfır ayarına gelmeden ürünlerin ne zaman alınacağına usta bakarak karar verir. Hava ve iklim koşullarına bağlı olarak kurutma ve dinlendirme işlem süreleri değişiklik gösterir. Ürünler, çatlama ve dağılmayı önlemek için doğrudan güneş görmeyen ve rüzgârsız alanda bekletilmelidir. Ürünlerin hızlı kuruması da çatlama ve dağılamaya sebep olur. Ürünler tam olarak kurutulmadan tıraş edilerek fazlalıkları alınır ve desenlendirilecek ise cerit demiri ile desenler çizilerek (Şekil 73g) tekrar tahta üzerinde kurutulmaya bırakılır. Tahta üzerinden koşullara göre iki veya üç gün bekletilen ürünler daha sonra yere alınarak üzerleri karton kâğıtlar veya başka şeylerle kapatılarak kuruması ve dinlenmesi için bekletilir.

4.5.3.3.Ürünlerin Fırınlanması, Sırlanması ve Paketlenmesi

Dinlendirilen ürünler fırın içerisine hava akışı sağlanacak bir şekilde dizilir (Şekil 74i) ve ısı yavaş yavaş arttırılarak 800 ile 1100 dereceye kadar yükseltilir (Şekil 74i). Pişen ürünler fırın içerisinden hemen alınmaz yavaş yavaş fırın ile soğumaya bırakılır. Pişirilip soğutulan ürünler eğer sırlanacak sırlama, boyanacak ise boyama işlemine geçilir.

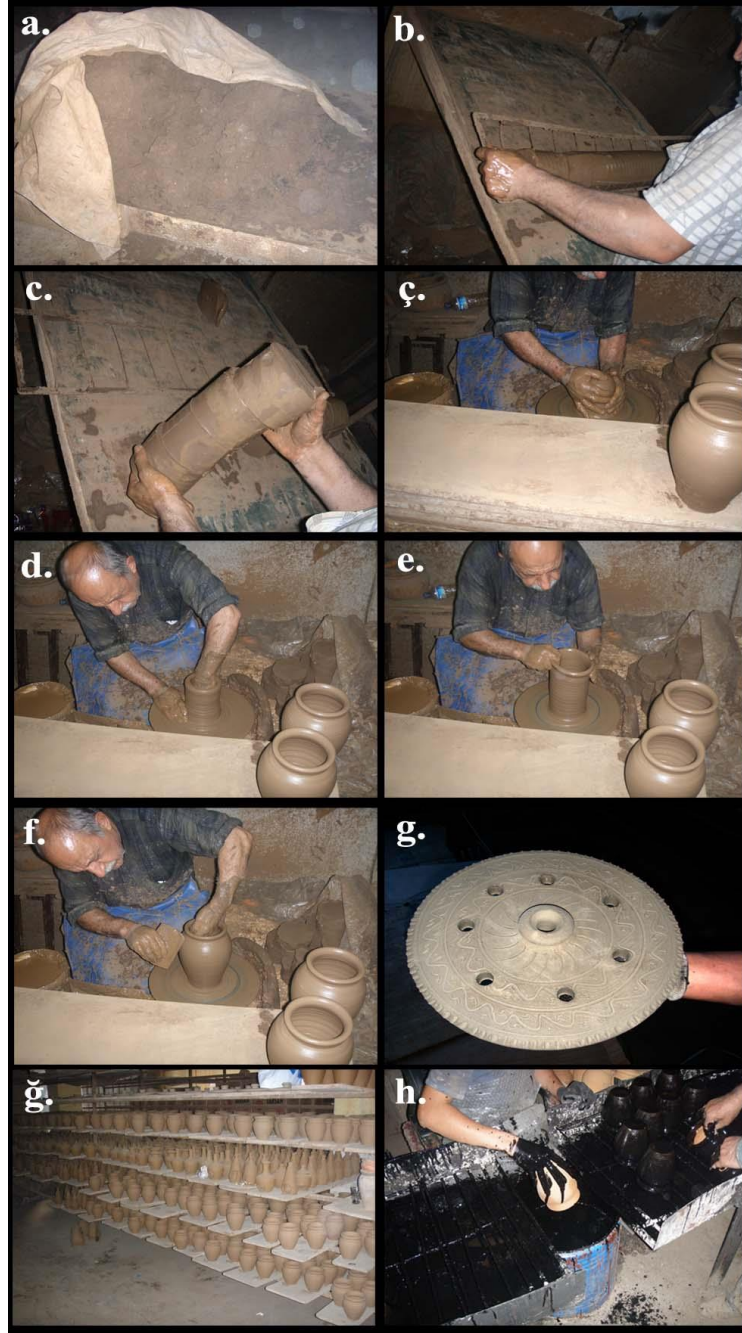
Sır hazırlamak için gerekli olan cam, boraks, kurşun, bakır, beyaz çakmaktaşı belirli miktarlarda sır hazırlama makinesi içerisine koyulur ve 24 saat makine içerisinde döndürülerek karıştırılır. Bu süre sonunda sıvı hale gelen sır malzemesi elde edilir.

Hazırlanan sır malzemesi içerisine ürünler batırılıp çıkarılır ve tekrar fırınlanmaya hazırlanır. Fırınlama sırasında birbirine değen ürünlerin yapışmasını

önlemek için fırın içerisine dizerken kesinlikle ürünlerin birbirine değdirilmemesi gereklidir.

Piştirilen ürünler sırlanmayacak ve boyanacak ise boya tezgâhına alınır ve boyama işlemine başlanır (Şekil 73h). Boyama işlemi genellikle kalfalar yapar. Boya kabına batırılıp çıkarılan ürünler bir süre boya tezgâhında bekletilerek fazla boyaların süzülmesi beklenir ve sonra kurutma tahtalarına alınarak tekrar kurutma tezgâhlarına dizilir (Şekil 73ğ).

Hazırlanan ürünler paketleme makinesinde paketlenerek (Şekil 74j), ürüne ve müşterinin isteğine göre karton kutular içerisine koyulur (Şekil 74k) ve alıcısına teslim edilir.



Şekil 73. Toprak İşleri Yapım Aşamaları; a. Mayalanmış Çamurun Dinlendirilmesi, b. Vakumlanan Çamurun Misinalı Çerçeve İle Kesilmesi, c. Kesilmiş Çamur Parçaları, ç. Kesilmiş Çamur Parçasının Tezgâha Alınması, d. , e. , f. Çamura Şekil Verilmesi, g. Cerit İle Desen Çizilmiş Dolma Taşı, ğ. Kurutma İşlemi, h. Boyama İşlemi (Aktürk 2012)



Şekil 74. Toprak İşleri Yapım Aşamaları; ı. Ürünlerin Fırına Yerleştirilmesi, i. Fırınlama, j. Paketlenmiş Ürünler, k. Kutulanmış Ürünler (Aktürk 2012)

4.5.4. Ürünler

Gaziantep’te bulunan atölyelerde akvaryum süsleri, güveçler, saksılar, vazolar, hediyelik eşyalar, küpler ve en çok da dolma taşları yapılmaktadır.

Topraktan yapılan mutfak eşyalarının gelişen teknolojiyle beraber yerlerini cam, çelik, plastik gibi eşyalara bırakmaları sonucu toprak eşya üretimi iyice gerileyerek bu alandaki ustalar başka alanlara yönelmiştir.



Şekil 75. Çömlekler (Aktürk 2012)



Şekil 76. Toprakta Yapılmış Çeşitli Ürünler (Aktürk 2012)



Şekil 77. Dolma Taşları (Aktürk 2012)



Şekil 78. Toprakta Yapılmış Çeşitli Ürünler (Aktürk 2012)

4.7. Yemencilik

Gaziantep'te geçmişten günümüze kadar varlığını koruyabilen el sanatları alanlarından birisi de yemenciliktir. Bir çeşit ayakkabı olan yemeni günümüzde az kişi tarafından da olsa üretimi devam ettirilmektedir.

4.7.1. Yemencililiğin Tanımı ve Tarihçesi

İnsanlar varoluşlarından itibaren temel gereksinimlerini karşılamak amacı ile avladıkları hayvanlardan yararlanmışlardır. Avlanan hayvanların etinden, sütünden, yapağısından, boynuzundan, derisinden ve daha birçok ürününden yararlanmışlardır. Bu ürünlerden hayvan derilerini değerlendirerek günlük eşya yapımında kullanmışlardır. Hayvan derilerinden birçok günlük kullanım eşyası üretmişlerdir. Üretilen eşyalar arasında en önemli gruptan birisi de ayakkabıdır (Kayabaşı ve Özdemir, 2004:39).

Ayakkabı, ilk çağlarda insanların ayaklarını doğa ve iklim koşullarından korumak için ağaç kabukları, yapraklar ve hayvan derileri gibi malzemeleri kullanması sonucu doğmuştur. Ayakkabı yapımına ilk olarak nerede ve nasıl başlanıldığı konusunda kesin bir bilgiye ulaşılamamaktadır. Yazılı kaynaklar ayakkabıya önce Mısır'da sonra Mezopotamya ve Anadolu'da rastlandığını bildirmektedir. Ayakkabıların en eski örnekleri mağara duvarlarındaki resimlerde, kabartmalarda ve heykellerde görülmektedir (Kayabaşı ve Özdemir, 2004:39).

Türk dericilik zanaatı, Orta Asya'da doğmuştur. Anadolu Selçukluları Döneminde örgütlenerek gelişmiş ve Osmanlı İmparatorluğu Döneminde işlenmiş deri ve deri ürünlerini kalitede zirveye ulaştırılmıştır. 19. yüzyılın ortalarında zanaatın sanayiye dönüşmesi ile dericilik alanında ve buna paralel olarak ayakkabı üretim alanında gerileme başlamıştır. Türk kültürünün önemli dallarından birisi olan ayakkabıcılık günümüzde unutulmaya yüz tutmuş ve yok olma tehlikesiyle karşı karşıya kalmıştır (Kayabaşı ve Özdemir, 2005:75). Unutulmaya yüz tutmuş olan bu alanlardan birisi de yemenciliktir. Günümüzde yemencilik Gaziantep'te sayılı sanatkâr ile devam ettirilmektedir.

