

T.C:  
GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ  
EL SANATLARI EĞİTİMİ ANABİLİM DALI  
**DOKUMA – ÖRGÜ EĞİTİMİ BİLİM DALI**

ŞIRNAK YÖRESİ ŞAL ŞAPİK KUMAŞ DOKUMACILIĞI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan  
**Şaban YILDIRIM**

**Ankara**  
**Aralık, 2013**

T.C:  
GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ  
EL SANATLARI EĞİTİMİ ANABİLİM DALI  
**DOKUMA – ÖRGÜ EĞİTİMİ BİLİM DALI**

**ŞIRNAK YÖRESİ ŞAL ŞAPİK KUMAŞ DOKUMACILIĞI**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ**



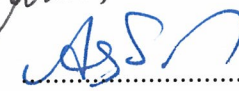
**Şaban YILDIRIM**

**Danışman: Doç. Dr. Fatma Nur BAŞARAN**

**Ankara  
Aralık, 2013**

## JURİ ONAY SAYFASI

Şaban YILDIRIM'in "ŞIRNAK YÖRESİ ŞAL ŞAPIK KUMAŞ DOKUMACILIĞI" başlıklı tezi ...5.12.2013..... tarihinde, jürimiz tarafından ..Doküman. Öğr. Eğitimi..... Ana Bilim Dalında Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

	<u>Adı- Soyadı</u>	<u>İmza</u>
Başkan	Prof. Dr. H. Feriha Akpınarlı	
Üye (Tez Danışmanı)	Doç. Dr. Fatma Nur Bozaran	
Üye:	Prof. Aysen Seysalci	
Üye:	.....	.....
Üye:	.....	.....

## ÖN SÖZ

El sanatları geleneksel kültürümüzü yansıtan, geçmişteki yaşamı günümüze taşıyan bir ulusun tüm özelliklerini ortaya koyan bir sanattır. El sanatlarımız içerisinde Anadolu kültürünün zengin sanat örneklerini doğrudan yansıtan sanat dallarımızdan biri el dokumacılığıdır. El dokuması özellikle kırsal kesimde geçim kaynağı olarak, ihtiyacı karşılamak için veya ikinci bir iş olarak, insan gücü ile çalışan tezgahlarda kişilerin bilgi, beceri ve el emeğine dayanmaktadır. Ülkemizin el dokuması zenginliklerine katkıda bulunan yörelerimizden biri de Şırnak yöresi şal şapık dokumacılığıdır.

“Şırnak Yöresi Şal Şapık Kumaş Dokumacılığı” konulu çalışmamı yapma olanağı sunan danışman hocam Sayın Doç. Dr. Fatma Nur BAŞARAN’a, yardımlarını esirgemeyen hocalarıma, Halk Eğitim Merkezindeki kursiyerlere, şal şapık kumaş dokumacılığının üretim aşamalarını uygulamalı olarak gösteren Beşir ŞAT’a Şırnak merkez ve Silopi ilçesinde bilgi toplamama yardımcı olan Ali ALTINÇ’a yüksek lisans eğitimimim başlamasından bitimine kadar maddi manevi desteğini esirgemeyen eşim Kevser YILDIRIM’a araştırmamın başlangıcından bitişine kadar olan her aşamasında bana yardımcı olan herkese sonsuz teşekkürlerimi sunarım.



## ÖZET

### ŞIRNAK YÖRESİ ŞAL ŞAPIK KUMAŞ DOKUMACILIĞI

YILDIRIM, Şaban

Yüksek Lisans, Dokuma – Örgü Eğitimi Bilim Dalı

Tez Danışmanı: Doç. Dr. Fatma Nur BAŞARAN

Aralık – 2013, 156 Sayfa

Bu araştırmanın amacı; Şırnak yöresinde unutulmaya yüz tutmuş günümüze kadar kayıt altına alınmamış el dokuması şal şapik dokuma örneklerini belgelemek ve özelliklerini ortaya koymaktır. Bu amaçla dokumacılıkla uğraşan ustalar ve dokuma yapılan yerler belirlenmiştir. Dokuma yapan iki usta ve dokuma yerleri araştırma kapsamında incelenmiştir. Yapılan çalışmada genel tarama modeli kullanılmıştır. Eski ve yeni örneklerden oluşan toplam 20 adet el dokuması şal şapik dokuma örneği örneklem grubu olarak belirlenmiştir. Bu gruptaki şal şapiklerin teknik, renk, desen, motif, kompozisyon özellikleri ve bitim işlem özelliklerinin en iyi şekilde belirlenmesi için birçok açıdan fotoğrafları çekilerek kaydedilmiştir. Şırnak merkezde dokuma yapan bir dokuma ustası çalışma grubu olarak belirlenmiştir. Örneklem grubundan elde edilen bilgilerin kayıt altına alınması için kumaş bilgi formu, örneklerin kıyafet halinde farklılıklarını ve yöredeki anlamlarını kayıt altına almak için ise şal şapik bilgi formu geliştirilmiştir.

Yörede günümüzde şal şapik dokumacılığı, dokuyucu ustanın kendine ait dokuma yerinde ve belediyelerin dokuma atölyelerinde sürdürülmektedir. Geçmişte bu sanatla uğraşan kişiler orta yaş ve üstü iken günümüzde ise daha ileri yaşta, yaşlı sayılan bireydir. Dokuma gelir elde etmek için yapılmaktadır. Dokuyucuların eğitim durumu ise okuryazar olarak belirlenmiştir.

Yörede eski örneklerin hepsinin çukur tezgahlarda ve atkı, çözümlü iplikleri ise tiftikten üretilmiştir. Günümüzde çukur tezgah devam etmesine karşılık belediye atölyelerinde yüksek tezgahlar bulunmaktadır, kullanılan iplikler ise yine tiftiktir. Yapılan dokuma kumaşın eni 33 cm olarak dokunmaktadır. Dokumada kullanılan

renkler ise genellikle tiftiğin kendi renkleri ama başka renkler elde etmek için ise doğal boyalar kullanılmaktadır. Günümüzde ise başka renkleri elde etmek için sentetik boyalar da kullanılmaktadır. Şal şapikler genellikle tek renk dokunmaktadır. Motif olarak ise yatay ve dikey çizgilerden oluşan desenler kullanılmaktadır. Şal şapikler ipeğimsi, zarif görünümlü kışları sıcak, yazları serin tutan yöresel erkek kıyafetleri olarak kullanılmaktadır.

**Anahtar Kelimeler:** Şırnak Yöresi, Şal Şapik Dokumacılığı, Tiftik, El sanatları Dokuma, Tezgah.

**ABSTRACT****LOCAL ŞAL ŞAPIK FABRİC WEAVING IN ŞIRNAK**

YILDIRIM, Şaban

Master's Degree, Institute of Educational Science

Handcrafts Education Department

Weaving - Knitting Education Division

Thesis Advisor: Assoc. Prof. Dr. Fatma Nur Başaran

December - 2013, 156 pages

The aim of this research is to document and reveal the properties of the unrecorded or forgotten hand woven Şal Şapik examples of Şırnak province. For this purpose, the weaver and weaving places are detected. Within the scope of this research two weavers and their workplaces are examined. During the research, the general scanning model is used. A total of 20 hand woven Şal Şapik examples consisting of the old and new samples are defined as the sample group. Pictures from different angles are taken and saved in order to define the Şal Şapik weaving technique, color, design, pattern, compositional and the end processing characteristics. A weaver serving in the center of Şırnak is defined as the working group. In order to record the information obtained from the sample group, the cloth information form is evaluated and to record the diversity of the samples as dresses and their meanings in local public the Şal Şapik information form is developed.

Now-days the Şal Şapik weaving in the region is kept on the workplaces of the weavers and of the municipality. In the past, while the age of the weavers was middle-aged and older, now its more advanced, the elders deal with it. Weaving is carried out to generate income. The educational level of the weavers is determined to be literate.

All of the old samples in the region are produced in pit loom and wefts, and the warp yarns are generated by mohair. Now-days, in municipal workshops instead of the pit looms high benches are used, but still the yarn is generated by mohair. The width of the weavings is 33 cm. The colors used in weaving, are the colors of the original mohair but also natural dyes were

used to achieve different colors. Now-days, however, synthetic dyes are also used to achieve different colors. Şal Şapik weavings are generally woven in one single color. Drawings made of horizontal and vertical lines are used as patterns. Şal Şapik weavings are semi bright silky, elegant-looking which keep warm in winter and cool in the summer used as the local men's attire.

**KEYWORDS:** Şırnak Province, Şal Şapik Weaving, Mohair, Handcrafts, Weave, Bench.

## İÇİNDEKİLER

	<b>Sayfa No</b>
Juri Onay Sayfası .....	1
Ön Söz.....	i
Özet .....	ii
Abstract .....	iv
İçindekiler .....	vi
Şekiller Listesi .....	viii
1. GİRİŞ .....	1
1.1. Problem .....	1
1.2. Amaç .....	4
1.3. Önem .....	5
1.4. Varsayımlar .....	5
1.5. Sınırlılıklar .....	6
1.6. Tanımlar .....	6
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE.....	9
2.1. Dokumanın Tanımı ve Sınıflandırılması .....	9
2.2. Kumaş Dokumacılığının Tarihsel Gelişimi.....	9
2.3. Kumaş Üretiminde Kullanılan Araçlar ve Özellikleri.....	15
2.4. Kumaş Üretiminde Kullanılan Gereçler ve Özellikleri.....	23
3. YÖNTEM .....	26
3.1. Araştırmanın Modeli .....	26
3.2. Evren ve Örneklem .....	26
3.3. Verilerin Toplanması .....	26
3.4. Verilerin Analizi.....	27
4. BULGULAR VE YORUM .....	28
4.1. Şırnak İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihi Gelişimi .....	28
4.2. Şırnak Yöresi Şal Şapık Dokumacılığı .....	31

4.2.1. Şal Şapık Dokumacılığı Yapan Bireylere İlişkin Bilgiler .....	38
4.2.1.1. Şal Şapık Kumaş Dokuyucuların Demografik Özellikleri .....	38
4.2.1.2. Şal Şapık Dokuyucuların Ekonomik Durumuna Yönelik Bilgiler .....	39
4.2.2. Şal Şapık Dokumacılığında Kullanılan Çukur Tezgah ile İlgili Bilgiler ....	40
4.2.3. Şal Şapık Dokumalarının Teknik Özellikleri .....	49
4.2.4. Şal Şapık Dokumada Kullanılan Renkler ve Anlamları.....	50
4.2.5. Şal Şapık Dokumalarının Motif ve Kompozisyon Özellikleri .....	60
4.2.6. Şal Şapık Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu.....	66
4.3. Şal Şapık Dokuma Üretim Analizi.....	69
4.3.1. Hazırlık İşlemleri.....	69
4.3.1.1. Tiftiğin Elde Edilmesi .....	69
4.3.1.2. Yıkama ve Taraklama İşlemleri .....	71
4.3.1.3. Boyama İşlemleri.....	76
4.3.1.4. Tiftik İplik Üretimi .....	83
4.3.1.5. Çözüme işlemi.....	92
4.3.2. Dokuma işlemi .....	111
4.3.3. Bitim İşlemleri.....	118
4.4. Bilgi Formu .....	131
4.5. Kumaş Bilgi Formu.....	135
5. SONUÇ ve ÖNERİLER .....	145
5.1. Sonuç.....	145
5.2. Öneriler .....	147
KAYNAKÇA.....	149
EKLER.....	154
EK 1. Şal Şapık Dokuma Bilgi Formu Örneği.....	154
EK 2. Dokuyucuya Yönelik Görüşme Formu.....	155

## ŞEKİLLER LİSTESİ

	<b>Sayfa No</b>
Şekil 1: İlk Dokuma Tezgah Modeli.....	11
Şekil 2: Taştan Yapılmış Ağırşaklar .....	12
Şekil 3: Eski Mısır’da bir Dokuma Atölyesi Maketi .....	12
Şekil 4: M. Ö. 2300’ de Peru’ da Bulunan Pamuk Kumaş Örneği .....	13
Şekil 5: Basit Bir Yatay Yer Tezgahı Örneği .....	16
Şekil 6: Basit Bir İstar Tezgahı Örneği.....	17
Şekil 7: Yüksek Tezgah .....	18
Şekil 8: Kamçılı Tezgah .....	19
Şekil 9: Çıkırcık Çeşitleri .....	20
Şekil 10: Yün Tarağında Tiftik Taranışı.....	21
Şekil 11: Teşi İle İplik Eğirme.....	21
Şekil 12: İplik Sarılmamış Boş Mekik.....	22
Şekil 13: Çımbarın Tezgahta Kullanımı .....	22
Şekil 14: Ağırşak Çeşitleri.....	23
Şekil 15: Şırnak Haritası .....	28
Şekil 16: 1873 yılında şal şapık .....	32
Şekil 17: Şırnak Merkezde Şal Şapık .....	33
Şekil 18: Düğünde Giyilen Şal Şapıklar .....	34
Şekil 19: Şal Şapıktan Yapılmış Erkek Ceketini .....	34
Şekil 20: Bel Bağı Bağlanmış Şal.....	35
Şekil 21: Bel Bağı Bağlanmamış Şal.....	35
Şekil 22: Şal Şapık Kıyafetten Şapık Kısmının Görünümü.....	36
Şekil 23: Yelek Görünümü .....	37
Şekil 24: Yeleğin Yandan Görünümü .....	37
Şekil 25: Yeleğin Giyilmiş Hali.....	37
Şekil 26: Şal Şapığe Bağlanan Kuşak.....	38
Şekil 27: Çukur Tezgah .....	40
Şekil 28: Çukur Tezgah Görünümü .....	41
Şekil 29: Çukur Tezgahta Dokuyucunun Görünümü .....	42

Şekil 30: Tezgahın Kurulduğu Çukur ve Pedallar .....	43
Şekil 31: Çözgü İpliği Geçen Dehtini.....	44
Şekil 32: Gerdirme Levendi.....	44
Şekil 33: Çözgü Geçirilmiş İp Gücüler.....	45
Şekil 34: Kuş Sistemi.....	45
Şekil 35: Kuş Sistemi Tezgahta Görünümü.....	46
Şekil 36: Demir Tarak.....	46
Şekil 37: Kamış Tarak .....	47
Şekil 38: Tefe.....	47
Şekil 39: Dokunmuş Kumaş Sarılmış Selmin.....	48
Şekil 40: Bez Ayağı Örgüsü .....	49
Şekil 41: Açık Bej Şal Şapık Kumaş .....	51
Şekil 42: Açık Bej Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık .....	52
Şekil 43: Koyu Bej Şal Şapık Kumaş .....	52
Şekil 44: Koyu Bej Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık .....	53
Şekil 45: Sütü Kahverengi Şal Şapık Kumaş .....	53
Şekil 46: Krem Beyaz Şal Şapık Kumaş .....	54
Şekil 47: Krem rengi Beyaz (İspi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık.....	54
Şekil 48: Siyah Şal Şapık Kumaş .....	55
Şekil 49: Siyah (Reşh) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık.....	55
Şekil 50: Gök Mavisi Şal Şapık Kumaş.....	56
Şekil 51: Mavi (Aravi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık .....	57
Şekil 52: Bordo Şal Şapık Kumaş.....	57
Şekil 53: Bordo (Binevşi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık.....	58
Şekil 54: Açık Bordo .....	58
Şekil 55: Mor Şal Şapık Kumaş.....	59
Şekil 56: Mor (Kığme) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık .....	59
Şekil 57: Gri Renk Şal Şapık Kumaş.....	60
Şekil 58: Krem Zemin Üzerine Dikey Çizgileri Siyah, Yatay Çizgileri Mavi Olan Damalı Şal Şapık Kumaş .....	61
Şekil 59: Dikey Çizgileri Siyah Olan Kahverengi Zemin Üzerine Yatay Çizgileri Bordo ve Krem Olan Damalı Şal Şapık Kumaş.....	61



Şekil 60: Mavi Zemin Üzerine Yatay Ve Dikey Çizgileri Bordo Olan Damalı Şal Şapık Kumaş .....	62
Şekil 61: Üç Mekikli Şal Şapık Kumaş .....	62
Şekil 62: Beş Mekikli Şal Şapık Kumaş .....	63
Şekil 63: Şırneği şal şapık kumaşı .....	64
Şekil 64: Bekir Beyi Şal Şapık Kumaş .....	64
Şekil 65: Çizgili Mor Şal Şapık Kumaş .....	65
Şekil 66: Mavi Çizgili Şal Şapık Kumaş .....	65
Şekil 67: Meydaniye Şal Şapık .....	66
Şekil 68: Silopi Belediyesi Şal Şapık Dokuması Yüksek Tezgah .....	68
Şekil 69: Cudi Dağı Eteğinde Otlanan Tiftik Keçileri.....	69
Şekil 70: Tiftik Keçisi Kırkımı İşlemi. ....	70
Şekil 71: Farklı Renkli Tiftik Keçilerinden Kırkılan Tiftik Lüleleri . ....	70
Şekil 72: Hezil Çayında Tiftik Yıkayan Köylüler .....	72
Şekil 73: Dere Kenarında Tiftik Tokaçlama.....	72
Şekil 74: Tiftik Kurutan Köylüler.....	73
Şekil 75: Tiftik Tarağı.....	74
Şekil 76: Demir Tarakta Tiftik Tarama Genel Görünüşü .....	74
Şekil 77: Tarakta Tiftik Tarama.....	75
Şekil 78: Sümek oluşum aşaması.....	75
Şekil 79: Oluşturulmuş Tiftik Sümekler .....	76
Şekil 80: Boyanmış Tiftikler.....	79
Şekil 81: El İle Çirişi Çıkarılan Şal Şapık Kumaş .....	80
Şekil 82: Suyu Daldırılan Şal Şapık.....	80
Şekil 83: Boya Kazanına Daldırılan Şal Şapık Kumaş.....	81
Şekil 84: Kaynayan boya flotesi .....	82
Şekil 85: Boya Kazanında Karıştırılan Şal Şapık .....	82
Şekil 86: İğ (Teşinin) Görünüşü .....	83
Şekil 87: Teşi İle İplik Eğirme.....	84
Şekil 88: Teşi İle İplik Eğirme.....	85
Şekil 89: Teşi İle İplik Eğirme.....	85
Şekil 90: Felemek .....	86
Şekil 91: Felemenk ve Çıkrığın Ayrı Kullanımı.....	87

Şekil 92: Çıkıık Felemenk Aynı Sistem Üzerinde.....	87
Şekil 93: Kamış Masuralar .....	88
Şekil 94: Kollu Dolap Çıkıık Genel Görünümü .....	89
Şekil 95: Masuraya İplik Sarmada Yön Verme .....	89
Şekil 96: Düğüm Atılacak İplik Uçlarının Tutulması.....	91
Şekil 97: Düğüm Atılma Şekli.....	91
Şekil 98: Düğüm Atılmış İpliğın Son Hali .....	92
Şekil 99: Çözgü Çözme Genel Görünümü .....	93
Şekil 100: Çözgü Çubuğu Birleşik .....	94
Şekil 101: Çözgü Çubuğu Ayrı.....	94
Şekil 102: Çözgü Çekme İşlemi .....	94
Şekil 103: Çözgü Çözme İşlemi .....	95
Şekil 104: Çizgili ve Damalı Dokunmuş Şal Şapık Örnekleri.....	96
Şekil 105: Şırnak Yöresi Çiriş Otu .....	97
Şekil 106: Şırnak Yöresi Çiriş Otu .....	97
Şekil 107: Toz Haline Getirilmiş Çiriş Otu .....	98
Şekil 108: Su ile Temas Etmiş Toz Halindeki Çiriş Otu .....	99
Şekil 109: Çözgü Germe İşlemi.....	100
Şekil 110: Sıpayı Çözgü Gerdirilmiş Görünüm .....	100
Şekil 111: Bitkisel Fırça ( Avgir) .....	101
Şekil 112: Fırçanın Çirişe Batırılması .....	102
Şekil 113: Çirişın Fırçalama İşlemi İle Çözgüye Uygulanması .....	103
Şekil 114: Çirişlenmiş Kurutulmuş Çözgü İplikleri .....	104
Şekil 115: Süpetleme Sistemi .....	105
Şekil 116: Düğüm Atılmış Gücü Çubukları .....	106
Şekil 117: Çatma İşlemi.....	107
Şekil 118: Çatma İşleminde Mekik ile Düğüm Atılması.....	107
Şekil 119: İplikten Yapılmış Gücüler .....	108
Şekil 120: Kamıştan Yapılmış Tarak.....	109
Şekil 121: Demirden Yapılmış Tarak .....	109
Şekil 122: Gücülerden Çözgü İpliğının Geçirilmesi.....	110
Şekil 123: Çözgü İplikleri Geçirilmiş Gücüler .....	110
Şekil 124: Taraktan Geçirilmiş Çözgü İplikleri.....	111

Şekil 125: Askıya Alınmış Gücü Tarak Sistemi .....	112
Şekil 126: Kuş sistemi .....	113
Şekil 127: Kuş ve Ağırlık .....	113
Şekil 128: Dokuma Tezgahında Kuş Sistemi Görünüşü .....	113
Şekil 129: Çözgü Pareleliğini Sağlayan Çubuk .....	114
Şekil 130: Dokuma Sırasında Çiriş Sürme İşlemi .....	115
Şekil 131: Dokuma İşleminde Mekik Atma İşlemi .....	116
Şekil 132: Dokuma İşleminde Tefe Vuruşu .....	117
Şekil 133: Dokuma Tezgahında Çımbar Görünümü .....	117
Şekil 134: Tezgahtan Kumaş Kesme İşlemi .....	118
Şekil 135: Kumaş Kontrol ve Kenar Temizleme İşlemi .....	119
Şekil 136: Soğuk Suya Batırılmış Şal Şapık .....	119
Şekil 137: Soğuk Suda Sıkılan Şal Şapık .....	119
Şekil 138: Şal Şapık Tokaçlama .....	120
Şekil 139: Çelik Levha (şönik) .....	120
Şekil 140: Çelik Levhaya Şal Şapık Sarılması .....	121
Şekil 141: Çelik Levhaya Şal Şapık Sarım İşlemi Bitişi .....	121
Şekil 142: Şal Şapık Kumaşın İkinci Çelik Levhaya Sarılması .....	122
Şekil 143: Çelik Levhaya Eşit Şekilde Sarılmış Şal Şapık .....	122
Şekil 144: Kaynatılmaya Hazır Şal Şapık Kumaş .....	123
Şekil 145: Kaynatılmakta Olan Şal Şapıklar .....	124
Şekil 146: Kaynatmadan Çıkan Çelik Levhaların Prese Yerleştirilmesi .....	125
Şekil 147: Takozları Sıkıştıran Küçük Tokmak .....	126
Şekil 148: Takozları Sıkıştıran Büyük Tokmak .....	126
Şekil 149: Preste Bekletilen Şal Şapık Kumaş .....	127
Şekil 150: İki Ucu Birleştirilmiş İki Kat Şal Şapık Kumaş .....	128
Şekil 151: Dört Kat Katlanılmış Şal Şapık Kumaş .....	128
Şekil 152: Sekiz Kat Katlanmış Şal Şapık Kumaş .....	129
Şekil 153: Sekiz Kat Üst Üste Dizilmiş Şal Şapıklar .....	129
Şekil 154: Üzerine Ağırlık Konulmuş Şal Şapıklar .....	130
Şekil 155: Satışa Hazır Şal Şapıklar .....	130

# 1. GİRİŞ

## 1.1. Problem

El sanatları, bireyin bilgi ve becerisine dayanan, genellikle doğal hammaddelerin kullanıldığı, elle ve basit aletler dışında makine gücüne ihtiyaç duyulmadan yapılan ve toplumun kültürünü, gelenek ve göreneklerini, folklorik özelliklerini taşıyan, yapan kişinin zevk ve becerisini yansıtan, gelir sağlayıcı üretime yönelik etkinliklerdir.

İnsanların günlük gereksinimlerini karşılamak için daha çok süsleme, dekorasyon ve fayda sağlama amacıyla yapılan el sanatı ürünleri, bireyin yaratıcı yeteneği ile toplumun karakterini yansıtarak milli sanat zevkini ortaya koymaktadır. Bu ürünler tarihsel geçmişi içinde günlük kullanım eşyasından süs eşyasına, çeyizlik eşyadan hediyelik eşyaya pek çok ürünü içine alan dayanıklı tüketim malları olarak tanımlanabilmektedir (Öztürk,1994, s.1).

Türk el sanatları; aile ya da, usta çırak öğretimi ile kuşaktan kuşağa aktarılarak günümüze ulaşmıştır. Türk el sanatlarının; geleneğe bağlı bir özellik taşıması, ulusal sanat zevkini göstermesi, yaratıcılığı geliştirmesi, ailede sanat kültürünü sağlaması, duygusal yaşamı yansıtmaması, yöresel özellik taşıması ve aileye gelir getirmesi gibi birçok ortak yönleri vardır (Özbel, 1949, s.5).

El sanatları bir ulusun geçmişini gelenek ve göreneklerini örf ve adetlerini en iyi şekilde ortaya koymaktadır. Ülkemizin her köşesinde bin bir çeşit el sanatının bulunduğu ve yörenin özelliklerini yansıttığı görülmektedir. Yapılan her üründe birçok anlam gizlidir. Ürünlerdeki her bir motife yöreye göre farklı anlamlar yüklendiği, geçmişte bu anlamlarla iletişim kurulduğu bilinmektedir.

Günümüzde el sanatları teknolojiye hızlı gelişme, sanayi devrimine karşı basit araç-gereçler ile üretim yapan ustaların tutunamaması, küreselleşmeyle birlikte değişen ve çeşitlenen ihtiyaçlar, modanın etkisi ile bize has estetik zevkin yıpratılması veya unutturulması, üretim ve pazarlamada karşılaşılan güçlükler gibi pek çok sebeple oldukça gerilemiş hatta bazıları maalesef kaybolmuştur.

Bugün yaşayan el sanatlarımız uygulanan teknikten yola çıkılarak sınıflandırıldığında “oymacılık, kakmacılık, dokumacılık, örgücülük, örücülük,

yazmacılık v.b.” olarak çeşitlenmektedir (Barışta, 2005, s.14). Bu sıralamada dokumacılığın el sanatlarının ilklerinden olduğu bilinmektedir.

El sanatlarımızın köklü geçmişinde Anadolu’daki zengin örnekleri ile dokumacılık önemli bir yer tutmaktadır. Dokuma insanların korunma, örtünme, barınma, ihtiyaçlarından doğmuştur. Zamanla temel ihtiyaçları karşılamanın yanında çeşitli elyafların ve tekniklerin kullanımı ile çeşitlilik göstermiştir (Akpınarlı ve Ortaç, 2007, s.80).

Dokumacılık sanatının ilk başlangıcı olarak rivayetlere göre Adem Aleyhisselam’ın oğlu Şit Aleyhisselam’ın ağaçtan iğ yaparak yumuşak tüylü hayvanların elyafını eğirerek ve bükerek ip meydana getirmiş ve dört ağaç parçasından da bir tezgâh oluşturmuş, bu sayede bir dokuma parçası ortaya çıkarmıştır. Mısır’ da yapılan ilk dokumalarda bezayağı olduğu, daha sonra “kopt” kumaşlarında atkı ve çözgü ripsleri ile bezayağının birlikte kullanıldığına da rastlanmaktadır (Kaya ve Ergenekon, 1989, s.4).

Dokuma; iki veya daha çok iplik gurubunun çeşitli şekillerde birbiri arasından geçerek meydana getirdikleri üründür.

Dokumacılık Anadolu’da çok eskiden beri yapıla gelen çoğu yörede geçim kaynağı olmuş ve olmaya devam eden bir el sanatımızdır.

Dokumacılık özellikle insanın örtünme ihtiyacını karşılamak üzere geliştirilmiş ve Anadolu da çeşitli kumaşlar, yörelere özgü gerek erkek kıyafeti, gerek kadın giyim kuşamları olarak gelişimini devam ettirmiştir.

Giyim geçmişten günümüze kadar çeşitli doğal, toplumsal, etik değerlerin etkisiyle biçim değişiklikleri göstererek bu güne kadar ulaşmıştır. Giyim insanlıkla birlikte olan, ilkel toplumdaki çağdaş topluma geçerken önemini daha fazla artıran bir olgu ve maddi kültürün ögesidir. Giyim yoluyla insan yeryüzünün neresinde olursa olsun kendisini, vücudunu, hava ve diğer çevresel etmenlerden korur (Beals-Hoijer,1959, s.368).

Ancak zamanla giyim türlerinde çeşitli biçim farklılıkları gözlenmiştir. Bu çeşitlilikler, ait olduğu toplumun folklorik, sosyoekonomik yapısı, yaşanan coğrafya, kullanılan malzeme, iklim gibi nedenlerle olmuştur.

Geleneksel ögeler içeren bir giyim kuşam örneği bize, ait olduğu toplumla ilgili pek çok bilgi sunabilir. Toplumların yerleşik ya da konargöçer olup olmadıkları, hangi tarihi olayları yaşadıkları ve etnolojik kökenleri konusunda bilgi verir. Örneğin bir Türkmen ya da Yörük köyüne gidildiğinde kadınlardan kimin sözlü, kimin nişanlı, kimin dul olduğu başlığından ve giyiminde kullandığı renklerden anlaşılır. Buna mukabil işte ve özel günlerde kullandıkları giysiler farklılıklar içerir (Öztürk, 2000, s. 257).

Köylerden kasaba pazarına gelindiğinde, kimin köyden olduğu, kimin kentli olduğu giysilerinden kolaylıkla anlaşılmaktadır. Anadolu'daki bu çeşitlilik o denli zengindir ki; bazen aynı mahalledeki toplumlar arasında bile bu farkı görmek mümkündür. Tüm bu farklılıklara rağmen karşımıza çıkan genel tabloda benzer bir kültürün bütünlüğünü de görürüz. Orta Asya'dan beri süre gelen Türk geleneksel giyim biçimi, Selçuklu ve Osmanlıdan sonra kendini daha zengin bir seviyeye kadar taşımıştır.

Selçuklu dönemine kadar kadın ve erkek kıyafetleri arasında temelde çok farklılıklar olmamasına rağmen, yerleşik hayata geçen Osmanlı ile bir takım önemli farklılıklarda oluşmaya başlamıştır (Çelebi, 1999, s.174). Süs ve ihtişam gün geçtikçe artarak, bu günün Anadolu giyiminin de temelini oluşturmuştur.

Çeşitli nedenlerle yaşadığı çevrenin dışına çıkan erkekler, kent kültürüne uyum gösterdiği için, geleneksel giyim tarzından daha çabuk uzaklaşmıştır. Bunun sonucunda erkek giyim türlerine dair çok fazla örnek bulmak mümkün olmamaktadır. Oysa kırsal kesimde kapalı toplum içerisinde kalan kadın, kendi yaşam biçimini kendi toplumunda gördüğü gelenek ve göreneklere göre devam ettirmiştir. Bu durum giyimine de, süslenme biçimine de aynı şekilde yansımıştır. Anadolu tarihinin zenginliği, Anadolu insanının giyim anlayışına ve giyinme şekline yansımaktadır (Çağlayan, 1990, s.82).

Geleneksel yaşamdaki giyim kuşam zamanla bir takım değişimlere de maruz kalmaktadır. En azından malzeme değişmekte, işçilik eski özenini yitirmekte, yaşanan günün koşulları, farklı biçimleri doğurmakta ya da başka moda biçimlerinden etkilenmektedir.

Yöresel giysiler, Türk kültürünün en zengin ve gösterişli dallarından biridir. Yöresel giysi denildiği zaman, dünyada birçok milletin benimsediği milletlerarası giysi, moda giysiler

dışında; her milletin tarihinden gelen, günümüzde sadece halk oyunları ekiplerinin üzerinde görülen veya bazı köylerde yaşatılan, çoğu müze vitrinlerine kaldırılmış giysiler anlaşılmaktadır (Tan,1992, s.15).

Yöresel giysiler bakımından zengin olan ülkemize Şırnak yöresi farklı zenginlikler katmaktadır. Bu zenginlikler, ülkemizin el sanatları bakımından önemli yere sahip olan Şırnak yöresinde, kumaş dokuma, düz dokumalar, ipek halıcılığı, çoraplar, takılar bulunmaktadır. Bu sanatsal ürünler içerisinde, şal şapık kumaş dokuma ve bu dokumaların geleneksel erkek giyiminde kullanımıyla yalnızca Şırnak iline ait olduğu için ayrı bir öneme sahiptir. Şırnak ve yöresinde geleneksel kıyafet kullanımı, özel günlerde kendini göstermeye ve yaşatmaya nadiren de olsa yörenin yaşlı insanları tarafından giyilmeye devam edilmektedir.

Yöreye has kültürel mirasın Şırnak Halk Eğitim Müdürlüğü'nün açtığı kursların çeşitli nedenlerden dolayı devam edememesi, dokuyucu ustaların yaşlı ve sayılarının az olması, köylerden şehre göçler, ekonomik sebepler, yöreye özgü beslenen tiftik keçilerin her geçen gün sayılarının azalması, ham madde yetersizliği, tiftiği boyamada kullanılan doğal boyanın günümüzde terk edilmesi, dokumanın aslına uygun olan çukur tezgahların kullanılmaması, dokumaya gerekli önemin verilmemesi ve yıllardır gelenek göreneklerine göre kullanılan dokuma ile ilgili bilimsel bir araştırmanın bulunmaması, tarihi 15yy. kadar uzandığı ifade edilen bu kültürel mirasımızın zamanla kaybolmaya başlaması araştırmanın problemini oluşturmaktadır.

## **1.2. Amaç**

Şal şapık kumaş dokumasının incelenmesi, teknik ve estetik özelliklerinin ortaya konulmasının dokumacılık konusunda çalışacak olanlara yardımcı olacağı ve yörenin dokumacılığının aydınlatılmasına da katkıda bulunacağı düşünülmektedir. Şal şapık dokumaları incelenerek, teknik, renk, motif, kompozisyon gibi özelliklerinin belirlenmesi ve aynı zamanda yöre dokumacılığının boyutlarının ve özelliklerinin tespitine çalışılması, araştırmanın genel amacını oluşturmaktadır. Bu genel amaç çerçevesinde cevaplandırılacak sorular şunlardır:

- Şırnak yöresi şal şapık kumaş dokumasının genel özellikleri nelerdir?
- Şırnak yöresinde şal şapık kumaş dokumacılığının tarihi gelişimi nasıl olmuştur?
- Şırnak yöresi şal şapık kumaş dokumacılığında kullanılan araçlar nelerdir?
- Şırnak yöresi şal şapık kumaş dokumacılığında kullanılan gereçler nelerdir?
- Şırnak yöresi şal şapık dokumalarının üretim aşamaları nelerdir?
- Şırnak yöresi şal şapık dokumalarının renk, motif ve kompozisyon özellikleri nelerdir?
- Şırnak yöresi şal şapık kumaşın kullanım alanları nelerdir?
- Şırnak yöresi şal şapık kumaş dokumacılığın günümüzdeki kullanımı nasıldır?
- Şırnak yöresi şal şapık kumaşların kumaş analizlerinin yapılması araştırmanın alt amaçlarını oluşturmaktadır.

### **1.3. Önem**

Şırnak yöresinde şal şapık kumaş dokumacılığının tespit edilmesine yönelik bilimsel bir çalışmanın daha önce yapılmamış olması, şal şapık geleneğinin gelecek nesillere aktarılması ve gelecekte yapılacak araştırmalara kaynak oluşturması bu araştırmanın önemini oluşturmaktadır.

Ayrıca günümüzde çok az sayıda şal şapık örneğinin kalması, her geçen gün bu değerlerin yitiriliyor olması ve yörede yapılan şal şapık dokumalar hakkında bilgi alacak kişilere ulaşmada yaşanan sıkıntılar araştırmanın önemini arttırmaktadır.

### **1.4. Varsayımlar**

Bu çalışmada aşağıdaki gibi varsayımlardan (sayılılardan) hareket edilmiştir.

- Araştırma kapsamında incelenen örnekler evreni temsil niteliğine sahiptir.
- Araştırmada ulaşılabilen şal şapık dokuma örnekleri bölgenin dokuma kültürünü yansıtır niteliktedir.



- Araştırmada ulaşılabilen kaynak kişilerin dokumacılık hakkında yeterli bilgiye sahip, güvenilir ve dürüst olduğu kabul edilmiştir.
- Araştırmada yararlanılan yazılı kaynaklardan elde edilen bilgiler doğru kabul edilmiştir.
- Araştırma için belirlenen yöntem ve tekniklerin araştırmacıyı amacına ulaştırır nitelikte olduğu varsayılmıştır.

### 1.5. Sınırlılıklar

Bu araştırma;

- şırnak ilçe ve köylerinde şal şapik dokumacılığı kalmadığı için şırnak merkezi ile,
- Araştırmada yörede var olan şal şapik dokuma örneklerinin saptanmasında ulaşılabilen rneklerle,
- Araştırma, ulaşılabilen dokuyuculardan alınan teknik bilgilerle,
- Araştırma, geleneksel dokumalarımızdan yalnızca el dokuması kumaşlar ile,
- Araştırma, araştırmacının olanakları, teknik bilgi ve becerileri ile sınırlandırılmıştır.