Arapça yemen kelimesinden gelen yemeni, bir tür hafif ve kaba ayakkabı, olarak tanımlanmaktadır (<http://tdkterim.gov.tr/bts/>, [10.05.2012]).

Üstü kırmızı ya da siyah deriden, tabanı köseleden dikilen topuksuz ve çok sıhhatli olan ayakkabılara yemeni, diken insana da köşker denir (Anonim, 1997:135).

Kısa kenarlı, kırmızı, sarı, siyah v.b. renkte sahtiyandan (keçi derisi) yapılan yüzyıllar boyunca asker ve halk tarafından giyilmiş, ince ökçeli ve üstü kapalı, bir ayakkabı çeşididir (Koçu, 1962:246'dan akt. Kayabaşı ve Özdemir, 2005:80).

Yemeni, doğal deri ve pamuk ipliği kullanılarak üretilen topuksuz ve ortopedik bir ayakkabı türüdür (Kayabaşı ve Özdemir, 2004:44).

Yemeni, üst yüzü keçi, iç astarı koyun, tabanı manda, iç tabanı ise dana derisinden yapılan, kenar dikişleri için oğlak derisi kullanılan, topuksuz, yöresel bir ayakkabı (Aras, 2009:78).

Yemeninin Anadolu'nun bazı yörelerinde bir çeşit başörtüsüne verilen ad olduğu belirtilmektedir. Gaziantep ve yöresinde, Kahramanmaraş'ta, Şanlıurfa ve Elazığ'da ise üretilip giyilen bir çeşit ökçesiz yerel ayakkabının ismi olduğu belirtilmektedir (Uçarer, 1997:265).

Köşker, sözlük anlamı itibariyle Farsça "kevşger" kelimesinden gelmekte olup yemenici ve ayakkabı tamircisi anlamında kullanılmaktadır. Köşkerlik ise; yemeni, postal, edik, çarık, terlik gibi ayakkabı yapan sanata verilen isimdir (Özkarcı, 2011:5).

Gaziantep'te yemeniciliğe köşkerlik, yemenicilere köşker ve bunların ustalarına da köşker ustası denilirdi (Alpaslan, 1966:269).

Yemeniyi diğer ayakkabılardan ayıran özellik tamamı ile dikişli ve özellikle dönme olmasıdır. Yani önce dikilir, bu haliyle ayakkabının içi dışındadır. Bundan sonra çevrilerek asıl giyinişteki durumunu alır. Yemeninin bir diğer özelliği de ökçesiz olmasıdır. Yani ayakkabının tabanı ve ökçesi aynı hizadadır. Ökçe tarafına ayrı bir ilave yoktur (Güzelbey, 1963:78).

Gaziantep bölgesinde yemenicilere köşger, yemeni satan esnafa ise Kavaf denilmektedir (Anonim, 2012c:8).

Tersinden dikilip sonra çevrilerek kalıplanan, ökçesiz, çivisiz ayakkabılara yemeni denilmektedir. Bu ayakkabıları diken kişilere de köşker denilmektedir. Köşkerlerin mahalle aralarındaki dükkanlarında diktikleri yemenileri kavaf tellalları aracılığı ile yemenicilere aktardıkları belirtilmektedir (Çitçi ve Yener, 1971:34–35).

Eskiden iskarpinlerden önce yüzü keçi derisinden, altı ise öküz veya camız derisinden, renk renk kırmızı, koyu kırmızı yemenilerin giyildiği belirtilmektedir. Kaynakta yemenilerin en az bir sene kullanıldığı ve ikinci sene tamir edilip tekrar giyildiği belirtilmektedir (Göğüş, t.y. 227).

Yemenicilik Gaziantep ve çevre illerde yapılan, hangi tarihlerde başladığı bilinmeyen bir el sanatıdır. Tabanında kil bulunan, sadece deriden imal edilen, sağ – solu belli olmayan, sağlık yönünden çok sıhhatli olan bu ayakkabılar Gaziantep kültür geçmişinde büyük bir öneme sahiptir.

Yemeninin tarihi çok eskiye dayandığı söylenmekte olup, Gaziantep'te yapımının hangi yıllara rastladığı tam olarak bilinmemektedir. Günümüzde biri Kilis'te, biri Gaziantep'te iki ustası kalmış olan bu ata sanatı da yazık ki unutulmak üzere olan önemli el sanatlarımızdandır. Türkiye'ye Halep'ten, oraya da Yemen'den geldiği sanılan yemeninin il ustasının Yemen Ekber adıyla bilindiği ve adını bu ustadan aldığı rivayet edilir (Uçarer, 1997:265).

Yemenicilerin piri Hazreti Ekber Yemeni'dir. Yemenici esnafının başında bulunan kişiye ise Sofalı usta denirdi. Sofalı usta esnafın bütün işlerine karışır, aykırılık ve anlaşmazlıkları halleder, fiyatlara müdahale eder, hile yapanları cezalandırırdı. Esnaf her konuda Sofalı ustanın sözünden çıkma, ona itaat ve hürmette kusur etmezdi. Sofalı usta yemenicilerin amiri, zabiti, reisi vazifesindeydi. Sofalı ustadan bütün yemenici esnafı korkar ve çekinirdi. Esnaf haksızlık yapmayacağını bildiği halde işinden dolayı onunla karşı karşıya gelmek istemez, bunun içinde işinde daima dürüst davranır, müşterilerini aldatmaz, ne müşterinin ne de komşu ve meslektaşlarının şikâyetlerine meydan vermezdi. Doğruluk esnafın

hiçbir zaman ayrılmadığı esastı. Doğruluktan ayrılan, hile yapan esnaf yalnız itibarını kaybetmekle kalmaz, dükkânı kapatılmak suretiyle de maddi ceza görürdü. Dükkânı kapatılan esnafın affedilmesi Sofalı ustanın elinde idi. Kabahatin derecesine göre Sofalı usta esnafı cezalandırır ve ceza görenler hiçbir yere müracaat edemez, etse de müracaatı dinlenmezdi. Şimdi Sofalı ustadan eser kalmadığı gibi bütün bu eski usul ve adetler de unutulup gitmiştir (Alpaslan, 1966:270).

Yemeninin yapım malzemesi ve imalatında kullanılan araçlar genellikle Gaziantep'ten temin edilmektedir. Yalnızca çiriş zamanında Halep'ten getirilirken bu şehrin milli sınırlar dışında kalması üzerine Diyarbakır, Elazığ ve Urfa'dan tedarik edilmeye başlanmıştır (Güzelbey, 1963:78–79).

Yemeniler sahtiyanın renklerine göre “siyah”, “gül şeftali” (parlak kırmızı), “annabi” (mor) ve “sarı” adlarını alır. Sarı renkli olanı yalnızca “edik” adı verilen kısa konçlu çizmedir. Bunu gelinler ve genç kızların giydiği söylenir (Uçarar, 2007:267).

Yemenilerin şekil bakımından ise beş çeşidi vardır

Halebî: modelinin Halep'ten gelmesi sebebiyle bu adı almıştır. İlk kullanılan modeldir. Annabi ve gül şeftali renginde olur. Yüz kısmı ayağın iki yanına doğru girintilidir. Burnu yukarıya doğru kıvrıktır ve kulaklıdır. Köylüler tarafından tercih edilir.

Merkup: Bu yemeni çeşidi de Halep ve Arap kökenlidir. Merkubun yüzü kısadır, kulaksızdır, arka yanlar aynı hizadadır. Burun kısmı yuvarlaktır. Daha çok şehirde, sosyal düzeyi biraz yüksek olan kişiler tarafından giyilir. Altı nalçalı, kenarı sızılı, püsküllü, arası dişlidir.

Burnu Sivri: Bunun da burnu yukarıya doğru kıvrıktır. Halebî'nin yalnız gön kısmı, bunun ise sahtiyan kısmı kıvrılır. Yüzü, kulağı, rengi, halebî gibidir. Yine köylüler tercih eder.

Kulağı Uzun: Halebî benzeri ve burnu sivrimsidir. Merkup ile halebînin karışımıdır. Şehirde giyilir. Siyah, annabi ve gül şeftali renginde olur.

Eğri Simli: köylü kadınlar tarafından tercih edilir. Gül şeftali rengindedir. Merkup gibi kısa, burnu kalkık ve kıvrıktır. Gümüş tel ile kenarları ve bazı yerleri elektrik kıvılcımı gibi formda işlidir (Altuntaş, Şahin, Kahveci, 1997:20).

Gaziantep yöresinde yemenicilerin kullandıkları kalıp isimleri kaynaklarda; ulu ayak, öz gallı, kabalorta, lorta, kaba geys, ges, zerdeni, kötene, büyük hasbe, küçük hasbe, büyük metelik, küçük metelik, kelik, zerber, özger, kaba lorbo, lorbo, zenger, bostan, kaba özgar, özgar, kaba ges, zerden, orta ayak, uz gezer, lorba, zegender, vastani olarak belirtilmektedir (Altuntaş vd. 1997:21, Alpaslan, 1966:269, Köylüoğlu, 2009:23, Anonim, 2007:134, Güzelbey, 1963:89).

Günümüzde Gaziantep ve Kilis'te bu mesleği sürdüren çok az sayıda sanatçı kalmıştır. Önceden halkın neredeyse tamamına yakınının giydiği yemenileri bugün folklor ekipleri, çeteler ve halktan çok az bir kesim giymektedir ve dışarıdan gelen yerli ve yabancı turistler hediyelik eşya olarak satın almaktadırlar.

4.7.2. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar ve Gereçler

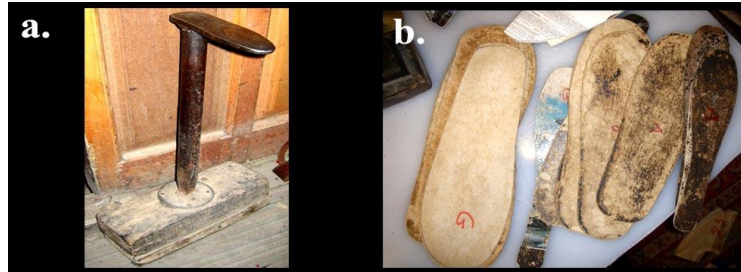
Gaziantep'te yemeni yapımında kullanılan araç ve gereçler çeşitli olup kullanım amacına göre aşağıdadır.

4.7.2.1. Araçlar

Yemeni yapımında kullanılan araçlar; kütük tezgâh; muşta; keski; biz; köşker iğnesi; bileği taşı; masat; kösele taşı; kil ölbesi; pazval; dikiş ağacı; diresken; peşkiç; huval; pusal; şan; şan tahtası; endaze; kalıp; zımpara; ökçe demiri; örs; teber; kerpeten; eğe; dişli; levger; çekiç; delecek; ihvan ve dönder ağacıdır (Şekil 79, 80).



Şekil 79. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar; a. Kütük Tezgâh, b. Muşta, c. Keskiler, d. Bizler, e. Köşker İğnesi, f. Bileği Taşı, g. Masat, ğ. Kil Ölbesi, h. Kalıplar, ı. Peşkiç i. Kerpeten, j. Eğe, k. İhvan (Aktürk 2012)



Şekil 80. Yemeni Yapımında Kullanılan Araçlar; a. Örs, b. Endazeler (Aktürk 2012)

Kütük tezgâh: Ceviz ağacından yapılmış yuvarlak bir kütük parçasıdır. Yaklaşık 80cm. çapında, 60-70cm. yüksekliktedir. Yuvarlak parçaya üç kısa ayak takılmıştır. Tezgâhın önünde alçak bir iskemleye oturan ayakkabıcı işlerinin çoğunu tezgâh üzerinde yapar (Güler ve Özdemir, 2011:3) (Şekil 79a).

Muşta: Deri dövmek, gön ve kayışları düzeltmek, derileri taban astarına yapıştırmak ve tabanı parlatmak için kullanılan bir alettir (Şekil 79b). Demirden yapılan 8-10 santimetre boyunda üst kısmı avuca sığabilecek boyutta ve küre biçimindedir. Ucu

ise kürenin altındaki bir girintiden sonra gittikçe genişleyen bir huni biçimindedir. Bu kısım yassı ve yuvarlaktır (Güler ve Özdemir, 2011:4).

Keski: Boyu 15cm. olan ucu yassılanmış keskin bir bıçaktır (Şekil 79c). Bıçağın sivrilen üst kısmına sap konmuştur. Bütün biçki işleri bu aletle yapılır (Güler ve Özdemir, 2011:4).

Biz: Tüm Anadolu'da kullanılan ucu sivri ve saplı bir iğnedir (Şekil 79d). İnce ve kalın olmak üzere iki çeşidi bulunur. Sap ağaçtan ve iğnesi çeliktendir. Boyu yaklaşık 15 santimetre civarındadır. Bizin sivri ucuyla yol açılır ve iplik buradan geçirilir (Güler ve Özdemir, 2011:4).

Köşker iğnesi: Yorgan iğnesi kalınlığında 8-10cm. uzunluğunda, elastiki, ucu küt tel gibi bir alettir (Güler ve Özdemir, 2011:3) (Şekil 79e).

Bileği taşı: keski ve bizleri bilemek için kullanılır. Yanında içerisinde zeytinyağı ve gaz karışımı bulunan bir şişe asılıdır. İçerisinde zeytinyağı ve gaz karışımını taşta sürmek için büyük bir tavuk tüyü vardır (Güzelbey, 1963:80) (Şekil 79f).

Masat: Keski ve bizleri bilemek için kullanılır. Çelikten yapılmıştır (Güzelbey, 1963:80) (Şekil 79g).

Kösele taşı: Zımpara taşına benzer. Keski ve bizlerin uçlarını inceltmek ve sivriltmek için kullanılır. Kösele taşından sonra alet bileği taşına sürülür (Güzelbey, 1963:80).

Kil ölbesi: İçinde kil ıslatılıp hazırlanır. Ağaçtan yapılmıştır. Fakat başka herhangi bir kap da bu işi görür (Güzelbey, 1963:80) (Şekil 79ğ).

Pazval: Kalfa ve sayekar tarafından dikiş sırasında kullanılır. İki santim genişliğinde, iki ayağı alttan ve bir dizi üzerinden dolaşan iki ucu birbirine dikilmiş kayıştır. Bununla birbirine dikilecek ayakkabı kısımlarının birleşik durmaları ve ayrılamamaları sağlanır (Güzelbey, 1963:80).

Dikiş ağacı: Bir tarafı yuvarlak, bir tarafı düz yirmi–yirmi beş santim uzunluğunda, iki–üç santim kalınlığında, üç–dört santim genişliğinde sağlam bir ağaçtır. Dikilecek gön ve kayışlar bunun üzerinde birleştirildikten sonra üzerlerinden pazval geçirilir. İğne ve bizin dikiş sırasında sanatkârın bacağına saplanması önler (Güzelbey, 1963:80,89).

Diresken: Altmış–yetmiş santim uzunluğunda, üç–dört santim kalınlığında, torna edilmiş gibi düzgün, uçları küt zindiyen denilen meşe ağacından bir değnedir.

Yemeni ve diğer köşker yapısı ayakkabıların dikildikten sonra döndürülmesinde kullanılır (Güzelbey, 1963:89).

Huval: Kalıpların üzerine koyulur. Ayakkabının üstten gerilmesini, asıl şeklini almasını sağlayan sert bir ağaçtır. Büyüklüğü kalıba göre değişiklik gösterir. Altı düz, üstü yuvarlaktır (Güzelbey, 1963:89).

Pusal: Kalıpla huval arasına sokulan, aşağıdan yukarıya doğru genişleyen, üçgen şeklindedir ve sert bir ağaçtan yapılmıştır (Güzelbey, 1963:89).

Şan: Edik konçunun kalıbına denir. Boyutu edik numarasına göre değişir. İki parçadan oluşur. Bu parçaların bir tarafları düz, diğer tarafları yuvarlaktır (Güzelbey, 1963:89).

Şan tahtası: Bazen şanların arasına koyulur, iki tarafı düzdür ve sert bir ağaçtan yapılmıştır (Güzelbey, 1963:89).

Endaze: Yemenilerin numaralarına göre, gön, yüzlük, sahtiyen ve meşinler kesilip hazırlanmak üzere ince mukavva veya kayışlardan yapılmış modellerdir (Güzelbey, 1963:89) (Şekil 80b).

Kalıp: Yemenilerin numaralarına göre ayrı ayrı isimlendirilmiş, sert ve sağlam ağaçtan yapılmış kalıplardır. Ayakkabılar bu kalıpların isimlerine göre söylenir (Güzelbey, 1963:89) (Şekil 79h).

Zımpara: 20-25cm. uzunluğundadır. Şirenz kâğıdının bir yüzüne zamk ve zımpara taşı eğintisi sürülerek elde edilir. Köselenin altını tıraş etmek için kullanılır. Yapıştırıcının daha iyi tutabilmesi için köselenin altının tıraş edilmesi gerekir (Güler ve Özdemir, 2011:6).

Peşkiç (Ökçe demiri): Ayakkabı kalıba çekilirken pençe kısmı girdikten sonra, ökçeyi kalıba indirmeye yarar. Demirden yapılmıştır (Güzelbey, 1963:89). Çekecek ya da kerata adı verilen bu demirler iki taraflı ve bir taraflı olmak üzere iki kısımdır (Şekil 79i). Boyutları 28-30cm. olan ökçe demiri ayakkabıcıların ökçelerinin muntazam çıkmasına yardımcı olur (Güler ve Özdemir, 2011:5).

Örs: Ayak biçiminde iri bir demir parçasının kalınca bir ağaç kütüğüne baş aşağı çakılması ile yapılmış yardımcı bir tezgâhtır (Güler ve Özdemir, 2011:5) (Şekil 80a).

Teber: Sapı yuvarlak ve kesici kısmı çelikten, 12-17cm. boyunda şimşir ağacından yapılmış bir alettir. Deri ve köseleyi tıraş etmek için kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:4).

Kerpeten: Alt tabanları kalıba yerleştirirken nemli köseleyi uçlarından çekmek için kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:4) (Şekil 51i).

Eğge: 30-35cm. uzunluğunda, bıçakları açma ve bileme işleminde kullanılan yüzü çizgili, sert, ensiz plastik saplı çelik bir araçtır (Güler ve Özdemir, 2011:4) (Şekil 79j).

Dişli: Yemeniyi kalıba daha düzgün çekebilmek için, alt tabanı kalıba germek amacıyla kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:3).

Levger: 30-35cm. uzunluğunda sapı tahtadan yapılmış bir bıçağın adıdır. Ucu sivri olan bu bıçak ayakkabının dikiş ütüleme işinde kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:3).

Çekiç: Çivi çakmak, madenleri dövmek ve şekil vermek için kullanılan tahta bir sap ve ucunda madenden bir parça bulunan alettir (Güler ve Özdemir, 2011:3).