### 1.6. Tanımlar

**elik levha (ku)** : Dokunmuş kumaşı kaynatma ve presleme için kumaşın sarıldığı 10 cm eninde 20 cm uzunluğunda olan elik metallerdir.

**Çıkrık**: Ahşaptan veya demirden yapılan, eğirme ve bükme aracıdır. Bir ıkrıkta kaide, n direkler, arka direkler, pervane, kol ve iğ bulunmaktadı. ıkrığın içine kısa lifler elle verilir. Tekerleği döndükçe iğ de onun eksenine bağlı olduğu için döner. İğ döndükçe üzerine tutturulmuş lif demeti gerilir, uzar, bükülür ve iğ üzerine sarılır (Aytaç, 1982, s.16).

**Çiriş (sterhik)** : Bölgeye has 2000 rakımlı yüksek yerlerde yetişen, iriş otu kökünün kurtulup oğtlmesinden elde edilen, su ile karıştırıldığında yapışkanlık özelliği olan karışımdır.

**Çirişleme:** Bitkisel çiriş otu köklerinden yapılmış, bir nevi haşılın fırça ile çözüğü ipliklerine sürülmesi işlemidir.

**Çözgü (ste):** Dokuma kumaşta boyuna yöndeki ipliklere çözgü denir (Özgen, Türkyılmaz, 2003, s.5). Dokuma kumaşın bir ucundan diğer ucuna dik olarak uzanan ipliklere çözgü denir (Megep, 2006, s.6).

**Dokuma:** Dokuma iki iplik sisteminin belli kaidelere göre dik açı yapak kesişmesinden oluşan bir tekstil mamulüdür. Meydana gelen bu iplik kesişmelerine bağlama, örgü veya doku adı verilir (İmer, 1997, s.4).

**Doğal boya :** Bitkisel kökenli doğal boyarmaddeler pek çok bitkinin kabuk, kök, tohum, meyve yaprak ve çekirdek gibi kısımlarından elde edilen doğal boyarmaddelerdir (Özgirgin, 1986, s.72).

**Fırça (avgir):** Şırnak yöresine özgü yumuşak bitki köklerinden yapılan, suyu absorbe edince yumuşayan bitkisel ince saplardır.

**İğ:** İplik yapımında kullanılan ilk aletlerden biridir. İğ yaklaşık olarak 30-35 cm boyundaki, halkın “mil” olarak ifade ettiği ahşap çubuktan yapılmaktadır (Deniz, 1998, s.9).

**İplik:** Dokuma işlemi için gerekli olan, elyafların bükülerek çeşitli işlemlerden geçtikten sonra dokuma işlemine hazır hale getirilmesine iplik denir (Demir ve Torun, 2003, s.3).

**Kuşak (Şeleme) :** Şapığın giyiminden sonra bele sarılıp bağlanılan dokumadır.

**Mekik (mekük) :** Dokuma işleminde gücü çerçevelerinin hareket ettirilmesiyle çözgü ipleri arasından meydana gelen aralıktan (ağızlık) atkı ipliklerinin geçirilmesine yarayan araçtır (Akpınarlı, 1996, s.24).

**Tezgah:** Dokuma tezgâhları genel olarak çözgü ve atkı ipliklerinin dokuma kumaş oluşturma sistemlerine uygun olarak dokunmasının sağlandığı araçlardır (Megep, 2006, s,6).

**Tiftik (gej):** Tiftik keçisinden elde edilen yüne yörede verilen isimdir.

Liflerin kabartılıp açılması, yabancı maddelerden temizlenmesi, taranarak şerit haline gelmesi ve istenilen inceliğe çekilmesi, büküm verilerek iplik haline dönüştürülmesidir.

İplik, çeşitli liflerden oluşan, dokuma ve örme işlemlerinde kullanılan, belirli bir kopma dayanımı göstermesi için bükülerek elde edilen, kesiksiz bir elyaf demetidir (Megep, 2006, s.5).

**Teşi (iğ):** Çapraz şekilde konulmuş iki tahta parçasının ortasından baş kısmında çengelli bulunan bir çubuğun geçirilmesiyle oluşturulmuş iğden daha hızlı dönebilen bir araçtır (Yağan, 1978, s.8).

**Ska :** Çözgü ipliklerinin 1 metre yükseklikte yatay olarak gerdirilip çirişlenme işlemidir.

**Şal:** Erkeğin boyuna göre dikilir. Geniş boru paçalı olup pantolon olarak giyilir.

**Şapık:** Göynek yani gömlek yerine geçen kollu giysidir.

**Yelek:** Bilinen yelek şeklinde dikilip şapığın üstüne giyilir.

## **2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE**

### **2.1. Dokumanın Tanımı ve Sınıflandırılması**

İnsanların dış etkilerden korunması ve yaşadıkları çevrenin güzel bir şekilde döşenmesini sağlamak gibi önemli gereksinimlerini sağlayan dokumacılık, insanlığın en eski sanatlarından. Anadolu'daki geleneksel el sanatlarının içinde turistik bakımdan en çok dikkati çeken ve en yaygın olanı da dokumacılıktır (Aytaç, 1982, s.1).

Atkı ve çözü denilen ipliklerin dik açı yaparak çeşitli şekillerde birbirinin altından ve üstünden geçirilme işlemine ve bu yolla elde edilen yüzeye "dokuma" denir. Dokumada boyuna uzanan ipliklere çözü (direzi, arış, eriş), çözüler arasından atılan ipliklere atkı (argaç) denir. Dokuma tekniğine göre çözü ipinin çözülüşü ve atkı ipinin atılışı deseni meydana getirir (Sönmez, 1995, s. 1).

Dokumada kullanılan tezgâhlar ve bunların çalışma yöntemleri bakımından aşağıdaki gibi de sınıflandırabilmektedir:

1. Çarpana Dokumalar

2. Kirkitli Dokumalar

2.1 Düz Dokumalar

2.2 Havlı Dokumalar ( Halı)

3. Mekikli Dokumalar

3.1 Düz Dokumalar

3.2 Armürlü Dokumalar

3.3 Jakarlı Dokumalar (Aytaç, 1980, s.2).

### **2.2. Kumaş Dokumacılığının Tarihsel Gelişimi**

El Sanatları insanoğlu var olduğundan beri tabiat şartlarına bağlı olarak ortaya çıkmıştır. İnsanların ihtiyaçlarını karşılamak, örtünmek ve korunmak amacı ile ilk

örneklerini vermiştir. Daha sonra gelişerek çevre şartlarına göre değişimler gösteren el sanatları, ortaya çıktığı toplumun duygularını, sanatsal beğenilerini ve kültürel özelliklerini yansıtır hale gelerek “geleneksel” özellik kazanmıştır (Gökkaya, 2011, s.1).

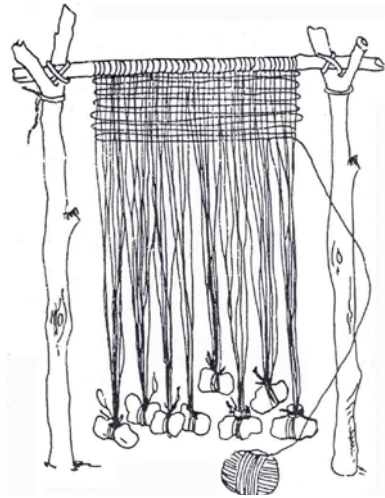
Geleneksel Türk el sanatları, Anadolu'nun binlerce yıllık tarihinden gelen çeşitli uygarlıkların kültür mirasıyla birleşerek zengin bir mozaik oluşmuştur. Geleneksel Türk el sanatlarımızı kumaş dokumacılığı, halı dokuma, kilim dokuma, bakır işleme, sepet örme, mutfak araç gereçleri, müzik aletleri, çeyizlik eşyalar, oymacılık vb. şeklinde sıralanmaktadır. Bu sıralanan el sanatları ekonomik işlevlerinin yanında, insanların gündelik yaşamlarını kolaylaştırmaya yönelik olarak üretilmişlerdir.

İnsanların örtünme ihtiyacını karşılamak, çeşitli hava şartlarından korunmak ve güzel görünme, vb. ihtiyaçları gidermek için kumaş dokumacılığına ayrı önem verilmiştir. Geleneksel dokumaların hammaddelerini yün, tiftik, kıl, pamuk, keten ve ipek oluşturmaktadır. Dokuma, atkı ve çözümlü ipliklerinin farklı sayıda atlamalarla oluşturdukları yüzeylerdir.

Dokumacılık sanatının ilk başlangıcı olarak rivayetlere göre Hz. Adem Aleyhisselam'ın oğlu şit Aleyhisselam'ın ağaçtan iğ yaparak yumuşak tüylü hayvanların elyafını eğirerek ve bükerek ip meydana getirmiş ve dört ağaç parçasından da bir tezgâh oluşturmuş, bu sayede bir dokuma parçası ortaya çıkarmıştır. Mısır' da yapılan ilk dokumalarda bezayağı olduğu, daha sonra “kopt” kumaşlarında atkı ve çözümlü ripsleri ile bezayağının birlikte kullanıldığını da rastlanmaktadır (Kaya ve Ergenekon, 1989, s.4).

Dokumacılığın ilk kez nerede yapıldığına dair kesin bir bilgi bulunmamaktadır. Ancak bazı arkeolojik araştırmalar sonucu elde edilen dokuma materyalleri bu konuda fikir vermektedir. Barber (1992), en eski dokuma buluntularının M. Ö. 7000' de Jarmo, M. Ö. yaklaşık 6000' de Çatalhöyük ve 6. bin yılda Irak' da bulunduğunu bildirmektedir. Yazar ayrıca çeşitli kaynaklara dayanarak iplikleri bükerek bir araya getirme işinin Yontma Tas Devri'ne ait olduğuna dair kanıtların bulunduğunu ve iplik eğirme işlemini el ile gerçekleştiren kişilerin, insanlığın ilk ipi olan yünün, bükülme işleminin içerisinde şekillendiğini kabul etmiş olduklarını söylemiştir. Pamuk ve ipeğin eğrilmesinin ise yünün eğrilmesinden çok daha sonra olduğunu ve iplik eğirme işleminin, teknik anlamda, hem bir ipteki hammaddenin liflerini bükme işlemini hem de çekme işlemini kapsadığını ifade etmiştir (aktaran, Ateşok, 2005).

İlk eğirmenin, liflerin iki el arasında ovuşturularak yapıldığı tahmin edilmektedir. Daha sonraları bu işin, yarı yuvarlak bir taş ile diz üzerinde ovuşturularak yapıldığı anlaşılmaktadır. Ancak her iki şekilde de gerek iki el arasında, gerekse yarı yuvarlak taş ile diz arasında ovuşturularak, elde edilen ipliğin uzatılması daima eklemek sureti ile olmuştur. Bu şekilde elde edilen ipliğin aralıklı ve güç olması nedeniyle insanların işi keşfettikleri anlaşılmaktadır. Dokuma sanatının gelişmeye başlaması, el ile eğirmeye bağlı iplik elde edilmesinden sonra, dokuma sahasında gelişmelerin başladığı görülmektedir. Bugün genellikle tahmini ilk dokuma tezgahlarının dikey olduğu düşünülmektedir. Şekil 1.'de görüldüğü gibi bu tezgahlar iki çatal sopa üzerinde oturtulmuş yatay bir sopadan meydana gelmiştir. Çözgü iplikleri bu yatay sopa üzerine getirilmiş olup serbest kalan uçların iplerin birbirine karışmaması ve düz durması için taşlar bağlanmıştır. Bu tip tezgahta, çözgü ipliklerine el ile tek tek hareket verilmiş ve bunlar arasından atkı ipliği, yumak şeklinde geçirilmiştir. Kısacası, ağızlık hareketi herhangi bir sisteme bağlı değildir. Uzun bir zaman dokuma işi, bu şekilde ipliklerin el ile tek tek kaldırılıp indirilmesine göre yapılmıştır (Yağan, 1978, s.11).



**Şekil 1:** İlk Dokuma Tezgah Modeli (Yağan, 1978, s.12)



**Şekil 2:** Taştan Yapılmış Ağırşaklar

Mısır'da ölülerin, öldükten sonra tekrar dirilip, öteki dünyadaki ihtiyaçlarını sağlamak için günlük kullanım eşyalarını ve tezgahlarını mezarlara konulmuş olması, Mısırlıların dokuma tekniklerini, bize öğretmiş olduklarının göstergesi olabilmektedir. Buna göre Mısır'da M.Ö 2000 yılına kadar keten dokumaların yere çakılı kazıklara bağlanmış, basit çerçevelerden ibaret, yatay tezgahlarda yapıldığı anlaşılmaktadır (Aytaç, 1982, s.16).



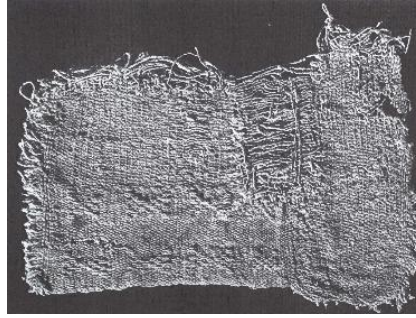
**Şekil 3:** Eski Mısır'da bir Dokuma Atölyesi Maketi (Aytaç 1982, s.8)

Dokuma tezgahları her iki başında dört köşeli kalınca birer kiriş bulunan ve çözgü ipliklerini yerden biraz yüksekte yatay olarak enlemesine girildiği çerçevelerdir. Tezgah geniş olduğu için, karşılıklı olarak atkı ipliklerini taşıyan mekikleri, çözgülerin yarısına kadar iten iki kişi tarafından çalıştırılmaktaydı. Bulunan en büyük dokuma

parçasının 2,75 m eninde ve 3,65 m boyunda olması arkada dönen bir levenden bulunmadığını düşündürmektedir. M.Ö. 2000 yıllarında ise dişey tezgahlar görölmeye başlanılmıştır (Aytaç 1982, s.8).

Dokunmuş kumaşlar veya kumaş parçaları hammadde çeşitlerine göre incelendiğinde, kumaş dokumacılığının yapıldığı tezgahlar ve zaman dilimi hakkında kesin olmamakla birlikte dokumacılık konusunda tarihi kaynak oluşturmaktadırlar.

Cilalı Taş Devri'ne ait yün kumaş kanıtları, günümüze kadar gelememişlerdir. Çünkü; bilindiği üzere, yün çabuk bozulan bir lifdir. Fakat; Cilalı Tas Devri insanların koyun yetiştirdiklerine dair koyun kemikleri bulunmuştur. Bütün olasılıklar yün dokumaların kaynağından Batıya doğru Cilalı Taş ve Tunç Devri kültürleri ile Avrupa'ya göç ettiğini göstermektedir. İlk pamuk dokumaların ise geleneksel olarak Hindistan'da olduğu bilirse bile, pamuğun ortaya çıkışı Peru'da olmuştur (aktaran, Ateşok, 2005).



**Şekil 4:** M. Ö. 2300' de Peru' da Bulunan Pamuk Kumaş Örneği (Yağan, 1978, s.15)

Keten lifi, Yakın Doğu'da görölmüş ve burası ketenin kaynağı olmuştur. Avrupa, Mısır ve diğer sulanabilen alanlara yayılmıştır (Yağan, 1978, s.12) . Mısır'da keten lifinden dokunmuş bez parçalarına ise M. Ö. 4500 yılında rastlanmıştır.

Wilson (1982) ise, farklı kalitelerde keten bezi bulunmaktadır, sosyal yapı içerisinde daha yüksek bir yere sahip olan birinin mumya kaplama bezi daha ince yapılmıştır. Keten, saflığın ve ilahi ışığın sembolü olarak düşünölmüş ve yalnızca sahipler tarafından giyilmiştir (aktaran, Ateşok, 2005).

Mezopotamya' da dokumacılık konusunda yünlü dokumaların çok yapıldığı bilinmektedir. Orta Asya' da arkeolojik kazılarda çıkan kumaş dokumaların Türklere ait olduğuna kesin gözöyle bakılmaktadır. Kurganlarda bulunan kumaş parçaları, eyer



takımlarındaki kolon, kuşak ve kordonlar dokumanın varlığını göstermektedir. M.Ö. III. ve IV. yy olarak tarihlendirilebilen bu örnekler buzullar arasında kaldığı için günümüze kadar gelebilmiştir. Çatalhöyük'te elde edilen bulgularda Anadolu'da dokumacılık sanatını M.Ö. 6000'li yıllara kadar götürmektedir (Ersoy, 1995, s.1).

Selçuklular, kendilerinden önce de Anadolu'da var olan, dokumacılık sanatını daha da ileri götürerek geliştirmişlerdir (Aytaç 1982, s.15). Osmanlılar, Beylik Dönemi'nde, Selçuklulardan devir aldıkları ileri düzeyde bir dokumacılık bilgisine sahip olmuşlardır. Devletin zamanla zenginleşmesi, her alanda olduğu gibi kumaş sanatına da yansımıştır (Salman, 2002, s.28).

14.yy Bursa'da dokumacılığın büyük ilerleme kaydederek 15. yüzyılda üretilmiş dokumalarla kıyaslanmayacak derecede kaliteli kumaş ve kadife üretildiği bildirilmektedir. Bugün Türk kumaş ve kadifesi olarak ün kazanmış olan ve dünya müzelerinde önemli yer tutan kumaşların 16. yüzyıl Osmanlı dokumacılığının eseri olduğu belirtilirken, Türk dokumacılığının 15. yüzyılda olgunlaşarak en yüksek mertebesine ulaştığı 16. yüzyılda ise gerçekten bu yüzyılda zarif renk ve desenlerle ince zevkli eserlerin yaratıldığı ifade edilmektedir (Öz, 1946, s.110).

17. yüzyılın sonuna doğru görülen kumaş kalitesindeki gerilemenin bir çok nedeni vardır. İthal kumaşların çoğalması ustaların daha kısa sürede yetiştirilerek maaşla çalıştırılmaya başlanması, iş ahlakının yitirilmesi bu çözümlenin ve gerilemenin başlıca sebepleridir. Dokumalarda eksik malzeme ve kalitesiz iplik ve boyaların kullanımı, rekabeti ve kaliteyi öldürmüştür (Salman, 2002, s.34).

18. yüzyılın ikinci yarısından başlayarak dokuma sanayi gerilemeye ve çökmeye başlamıştır. II. Mahmut ve Abdülmecit dönemlerinde bu çöküş hızlanmış ve Avrupa malları Osmanlı pazarlarını hızla kaplamaya başlamıştır. Abdülaziz devrinde ise, her tarafta el tezgahları zamanla kaybolmuştur. Pamuklu ve yünlü sanayi söz konusu dönemde henüz önemli bir gelişme göstermemiştir. Devlete ait sayılan fabrikalar dışındaki dokuma tezgahları ev içi üretim, yöresel olmakla ve dar çevre gereksinimlerini karşılamaktan öteye gidememiştir. Daha önceleri ihraç maddeleri arasında yer alan el dokumaları 1850'den sonra makineleşen Avrupa tezgahlarından seri halde çıkan ucuz mallarla rekabet edememiş, iç pazarlarda bile yerini koruyamamıştır. Sanayileşmenin gereğini kavramış olan Osmanlı yönetiminin iyi niyetle aldığı önlemler, çağın gereksinimlerine cevap vermekten uzak kalmıştır. Bilgi birikiminin olmayışı,

altyapı yetersizliği, sermaye yokluğu gibi etkenlerin yanı sıra Avrupa'da uzun bir dönemde sağlanan gelişmeyi, kısa sürede aktarmanın olanağı olmamıştır. Dış baskı ve iç gereksinmelerle, yapılan yeni ticaret anlaşmalarının sağladığı kolaylıklardan da yararlanan Batı ülkelerin ürünü sanayi malları, Kırım savaşı sonrasında Osmanlı pazarlarını doldurmaya başlamıştır (Çadırcı, 1991, s.124).

Anadolu'da tarımın yanında el dokumacılığı ile uğraşılmasının en önemli sebepleri ananevi bir sanat olmasıdır. Kırsal bölgelerde yaşayan halk, özellikle göçebe halkta, toprağı az ve ekimi sınırlı dağlık bölge köylüsünde, ulaşım güçlükleri nedeniyle pazarla ilişki kuramamaktadır. Tüm bu sebepler altında köylü halk için el dokumacılığı yüzyıllardır geleneksel bir sanat niteliği taşımaktadır. Belirtilen sebeplerin yanında önemli bir faktör köylünün sanayi imalatını gelenek, görenek ve yaşam şartlarına uygun bulmadıkları için kendi giyim kuşamlarını basit araç-gereçlerle üretmişlerdir (Yağan, 1978, s.63).

Bütün bu nedenler kırsal bölgelerde yaşayan insanlar için el dokumacılığını kaçınılmaz hale getirmektedir. Anadolu'nun bugün her yerinde eskisi kadar, yoğun yapılsa bile hemen hemen her şehrimizde az çok görebileceğimiz el dokumacılığı köklü geçmişi sürdürülmektedir.

### **2.3. Kumaş Üretiminde Kullanılan Araçlar ve Özellikleri**

Tezgah yardımcı araçları, üst ve alt merdane, sağ ve sol yan tahtası ve gücü ağacından oluşan, çeşitli boyutlarda olabilen dokuma aracına "dokuma tezgahı" adı verilmektedir (Gülal, 1991, s.21).

Dokuma tezgahları, dokunduğu bölgelere göre değişiklikler göstermektedir. Kullanılan tezgahlar duruş şekillerine göre; yatay ve dikey (ıstar) tezgahlar olmak üzere iki grupta incelenebilmektedir (Yazıcıoğlu, 1992, s.52).

#### *a) Yatay Tezgahlar*

Yatay tezgahlar konar-göçer Türkmenlerde ve doğu illeri aşiretlerinde yoğun olarak kullanılmaktadır (Aslanapa ve Durul, 1973, s.12).

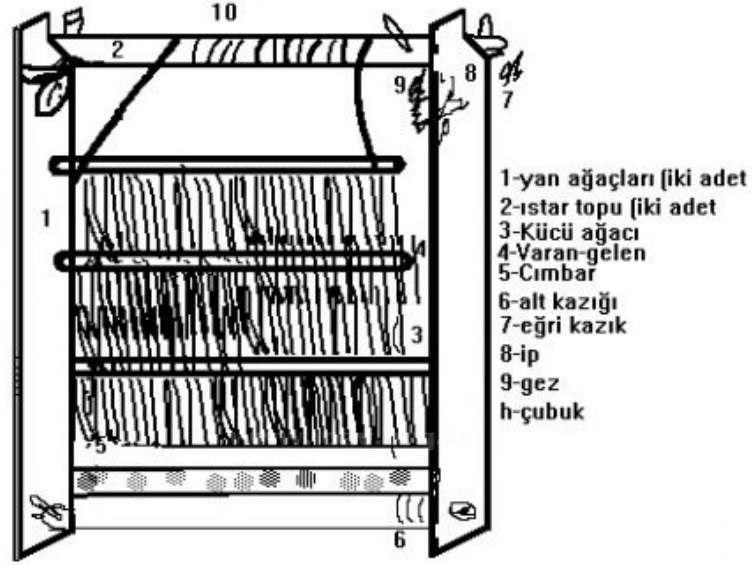
Bu tezgah, tarihi süreçte oldukça fazla geliştirilen bir tezgah çeşididir. Leventler yere çakılı dört ayak üzerine yerleştirilmiş ve çözümler leventlere gerilmiştir. Bunun yerden birkaç santimetre yukarıda taş üzerine desteklenmiş, sabit bir gücü vardır. Bunun üzerine yükseltilmiş çözümler setleri bir şeridi oluşturur, diğeri ise, çözümler çubuğunun aşağıdaki çözümler setine doğru, gücü ile tutturulmuş olanların üzerine çıkarmak için el ile itip çekilmesi ile oluşturur. Atkı her çözümler aralığından geçişinde düz bir ağırlık ile sıkıştırılır. Tezgahın ölçüsü, dokunacak kumaşın boyuna göre belirlenir.



**Şekil 5:** Basit Bir Yatay Yer Tezgahı Örneği (Büken, 2004, s.78).

#### *b) Istar Tezgahı*

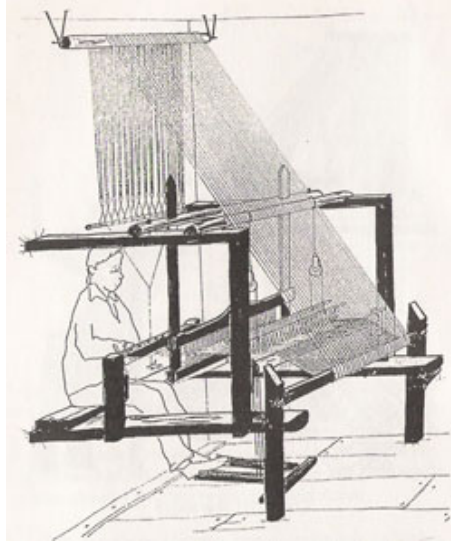
Istar, taşınması, kurulması kolay, pratik, dikey çözümler sistemli dokuma tezgahıdır. Yan ağaçlar ya duvara dayanır yahut toprağa gömülür. Belirli uzunluktaki çözümlerlerin gerginliği alt Levent'in (bazı) sabitleştirilip, üst levendin burğu ağacı ile döndürülüp istenilen gerginlik elde edildiğinde, yan ağaçlardaki dişlere ipe bağlanarak sağlanır. Dokuma ağırlığı, çubukla çaprazlanan çözümlerlerin gücülenmesiyle açılır. Dokuma ilerledikçe üstteki burğu ağacı gevşetilip dokuma aşağıya doğru sarılmaktadır (Büken, 2004, s.76).



Şekil 6: Basit Bir Istar Tezgahı Örneği (Büken, 2004, s.77)

### c) Yüksek Tezgahlar

Yüksek tezgah iki ayak üzerine çalışan ve mekiği el ile atılan tezgahlardır. Bütün parçaları döşeme üzerindedir. Yerden yüksek kurulmasından başka, çukur tezgahlardan hiçbir farkı yoktur. Sadece biraz daha derli topludur. Dokuyucu da çukurda oturmak yerine, bu tezgahın çatısına bağlı düz ve genişçe bir tahta üzerine oturarak çalışmaktadır. Çukur tezgahlarda olduğu gibi yine iki ayaklıdır. Bu tezgahların çukur ya da yüksek olması, kurulacak yerin durumuna ve kuracak şahsın olanaklarına bağlıdır (Yağan,1978:193).



**Şekil 7:** Yüksek Tezgah (www.idesanat.com 2012)

#### *d) Çukur Tezgahlar*

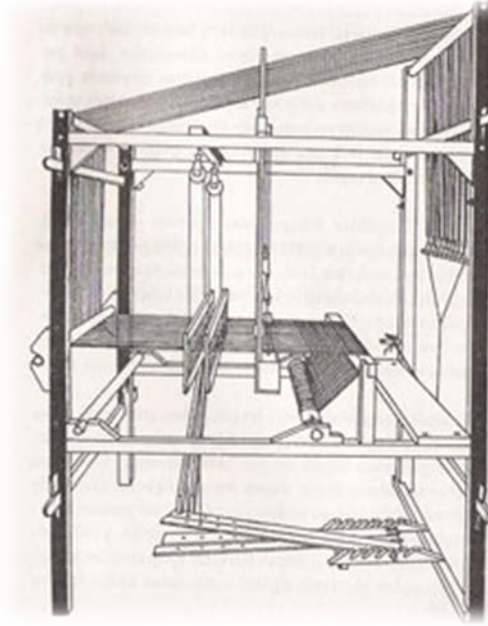
Çukur tezgahlar biçim bakımından aynen yüksek tezgahlar gibidir. Yalnız pedallar, döşemede açılan bir çukura oturtulan sandık içerisindedir. Dokumacı da bu sandık şeklindeki çukurun kenarına, döşeme üzerine oturur. Çukur tezgahlar, Anadolu'nun değişik bölgelerinde kullanılmaktadır (Büken, 2004, s.80).

İhram dokumacılığında, culha dokumacılığı, şal şapık kumaş dokunmasında çukur tezgahlar kullanılmaktadır.

#### *e) Kamçılı Tezgahlar*

Bu tezgahlarda ise mekik, direkt biçimde el ile değil de kamçı ile atılmaktadır. Bu tip tezgahlar özellikle düz dokumalarda diğerlerine göre çok daha hızlı ve verimlidir.

Diğer tezgahlardaki ip gücülerin yerini tel gücüler, kamış tarakların yerini ise demir taraklar almıştır. Desen yeteneği ise daha geniştir. Bu tezgahlar ülkemizin birçok bölgesinde kullanılmaktadır. Özellikle Gaziantep yöresinde Kutnu dokumacılığında, Denizli'de Buldan kumaşı dokumacılığında kullanılmaktadır (Büken, 2004, s.81).



**Şekil 8:** Kamçılı Tezgah (www.idesanat.com 2012)

*f) Çözgü Aracı*

Çözgü ipliklerini dokumanın enine gerekli olan miktarını birbirine karıştırmadan çözmek, hazırlamak ve dokuma tezgahına taşımak işine yarayan araçtır. Dokumacılıkta çözgü çözme işlemi yerde, duvarda, yatay ve dikey dolapta olmak üzere değişik şekillerde yapılabilmektedir. Yerde çözgü çözme işleminde öncelikle yere dik olacak biçimde birbirine paralel ve iki sıra halinde çubuklar yerleştirilmektedir. Bu düzeneğin duvarda hazırlanmış haline de “duvarda çözgü çözme işlemi” denilmektedir (Eşberk, 1939, s.44).

Bazı yerlerde çözgü hazırlamak için birbirinin içine girebilecek biçimde kalın çیتالardan yapılmış iki dikdörtgenin oluşturduğu dikey dolaplar da kullanılmaktadır (Aytaç, 1982, s.258).

*g) Makas*

Dokunan kumaşlarda kumaş yüzeyinde lif çıkıntıları, tüylülükleri yüzeysel olarak temizleme işlemi için kullanılır. Kumaş yüzeyini tahriş etmeyecek şekilde ince ağızlı ve keskin olmalıdır.

### *h) ıkırık*

Ahşap veya demirden yapılmış el yardımı ile döndürülen bir kasnak ve bu kasnağa bağlı olarak dönen mil üzerindeki masuraya, dokuma için hazırlanan tiftik, yün, pamuk vb. ipliklerin aktarılmasını sağlayan araçtır.



**Şekil 9:** ıkırık eşitleri

### *1) Yün Tarağı*

Koyundan kırkılan yapağı önce yıkanmaktadır ve iyice kurutulduktan sonra taranması için yün tarağından geçirilmektedir. Tarak taranan yapağı elyafının aynı yöne bakan lifleri birbirine paralel ve düzgün hale getirme işlemine yaramaktadır.

Elyafın karışarak eğirme işlemi sırasında güçlük çıkarmaması için taranmış elyafın yönleri dikkate alınarak temiz bir yerde yan yana ve üst üste konmasına dikkat edilir (Öztürk, 2007 s.42)

Aynı taraklama işlemi tiftik için de geçerli olup kısa, kaba lifler ve uzun, ince lifler ayrılır. Taranan tiftikler paralel hale getirilip iplik yapımı için hazır duruma gelir.



**Şekil 10:** Yün Tarağında Tiftik Taranışı

*i) Teşi (iğ)*

İplik yapmak (eğirmek ve katlamak) için kullanılan 20-30 cm uzunluğunda yukarıdan aşağıya doğru kalınlaşan ve alt uca ağırşak takılı alettir. Kirman gibi kullanılana alet teşidir (Öztürk, 2007, s.38).



**Şekil 11:** Teşi İle İplik Eğirme (Karaoğlan ve yalçın, 2010, s.2)

*j) Mekik*

Dokuma tezgahlarında dokuma süresince üzerine sarılan ya da içine masuraya sarılı olarak konan atkı ipliğini çözgü iplikleri arasında açılıp kapanan açıklıktan bir



uçtan bir uca geçiren şimşir, meşe, elma, kayın gibi sert ağaçlardan yapılan ya da kemikten yapılan araçtır (Öztürk, 2007, s.38).



**Şekil 12:** İplik Sarılmamış Boş Mekik

*k) Cımbar (Çımbar)*

Dokuma tezgahında dokunmakta olan ürünü gergin tutan dokumanın enine göre ayarlanabilen iki parçadan oluşan ve genelde 5-6 cm eninde 3-5mm kalınlığında iki ucunda dokumaya girebilmesi için tarak gibi dişleri bulunan metal çubuktur (Öztürk, 2007, s.35).



**Şekil 13:** Çımbarın Tezgahta Kullanımı

### 1) Ağırşak

Yün, tiftik, pamuğu iplik haline getirilmesinde kullanılan teşi (iğ)'in kendi eksenini etrafında dönmesini sağlayan ahşap veya taş ağırlıktır (Öztürk, 2007, s.35)



**Şekil 14:** Ağırşak Çeşitleri (Karaoğlan ve yalçın, 2010, s.5)

## 2.4. Kumaş Üretiminde Kullanılan Gereçler ve Özellikleri

El dokuması kumaş, halı ve düz dokumaların hammaddesi geleneksel olarak hayvansal (tiftik, yün, kıl, ipek vb.) veya bitkisel kökenli (pamuk, keten, kenevir vb.) liflerdir.

Geleneksel el dokuması halı, kilim, kumaşların üretiminde kullanılan en yaygın lif koyunlardan elde edilen yapağıdır. Yapağı denilince koyunların ilkbahar yünleri anlaşılır. Kırkılmadan önce hayvanların akarsuda yıkanmaları nedeni ile temiz olan sonbahar yünleri ise, hemen işlenmeye elverişli bir haldedir. Renkleri beyaz, elyaf boyu kısa olmakla beraber ince ve elastiktir. İlkbaharda kırkılan koyunyünlerine yaz yünü veya yapağı, sonbaharda kırkılan yünlere de güz yünü denilmektedir. İlkbaharda kırkılan yünlerin lif boyu sonbaharda kırkılan yünlere oranla daha uzundur (Öztürk, 2007, s.21).

Yün liflerinde incelik çok önemli ve lifin kalitesini belirleyen özelliktir. Liflerin enine kesitleri yuvarlağa yakındır. Bundan dolayı yünlerin incelik dereceleri liflerin çapıyla yakından ilgilidir. Yapılacak iplik numaralarını ve kullanım yerlerini liflerin incelik dereceleri belirler. Genelde ilkbaharda kırkılan yünler ince ve uzun lifler olduğu için kaliteli kumaş dokumalar yaz yünü ile yapılır.

Keçi kılları kaba ve sert olduğu için çok katlı, kalın ve kaba iplik yapımında kullanılırlar. Bu yüzden kaba dokumalar (kıl çuvallar, yem torbaları, kolonlar (çarpana), göçebe çadırları) kıl ipliği ile yapılır.

Tiftik liflerinin inceliği en önemli özelliğidir. Tiftik keçileri yaşlandıkça lifleri kalınlaşır. Tiftik liflerinin uzunluğu da inceliği kadar önemlidir. Lif uzunluğu hayvanın yaşı ve iki kırkım dönemi arasındaki zamanla ilişkilidir. 6 aylık bir büyüme döneminde lif uzunluğu 10-15 cm olurken, 12 aylık dönem sonunda bu uzunluk 20-30 cm'e kadar yükselebilir. Tiftik lifleri parlaklık yönünden de diğer hayvansal liflere oranla daha üstündür (Öztürk, 2007, s.25; Harmancı, 1974, s.243).

Salgı kökenli lif olan ipeğin enine kesiti incelendiğinde iki ayrı yapı görülür. Orta kısımda iki ayrı bezden salgılanan iki ayrı bölüm halinde fibroin maddesinden oluşmuş lif kısmı dışında ise hem iki bölümü birbirine yapıştıran hem de tüm lifi kaplayan serisin adı verilen yapışkan bir madde vardır. Bu yapışkan madde life dik, sert ve donuk bir görünüm verir. İpek kozalarından ipeği çekmeden önce kozaların ipek böceği tipine, renklerine ve elde edildikleri bölgelere göre dikkatle ayrılmaları gerekir.

Kozadan elde edilen ipek, dokum ve dikiş için uygun olmadığından büküm verilerek ikiye katlanmaktadır. İpek ipliklerle değerli kumaşların yanı sıra halılarda dokunmaktadır (Öztürk, 2007, s.23).

Pamuk lifinin kalitesinin belirlenmesinde lifin uzunluk, incelik, mukavemet ve olgunluk gibi fiziksel özelliklerinin yanı sıra rengi, yabancı madde oranı ve çırçırılanma şekli de önemli rol oynar. Pamuk liflerinde uzunluk kalıtsal bir özelliktir. Pamuğun cinsine göre yaklaşık 10 mm'den 65 mm'ye kadar değişir. Ayrıca uzunluk, lifin inceliği ve dayanıklılığı ile de yakından ilgilidir. Uzun lifli pamuklar incedir ve kısa lifli pamuklara oranla daha parlaktır. Pamuklu ürünlerin nem çekme oranları yüksek olduğu için bu lifle dokunan kumaşlardan yapılmış giysilerin sıcak ve nemli havalarda giyilmesi tercih edilir (Öztürk, 2007, s.27).