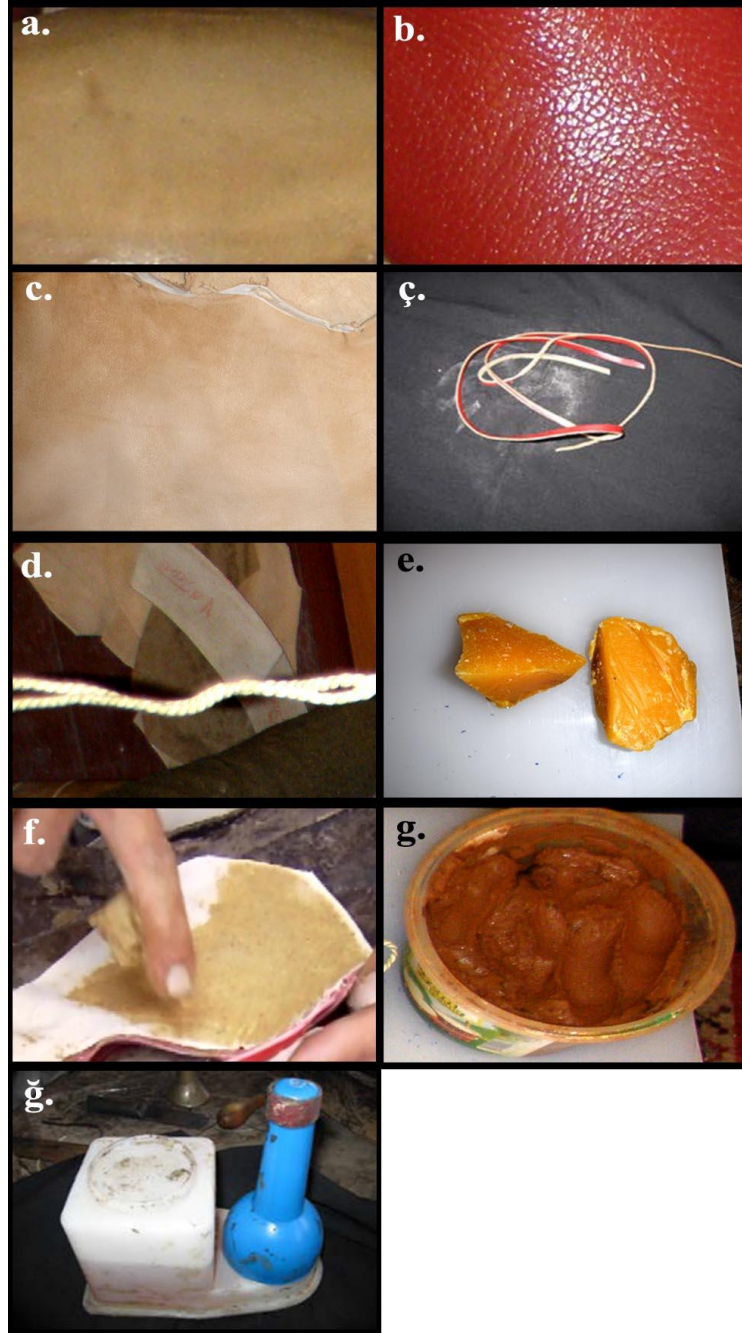
Delecek: 20-25cm. uzunluğunda, metalden yapılmış, ucu yuvarlak, delik açmaya yarayan bir alettir. Çarklı zımbadaki deliklerden daha büyük delik açmak için kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:3).

İhvan: 25-30cm. uzunluğunda 6-7cm. kalınlığında ortası hafif kavisli, bir ucu daha yuvarlak ve tahtadan yapılmıştır. İçten dikilen yemeni ve çarıkları doğru yüzüne çevirmek için kullanılan bir alettir (Güler ve Özdemir, 2011:3) (Şekil 79k).

Dönder ağacı: Bu ağaç 50cm. boyunda, 5cm. kalınlığında bir ağaçtır. Ayakkabılar ters olarak dikildikten sonra dönder ağacı vasıtasıyla yüzüne çevrilir ve sonra kalıba sokulur (Güler ve Özdemir, 2011:3).

4.7.2.2. Gereçler

Yemeni yapımında kullanılan gereçler; gön; sahtiyan; meşin; sızı kayışı; iplik; bal mumu; çiriş; kil; güderi şerit; yapıştırıcı; zeytinyağı ve gazdır (Şekil 81).



Şekil 81. Yemni Yapımında Kullanılan Gereçler; a. Gön, b. Sahtiyan, c. Meşin, ç. Güderi Şeritler, d. İplik, e. Bal Mumu, f. Çiriş, g. Kil, ğ. Yapıştırıcı (ç,ğ Güler ve Özdemir 2006, diğerleri Aktürk 2012)

Gön: Tabaklanmış sığır ve manda derisidir. Sığır derisi boyalıdır, manda derisi ise kendi renginde ve boyasızdır (Güzelbey, 1963:79) (Şekil 81a).

Sahtiyan: Tabaklanmış keçi derisidir (Şekil 81b). Siyah, gül şeftali denilen parlak kırmızı ve annabi adı verilen mor, bir de sadece edik yapımında kullanılan sarı renkte

olur. Sahtiyan ayakkabının yüz, yan ve arkasından ibaret olan üst kısmında kullanılır (Güzelbey, 1963:79).

Meşin: Bu da tabaklanmış koyun derisidir. Yemeni yapımında doğal renginde kullanılır. Ayakkabının iç kısmını oluşturur (Güzelbey, 1963:79) (Şekil 81c).

Güderi şeritler: Kesilerek ip haline getirilmiş güderi adı verilen ip şeklinde ince uzun derilerdir (Şekil 81ç). Güderi şeritler, birleştirme ve örme işlerinde kullanılır (Güler ve Özdemir, 2011:5).

Sızı kayışı: Tabaklanmış oğlak derisidir. İncedir. Sahtiyan ve meşini birbirine birleştirmek için kullanılır (Güzelbey, 1963:79).

İplik: Pamuk ipliğidir (Şekil 81d). Katlanıp, bükülerek kullanılır. Gön, sızı ve ü ipliği olmak üzere 3üç çeşittir. Sızı ve saya ipliği iki ile altı kattan bükülür. Gön ipliği ise gönün kalınlığına ve sertliğine göre 24 – 40 kat arasında değişir. Manda gönlerinde 40 katlısı kullanılır (Güzelbey, 1963:79).

Balmumu: İpliğin gön ve kayışlar içerisinde kolayca geçmesini ve çürümemesini sağlar. Bunun için iğneye geçirilen iplik bir mum tabakası içerisinde geçirilir (Güzelbey, 1963:79) (Şekil 81e).

Çiriş: Yemenin yüzündeki sahtiyan ile iç kısımdaki meşin ve sızı birbirine dikildikten sonra kalan kısmını yapıştırmaya yarar (Şekil 81f). Sarı ve kara çiriş olmak üzere iki çeşittir. Sarısına Halep çirişi de denilir. Çiriş su ile yoğrulup hamur kıvamına getirildikten sonra kullanılır. Suyun miktarını hesaplamak ve yoğurmak ustalık ister. Buna dikkat edilmese çiriş ziyan olur. Bu duruma çiriş kustu denir (Güzelbey, 1963:79).

Kil: Suda ıslatılarak çamur haline getirildikten sonra kullanılır (Şekil 81g). Ayakkabının tabanının arasına koyulur. Kilin en beğenileni Nizip'ten gelenidir (Güzelbey, 1963:79).

Yapıştırıcı: Tiner ve benzin içinde kauçuk ve ¼ oranında diasektik selülozun eritilmesiyle elde edilir (Şekil 81ğ). Deri ürünlerinin yapıştırılmasında kullanılan, sıvı plastik görünümünde, kirli, sarı, şeffaf bir maddedir (Güler ve Özdemir, 2011:5).

4.7.3. Yemeni Yapım Aşamaları

Yemeni yapımına başlarken ilk önce kalıplar yardımı ile kullanılacak deriler kesilir. Daha sonra kesilen deriler birbirine dikilir. Dikim işleminden sonra gerekli yerler yapıştırılır ve yemeni kalıba alınır. Kalıpta bekletilen yemeni artık satışa ve kullanıma hazır hale gelir.



Şekil 82. Yemeni Yapım Aşamaları (Aktürk 2012)

4.7.3.1 Kullanılacak Derilerin Kesilmesi

Yemeni yapımında ilk olarak tabanı oluşturan kösele, endaze adı verilen kalıba uygun olarak keski yardımı ile kesilir (Şekil 83b). Daha sonra iç tabanı oluşturan meşin, kalıbına uygun olarak keski ile kesilir. Kesilen taban ve iç taban arasına kil sürülerek yemeninin rahatlığının artması ve vücuttaki statik elektriğin azaltılması sağlanır. İç astarı oluşturan koyun derisi de kalıbına uygun olarak kesilir (Şekil 83c). Yemeninin yüz kısmını oluşturan sahtiyan da kalıp yardımı ile kesilir (Şekil 83ç) ve dikim işlemine hazırlanır. Sahtiyan kesildikten sonra yumuşaklık vermek, parlaklık kazandırmak ve farklı görünümler sağlamak amacıyla muşta ile dövüldüğü de görülmüştür (Şekil 83g).

4.7.3.2. Dikim İşlemi

Dikim işlemine başlamadan önce kullanılacak olan iplik bükülerek balmumu ile sıvanır (Şekil 83e). İpliğin bükülmesi ve balmumu ile sıvanması dikim işleminde birçok kolaylık sağlar. İpliğin bükülmesinden dolayı dikiş işlemi sırasında ucunun açılması engellenir. Balmumu ile sıvanmasının amacı ise ipliğin deri parçaları arasından daha rahat geçmesi, zamanla çürüyüp kopmaması ve iğneden kaymaması içindir

Dikişle ilk olarak çatma yapılarak başlanır (Şekil 83ğ). Çatma işlemi yemeninin dört yanından delinerek iplikle tutturulması işlemidir. Çatma işlemi yemeni dikişlerinin düzgünlüğünü sağlar. Çatma işleminden sonra bizle açılan deliklerden köşker iğnesi yardımı ile iplikler geçirilerek tersinden dikim işlemi yapılır (Şekil 83h, 84ı).

4.7.3.3. Dikim İşlemi Tamamlanan Yemeninin Kalıba Alınması

Sahtiyan, meşin ve sızı birbirine dikildikten sonra kalan kısımlar çiriş ile yapıştırılır (Şekil 83f). Dikim işleminin ardından yemeni ihvan yardımı ile doğru yüzüne çevrilir (Şekil 84j) ve dönder ağacı ile düzeltilir. Doğru yüzüne çevrilen yemeni ökçe demiri yardımı ile kalıba alınarak (Şekil 84l, m) tabanındaki fazlalıklar kesilir (Şekil 84n). Daha sonra kalıptan çıkarılarak kenar dikişleri yapılır (Şekil 84o, ö) ve kenar dikişleri biten yemeni ökçe demiri yardımı ile tekrar kalıba alınır ve istenirse ısıtılmış muşta yardımı ile taban derisine parlaklık verilir. Kalıpta yaklaşık bir gün bekletilen yemeni giymek için hazır duruma gelmiştir (Şekil 84p).