Lifi için yetiştirilen ketenin boyu 90-120 cm'ye kadar uzar ve kalınlığı 2,5 mm'dir. Keten bitkisi bir yıllık bir bitkidir. Ekimi mart ve nisan aylarında yapılır. Olgunlaşan keten bitkisi temmuz ve ağustos aylarında elle veya orakla, işçiliğin yüksek olduğu ülkelerde makineyle hasat edilir (Öztürk, 2007, s.27; Anmaç, 2004, s.46).

Bitkisel liflerden iplik yapımında keten, kenevir ve pamuk kullanılırken, halı ve düz dokumaların üretiminde çözgü olarak çoğunlukla pamuk ipliği kullanılır. Atkı iplikleri ise çözgü ipliklerine nazaran daha az sağlam ve bükümlüdür.

### **3. YÖNTEM**

Bu bölümde araştırmanın modeli, evren ve örneklem, verilerin toplanması ve verilerin çözümlenmesi konuları üzerinde durulmuştur.

#### **3.1. Araştırmanın Modeli**

Araştırmada genel tarama modeli kullanılmıştır. Araştırma Şırnak ili şal şapık dokuma kumaşların teknik, renk, desen ve kompozisyon özelliklerine yönelik alan araştırması niteliğinde betimsel bir araştırmadır.

Ayrıca çalışma esnasında elde edilen teknik bilgilerin toplanması için tekil tarama modeli uygulanmıştır.

#### **3.2. Evren ve Örneklem**

Araştırma kapsamında Şırnak yöresi merkez ilçesinde dokunan şal şapık kumaşı araştırma evrenini oluşturmaktadır. Araştırmanın örneklemini ise usta öğretici ve yörenin en tecrübeli ve tek dokuma ustası Beşir Şat'ın dokuduğu 20 adet şal şapık kumaş çeşitleri örneklem grubunu oluşturmaktadır.

#### **3.3. Verilerin Toplanması**

Araştırmanın genel amacı doğrultusunda çeşitli kütüphanelerde Şırnak yöresi ile ilgili literatür taranarak bilgiler toplanmıştır. Kuramsal temellerin oturtulması, araştırmanın genel amaçlarına hizmet etmesi ve gerekli olan olgusal verilere ulaşmak için Şırnak ili ve ilçeleri el sanatları ve yöresel el dokumaları gibi başlıkları içeren kitap, yüksek lisans, doktora ve proje çalışmalarının kaynaklarından ve yeni yayınlanmış

kitap, dergi, sempozyum ve kongre kitaplarından kaynak taraması yapılmıştır. Elde edilen kaynaklara Gazi Üniversitesi Kütüphanesi, Şırnak Üniversitesi, Gaziantep üniversitesi, www.yok.gov.tr Internet adresinden veya sahaflardan satın alınarak ulaşılmış, konu ile gerekli bölümler incelenerek bilimsel çalışma kurallarına uygun şekilde yararlanılmıştır.

Kaynak kişi Beşir Şat ustanın mesleki bilgileri ve dokumada dikkat edilmesi gereken önemli noktalar, özellikler, teknikler dokuma esnasında birebir görüşülerek elde edilen bilgiler kayıt altına alınmıştır. Bu aşamada Ek 2’de sunulan görüşme formu birebir görüşülerek uygulanmıştır. Dokuma örnekleri ise bilgi formları ile belgelenmiştir. Ayrıca halk eğitim merkezi, Şırnak Valiliği’nde görev yapan öğretmen ve usta öğreticilerden bilgi toplanmasında yardım alınmıştır.

### **3.4. Verilerin Analizi**

Literatür taraması sonucunda elde edilen kaynaklardan doğrudan ve dolaylı alıntılar yapılarak ve araştırmanın çeşitli bölümlerinde kullanılmıştır. Yörede iki tane dokuyucuya ulaşılabildiğinden, görüşme formu kullanılmıştır. Şal şapık dokuma ürünlerin fotoğrafları ile birlikte bilgi formları düzenlenmiştir. Dokunan kumaşların atkı, çözgü iplik numaraları, atkı sıklığı, çözgü sıklığı, kumaş eni, kumaş ağırlığı, kullanılan boyarmadde özelliği gibi unsurların analizleri yapılmış olup, kumaş bilgi formu halinde hazırlanmıştır, elde edilen verilerle tablo oluşturulmuştur.

Elde edilen tüm veriler Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü yazım kılavuzu doğrultusunda rapor haline getirilmiştir.

## 4. BULGULAR VE YORUM

### 4.1. Şırnak İlinin Coğrafi Konumu ve Tarihi Gelişimi

Şırnak ili topraklarının yarısı Güneydoğu Anadolu Bölgesi, öteki yarısı Doğu Anadolu Bölgesi içinde yer almaktadır. İl batıda Mardin, kuzeyde Siirt, kuzeydoğuda Van, doğuda Hakkari illeri ile güneyde Irak ve Suriye Devletleriyle çevrilidir (Britannica, 1961, s.338).



Şekil 15: Şırnak Haritası (Şırnak İl Kültür Turizm Müdürlüğü, 2012)

Şırnak ili 37°31 kuzey enlemleri ve 42°28 doğu boylamları arasında yer almaktadır. Yüzölçümü 7.172 km<sup>2</sup>, ortalama 1.400 metre rakımı ile deniz seviyesinden oldukça yüksektir. İlçeleri; Beytüşşebap, Cizre, idil, Güçlükonak, Silopi ve Uludere'dir. Şırnak iline bağlı 6 ilçe, 137 köy ve 64 mezra olmak üzere toplam 221 yerleşim birimi mevcuttur.

Şırnak yöresi, Dicle'nin kollarından olan derelerin geçtiği vadiler ve bunların çevresindeki sırtlar ile yaylalardan oluşmaktadır. Bu yaylalar üzerinde 2000 m'yi geçen dağlar vardır. Dağlık yerler ise ormanlarla kaplıdır ( Türk Ansiklopedisi, 1981, s.282).

Şırnak ilinin Batı ve Güney kesimindeki bazı düzlükler dışında, büyük bölümü akarsular tarafından derince yarılmış platolar halindedir. Dağlar il topraklarının büyük bölümünü kaplar. İlin Kuzey Doğu kesimlerini engebelendiren dağlar, Güneydoğu Toroslara bağlanmaktadır.

Dorukları il sınırları dışında kalan Çerrand Dağı ile Herekol Dağı'nın güney uzantıları ilin kuzey kesimine sokulmaktadır. İlin doğu kesimini ise Hakkari dağlarına bağlı Gönherç Dağı'nın batı uzantıları ile Altın Dağı, Mamemusa Dağı, Tanintanin Dağı, Termo Dağı ve İncebel Dağı engebelendirmektedir. Orta kesimde ise 2114 m'ye erişen Cudi Dağı yer almaktadır (Britannica, 1961, s.338).

Bu coğrafi yapı içerisinde iki agro-ekolojik alt bölge bulunmaktadır. Birinci agro-ekolojik alt bölge, rakımı 300-400 metre arasındaki geniş ovaların yer aldığı Cizre, Silopi ve İdil, ilçelerini; ikinci agro-ekolojik alt bölge ise rakımı 1000 metre ve üzerindeki engebeli, sarp yamaçlar ve yüksek dağların yer aldığı, tarım alanın az, buna karşılık orman ve meraların geniş çapta bulunduğu Merkez, Beytüşşebap, Güçlükonak ve Uludere ilçelerini kapsamaktadır (Türk Ansiklopedisi, 1981, s.283).

Şırnak ilinin Güneyinde kalan toprakların ova olması ve Kuzey, Doğu ve Batı bölümlerinin dağlık ve engebeli bir yapıya sahip olması sebebiyle yerleşim açısından gelişme alanı, Güney yönüne doğru olmaktadır (Şırnak, 1998, s.17)

Dağlık kesimlerde, Güneydoğu Toroslar sistemine bağlı yüksek kütleler vardır. İlin önemli dağları; Cudi, Gabar, Namaz ve Altın Dağlarıdır. Cizre, Silopi ve idil ilçeleri geniş düzlükler halindedir. Şırnak'ın en önemli akarsuyu Kızıl su, Hezil ve Habur Çaylarının beslediği Dicle Nehri'dir.

Şırnak ili karasal iklimin etkisi altındadır. İklimi, nemli ve yazları sıcak, kışları soğuk geçen bir özellik göstermektedir. Güney ve güneybatı kesiminde daha yumuşak bir iklim görülmektedir. İlin doğu kesimindeki dağlık alanlarda ise kışlar sert, kar yağışlı geçer ve hava sıcaklığı -20°C'ye kadar düşmektedir. Buna karşılık Cizre ve Silopi ilçelerinde kışlar daha ılık fakat yazlar ise aşırı sıcak geçmektedir. Şırnak merkezi en çok kışın yağış almaktadır (Britannica,1961, s.338).



İklim koşulları ve dağlık arazi nedeniyle, yerleşim birimleri oldukça dağınıktır. Şırnak'ta yıllık yağış ortalaması 633 metre küp civarındadır. Şırnak'ta bitki örtüsü iklim özelliğine bağlı olarak değişiklikler göstermektedir. İklimin karasal olması doğal bitki örtüsü üzerinde etkili olmaktadır. Mevsim içindeki yağışların az olması, doğal bitki örtüsünün bozkır olmasına neden olmuştur. Şırnak'ta tarım, hayvancılık ve sınır ticareti ekonominin temelini oluşturmaktadır.

Şırnak yöresi tarihi açıdan incelendiğinde de birçok medeniyet ve tarihi olaylarla iç içe olduğu görülmektedir.

Hz. Nuh'un gemisinin Cudi dağı üzerine oturmuş olduğu inancı yaygın olarak söylenmektedir. Dağ sarp yamaçlı olduğundan, kayalar oyularak merdiven haline getirilmiştir (Türk Ansiklopedisi, 1981, s.282).

Tarihi dağ ve efsaneleri ile özdeşleşmiş bir kent olan Şırnak, adını "Nuh Peygamber'in Şehri" olmaktan almaktadır. Şırnak ili, Evliya Çelebi'nin 17. yüzyılda yazdığı "Seyahatname" ve tarihi rivayetlere göre Nuh Tufanı öncesine dayanır. Bu rivayetlere göre Cizre, tufandan sonra ikinci kez Hz. Nuh (AS) ve oğulları tarafından inşa edilirken Cizre'nin kızgın sıcağından korunmak için, Şırnak yazlık ve yaylak olarak inşa edilmiştir. Nuh tufanından sonra kurulan Hestan ve daha birkaç köyden sonra kurulan ilk şehir olduğu rivayet edilir. Bunun için adına "Şehr-i Nuh" denilmiştir. Bu ifade zamanla bozularak günümüzde "Şırnak" halini almıştır.

Çok eski bir yerleşim yeri olan Şırnak yöresinin tarihine ilişkin en eski bulgulara Beytüşşebap ilçesinde rastlanmaktadır. Günümüzden yaklaşık 10 bin yıl önce neolitik dönemden kaldığı anlaşılan kayalara oyulmuş dağ keçileri ve onları avlayan insan figürleri ve geometrik şekiller, yörenin ilk yerleşim alanlarından biri olduğunu göstermektedir. Kasrik boğazında kayalara yapılmış at üzerindeki süvari kabartması Asur döneminden kaldığı bilinmektedir. Faresin Yaylasındaki "dırhe" kuleleri ise Urartu yapısıdır. Kulelerin yayla yolunu korumak ve Asur saldırılarını önceden haber almak amacıyla yapıldığı sanılmaktadır (Britannica Compton's, 1961, s.340)

Şırnak ili, tarihte birçok önemli devletin başkentini kendi topraklarında barındırmıştır. Birinci Babil Devletinin başkenti Babil (Kebeli Köyü) Cizre sınırları içinde yer almaktadır. Aynı zamanda Guti (Gudi) imparatorluğunun başkenti olan Bajarkard, Silopi ilçesi topraklarında bulunmaktadır.

Şırnak ili tarihsel olarak çok eski bir geçmişe sahip olmuştur. Şırnak; Guti, Babil, Med, Asur, Pers, Sasani, Emevi, Abbasi, Selçuklular medeniyetini görmüştür. 1517'de Osmanlı devletinin denetim alanındaki topraklar arasına katılan Şırnak yöresi, yer yer Bitlis, Cizre ve Hakkâri beyleri tarafından özerk bir biçimde yönetilmiştir. Önemli kervan yollarının kavşağında bulunan Cizre ve Şırnak, stratejik açıdan yüzyıllarca önemini korumuştur. 1913 yılında ilçe olmuş ve Siirt iline bağlanmıştır. Bu konumu 1990 yılına kadar sürmüş olup, 18.05.1990 tarih ve 20522 tarihli Resmi Gazetede yayınlanan 16.05.1990 tarih ve 3647 sayılı yasa ile il statüsüne kavuşmuştur (Bayrak, 1994, s.584).

Dağlık bir bölgede yer alan ve saray, zindan, su yolları gibi kalıntıları barındıran Finik Ören Yeri, Cudi Dağı'nın eteğinde bulunan Sah Ören Yeri, Babil Ören Yeri, bir boğaz içerisinde kurulmuş Kasrik Ören Yeri, Cudi Dağı dışında Şırnak'ın diğer arkeolojik değerlerini oluşturmaktadır. Şırnak bilim tarihi açısından da önemli bir kenttir. Cizre Ulu Camii, Cizre Mem-u Zin Türbesi, Kırmızı Medrese, Bagoz Kilisesi, Meryem Ana Kilisesi, Öğündük Kilisesi kentin önemli eserlerini oluşturmaktadır.

#### **4.2. Şırnak Yöresi Şal Şapık Dokumacılığı**

Şırnak ve yöresi tarihsel olayların yaşandığı devlet ve milletlere ev sahipliği yapmış çok eski bir geçmişe sahip yerleşim yerleri olmuştur. Bu tarihi zenginliğin etkileri mimari, edebiyat, sanat da olduğu gibi özellikle dokuma sanatını öğretileri günümüze kadar yaşatılmıştır.

Şırnak yöresinin de içinde bulunduğu Mezopotamya'nın yün dokuma ülkesi olduğu bilinmektedir. Babilonyalıların yünden elbise giydiği, Asurilerin ve Keldanilerin ilk yün kullanan memleketler olduğu kabul edilmektedir (Yağan, 1978, s.27).

Keldanilerin yaşadıkları yer Babil, Asur ve Cezire denen Fırat ile Dicle arasındaki bölge olmakla beraber, Süryanilerin ataları olarak ifade edilmektedir (Albayrak, 1997, s.23).

Şırnak merkez, Cizre ve Dicle nehri sınırlarına yakın Hassana (Kösreli), Bespin (Görümlü), Herbul (Aksu) köylerinde, yoğun olarak yaşayan Keldaniler tarafından şal

şapık dokumacılığının yapıldığı, yörede yaygın hale getirildiği ve bu dokumanın günümüze kadar yaşatıldığı bilinmektedir.

Şal şapık dokumasının tarihi gelişimi kesin olarak bilinmemekle birlikte Bitlis Beyi Şeref Han'ın şal şapık dokumasından yapılmış elbiseli görüntüsü bu sanatın 15.yy'dan önce yörede varlığını göstermektedir (Çelebi,1999:40).

Osmanlı döneminde Şırnak, Diyarbakır vilayetine bağlı olan yerleşim yeri olarak bilinmektedir. Osman Hamdi Bey (1873) yılında Cizreli bir vatandaşın şal şapık giymiş olan resmini kayıt altına almıştır.



**Şekil 16:** 1873 yılında şal şapık (Launay, 1873, s.339)

Keldanilerden şal şapik dokumayı öğrenen Süryani halkı da Güneydoğu Anadolu'da yöresel kıyafet olarak kullanmışlardır.

Keldanilerin farklı bir boyu olan Süryani erkeklerinin eski ortak kostümleri; alt bedende şal, üst bedende şepik (kollar levendi parçalı), bele kendilerinin dokudukları şal kuşak, ayağa yün çorap ve çarık giyilmektedir (Kurnaz, 2009, s.119).

Yöre insanı şal şapik dokumayı en ince ayrıntılarına varıncaya kadar özenle dokumuş günlük mahalli elbise olarak kullanılmıştır.

Günümüzde dokuma yapılan köylerde yaşayan gerek dokuma ustaları, gerekse halk çeşitli nedenlerden dolayı göç etmişlerdir.

Şal şapik Şırnak yöresinde dokunmaya başladığı dönemden beri çeşitli renkleri ve motifleri ile bölgede giyim kültürü haline gelmiştir. Oluşan bu kültür, yöresel erkek kıyafeti olarak günümüze kadar devam etmiştir.



**Şekil 17:** Şırnak Merkezde Şal Şapik

Şal şapik yıllarca Şırnak yöresinde gündelik ve mahalli erkek kıyafeti olarak giyilmekteyken fabrika dokumalarının el dokumacılığına olumsuz etkilerinden dolayı şal şapik dokumacılığının azaldığı ve maliyeti yüksek olduğundan dolayı bugün sadece özel günlerde ve özellikle düğünlerde erkekler tarafından giyilmektedir.



**Şekil 18:** Düğünde Giyilen Şal Şapikler

Ayrıca günümüzde yöre kadınları, unutulmaya yüz tutmuş şal şapik kumaşını etek, yelek, ceket gibi giysilerde de kullanmaktadır. Şal şapik dokumacılığını daha etkin hale getirmek için ise erkeklere yönelik ceket, kravat üretilmektedir. Ayrıca çok yaygın olmasa da küçük çocuk yelekleri, yazlık ayakkabı yüzleri, keseler, mendiller, şapka gibi ürünlerde kullanılmaktadır.



**Şekil 19:** Şal Şapikten Yapılmış Erkek Ceketi

Şırnak yöresinin en önemli kültürel miraslarından olan şal şapık, erkek kıyafeti ve tamamlayan aksesuarlarla beraber yedi parçadan oluşmaktadır.

**Şal:** Şırnak yöresindeki Şal şapığın alt bölümü olan şal Anadolu'nun birçok yerinde erkekler tarafından giyilen şalvara benzemektedir.

Yörede şal; geniş boru paçalı pantolon olarak ifade edilmektedir. Erkeğin boyuna göre dikilmektedir. Belden aşağısı bol kesimli, geniş paçalı, şapikle aynı renkte, bel bağı (uçkur) olan şal yöreye has özellikleri ile sevilerek giyilmektedir.



**Şekil 20:** Bel Bağı Bağlanmış Şal



**Şekil 21:** Bel Bağı Bağlanmamış Şal



**Şapık:** Gömleğin üzerine giyilen ve ceket gibi kullanılan, önü açık düğmesiz, yakasız giysi olarak kullanılmaktadır.

Yörede genellikle 230x30cm enlerinde kumaştan dikilmektedir. Şapık genel olarak kolları uzun, kalçalara kadar uzanan gömleği anımsatmaktadır. Kolların uç kısımlarının (manşetler) içi farklı renk kumaşlarla dikilerek manşetler geriye doğru kıvrılarak kullanıldığı gibi, farklı bir kumaş dikilmeden de giyilmekte, özellikle kol kısımlarına dokuma esnasında motifler işlenerek de süslenmektedir.