Şekil 83. Yemeni Yapım Aşamaları; a. Keskinin Bilenmesi, b. Tabanın Kesilmesi, c. İç Astarın Kesilmesi, ç. Sahtiyanın Endazeye Uygun Olarak Kesilmesi, d. İç Astarın Düzgünleştirilmesi, e. İpliğin Bükülmesi, f. Çiriş ile İç Astarın Yapıştırılması, g. Muşta ile Sahtiyanın Dövülmesi, ę. Çatma İşlemi, h. Ürünün Tersten Dikilmesi (a,d Aktürk 2012, ç,f,g, Anonim 2011, diğerleri Güler ve Özdemir 2006)



Şekil 84. Yemeni Yapım Aşamaları; l. Tersten Dikilmesi, i. Tersten Dikilmiş Hali, j. İhvan ile Çevrilmesi, k. Elle Düzeltilmesi, l. Peşkiç ile Kalıba Alınması, m. Kalıba Alınması, n. Kenar Fazlalıklarının Kesilmesi, o. Düz Tarafından Dikilmesi, ö. Düz Tarafından Dikilmesi, p. Ürünün Yapımının Tamamlanmış Hali (i,j,k,l Güler ve Özdemir 2006, diğerleri Anonim 2011)

4.7.4. Ürünler



Şekil 85. Yemeni Dükkânlarından Bir Görünüş (Aktürk 2012)



Şekil 86. Siyah Yemeniler (Aktürk 2012)



Şekil 87. Edik (Hede) (Aktürk 2012)



Şekil 88. Gaziantep'te Üretilen Yeni Yemeni ve Çarık Modelleri (Aktürk 2012)

5. DEĞERLENDİRME VE SONUÇ

Türkiye'nin önemli kültür merkezlerinden birisi olan Gaziantep bulunduğu coğrafi konum itibarıyla birçok halka ve bu halkların kültürlerine ev sahipliği yapmıştır. Günümüzde de ekonomik alanda gelişen ve büyüyen sanayisiyle Türkiye'nin birçok ilinden göç alan önemli kentlerinden birisidir. Gaziantep'in bu kadar büyük bir sanayiye sahip olmasında geleneksel el sanatlarının önemi büyüktür. Fakat bu el sanatları gelişen teknoloji ve değişen toplum düzenleri nedeniyle önemlerini kaybetmektedirler. Gaziantep'te günümüzde devam eden geleneksel el sanatlarının durumunun belirlenmeye çalışıldığı bu çalışmada Gaziantep il merkezinde alan çalışması yapılarak, meslek sahipleri ile kılavuzlu görüşmeler yapılmıştır.

Gaziantep'te geçmişte yaşayan el sanatlarından günümüze ulaşabilenlerin; bakırcılık, sedef kakmacılık, kutnu kumaşı dokumacılığı, yemenicilik, toprak işleri, kilim dokumacılığı ve Antep işi el işlemeciliği olduğu yapılan araştırmada tespit edilmiştir. Aba dokumacılığının ise günümüzde yaşayan son ustasının yaşlılık sebebiyle mesleğe devam edemediği ve kilim dokuyan ustaların sipariş üzerine aba da dokudukları gözlenmiştir.

Günümüzde Gaziantep'te devam etmekte olan el sanatlarından en yaygın olanı bakırcılıktır. Sedef kakmacılığının da önemli derecede yaygın olduğu fakat diğer sanat dallarıyla uğraşan ustaların sayılarının bir elin parmaklarını geçemediği görülmektedir. Antep işi el işlemeciliği ise genellikle Gaziantep'te evlerde bayanlar tarafından yapılmakta olmasından dolayı uğraşan kişi sayısı tespit edilememektedir.

Araştırmada görüşülen bakırcılık ve sedef kakmacılığıyla uğraşan kişilerin adresleri bağlı buldukları Gaziantep Bakırcılar ve Sedefçiler odasından alınmıştır. Diğer alanlarda görüşülen kişilerin bir bölümünün adres bilgileri Gaziantep İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünden alınmıştır. Diğer bir bölümünün adres bilgileri ise Gaziantep Üniversitesi Gaziantep El Sanatlarını Koruma ve Geliştirme Merkezinden alınmıştır.

Gaziantep'te birçok kişinin uğraş alanı olan bakırcılık el sanatında kullanılan en yaygın tekniğin sıvama tekniği olduğu gözlenmiştir. Bakırcılıkla uğraşan

gençlerinde olduğunun belirtilmesi bu el sanatının devamlılığının garantisi olmaktadır. Gaziantep ve Kahramanmaraş'tan temin edilen levha halindeki bakırlar Gaziantep'te ustalar tarafından sabır içerisinde büyük bir incelikle ve ustalıklarla işlenerek ürün haline getirilmektedir. Gaziantep'te bakırcılıkla uğraşan ustalar küçük yaşta mesleğe yönelmişler ve atölye ortamında usta çırak ilişkisi içerisinde yetişmişlerdir. Bakırcılık alanında bakırcılar ve sedefçiler odasının var olması ve odanın bu alanda tanıtım ve dil eğitimi gibi birçok faaliyette bulunması bu el sanatına büyük katkı sağlamaktadır. Bakırcılığın eski önemini kaybetmesinin nedeni araştırmamız sırasında görüştüğümüz ustalara göre bakır ürünlerin mutfaklarımızdan çıkarılmış olması ve Suriye ve Çin'den getirilen ucuz, işçilik bakımından değersiz ürünlerin Gaziantep pazarına girmesidir.

Sedef kakmacılığı Gaziantep'te yaygın olan el sanatlarından birisidir. Üretilen ürünlerin genelinin hediyelik eşya ve hatıra eşyası olarak üretildiği gözlenmiştir. Desenlerinde genellikle Selçuklu ve Osmanlı motiflerinin kullanıldığı bu ürünlerin bazılarının maliyetinin düşürülmesi ve işçiliğinin basitleştirilerek üretim hızlanmasını amacıyla motiflerin sadeleştirildiği belirtilmektedir. Basitleştirme ve sadeleştirme ile ilgili olarak, görüşülen meslek sahipleri bu yola başvurma sebeplerini halkın alım gücünün düşük olması ve sedef kakma ürünlerin lüks kullanım ürünleri arasında görülmesi olarak belirtmişlerdir. Görüşülen ustalar ayrıca sedef toplayıcılarının az olduğunu ve bu nedenle hammaddenin yüksek fiyatlara satın alındığını ve bunun maliyeti olumsuz etkilediğini belirtmişlerdir. Bakırcılar ve sedefçiler odası bu sanatın da gelişmesine katkı sağlamaktadır..

Tekstil alanındaki teknolojik gelişmelere paralel olarak geliştirilen tekstil ürünleri kutnu dokumacılığını geriletmiştir. Saten ve benzeri kumaşların seri üretim ortamında üretilerek üzerlerine hazır kalıplar yardımıyla baskılar yapılması ile kutnu kumaşına benzetilmesi ve bu kumaşların enlerinin kutnu kumaşından daha geniş olması, maliyetlerinin kutnu kumaşından çok daha ucuz olması kutnu kumaşının yerine tercih edilmelerine sebep olmaktadır. Ayrıca Suriye'den ucuz fabrikasyon kutnu kumaşı ve benzeri ürünlerin Gaziantep piyasasına girmesi kutnu kumaşı üreticilerini zor duruma sokmaktadır. 18.yüzyıldan sonra sarayda ve özellikle saray dışında yaygın kullanım alanı olan kutnu kumaşı günümüzde pek tercih edilmeyen

kumaşlar arasına girmiştir. Meslek sahiplerinin yavaş yavaş başka alanlara yöneldiği ve kutnu kumaşı dokumacılığının kaybolmaya aday olan bir el sanatı olduğu gözlenmektedir.

İnsan sağlığı açısından çok faydalı olan yemeni günümüzde pek yaygın olmasa da Gaziantep'te üretimine devam edilen bir el sanatıdır. Gelişen teknolojiye yenik düşen el sanatlarımızdan birisi olan yemenicilik Gaziantep'te 3-5 tane usta tarafından devam ettirilmektedir. Bu meslekle uğraşan kişi sayısının azalması üzerine mesleğin en yaşlısı olan Mehmet usta Kilis'ten Gaziantep'e bu mesleğin devamlılığını sağlamak amacıyla getirilmiştir. Otantik bir el sanatı ürünü olan yemeni günümüzde ayakkabı olarak kullanılmaktan çıkarak, rafları ve duvarları süsleyen bir süs eşyasına dönüşmektedir. Yemeni üreticileri ayakta kalabilmek için günde 2-3 çift üretilen geleneksel yemeni kalıplarından uzaklaşarak daha hızlı üretilen ve günümüzde daha çok rağbet gören çarık, sandalet ve benzeri farklı ürün tasarımları arayışları içerisine girmiştir. Yemenicilik alanında kursların açılması, vergilerin düşürülmesi ve meslek sahiplerinin desteklenmesi gerekmektedir.

Gaziantep'teki eski zamanlardaki o görkemli dönemini günümüzde kentin ücra köşelerinde bulunan tek tezgâhlı atölyelere bırakan Antep kilimleri hak ettiği değeri görememektedir. Doğal boyacılığın terk edilmesi, motorlu halı ve kilim tezgâhlarının üretilmesi ve halı kullanımının, kilim kullanımının önüne geçmesi sonucu Antep kilimlerini üreten meslek sahipleri farklı alanlara yönelerek atölyelerini kapatmışlardır. Günümüzde varlığını 5-6 meslek sahibi ile devam ettiren Antep kilimlerinin geleneksel motifleri sadeleştirilmiş, renkleri bozulmuş ve değiştirilmiştir. Geçmişteki Antep kilimleri yurt dışında bile birçok ülkeye ihraç edilirken günümüzdeki Antep kilimleri kendi kentlerinde bile alıcı bulamaz hale gelmiştir. Günümüzde kaybolmak üzere olan aba dokumacılığını da tezgâh çeşidinin aynı olması ve kilim ile benzer şekilde dokunmasından dolayı Gaziantep'te dokuyucuları üstlenerek sipariş üzerine aba da dokumaktadırlar. Araştırmamız sırasında Gaziantep'te günümüzde yaşayan son aba dokumacısı ile de görüşülmüştür. Mesleğinin son temsilcisi olan usta yaşlılığından dolayı artık aba dokumayı

bırakmaktadır. Çırak yetiştirmeyen ve mesleğinin püf noktalarını paylaşmayan bu usta ile aba dokumacılığı kaybolmak üzeredir.

Toprak işleri geçmişte nemli olması ve direk güneş ışığı almaması nedeniyle Gaziantep'te bulunan mağaralarda yapılan bir el sanatıydı. Günümüzde ise genellikle küşet sanayi bölgesinde yapılmaktadır. Mağaraların nemli olması ve güneş ışığını direk almaması nedeniyle ürünler rahat bir şekilde dinlendirilir ve kurutulurdu. Fakat mağaradan sanayi bölgesine geçildiğinde beton binaların içerisinde yapılan ürünler çatlamaya ve dağılmaya başlamıştır. Meslek sahipleri bu soruna içerisinde silis bulunan ince döküm kumu kullanarak çözüm bulmuştur. Ürün yapımında kullanılan killi topraklar İslâhiye ve Kahramanmaraş dolaylarından çıkarılmakta ve Gaziantep'te üreticiler tarafından satın alınmaktadır. Bu meslek dalıyla uğraşan 4-5 işletme bulunmaktadır. Bu işletmelerin 3 tanesi akrabadır ve 3 kuşaktan beri yaklaşık 60-70 yıldır bu mesleği sürdürmektedir. İşletme sahipleri bu mesleği Halep'ten gelen bir ustanın dedelerine öğrettiğini ve uzun bir süre Gaziantep'te beraber çalışıldıklarını belirtmektedir. Dedeleri bu mesleği babalarına öğretmiş. Günümüzdeki meslek sahipleri ise hem dedelerinden hem de babalarından bu sanatı öğrendiklerini belirtmektedir. Satışları gün geçtikçe düşen üreticiler bu mesleğinde diğerleri gibi ileride kaybolacağını düşünmektedirler. Geçmişteki küplerin yerine artık ağırlıklı olarak dolma taşı, testi, saksı, çömlek ve hediyelik eşya üretimi yapılmaktadır. Araştırma sırasında firmaların üretimde maliyeti düşürmek amacıyla plastik ve cam atık malzemelerden yararlandıkları gözlenmektedir.

Gaziantep'te Antep işi ürünler Gaziantep'te kadınlar tarafından yapılmaktadır. Kadınların evlerde yaptıkları bu el işi göz nuru ürünler genç kızların çeyizlerini süslemektedir. Gaziantep'te önceleri evlenen kızların çeyizlerinin vazgeçilmezi olan Antep işi ürünler günümüzde bu geleneğe bağlılığın azalması ve Antep işi ürünlerin fiyatlarının yüksek bulunması nedeniyle çok azalmıştır. Satışların azalmasıyla Antep işleri artık eski önemini kaybetmiştir. Araştırmamız sırasında görüştüğümüz kız meslek lisesi el sanatları alan öğretmeni gençlerin artık bu mesleğe ilgi duymadıklarını ve makine nakışlarına yöneldiklerini belirtmektedir. Antep işinin evlerde yapılması nedeniyle bu meslekle uğraşan kişi sayısı tahmin edilememektedir.

Bu mesleğin devamlılığı için ilk başta işletmelerin kurulması ve meslek sahiplerinin sosyal güvenceye sahip olarak evde değil bu işyerlerinde çalışmaları gerekmektedir.

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

Hammadde üreticilerinin yeterince desteklenmemesi sonucu hammadde fiyatları yükselmektedir. Hammaddenin yüksek fiyata alınması sonucu ürünlerin maliyetleri yükselmektedir. Yüksek fiyatlı hammadde yerine sentetik ve ucuz malzeme kullanılmaktadır. Sentetik ve ucuz malzemelerin kullanılması sonucunda ise geleneksel ürünler yozlaşmaya uğramaktadır.

Halkın alım gücünün düşük olması nedeniyle üreticiler satışlarını arttırmak için daha küçük boyutlarda hediyelik eşya üretimine yönelmektedir. Fakat kısa süreli vadede bu yöntem fırsat olsa da günlük kullanım eşyaları arasından çıkarılan el sanatı ürünlerinin tüketimi azalmaktadır.

Pazarlamanın yeterli düzeyde olmaması nedeniyle ürün satışları azalmaktadır. Satışların azalması sonucunda giderlerin karşılanamamakta, çırak yetiştirilememekte, işyeri kiralarının ödenememekte ve üretici atölyesini kentin ücra köşelerine taşıyarak ürünlerini teşhir edememektedir. Pazarlamada sıkıntı yaşayan üreticiler farklı tasarımlara yönelmekte ve geleneksel kalıpların dışına çıkarak ürünün kendine has özelliklerini değiştirerek yozlaşmasına neden olmaktadır.

Üretimde emeğin çok olması ve üretimin uzun sürmesi sonucu üreticiler talebi zamanında yerine getirememekte ve ürünlerin motiflerinde, desenlerinde, kalitelerinde sadeleştirme yaparak kolaya kaçmakta basit ve kalitesiz ürünler ortaya koymakta, bu nedenle de ürünlerin yozlaşmasına sebep olmaktadır.

Yeterli desteğin ve kredinin verilmemesi sonucunda meslek sahipleri kendi atölyelerini açamamaktadır, ayrıca yüksek orandaki talepleri karşılayamamaktadır.

Vergilerin yüksek olması giderleri arttırarak küçük çaptaki atölyelerin gelişmesine engel olmaktadır.

Üreticilere meslekleri hakkında yeterli eğitimin verilmemesi, üreticilerin kullandıkları tekniklerin haricindeki teknikler hakkında bilgilerinin olmamasına ve üretilen ürünlerin tek düze olmasına neden olmaktadır. Ürünlerin geleneksel yapısını dejenere etmeden kullanılabilir teknolojik gelişmeleri bilmemesi ürünlerin üretim yöntemlerinin gelişmesini önlemektedir.

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

Bu sorunlar ve çözümlerine yönelik her kurum ve kuruluş üzerine düşeni yapmalıdır. Geleneksel el sanatlarımız, maddi getirisi düşünülmeden kültürel varlıklarını korumaları için kamu kurum ve kuruluşları tarafından denetlenmeli ve desteklenmelidir.

KAYNAKÇA

Kitap

AKPINARLI, H. Feriha (2004). **Kırım El Sanatlarının Dünü ve Bugünü**, Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları, Ankara.

ALTUNTAŞ, Yener, Yüksel ŞAHİN, Mücella KAHVECİ. (hızl.), (1997). **Gaziantep İli Halk Oyunları Kıyafetleri Teknik Çizimleri**, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

ANONİM, (1993). **Gaziantep 93**, İl Turizm Müdürlüğü Yayınları No: 9, Gaziantep.

ANONİM, (1993). **Türk El Sanatları**, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.

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

ANONİM, (1999). **2000'li Yıllarda Türkiye'de Geleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tarımsal ve Ekonomik Boyutu Sempozyumu Bildirileri**, T.C. Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

ANONİM, (1999). **Gaziantep El ve Ev Sanatları**, Gaziantep İl Turizm Müdürlüğü, Gaziantep.

ANONİM, (2005). **Gaziantep El ve Ev Sanatları**, T.C. Gaziantep Valiliği, Gaziantep.

ANONİM, (2006). **Geçmiş Bugüne Taşıyan Eller**, Gaziantep Üniversitesi Matbaası, Gaziantep.

ARAS, Nilhan (2009). **Gaziantep Deyince**, Metro Kültür Yayınları, İstanbul..

BARIŞTA, H. Örcün (1995). **Türk İşleme Sanatı Tarihi**, Gazi Üniversitesi İletişim Fakültesi Basımevi, 2. baskı, Ankara.

ÇİTÇİ, Hasan Remzi ve Şakir Sabri YENER, (1971). **Osmanlı Devletinin Son Yıllarında Gaziantep'te Sanat ve Ticaret Dalları**, Gaziantep Kültür Derneği, Yeni Matbaa, Gaziantep.

GÖĞÜŞ, M. Oğuz (t.y). **İlk İnsanlardan Bugüne Çeşitli Yönleri ile GAZİANTEP**, Cihan Ofset Matbaacılık, Gaziantep.

GÖNCÜ, Kürşat (1988). **Gaziantep**, Gaziantep Ticaret ve Sanayi Odası, Gaziantep.

GÜZELBEY, Cemil Cahit, Hulusi YETKİN ve Adil DAİ. (1969). **Gaziantep İl Yıllığı 1968**, Gaziantep'i Tanıtma, İl Yıllığını Hazırlama ve Yayınlama Derneği, Ay Yıldız Matbaası, Ankara.

İMER, Zahide (2001). **Gaziantep Yöresinde Üretilen Kutnu, Alaca ve Meydanîye Kumaşların Bazı Teknolojik Özellikleri**, Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

KORKUSUZ, YÜKSEL, Süheyla (1980). **Nakış**, Milli Eğitim Bakanlığı Devlet Kitapları, İstanbul.

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

KUŞOĞLU, Mehmet Zeki (1994). **Dünkü Sanatımız Kültürümüz**, Ötüken Yayınları, İstanbul.

ÖZBAĞI Tevhide, Nihal ÜLGER, Gülten KURT ve Pınar TOKTAŞ. (hızl.), (2007). **Anadolu Üniversitesi Halk Bilim Araştırma Merkezi Koleksiyonundan El Sanatları Örnekleri İşlemeler 1**, T.C. Anadolu Üniversitesi Yayınları, Eskişehir.

ÖZBAŞ, Muzaffer (1964). **Çeşitli Antep Ajurları**, Öğretmen Matbaası, Ankara.

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

ÖZEN, Kutlu (2008). **Sivas Yöresi Geleneksel El Sanatları**, Kitabevi Yayınları, İstanbul.

ÖZPALABIYIKLAR, Selahattin (hızl.), (2007). **Gaziantep "Dört Yanı Dağlar Bağlar"**, Y.K.Y, İstanbul.