Son yıllarda şapıkların kol uzunlukları tercihe bağlı olarak biraz daha kısaltılarak giyilmektedir. Çünkü alttan giyilen gömleğin manşetleri görüldüğü için şapığın manşetlerine, farklı renk kumaş dikilmesine gerek duyulmamaktadır.



**Şekil 22:** Şal Şapık Kıyafetten Şapık Kısımının Görünümü

**Yelek:** Şal şapığı tamamlayan yelek yakasız ve önü düğmesiz, kolsuz olarak dikilmektedir. Yelek şal ve şapikle aynı renkte olmaktadır. Yeleğin ön tarafı şal şapık kumaştan, arka kısmı ise viskon olan parlak ince kumaştan dikilmektedir. Arka kısmında yeleği daraltıp, bollaştırmaya yarayan kemer bulunmaktadır.



**Şekil 23:** Yelek Görünümü



**Şekil 24:** Yeleğin Yandan Görünümü



**Şekil 25:** Yeleğin Giyilmiş Hali

**Kuşak (Şeleme):** Şal şapık giyiminde şapık şalın içerisine konulduktan sonra bele kuşak sarılmaktadır. Kuşaklar genellikle pamuktan dokunmuş, şal şapığe göre kalın olan dokumalar ve üzerlerinde çiçek motifleri olan kumaşlardan yapılmaktadır. Göbek civarını saracak şekilde kalınca sarılmaktadır. Kuşaklar ya kendi bağı ile bağlanarak yada bir kemer kullanılarak sabitlenmektedir.

Giyilen şal şapığın rengine göre kuşak seçilmektedir. Koyu renkli şal şapıklarda koyu renkli kuşaklar kullanılmaktadır. Kuşağa yörede “şeleme” denilmektedir. Kuşaklar şal şapık giyimini daha güçlü ve gösterişli hale getirmektedir.





**Şekil 26:** Şal Şapığe Bağlanan Kuşak

**Gömlek (Göynek):** Şırnak yöresinde şal şapığın içerisine genellikle düz beyaz, hakim yaka, önü ve kolları düğmeli olan gömlekler giyilmektedir. Yörede gömleğe “göynek” denilmektedir.

Şal şapık kıyafetini zenginleştiren diğer aksesuarlar ise;

**Kıras:** 10cm eninde 50-60 cm boyunda, kıyafetin rengine uygun, genellikle beyaz olan kol bağına denilmektedir. Şırnak yöresinde günümüzde erkekler tarafından çok nadiren kullanılmaktadır. Yöre kadınları tarafından da düğünlerde takılmaktadır.

**Levendi:** Giyilmiş olan gömlek ve şapığın kol uçları birleştirilerek, el bileklerine bağlanan, kıyafete uygun 40-50 cm uzunluğunda bilek bağına denilmektedir.

Kıras ve levendi Şırnak yöresinde çok nadiren kullanılmaktadır. Ama Bitlis, Van ve Hakkari yörelerinde hem düğünlerde hem de halk oyunlarında kullanılmaktadır.

#### 4.2.1. Şal Şapık Dokumacılığı Yapan Bireylere İlişkin Bilgiler

##### 4.2.1.1. Şal Şapık Kumaş Dokuyucuların Demografik Özellikleri

Kumaş dokuması ile uğraşan bireylerin cinsiyetleri yörelere göre değişmektedir. Şırnak yöresi şal şapık dokumada hem bayanlar hem de erkekler yoğun emek

harcamaktadır. Tiftiğin kırkımından itibaren temizlenmesi, taraktan geçirilmesi, teşi ile iplik haline getirilmesi işlemlerinde tamamen bayanlar çalışmaktadır.

Özellikle teşi ile iplik eğirme işlemi zor olması, sabır ve el mahareti, tecrübe isteyen bir iş olduğu için genellikle 35- 40 yaş aralığında bayanlar tarafından yapılmaktadır.

Dokuma hazırlık işlemleri ve dokuma ise genellikle erkekler tarafından yapılmaktadır. Şal şapık dokumacılığı işi, yörenin genç erkekleri arasında yaygın olmadığı için var olan dokuma ustalarının yaşları 65 yaş ve üzeri, 25 yaşında ise genç dokuyucu olarak bir kişi bulunmaktadır. Araştırma esnasında dokumacılığı nadiren de olsa yapan 2 dokuyucuya rastlanmıştır.

Yöre insanı kumaş dokumacılığını yüzyıllardır hayranlık uyandıracak derecede güzel, kumaş dokumanın inceliklerine dikkat ederek, kusursuz kumaşlar dokumuşlardır. Bu işin hiçbir eğitimini almadan hatta okuma yazma bilmeyen dokuyucuların, renk uyumunu, motiflerin özelliklerini aile geleneği veya usta çırak ilişkisi ile öğrenmişlerdir.

Günümüzde dokuma ustası Beşir Şat okuryazar, genç olan şal şapık dokuyucusu Ali Altınç ise ortaokul mezunu durumundadır.

#### **4.2.1.2. Şal Şapık Dokuyucuların Ekonomik Durumuna Yönelik Bilgiler**

Şal şapık dokuma yoğun olarak dokunduğu dönemlerde büyük çoğunluğu yaz olmak üzere yaz, kış dokuma yapılan yöresel istihdam edici kültürel miras olmaktadır.

Şırmak yöresinin kış aylarında çok soğuk olması, dokuma yapılan yerlerin, atölyelerin yeterince ısıtılamaması, ulaşım şartlarının yetersizliği, dokuma üretimini olumsuz yönde etkilemektedir. Bu yüzden kış aylarında yazın dokunacak olan kumaşın ipliklerini eğirme işlemleri daha fazla yapılmaktadır. Bu işlemleri genellikle evli bayanlar yaptığı için evlerine gelir sağlamaktadırlar.

Şal şapık kumaş dokuma hazırlık aşamasında ve dokuma sırasında sürülen çirişin kuruması için güneş ışığına ihtiyaç duyulması, gerek gün ışığından yararlanma gerekse hava şartlarının elverişli olmasından dolayı yaz aylarında üretimin yüksek olduğu Beşir Şat tarafından ifade edilmiştir. Dokumalar genellikle erkek ustalar

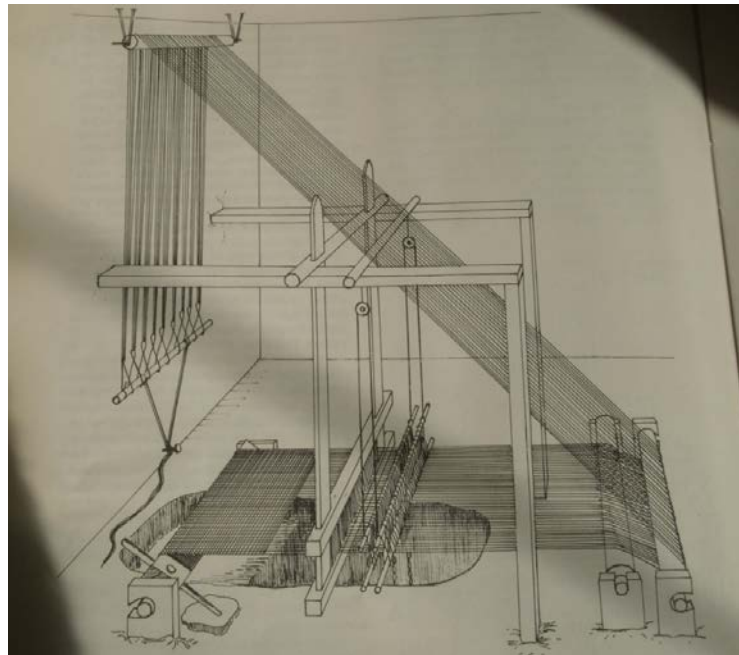
tarafından dokunmaktadır. İyi bir dokuyucu günlük 3 metre dokuyabilmekte, kendi ihtiyacını ve geçimini sağlayabilmektedir. Dokumalar genellikle tüccarların siparişleri üzerine dokunmaktadır. Sipariş veren tüccar ilk önce hammadde ücretini ödemekte, daha sonra bir takımılık, elbiselik kumaş tesliminde ise asıl ücret ödemektedir.

Şırnak yöresinde genellikle kumaş dokuma işi bir meslek dalı olarak kabul edilmemektedir. Bu nedenle dokuyucuların sosyal güvenceleri bulunmamaktadır.

Şal şapık dokuma ustaları, dokumayı geçimlerini sağlamak üzere birincil iş olarak yapmaktadırlar. Ali Altınç ise dokumayı ikinci bir ek iş olarak yapmaktadır.

#### 4.2.2. Şal Şapık Dokumacılığında Kullanılan Çukur Tezgah ile İlgili Bilgiler

Çukur tezgahlar Anadolu'da görülen bir tezgah tipidir. Bunlara çukur tezgah denmesinin sebebi, dokumacının oturduğu ve pedallarının bulunduğu kısım bir çukur içerisinde olmasındandır (Yağan,1978, s.193).



**Şekil 27:** Çukur Tezgah (Yağan, 1978 s.194)

Çukur tezgahların Anadolu'da yaygın olarak kullanıldığı bir bölgemiz de Şırnak yöresidir. Bu yörede çukur tezgahlarda, eşsiz doğal güzelliği ile bilinen şal şapık

kumaşlar dokunmaktadır. Yöre insanları çukur tezgahlara Asuri Aramicesinde çukur anlamına gelen “çal” tezgah adını vermektedir.

Çukur tezgahların dokuyucular tarafından tecih edilmesi ile ilgili Akpınarlı (1996) göçebe olarak yaşayan halkın ve uzun süredir dokumacılıkla uğraşan köylülerin çukur tezgahlarda çalışmayı tercih ettiğini belirtmektedir. Bu tercih nedenleri;

- Tezgahların tesis masraflarının azlığı
- Tezgah naklinin kolaylığı
- Geleneksel alışkanlıklar
- Tefe darbelerinden olan sarsıntının azlığı
- Dokumanın daha sık yapılabilmesidir.

Bazı yörelerimizde de çukurların üzeri örtülerek dokuyucunun üşümemesinin sağlandığını ifade etmektedir.

Çukur tezgahlar göçebelerde çadırın en geniş yerinde, evlerde ise avlu kenarına, sundurma altlarına veya odalarda pencere yanına kurulmaktadır (Akpınarlı, 1996 s.28).



**Şekil 28:** Çukur Tezgah Görünümü



**Şekil 29:** Çukur Tezgahta Dokuyucunun Görünümü

Şal şapık kumaş dokumada kullanılan yöresel çukur tezgahlarda, tezgahın aslı ve işleyişi bozulmadan, tezgahın yan ahşap direkleri ve üst ahşap direkleri kullanılmamaktadır. Çünkü dokuma alanından daha fazla faydalanmak ve tezgahı taşınırken daha pratik hale getirebilmek, için ahşap direkler sökülmemektedir. Üst ahşap direklerin yerine gücü tarak sistemi, odanın tavanından sarkıtılan kalın iplikler sayesinde sabitlenmektedir. Yan ahşap direklerin yerine ise kalın ahşap ayaklar yere çakılarak tezgah sabitlenmektedir.

Yörede kullanılan çukur tezgahın boyu dokuma yapılan yere göre 2,5-3 metre olmakla birlikte normal şartlarda 2,5 metre, eni 1,20 cm, yüksekliği ise dokuma yapılan yere göre değişmektedir. Tezgahın enin diğer tezgahlara göre dar olmasının nedeni, dokunan şal şapığın enin 33 cm ile sınırlı olmasından kaynaklanmaktadır. Dokuma tezgahına ismini veren çukuru ise 50 cm derinliğinde 80 cm genişliğinde olmaktadır. Çukurun içerisinde tezgahın gücülerini hareket ettiren iki tane pedal bulunmaktadır. Çukur tezgah yere sabitlenmiş 6 adet gürgen ağaçından yapılmış kalın ahşap ayaklar üzerine ve ayrıca gücü tarak sisitemi açılan çukurun üzerine kurulmaktadır.





**Şekil 30:** Tezgahın Kurulduğu Çukur ve Pedallar

Şal şapık çukur tezgah parçaları ise şu şekildedir:

*Dağ:* Şal şapık kumaşı dokumak için hazırlanmış olan çözümlerin, tavanda rahatça dönebilecek şekilde sabitlenmiş, üzerinden çözgünün geçtiği “dağ” denilen, yumuşak ağaç türünden yapılmış yuvarlak halka şeklindeki bir parça bulunmaktadır.

Ayrıca dokumacının arkasında yere veya duvara çakılı, çözgünün gerilip gevşetilmesine yarayan ortası delik bir ağaç ile, bu ağacın içinden ipin bağlandığı yan tarafta yere çakılı bir kalın tahta bulunmaktadır.

*Dehtini :* Dağdan gelen çözgüyü yatay olarak tezgaha sevk eden “dehtini” denilen bir levent bulunmaktadır. Çukur tezgahın 6 adet yere sabit ayakların iki tanesi dehtiniye ait olmaktadır. Ayrıca takılı bulunduğu ayakların içerisinde kendi etrafında çözgü çekildikçe dönmektedir.



**Şekil 31:** Çözgü İpliği Geçen Dehtini

*Gerdirme Leventi (Minevvur):* Dehtiniden gelen çözgüye 3-4 cm yükseklik vererek çözgülerin gergin ve birbirine paralel bir şekilde gücülere taşıma işlemine yaramaktadır. Çözgüler çekildikçe kendi ekseninde dönmektedir. Yörede gerdirme levendine minevvur denilmektedir. Gürgegen ağaçından yapılmaktadır. Tezgahın iki ayağı ise gerdirme levendine ait olan ayaklardır.



**Şekil 32:** Gerdirme Levendi

*Gücü (Gorh)*: Şal şapık dokumacılığında çukur tezgahlarda pamuk ipliği ile yapılmış ip gücüler kullanılmaktadır. Yörede gücülere “gorh” denilmektedir.



**Şekil 33:** Çözgü Geçirilmiş İp Gücüler

*Kuş (cücik)*: Gücü çerçevelerinin tezgahta çukur üzerinde sabit kalmasını sağlamakla beraber pedalların hareketi sonucu hangi çerçeve yukarı, hangisi aşağıda kalacak ise hareketi iletmeye yarar. Yörede bu sisteme cücik denilmektedir.



**Şekil 34:** Kuş Sistemi





**Şekil 35:** Kuş Sistemi Tezgahta Görnüü

*Tarak (Şeh):* Tarak yörede şeh ismi ile bilinmektedir. Şal şapık dokumada kamıştan yapılmış taraklar kullanılmaktadır. Günümüzde kamış tarakların yerini demirden yapılan taraklar almaya başlamıştır. Dokumada kullanılan ipliğin incelik ve kalınlığına göre taraklar değişmektedir. Tefenin alt ve üst ağacı arasında bulunmaktadır.



**Şekil 36:** Demir Tarak



**Şekil 37:** Kamış Tarak

*Tefe (Dep):* Tefe iki kol ile alt üst ağaç denilen yassı iki tahtadan meydana gelmektedir. Alt ve üst ağaç arasındaki boşluğa tarak geçirilmektedir. Tefe kolları vasıtasıyla üst taraftan tezgahın çatısına ip ile bağlanmaktadır. Bağlama tefenin ileri geri hareketini sağlayacak şekilde yapılmaktadır (Akpınarlı, 1996, s. 21).



**Şekil 38:** Tefe

Tefeye yörede “dep” denilmektedir. Tefenin yapıldığı ağaç türü tezgahın diğer ahşap parçalarından farklıdır. Bu farklılık tefenin daha hafif ağaçlardan yapılmasıdır. Genellikle ceviz veya kayısı ağaçından yapılmaktadır. Çünkü atkı ipliği sıkıştırılırken yumuşak bir dokunuş yapabilmek için tefenin hafif olması gerekmektedir. Tefe sert ağaçtan yapılır ise tefe vuruşu sert olmakta kumaşta potluklar, bozulmalar olabilmektedir.

*Selmin (Nevn)*: Dört köşeli yuvarlak gürgen ağaçından yapılmaktadır. Her iki ucundan yere çakılı kalın tahta ayaklara geçmiş biçimdedir. Kendi etrafında döndürülerek dokunmuş kumaş üzerine sarılmaktadır. Çukur tezgahın son iki ayağı da selmine aittir. Selminin sağ tarafında uç kısmında her yüzünde ayrı ayrı 2-3 cm delikler bulunmaktadır. Bu deliklerden kalın bir çubuk takılarak dokunmuş kumaş sarıldıktan sonra çözüğe belirli bir gerginlik vermek için kullanılmaktadır. Selmine yörede “Nevn” denilmektedir.



**Şekil 39:** Dokunmuş Kumaş Sarılmış Selmin



### 4.2.3. Şal Şapık Dokumalarının Teknik Özellikleri

Bugün yurdumuzda el dokumalarında kullanılan hammaddelerin en başlıcasını yün meydana getirmektedir. Sonra sırası ile kıl, tiftik, pamuk ve keten az oran kenevir ve ipek gelmektedir. Bunlar içerisinde yün, kıl, tiftik, keten, kenevir genellikle el ile eğrilerek iplik haline getirilmektedir. Bu bakımdan, bu hammaddelerle yapılan dokumaların hemen hemen tamamı yüzde yüz el işi olmaktadır.

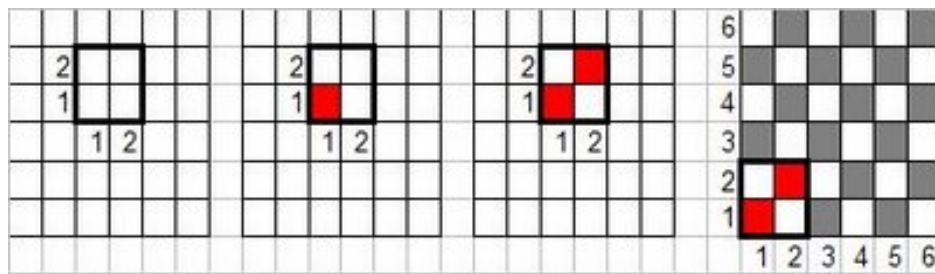
Tiftikten battaniyeler, elbiselik ince dokumalar (Şal Şapık), kuşaklar, masa ve yatak örtüleri, buluz eldiven gibi örgü işleri yapılmaktadır (Yağan, 1978, s.63).