SOLMAZ, Mehmet (1963). **Gaziantep Övgü Antolojisi**, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

YÖRÜKOĞLU, Mustafa (1973). **Cumhuriyet'in 50.Yılında Gaziantep**, Divan Matbaacılık Yayın Evi, İstanbul.

ZÜBER, Hüsni (1971). **Türk Süsleme Sanatı**, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara.

Makale

AKTAN, Latife (2000). “Geleneksel Türk El Sanatlarının Çağdaşlaşması”, **Türk Dünyası Kültür ve Sanat Sempozyumu 07-15 Nisan 2000 Bildiriler Kitabı**, Süleyman Demirel Üniversitesi Yayınları, Isparta.

ALPASLAN, Hurşit (1966). “Gaziantep’te Yemencilik”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 108, cilt: 9, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ALTUNTAŞ, Yener (1994). “El Sanatlarının Dünü Bugünü ve Sorunları”, **Kamu ve Özel Kuruluşlarla Ortaöğretimde, Üniversitelerde El Sanatlarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyumu Bildirileri**, Kültür Bakanlığı Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü yayınları no:201, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.

ANLAROĞLU, Fehmi (1967). “Kıl Kilimden Tüysüz Halılara”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 120, cilt: 10, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ANONİM, (1958). “1957 Yılında Gaziantep Ekonomik Durumu”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 8, cilt: 1, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ANONİM, (1966). “Bakır”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 108, cilt: 9, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ANONİM, (1966). “Kilim”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 100, cilt: 9, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ANONİM, (1966). “Kilim İpi (Yün – İpi)”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 100, cilt: 9, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

AYDA, Deniz (1999). "Tokat Seramikleri", **2000'li Yıllarda Türkiye'de Geleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tarımsal ve Ekonomik Boyutu Sempozyumu Bildirileri**, Halk Kùltürlerini Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü Yayınları no: 1281, T.C. Kùltür Bakanlığı yayınları no:2301, Seminer ve Kongre Bildirileri Dizisi: 58, Ankara.

BARLAS, H. Uğuroł (1960). "Gaziantep İpekçilik Lisesi", **Gaziantep Kùltür Dergisi**, sayı: 34, cilt: 3, Gaziantep Kùltür Derneđi, Gaziantep.

BÜKEN, OYMAN, Naile Rengin (2005). "El Dokumacılığının ve El Dokuma Tezgâhının Tarihçesi, El Dokuma Tezgâhı Çeşitleri", **Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakùltesi Dergisi**, Sayı: 8, Atatürk Üniversitesi Yayınları, Erzurum.

DAŞDAĞ, F. Evren (2000). "Diyarbakır Çömlekçiliđinden Evrensel Seramiđe", **Türk Dünyası Kùltür ve Sanat Sempozyumu 07-15 Nisan 2000 Bildiriler Kitabı**, Süleyman Demirel Üniversitesi Yayınları, Isparta.

ETİKAN, Sema ve ERDOĞAN, Zeynep (2002). Kavaklıdere İlçesinde Dövme Bakırcılık, **Türk - Koop Ekin Dergisi**, Tarım Kredi Kooperatifleri Merkez Birliği, Yıl:6, Sayı: 19, Ankara.

GÖĞÜŞ, Yaşar (1965a). "Gaziantep'te Kilimcilik", **Gaziantep Kùltür Dergisi**, sayı: 85, cilt: 8, Gaziantep Kùltür Derneği, Gaziantep.

GÖĞÜŞ, Yaşar (1965b). "Gaziantep'te Kilimcilik", **Gaziantep Kùltür Dergisi**, sayı: 86, cilt: 8, Gaziantep Kùltür Derneği, Gaziantep.

GÖĞÜŞ, Yaşar (1965c). "Gaziantep'te Kilimcilik", **Gaziantep Kùltür Dergisi**, sayı: 87, cilt: 8, Gaziantep Kùltür Derneği, Gaziantep.

GÜLENSOY, Tuncer (1994). "Anadolu'da Türk Bakırcılık Sanatının Gelişimi", **Milli Folklor Üç Aylık Türk Dünyası Folklor Dergisi**, sayı: 23, cilt: 3, yıl: 6, Ankara.

GÜNEYLİGİL, Erol (1992). "Gaziantep Kilimci Kalfaları", **Yöre Dergisi**, sayı: 11, yıl: 3, Ar Ajans Basın Yayın Reklam, Gaziantep.

GÜZELBEY, Cemil Cahit (1963). “Gaziantep’te Köşkerlik ve Yemeni”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 64, cilt: 6, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

İNCİOĞLU, Akgün (2007). “Antep İşi Nakış”, **Gaziantep “Dört Yanı Dağlar Bağlar”**, Y.K.Y, İstanbul.

KAHVECİ, Mücella (2000). “Geleneksel Sanatlarda Gözlenen Bazı Sorunlar, Nedenleri ve Çözüm Önerileri”, **Türk Dünyası Kültür ve Sanat Sempozyumu 07-15 Nisan 2000 Bildiriler Kitabı**, Süleyman Demirel Üniversitesi Yayınları, Isparta.

KÖŞKLÜ, Zerrin (2005). “Geçmişten Günümüze Erzurum’da Bakırcılık ve Bakır Kaplar”, **Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dergisi**, sayı: 8, Atatürk Üniversitesi Yayınları, Erzurum.

KUŞOĞLU, Mehmet Zeki (1991). “Antep Kilimleri”, **Yöre Dergisi**, sayı: 5, yıl: 2, Ar Ajans Basın Yayın Reklam, Gaziantep.

MAKAL, Tahir Kutsi (1991). “Karacaoğlan’ın Şiirlerinde “Kişi”ler”, **II. Uluslararası Karacaoğlan ve Çukurova Halk Kültürü Sempozyumu Bildirileri**, Çukurova Üniversitesi Türkoloji Araştırmaları Merkezi, Adana.

MUMCU, Nihat (1959). “Gaziantep’te Sun’i İpek Dokumacılığı”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 15, cilt: 2, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

ÖLMEZ, Filiz Nurhan (2005). “Bayat İlçesinde Kilimcilik ve Üretilen Kilimlerin Bazı Teknolojik Özellikleri”, **Milli Folklor Uluslar Arası Halk Bilim Dergisi**, sayı: 66, cilt: 9, yıl: 17, Ankara.

ÖLMEZ, Filiz Nurhan ve ETİKAN, Sema (2005). Kavramsal Açından El Sanatları Sorunsalı, **Gazi Üniversitesi 1. Ulusal El Sanatları Sempozyumu 24-26 Nisan**, Gazi Üniversitesi Türk El Sanatları Araştırma ve Uygulama Merkezi Yayınları: 1, Ankara.

ÖNLÜ, Nesrin (1994). “Geleneksel Dokumalarımızda Çizgi Desenli Kumaşlar ve Günümüzdeki Durumu”, **Kamu ve Özel Kuruluşlarla Ortaöğretimde, Üniversitelerde El Sanatlarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyumu Bildirileri**,

Kültür Bakanlığı Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü yayınları no:201, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.

ÖZDEMİR, Melda ve KAYA, Ozan Fatma (2011). “Günümüzde Gaziantep İlinde Bakırcılık”, **Gaziantep Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi**, sayı: 3, cilt: 10, Gaziantep.

ÖZER, Abdullah (1991). “Antep İşi”, “Tarihi Belge Niteliğinde “Antep İşi”, **Yöre Dergisi**, sayı: 8, yıl: 2, Ar Ajans Basın Yayın Reklam, Gaziantep.

ÖZKAN, Halil (2000). “Gaziantep Yöresi El Sanatları Sorunları ve Çözüm Önerileri”, **Türk Dünyası Kültür ve Sanat Sempozyumu 07-15 Nisan 2000 Bildiriler Kitabı**, Süleyman Demirel Üniversitesi Yayınları, Isparta.

ÖZKARCI, Mehmet. (1995). “Eski Türkçe’de Kullanılan Dokuma ve Giyim Terimleri”, **Atatürk Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi**, sayı: XIII, Atatürk Üniversitesi Yayınları, Erzurum.

ÖZTÜRK, İsmail (2005). “Türk El Sanatlarının Günümüzdeki Durumu”, **Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dergisi**, sayı:7, Atatürk Üniversitesi Yayınları, Erzurum.

SALMAN, Fikri (2004). “Türk Kumaş Sanatında Görülen Geleneksel Kumaş Çeşitlerimiz”, **Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dergisi**, Sayı: 6, Atatürk Üniversitesi Yayınları, Erzurum.

SEZGİN, Şerife (1994). “Geleneksel Dokumalarımızdan Kutnu Kumaşları ve Günümüzde Gaziantep’te Dokunan Kutnular”, **Kamu ve Özel Kuruluşlarla Ortaöğretimde, Üniversitelerde El Sanatlarına Yaklaşım ve Sorunları Sempozyumu Bildirileri**, Kültür Bakanlığı Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü yayınları no:201, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.

SOLMAZ, Mehmet (1959). “Gaziantep’te Bakırcılık”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 22, cilt: 2, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

SÖYLEMEZOĞLU, Feryal ve KARAMAN, Şirin (2010). “Gaziantep İlinde Sedef Kakmacılık Sanatı”, **Türk Sanatları Araştırma Dergisi**, sayı:1, cilt:1, Isparta.

ŞATIR, Seçil (1999). “Geleneksel Türk El Sanatlarının Çağdaş Gelişimi Açısından Tasarımın Artan Önemi”, **2000’li Yıllarda Türkiye’de Geleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tarımsal ve Ekonomik Boyutu Sempozyumu Bildirileri**, Halk Kültürlerini Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü Yayınları no: 1281, T.C. Kültür Bakanlığı yayınları no:2301, Seminer ve Kongre Bildirileri Dizisi: 58, Ankara.

TAZEBAY, Nevzat (1960). “Antep İşinin Mahiyeti”, **Gaziantep Kültür Dergisi**, sayı: 34, cilt: 3, Gaziantep Kültür Derneği, Gaziantep.

UÇARER, ULCAY E. Nigâr (2007). “Gaziantep El Sanatları”, **Gaziantep “Dört Yanı Dağlar Bağlar”**, Y.K.Y, İstanbul.