Şal şapık dokumaların hammaddesi tiftiktir. Kumaş bitim işlemlerinin son işlemlerine varıncaya kadar tamamen doğal metaryaller kullanılmaktadır. Dolayısı ile şal şapık kumaş dokumanın yüzyıllardan beri tercih edilmesinin en önemli özelliği tamamıyla doğal olmasından kaynaklanmaktadır.

Şırnak yöresinin kışları çok soğuk, yazları çok sıcak olması, coğrafi özellikleri, yörede ekilecek arazilerin darlığı, insanların gelirlerinin az olması gibi nedenlerden dolayı şal şapık dokumasında tiftikten ve sağlam dokuma özelliği ile bilinen bezayağı dokumadan yüzyıllardan beri vazgeçilmemiştir.

Şal şapık kumaş dokumada, dokuma örgüleri içerisinde en basit örgü olan bezayağı örgüsü ile dokunmaktadır.

Bezayağı dokuma örgüsünde atkı ve çözgü iplikleri birbirlerinin bir altından, bir üstünden geçerek dokuyu meydana getirirler. Bezayağı örgü raporunun sayısal ifadesi (B 1/1) dir ( Akpınarlı, 1996. S.46).



Şekil 40: Bez Ayağı Örgüsü

Bezayağı dokuma hem işlemi kolay, hem de bağlantı noktalarının sıklığından dolayı kumaşları daha dayanıklı olduğu için tercih edilmektedir.

Şal şapik kumaş dokumada kullanılan tiftik ipliklerinin inceliğinden dolayı, bir çok dokumalara nazaran ince ve zarif bir dokuma çeşiti olmaktadır. Şal şapik kumaş dokumada kullanılan ipliğin inceliğine göre 32cm, 33cm, 34cm eninde, ideal olan en ise 33cm eninde, boy olarak ise 13 metre boyunda dokunmaktadır.

Şal şapik kumaşın en önemli özelliği dokumada kullanılan tiftik ipliğinin yapısından, ipliğin tüylülüğünden, dokumaya hazırlıkta ve dokuma esnasında ipliklere sürülen doğal çirişin kumaşa kazandırmış olduğu yüzeyden, dokumanın sıklığından kaynaklı kumaş hava sirkülasyonunu diğer kumaşlara göre daha az olduğu için kışın sıcak, yazın serin tutmaktadır.

Şal şapik kumaşa sürülen doğal çiriş, bir nevi doğal apre görevi gördüğü için su ve kir itici özelliğe de sahip olmaktadır. Yıkanmak istendiği zaman soğuk veya ılık su ile yıkanabilmektedir.

Şal şapik kumaşın harelî yüzeyi, ipeğimsi parlaklığı ve kumaşa kazandırılan yatay çizgilerden dolayı şal şapik buruşukluğu belirgin göstermemektedir. Ayrıca ütülenmesi de kolay olan yöresel kumaş örneklerinin başında gelmektedir.

Yörede yapılan kumaşların analizlerinde ortalama Kumaş eni : 31 (cm), Gramaj (ğ/m<sup>2</sup>) : 307,6 (ğ/m<sup>2</sup>), Çözü numarası : 13,7 (Nm), Atkı numarası : 12,1 (Nm), Çözü sıklığı : 32,7 (Tel/cm), Atkı sıklığı : 17,7 (Tel/cm), Çözü büküm : 405,1 Z Yönlü Tek Kat (Tur/m), Atkı büküm : 297,2 Z Yönlü Tek Kat (Tur/m) olduğu teknik sayısal değerler elde edilmiştir.

#### **4.2.4. Şal Şapik Dokumada Kullanılan Renkler ve Anlamları**

Şal şapik kumaşı Şırnak yöresinde yaşayan tiftik keçilerinden elde edilen tiftiklerden dokunmaktadır. Yöre insanı tiftiğin doğal renklerini, şal şapığın doğal renkleri olarak benimsemiş yüzyıllardan beri bu renklerden şal şapik kumaşı üretmiştir.

Şal şapik genellikle tek renk olarak dokunur, bu dokumalar çoğu zaman tiftiğin doğal renkleri olan beyaz ve beyazın tonları, krem rengi ve kremin tonları, siyah ve siyahın tonları, kahve rengi ve kahve rengi (kızılımsı) tonları olan renklerden dokunmaktadır.

Şırnak merkez ve ilçelerinde mavi ve tonları, siyah ve tonları, bordo (koyu kırmızı) tonları, mor ve lacivert tonları, boyama yapılarak en çok giyilen renkler olarak göze çarpmaktadır. Tiftiğin doğal renkleri zaten yöre insanının vazgeçilmez doğal renkleri olmuştur. Yöre halkı bu renklere farklı manalar yüklediği için yüzyıllardan beri bu renkler kullanılmaktadır.

*a) Şal Şapık Dokumada Kullanılan Doğal Renkler*

*Açık Bej (Pış Pez):* Tiftiğin doğal rengi olan açık bej renkten oluşmaktadır. Yörede “pış pez” ismi ile bilinmektedir. Doğal parlaklığı ile açık bej renginden dikilen şal şapıklar insanda kibar duruş sergilediği için bu renk yöre insanı arasında “kibarlığı” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 41:** Açık Bej Şal Şapık Kumaş



**Şekil 42:** Açık Bej Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık

*Koyu bej (pış pez):* Şal şapığın çok kullanılan renklerinden biri olan koyu bej renge yörede yine “pış pez” olarak bilinmektedir. Koyu bej rengi ise şal şapık giyiminde yörede “saygınlığı, ağır başlılığı” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 43:** Koyu Bej Şal Şapık Kumaş



**Şekil 44:** Koyu Bej Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık

*Sütlü kahverengi (Asli):* Sütlü kahverengi tiftiğin doğal renklerinden elde edilmektedir. Tiftik renginin aslı gibi olduğu için yörede “aslı” olarak bilinmektedir. Yöre insanında “asaleti” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 45:** Sütlü Kahverengi Şal Şapık Kumaş



*Kremrenge Beyaz (İspi)*: Bu renkler beyazı anımsatmakta ama krem renge daha yakın olmaktadır. Tiftiğin doğal renklerinden elde edilmektedir.

Şal şapikte kullanılan krem rengi, beyaz renkler yörede “ispi” olarak adlandırılmaktadır. Beyaz renkler doğallığın zerafetini yansıttığı için “zerafeti” simgelemektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 46:** Krem Beyaz Şal Şapik Kumaş



**Şekil 47:** Krem rengi Beyaz (İspi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapik

*Siyah (Reşh)*: şal şapikte yörede en çok giyilen renklerin başında gelmektedir. Tiftiğin doğal renklerinden elde edilmektedir. şırnak yöresinde şal şapik kumaşlarda siyahın açık koyu renklerine “Reşh” denilmekte ve “Kararlılığı” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**şekil 48:** Siyah şal şapik Kumaş



**şekil 49:** Siyah (Reşh) eşitlerinden Giyilmiş şal şapik

*b) Şal Şapık Dokumada Doğal ve Sentetik Boyarmaddelerle Elde Edilen Renkler ve Anlamları*

Şal şapık dokumanın doğal renklerinin yanı sıra doğal boyarmaddelerle de çeşitli renkler elde edilerek şal şapık dokumacılığı renk bakımından zenginleştirilmektedir.

*Mavi (Aravi):* Doğal boyarmaddelerden elde edilen renklerden yöre erkekleri tarafından tercih edilen renklerin en başında gelmektedir. Yörede mavi ve tonları civit otu kullanılarak elde edilmektedir.

Şal şapıkta elde edilen bu mavi renk gökyüzünü andırdığı için yörede gök mavisi anlamına gelen “Aravi” ismi ile bilinmektedir. Yöre halkı arasında ise “Cesareti” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 50:** Gök Mavisi Şal Şapık Kumaş



**Şekil 51:** Mavi (Aravi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapik

*Bordo (Bınevşi):* Doğal boyarmaddelerden elde edilen yöre erkekleri tarafından tercih edilen renklerden bir tanesi de bordo ve tonlarıdır. Yörede bordo ve tonları , ceviz yaprağı ile nar yapraklarını sap ile mordanlanmasından elde edilmektedir.

Bordo sıcak renkleri anımsattığı için yörede şal şapik giyiminde “Aşk” simgeleyen renk olarak kullanılmaktadır. Şal Şapikte kullanılan bordo rengine şırnak yöresinde “Bınevşi” denilmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 52:** Bordo Şal Şapik Kumaş



**Şekil 53:** Bordo (Binevşi) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapık

*Açık bordo (Şekri):* Şal şapık dokumada çeşitli boyaların türevlerinden faydalanılmaktadır. Şal şapık dokumada güzel ve hoş görünen açık bordo renk yöre insanları tarafından beğenilerek giyilmektedir. Açık bordo renk, erimiş şeker rengine yakın olduğu için şal şapık dokumada yöre insanı bu renge “şekri” olarak adlandırılmıştır. Bordo renk gibi “Aşkî” ifade etmektedir.



**Şekil 54:** Açık Bordo



*Mor (Kığme):* Şal şapik dokumayı alımlı gösteren renklerden bir tanesi de mor renk ve morun açık koyu tonları sıkça yöre erkekleri tarafından kullanılmaktadır. Yörede mor ve tonları ceviz kabuğu ve az asma yaprağı bol odun külü kullanılarak elde edilmektedir.

Yörede mor renge ve açık koyu tonlarına “kığme” denilmektedir. Morun koyu tonları, koyu lacivert renge yakın olduğu için kumaş üzerindeki harelere daha belirgin olmaktadır. Şal şapik dokumada şırnak yöresinde mor renk “Kararlılığı” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.12).



**Şekil 55:** Mor Şal Şapik Kumaş



**Şekil 56:** Mor (Kığme) Çeşitlerinden Giyilmiş Şal Şapik

*Gri renk (Renge Halleye):* Gri renk şal şapık dokumacılığında yaygın kullanılmamaktadır. Genellikle boyanmış tiftikler karışım yapılarak gri renkler elde edilmektedir.

Renklerin karışımından dolayı yaşanmışlığı, tecrübeyi yansıttığı için yörede “olgunluk” anlamına gelmektedir. Bu renkten yapılan şal şapıkları orta yaş ve üstü nadiren de olsa tercih etmektedir. Şal şapıkta kullanılan karışım olan gri renk yörede kül rengi anlamında “Renge Halleye” olarak bilinmektedir. Yörede bu renk şal şapık kumaşı siyah, koyu kahve ve boyanmış koyu mavi tiftikler karışım yapılarak dokunmaktadır.



**Şekil 57:** Gri Renk Şal Şapık Kumaş

#### **4.2.5. Şal Şapık Dokumalarının Motif ve Kompozisyon Özellikleri**

Şal şapık dokumasında kullanılan desenler dikey ve yatay çizgilerden oluşmaktadır. Bir iki çeşit şal şapıkta çiçek motifi kullanılmaktadır. Dokumada kumaşın rengi, yatay ve dikey çizgilerle şal şapığı has, sade kompozisyonlar oluşturulmaktadır.

*Damalı (Direli):* Şal şapık dokumayı zenginleştiren yatay-dikey çizgiler, en belirgin damalı şal şapıklarda kullanılmaktadır. Çözü ve atkıda aynı veya farklı

kalınlıkta, aynı veya farklı renklerde iplikler kullanılarak kumaş yüzeyinde damalı görünüm elde edilmektedir.

Yörede damalı şal şapıklere “Direli” adı verilmektedir. Damalı olan dokumaların rengi fark etmeksizin “evine bağlılığı” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.11).

Şırnak yöresinde en belirgin olan ve en fazla tercih edilen damalı şal şapıklere bakıldığında üç farklı renk üzerine dokunmuş kareli şal şapıklar görülmektedir.



**Şekil 58:** Krem Zemin Üzerine Dikey Çizgileri Siyah, Yatay Çizgileri Mavi Olan Damalı Şal Şapık Kumaş



**Şekil 59:** Dikey Çizgileri Siyah Olan Kahverengi Zemin Üzerine Yatay Çizgileri Bordo ve Krem Olan Damalı Şal Şapık Kumaş





**Şekil 60:** Mavi Zemin Üzerine Yatay Ve Dikey Çizgileri Bordo Olan Damalı Şal Şapık Kumaş

*Üç mekik (Se Mekük):* Şal şapığın üç mekik ile dokunduğu kumaş çeşiti olmakla beraber, beyaz zemin üzerine motif işlenen nadir bir örneği olmaktadır.

Yörede bu şal şapık kompozisyonu üç mekik ile dokunduğu için üç mekik anlamına gelen “Se Mekük” olarak adlandırılmaktadır. Beyaz zemin üzerine işlemler olduğu için, beyaz zemin “saflığı, temizliği” belirtmekte, işlemlerle dokunan kompozisyon ise “gençliği” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.11).



**Şekil 61:** Üç Mekikli Şal Şapık Kumaş

*Beş mekik (penç mekük):* Şal şapık dokumanın en renkli çeşiti olarak bilinmektedir. Beş ayrı renk, beş mekik ile dokunduğu için yörede beş mekik anlamına gelen “penç mekük” olarak bilinmektedir

Üç mekik motifi mavi zemin üzerine dokunmuş olup, diğer mekiklerle dokunan kurt izi, renkli çarpı işaretleri ve sonsuzluğu bildiren ok işaretleri ile dokumada kompozisyon oluşturulmaktadır. Bu kompozisyon yörede “delikanlılığı” simgelemektedir (Gören, 2000, s.11).



**Şekil 62:** Beş Mekikli Şal Şapık Kumaş

*Şırneği:* Şal şapık dokumanın dikey çizgili olan çeşitlerin içerisinde en çok tercih edilen dokumalardan bir tanesidir. Krem rengi zemin üzerine, kalın koyu kahverengi çizgilerin yanında ince gök mavisi çizgiler, yine krem rengi üzerine koyu kahverengi notalarla oluşturulan sekiz sıralı kompozisyon yörede “Şıklığı” ifade etmektedir.

Şal şapık dokumasının bu desenin Şırnak’a özgü olduğunu vurgulamak için yörede “şırneği” ismi ile bilinmektedir.



**Şekil 63:** Şırneği şal şapık kumaşı

*Bekir Beyi (Bekir Beği):* Şal şapığın Bekir Beyi deseni şırneğiden biraz daha farklı olmakla beraber, yine krem rengi zemin üzerine 45 adet koyu mor çizgilerle desen oluşturulmaktadır. Bu çizgilerden ilk baştaki ve sondaki çizgiler kalın olmakta, diğer çizgiler ise sık ve ince olmaktadır.

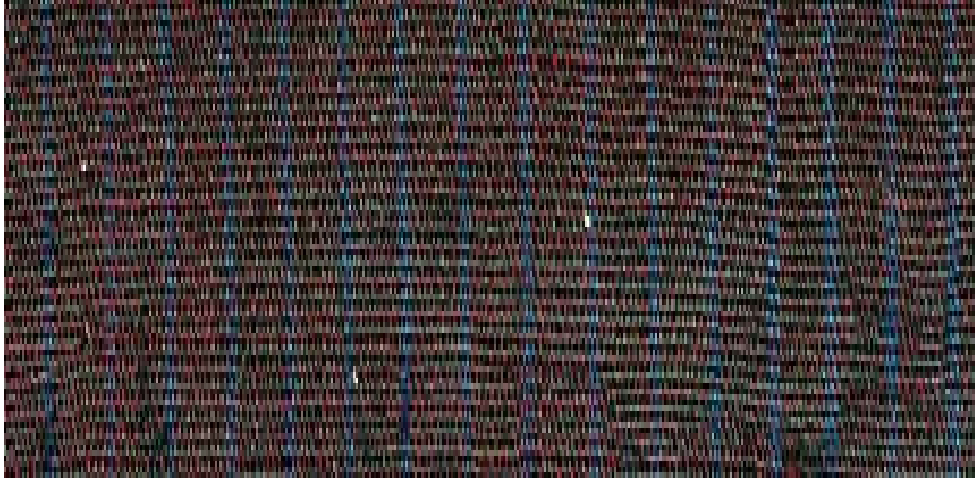
Yörede, desen sık dikey çizgili olduğu için güçlü, kuvvetli erkeği ima etmektedir. Şal şapıkteki bu desen güçlü, kuvvetli bir aşiret reisi olan Bekir bey adıyla dokunduğundan yörede “yenilmezliği” ifade etmektedir (Gören, 2000, s.11).



**Şekil 64:** Bekir Beyi Şal Şapık Kumaş

*Mor Çizgili (Kığme Çikini):* Şal şapık dokumasında, düz mor renkli şal şapıklar ile beraber dikey çizgili olanları da sevilerek giyilen çeşitlerinden olmaktadır. Mor yüzey üzerine dört çözgü ipliği ile oluşturulan çizgilerden meydana gelmektedir.

Yörede bu dokuma çeşitine “Kığme Çikini” denilmektedir. Bu kompozisyon ile oluşturulan kumaşlar yörede “kararlılığı” temsil etmektedir (Gören, 2000, s.11).



**Şekil 65:** Çizgili Mor Şal Şapik Kumaş

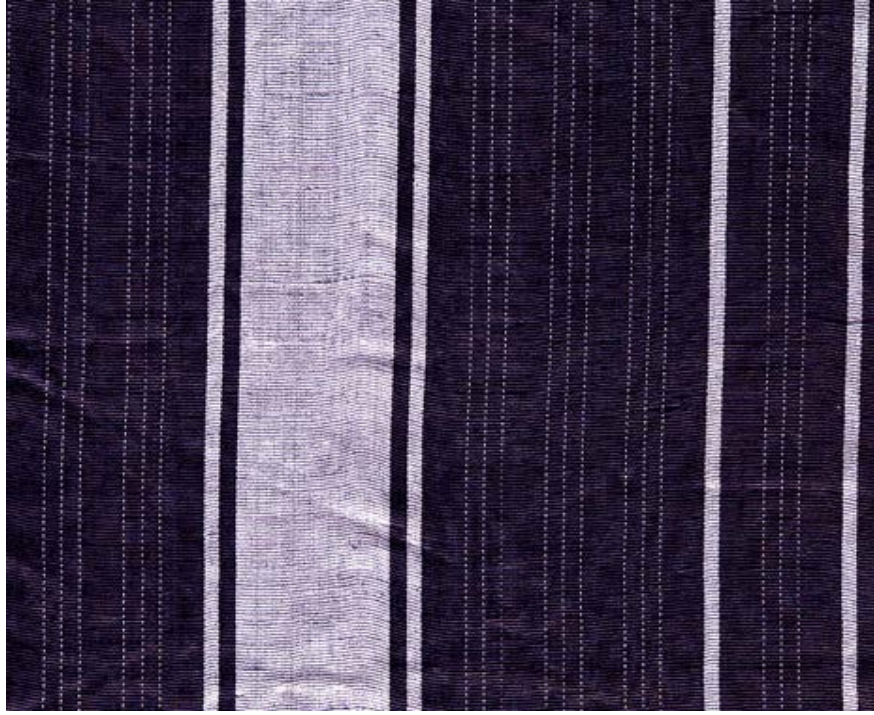
*Mavi Çizgili (Aravi Çikini):* Şal şapik dokumasında, mavi yüzey üzerine belirli aralıklarla, dört adet bordo çizgi ipliği ile dokunan şal şapığe yörede “Aravi Çikini” denilmektedir. Aravi gök mavisi, çikini ise çizgi anlamına gelmektedir. Şal şapik dokumasında yörede bu kompozisyon “cesareti, cesur olmayı” simgelemektedir (Gören, 2000, s.11).