UĞURLU, Aydın (1999). “Geleneksel Dokuma Sanatlarında Devamlılık Süreci ve Evrenselleşme Sorunu”, **2000’li Yıllarda Türkiye’de Geleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tarımsal ve Ekonomik Boyutu Sempozyumu Bildirileri**, Halk Kültürlerini Araştırma ve Geliştirme Genel Müdürlüğü Yayınları no: 1281, T.C. Kültür Bakanlığı yayınları no:2301, Seminer ve Kongre Bildirileri Dizisi: 58, Ankara.

Tez

ALAN, Elif (2011). **Gaziantep Yöresi Eldokumalarından “Kutnu” Üzerine Bir İnceleme**, Marmara Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk Sanatları Anasanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi, İstanbul.

BEZİRCİ, Zuhâl (2001). **Konya’da Bakır İşçiliği Ürünü Eserler ve Konya İli Bakır İşçiliğinin Bugünkü Durumu**, Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Eğitimi Anabilim Dalı, Dekoratif Ürünler ve Çiçek Eğitimi Bilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Konya.

ÇALIŞICI, İrem (2003). **Ege Bölgesi’nde Geleneksel Çömlekçiliğin Bugünkü Durumu**, Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk

Sanatları Bölümü, Çini ve Çini Onarımları Anasanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi, İzmir.

ÇELİKER, Deniz (2011). **Göller Bölgesi'nde Yorgancılık Sanatı**, Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Geleneksel Türk El Sanatları Anasanat Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Isparta.

DUMAN, Mustafa (2011). **Gaziantep'teki Geleneksel Meslekler Üzerine Halk Bilimsel Bir İnceleme**, Gaziantep Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Türk Dili Ve Edebiyatı Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Gaziantep.

KATI, Derya (2010). **Gaziantep İli Nizip İlçesinde Bulunan El İşlemeleri**, Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, El Sanatları Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Konya.

LEVENTOĞLU, AĞCE, Sibel (2006). **Gaziantep Hasan Süzer Etnografya Müzesi'nde Bulunan Orta Çağ ve Sonrası Döneme Ait Madeni Mutfak Kapları**, Yüzüncü Yıl Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Van.

NAS, Emine (2005). **Günümüz Konya'sında Yaşayan Bazı Sanatlar**, Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Doktora Tezi, Konya.

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

SÖZER, Yasemin (1998). **Denizli Yöresi Mutfağında Kullanılan Bakır Madeni Eşyası (18.-19.yy.)**, Pamukkale Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Resim İş Eğitimi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Denizli.

TEZGEL, ÖZGENTÜRK, Aycan (2008). **Samsun İli'nin Vezirköprü İlçesi'ndeki Geleneksel Meslekler**, Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Türk Halk Bilimi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

YAVUZ, Ayça (2006). **Cumhuriyet Döneminde Ankara Kalesi'ndeki El Sanatları**, Gazi Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Türk Halk Bilimi Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

YILDIRIM, İskender (2005). **Ankara ve Tokat İllerinde Yaşayan Bakırcılık Üzerine Görsel Etnografik Bir Çalışma**, Ankara Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Halakbilim (Etnoloji) Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

İnternet Kaynakları

ANONİM (t.y). **Genel Bilgiler**, Gaziantep Valiliği, http://gaziantep.gov.tr/index.php?option=com_content&view=article&id=128&Itemid=148, (10.05.2012).

ANONİM (t.y). **Kakma**, Klasik Türk Sanatları Vakfı, <http://www.ktsv.com.tr/sanat/10-kakma>, (28.05.2012)

ANONİM (t.y.) **Sedef**, <http://tr.wikipedia.org/wiki/Sedef>, (02.06.2012)

ANONİM (2006). **VII. Milletlerarası Türk Halk Kültürü Kongresi Bildirileri**, e-kitap, Kültür Turizm Bakanlığı, <http://ekitap.kulturturizm.gov.tr/belge/1-91412/vii-milletlerarasi-turk-halk-kulturu-kongresi-bildirile-.html> (10.05.2012).

ANONİM (2008a). **Elde Antep İşine Hazırlık**, Milli Eğitim Bakanlığı, Mesleki Eğitim Öğretim ve Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, El Sanatları Teknolojisi Alanı, Eğitim Modülü, Ankara, http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Elde%20Antep%20%C4%B0%C5%9Fine%20Haz%C4%B1rl%C4%B1k.pdf (09.05.2012).

ANONİM (2008b). **Elde Antep İşi**, Milli Eğitim Bakanlığı, Mesleki Eğitim Öğretim ve Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, El Sanatları Teknolojisi Alanı, Eğitim Modülü, Ankara, http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Elde%20Antep%20%C4%B0%C5%9Fi.pdf (09.05.2012).

Broşür

ANONİM, (1935). “**Gaziantep’te Eski ve Yeni Sanatlar**”, Gaziantep Halkevi Broşürü, Halk Fırkası Matbaası, Halkevi Dil, Edebiyat, Tarih Şubesi Neşriyatından, no: 6, Gaziantep.

ANONİM (2012). **İpekyolu’nun Ustaları, Bakırcılık**, Gaziantep Ticaret Odası, El Sanatları Kitapçığı, no: 1, Gaziantep.

ANONİM (2012). **İpekyolu’nun Ustaları, Sedefkârlık**, Gaziantep Ticaret Odası, El Sanatları Kitapçığı, no: 2, Gaziantep.

ANONİM (2012). **İpekyolu’nun Ustaları, Yemenicilik**, Gaziantep Ticaret Odası, El Sanatları Kitapçığı, no: 4, Gaziantep.

Kaynak Kişiler

ATLI, Orhan, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (11 Haziran 2012).

AYALP, Mehmet Ali, Bakırcılar ve Sedefçiler Odası Genel Sekreteri, “Gaziantep İlinde Geleneksel Meslekler, Bakırcılık ve Sedef Kakmacılığının Günümüzdeki Durumu” konulu görüşme, Gaziantep, (26 Ekim 2011).

AYSAL, Seydi, Çömlek Ustası, “Gaziantep İlinde Toprak İşleri” konulu görüşme, Gaziantep, (19 Haziran 2012).

BAKIR, Ali Bayram, Sedefkâr, “Gaziantep İlinde Sedef Kakmacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (18 Mayıs 2012).

BALCIOĞLU, Şeref, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (8 Haziran 2012).

BASNİ, Yılmaz, Yemeni Ustası, “Gaziantep İlinde Yemenicilik” konulu görüşme, Gaziantep, (7 Haziran 2012).

BİLİCİ, Miktar, Kilim Ustası, “Gaziantep İlinde Kilim Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (18 Mayıs 2012).

ÇETİN, Mehmet, Yemeni Ustası, “Gaziantep İlinde Yemenicilik” konulu görüşme, Gaziantep, (3 Kasım 2011).

DEM, Mehmet Ali, Çömlek Ustası, “Gaziantep İlinde Toprak İşleri” konulu görüşme, Gaziantep, (19 Haziran 2012).

DİLEK, Hüseyin, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (7 Haziran 2012).

ELDEMİR, Muhittin, Kutnu Ustası, “Gaziantep İlinde Kutnu Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (24 Mayıs 2012).

ERCAN, Süleyman, Kilim Ustası, Gaziantep, Görüşme Tarihi: 2012

ERDEM, Ökkeş, Yemeni Ustası, “Gaziantep İlinde Yemenicilik” konulu görüşme, Gaziantep, (3 Kasım 2011).

FİSTİKÇİ, Mehmet Bülent, Sedefkâr, “Gaziantep İlinde Sedef Kakmacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (23 Mayıs 2012).

GÜRMÜŞ, Hüseyin, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (11 Haziran 2012).

İŞÇİ, İsmet, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (8 Haziran 2012).

KANTARCI, Mehmet, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (11 Haziran 2012).

KAYGIN, Kasım, Kutnu Ustası, “Gaziantep İlinde Kutnu Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (24 Mayıs 2012).

KIRATLI, Ali, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (8 Haziran 2012).

KÜNÇ, Duran, Aba Ustası, “Gaziantep ilinde Aba Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (10 Mayıs 2012).

MEKKİ, Abdulkadir, Kutnu Ustası, “Gaziantep İlinde Kutnu Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (24 Mayıs 2012).

ÖKSÜZ, Ayşe, Kanal B Ellerin Türküsü Programı Yapımcısı, “Gaziantep İlinde Kutnu Dokumacılığı ve Yemencilik” konulu görüşme,

ÖZBEK, Ahmet, Kilim Ustası, “Gaziantep İlinde Kilim Dokumacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (18 Mayıs 2012).

ÖZKALKAN, Tekin, Çömlek Ustası, “Gaziantep İlinde Toprak İşleri” konulu görüşme, Gaziantep, (19 Haziran 2012).

PARLAK, Sedat, Sedefkâr, “Gaziantep İlinde Sedef Kakmacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (24 Mayıs 2012).

PEKTAŞ, Ahmet, Yemeni Ustası, “Gaziantep İlinde Yemencilik” konulu görüşme, Gaziantep, (7 Haziran 2012).

SAĞIR EKMEKÇİ, Mehmet, Yemeni Ustası, “Gaziantep İlinde Yemencilik” konulu görüşme, Gaziantep, (24 Mayıs 2012).

YALÇIN, Süleyman, Bakır Ustası, “Gaziantep İlinde Bakırcılık” konulu görüşme, Gaziantep, (11 Haziran 2012).

YEŞİLTAŞ, Senay, “Gaziantep ilinde el sanatları” konulu görüşme, Gaziantep, (11 Haziran 2012).

YETER, Mehmet Hadi, Sedefkâr, “Gaziantep İlinde Sedef Kakmacılığı” konulu görüşme, Gaziantep, (18 Mayıs 2012).

YILMAZ, Kezban, Gaziantep Hacı Muzaffer Bakbak Kız Teknik ve Meslek Lisesi Nakış Öğretmeni, “Antep İşi İşlemeler” konulu görüşme, Gaziantep, (2 Kasım 2011).

YÖRÜR, Selma, Gaziantep İl Kültür Turizm Bakanlığı Folklor Araştırmacısı, “Gaziantep İlinde Geleneksel Meslekler ve Kutnu Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu” konulu görüşme, Gaziantep, (27 Ekim 2011).