**Şekil 66:** Mavi Çizgili Şal Şapik Kumaş



*Meydaniye*: Şırnak yöresinin en kalın çubuklu, çizgili olan şal şapık dokumalarından biri olmaktadır. Mor zemin üzerine kalın, ince ve kesikli beyaz çizgiler olarak dokunmaktadır. Aynı kompozisyon farklı renklerde de olabilmektedir. Şal şapık dokumasında bu kompozisyon yörede “Mutluluğu, sevinci” belirtmektedir. Bayram günleri meydanlarda giyildiği için adına “meydaniye” denilmektedir.



**Şekil 67:** Meydaniye Şal Şapık

Günümüzdeki bazı şal şapık dokumalar incelendiğinde kumaş kompozisyonlarının istekler doğrultusunda birbirleri ile eklemeler yapılarak dokunmaktadır. Örneğin meydaniye şal şapığı, beş mekikli desen ekleyerek dokuma yapılmaktadır.

#### **4.2.6. Şal Şapık Dokumacılığının Günümüzdeki Durumu**

Şal şapık dokumasının da diğer el dokumalarda olduğu gibi hammaddesinden başlamak üzere, ürün oluşuncaya kadar geçirilen aşamalarda yoğun el emeği harcanmaktadır. Buna karşılık üretimin az olması ve maliyetinin yüksekliği günümüz fabrikasyon ürünleri karşısında olumsuz yönde etkilenmesine sebep olmuştur.

Fabrika dokumacılığının etkin olmadığı dönemlerde Şırnak ve yöresinde vatandaşların çoğu geçimini şal şapık dokuyarak sağlamıştır. Hayvancılık yapan tiftiğini satmış, tiftik ise ustaların maharetli ellerinde şal şapık kumaşa dönüşmüş, terzi ise şal şapık takımları dikmiştir. Dolayısı ile yakın zamana kadar yüzlerce tezgahta, binlerce insan geçimini sağlamıştır.

Yöreye özgü tiftik keçisinden elde edilen tiftikten üretilen ipliklerle dokunan nadide bir dokuma kumaş türü olan şal şapık dokuması, yüzyıllardır tamamen ağaçtan yapılmış çukur, el tezgahlarında üretilmektedir. Dokumacılıkla uğraşan her aile, evinin bir köşesinde kendisine ait çukur tezgahlarda şal şapık dokumuştur.

Günümüzde özellikle şal şapığın maliyetini etkileyen hammadde olan tiftik keçisinin neslinin yörede hızla azalmaya başlaması üzerine, hammaddenin başka yörelerden temin edilmesi maliyet artışının başlıca nedenlerindedir.

Şal şapık dokumacılığının teknoloji ürünlerine karşı yenik düşmeye başlamasından itibaren, şal şapığın kendisine özgü tezgahında da zamanla değişmeler meydana gelmiştir. Daha önceleri 60-80 cm çukurların içinde şal şapık dokuyan tezgahlar kullanılıyorken, sonraları ise tezgahlar çukurdan çıkarılıp normal bir yere monte edilerek yüksek tezgahlara dönüşmüştür. Ahşaptan yapılmış parçaların yerini, demirden yapılmış parçalar almaya başlamıştır. Günümüzde Şırnak Merkez Halk Eğitim’de 20 adet tezgah bulunmaktadır. Bu tezgahların 4 tanesi 30 yıl ve üzeri olduğu bilinmekle beraber, bütün parçaları ahşaptan yapılmıştır. 16 tanesi ise 7 yıllık tezgahlar olmakla beraber yüksek tezgah ve birçok parçası demirden yapılmıştır. Tezgahlar çalışır durumda değil, dağınık şekilde muhafaza edilmektedir. Silopi İlçesinde Belediye’ye ait 6 tane yeni yüksek tezgah bulunmaktadır. Sipariş alındığında tezgahlar dokumaya hazır durumdadır.

Şal şapık dokumacılığını sonraki nesillere taşıyabilmek ve Şırnak yöresine ait bu kültürel mirasın unutulmaması için Şırnak Valiliği 1993’te ilk şal şapık dokumacılığı kursunu açarak, giyimin yaygınlaşması ve yaşatılması amacı ile 1997 yılına kadar kursların devam ettiği belirtilmiştir. Fakat çeşitli nedenlerden dolayı istenilen hedeflere ulaşılamadığı ifade edilmektedir. 2004 yılında ise Şırnak Valiliği Şırnak İli ve İlçeleri Geliştirme Vakfı (ŞİRGEV), Halk Eğitim ve Avrupa Birliği destekli kurs açılmıştır. Açılan bu kurs ile Şırnak yöresinin yöresel giysisi, şal şapık yaşatılmak istenilmiştir. Kurs 4 şal şapık ustası ile 16 kursiyer ile devam etmiştir.

Kurstaki dokuma ustalarından günümüzde; birinin vefat etmesi, ikisinin yaşlılıktan dolayı dokuma yapamaması nedeni ile sadece 1947 doğumlu 66 yaşındaki Beşir Şat, Şırnak merkezde dokuma ustası olarak bulunmaktadır. Kurstaki, 16 kursiyerden ise sadece Beşir Şat'ın öğrencisi 25 yaşındaki Ali Altınç dokuma yapmaktadır. Diğer kursiyerler çeşitli nedenlerden dolayı farklı işlerde çalışmaktadır.

2005 yılında ise Kültür Bakanlığı'nın düzenlemiş olduğu "Geleneksel El Sanatları Festivalleri" projesinde şal şapık dokumacılığını yaşatmak ve kullanım alanını genişletmek için günümüz modern bayan kıyafet ve yelekleri dikilerek tanıtılmıştır.

Günümüzde Şırnak merkezde kurulu çukur tezgah bulunmamaktadır. Nadiren de olsa sipariş alınması durumunda Silopi Belediyesi'ne ait dokuma kursundaki yüksek tezgahlarda Beşir Şat ve Ali Altınç dokuma yapmaktadır.



**Şekil 68:** Silopi Belediyesi Şal Şapık Dokuması Yüksek Tezgah

Şırnak ve yöresinde sevilerek giyilen şal şapıklar ihtiyaç halinde daha ucuz olduğu gerekçesi ile sınır komşumuz Kuzey Iraktan temin edilmektedir.

### 4.3. Şal Şapık Dokuma Üretim Analizi

#### 4.3.1. Hazırlık İşlemleri

##### 4.3.1.1. Tiftiğin Elde Edilmesi

Türkiye’de yetiştirilen tiftik keçilerinden elde edilen tiftiklerin, incelik, uzunluk ve parlaklık gibi özellikleri bakımından diğer ülkelerde elde edilenlerden daha kaliteli olduğu bilinmektedir (Yalçın, Horst, Güneş, 1991, S.56).

Tiftik lifleri, parlaklık, mukavemet ve incelik gibi özelliklerinden dolayı diğer liflerden daha fazla tercih edilmektedir. Bu özelliklerinden dolayı tekstilde aranan bir lif olmaktadır. Tekstil sanayinde saf ya da diğer liflerle karıştırılan tiftik lifleri, pahalı kumaş, paraşüt bezi, uzay giysilerinin yapıldığı kumaşlar gibi çok geniş bir ürün yelpazesinde kullanılmaktadır (Kaymakçı ve Aşkın, 1997, s.13).

Tiftik keçilerinde hakim ve arzu edilen tiftik rengi beyaz olmasına rağmen Güney ve Doğu Anadolu bölgelerinde renkli tiftiğe sahip tiftik keçileri de yetiştirilmektedir (Örkiz, 1980:62). Bu tip keçilerden elde edilen tiftikler mahalli el dokumalarında değerlendirilmektedir.



**Şekil 69:** Cudi Dağı Eteğinde Otlanan Tiftik Keçileri



Tiftik kırkımı, oğlakların doğumuna ve hava şartlarına bağlı olarak genellikle 15 Nisan-15 Mayıs tarihleri arasında yapılmaktadır. Ancak çok soğuk ve uzun süren kış dönemlerinde kırkım zamanı Haziran başına kadar sarkabilmektedir, Kırkımda sürü içerisindeki hayvanların fizyolojik durumlarına göre bir sıra takip edilmektedir. Burada esas olarak hayvanların soğuk havadan etkilenmemesi amacı güdülmektedir (Shelton, 1984. s. 98).

Tiftik keçilerinin tiftik verimi bakımından en verimli yaş aralığının dişilerde 3-6, erkeklerde ise 2-4 yaşlar arası olduğu bildirilmektedir (Öztürk, Goncagül, 1994, s.109).



**Şekil 70:** Tiftik Keçisi Kırkımı İşlemi (Öztürk, Goncagül, 1994, s.110).



**Şekil 71:** Farklı Renkli Tiftik Keçilerinden Kırkılan Tiftik Lüleleri (Öztürk, Goncagül, 1994, s.110).

#### 4.3.1.2. Yıkama ve Taraklama İşlemleri

*Tiftiğin yıkanması:* Tiftik keçisinden kırkım neticesinde elde edilen tiftikler temizlenmek için kümeler halinde çuvallara doldurulur. Kirli tiftik hayvanın teri ve tiftik yağından başka toz toprak, kum, pıtrak, saman, ot v.b. gibi birçok yabancı maddeyi üzerinde bulundurmaktadır. Bunlardan toz toprak, yağ ve ter yıkama yolu ile diğer yabancı maddeler ise yıkamadan sonra el ile temizlenir. Fabrikalarda ise bu iş kimyevi usullerle olmaktadır.

Yıkama işi köylerde veya kırsal kesimlerde yaz aylarında temiz akıntılı dere, akarsu kenarlarında ya da çeşme ve kuyu başlarında; kış aylarında ise evlerde “teşt” denilen bakır veya ağaçtan yapılan teknelerde yapılmaktadır. Akarsularda yapılan yıkamada eğer yıkanacak tiftik çok ise derelerin durgun kısımlarında yapılan havuzlarda, az ise doğrudan doğruya akarsuda yıkanmaktadır. Çok kirli tiftiğin temizlenmesi için suda birkaç gün bastırılarak bırakılması gerekir. Suda çalkalanan ve kirleri yumuşayınca kadar bir süre bırakılan tiftik daha sonra düzgün taşlar ya da kalın kütükler üzerinde “tokaç” denilen yuvarlak veya düz ağaçlar ile iyice dövülmektedir. Tokaçlar çalışma pozisyonuna göre çeşitli olup, tek parça çam, meşe veya gürgenden yapılmaktadır.

Tiftiğin sabun gibi köpürmesine kadar devam eden tokaçlanmada tiftiğe zarar vermemeye dikkat edilmelidir. Bunun için tiftiği yayararak tokaçlamak gerekmektedir. Yıkama kışın olursa tokaçlama teşt veya tekne içerisinde olmaktadır.



**Şekil 72:** Hezil Çayında Tiftik Yıkayan Köylüler



**Şekil 73:** Dere Kenarında Tiftik Tokaçlama

Tokaçlamadan sonra bol su ile çok zaman sepetler içerisinde yıkanan tiftik ufak kümeler halinde temiz taşlar üzerinde süzölmeye bırakılmaktadır. İyice süzöldükten sonra yine taşlar üzerine veya düz bir zemine yayılarak, kış ise iplere asılarak kurutulmaktadır.



**Şekil 74:** Tiftik Kurutan Köylüleri

Güneşte kuruyan tiftiğin gölgede kuruyan tiftiğe göre daha parlak olduğu bilinmektedir. Yıkandıktan sonra iyice kurutulan tiftikler el ile birbirine yapışık lifleri ayrıştırılmakta, bu ayrıştırma veya didileme sırasında göz kararı tiftiğin kaba ve kalın kısımları, var olan yabancı maddeler ayıklanmaktadır. Bu didikleme işlemi sonrası bir sopa ile tiftik çırpılarak biraz daha ayrıştırılmakta ve tarama işlemine geçilmektedir.

*Tiftik taraklama işlemi:* Tarama işleminde tiftikler renklerine göre ayrı ayrı taranmaktadır. Ancak isteğe göre tabii renklerden belirli oranlarda alınarak, tarama sırasında bir harmanlama da yapılmaktadır.

Tiftik taramada kullanılan tarakların farklı şekilleri vardır. En çok kullanılan tarak, kalın bir tahtanın ortasına veya uç tarafına, kısa kenarlarına dik olarak çakılmış iki sıra ucu sivri çelikten yapılmış 10-15 cm arasında değişen çubuklardan oluşmaktadır. Tamamen demir, çelik karışımı olan taraklar da mevcuttur. Yörede tiftik tarağı “şek” adı ile de bilinmektedir.





**Şekil 75:** Tiftik Tarağı (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)

Tarayıcı tarağın uzun kenarı, önüne gelecek şekilde bir ayağını altına alarak oturmaktadır. Diğer ayağını ise tarağın dişli olmayan ucuna basmaktadır. Tiftikten bir tutam alarak iki elinin ortasından dişlere geçirir. Aynı anda her iki eliyle dışa doğru çekmektedir. Çekme sırasında her iki elde kalan tutamlar üst üste konarak tekrar çekilmektedir. Bu şekilde birkaç kere çekilerek taranan lifler birbirine paralel duruma gelmektedir.



**Şekil 76:** Demir Tarakta Tiftik Tarama Genel Görünüşü (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)



**Şekil 77:** Tarakta Tiftik Tarama (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)

Taranmış lifler iki el arasında, liflerin paralellik doğrultusuna dik gelecek bir şekilde hafifçe dürülerek yuvarlatılır. Buna “sümek” adı verilmektedir. Ayrıca 2-3 cm kalınlığında yarım ile bir metre uzunluğunda fitiller haline de getirilmektedir, buna da “kolluk” ismi verilmektedir.



**Şekil 78:** Sümek oluşum aşaması (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)



**Şekil 79:** Oluşturulmuş Tiftik Sümekler (Gören, 2000, s.3)

Taranmış liflerin sümek veya kolçak haline getirilmeden önce birbiri üstüne yada yan yana konulurken lif doğrultularının aynı yöne gelmesine dikkat etmek gerekir. Bunun aksi durumunda lifler birbiri ile karışacağından eğirme sırasında problemler çıkmakta, kolay sarılmamaktadır. Dolayısı ile düzgün, ince iplik elde etmek güçleşmektedir.

Tiftiği taraklama işlemi esnasında doğal olan renklerde karışım yapılarak taranıp farklı tonlarda da renkler elde edilebilmektedir. Bu işlemde isteğe bağlı karışım yapılmaktadır. Genellikle açık renk olan tiftiklerin içerisine kahverengi ve siyah renkli tiftik karıştırılıp sümekler üst üste gelecek şekilde taranıp homojen bir dağılım olana kadar taranmaktadır. Ama bu şekilde karışım istenilen renkleri elde etmekte sıkıntılar yaşandığından çok tercih edilmemektedir.

#### **4.3.1.3. Boyama İşlemleri**

Anadolu'nun coğrafi yapısının ve iklim koşullarının çok çeşitli bitkilerin yetişmesine olanak veriyor olması doğal boyacılığın gelişmesini ve yaygın olarak kullanılmasını sağlamaktadır. Ayrıca geleneğe bağlı olarak yapılan dokumacılık



faaliyetleri geliştikçe doğal boyacılık dokumacılıkla paralel olarak gelişmesini sürdürmüştür.

Anadolu dokumalarında doğal boyalarla renklendirilmiş olanlar ayrı bir değer taşımaktadır. Yöresel el sanatlarına daha fazla değer katmaktadır. Şırnak yöresi kültürel miraslarından şal şapık kumaşı doğal boyalar ile boyanarak daha kıymet kazanarak günümüze gelen el sanatı olarak bilinmektedir.

Ham tiftik boyamada doğal boya olarak ceviz kabuğu ve yaprakları, yörede ismi “giyarenk” olarak bilinen yeşil, sarı, mor, mavi ve kırmızı renk ve tonlarını veren otlar kullanılmaktadır.

Yörede dokumada kullanılan doğal boyaları incelenip, hangi renkler elde edildiği açıklanmıştır.

*Ceviz:* Ceviz yapraklarının içerdiği boyarmadde ile kahverengi tonlar elde edildiği dünya üzerinde çok geniş bir bölgede yüzyıllardır bilinmektedir. Ayrıca kumaşlar üzerindeki siyah rengi elde etmek için yardımcı boya olarak kullanılmaktadır. Tiftiğe mordan gerektirmeden bağlanan ceviz, tiftiği direk olarak boyayabilme özeliğine sahip olmaktadır. Yani hiçbir katkı maddesi ilave etmeden sadece yün, tiftik ipliği ve ceviz kabuğu ile yapılacak bir boyamadan olumlu sonuç almak mümkündür. Bu şekilde yapılacak bir boyamadan koyu kahverengi elde edilmektedir (Enez, 1987, s.58) Yörede genellikle koyu renkler, palamut tozu veya odun külü kullanılarak elde edilmektedir.

*Asma yaprağı:* Asma yaprağından sarı, sarı-yeşil renkler elde edilir. Şaplı tiftik yerine krom ile mordanlanmış tiftik kullanılırsa koyu yeşil, sarı renkler elde edilir (Harmancıoğlu, 1955, s.159). Yörede kullanılan renklere parlaklık vermesi için de kullanılmaktadır.

*Sütleğen:* Bitkinin toprak üzerinde kalan tüm kısımları boyama yapmak amacı ile kullanılabilir. Sütleğen sarı quercetin boyarmaddesi içerir (Enez, 1987, s.46) Boyama yapanlar sütleğenin yalnız çiçeklerini kullanmayı tercih ederler ancak, bitkinin tümü boyarmadde içermektedir. Yünün şapla mordanlanması ile sütleğenden açık parlak sarı renk elde edilmektedir. Önceden kromla mordanlanmış tiftik ise koyu renk almaktadır.

*Çivit otu:* Doğal boyamacılıkta kullanılan bitkilerin içerdikleri boyarmaddeler bakımından nadir olarak bulunan renklere biri de mavidir. Mavi renk ve açık koyu



tonları çivit otu (*Isatis tinctoria*) ve indigo bitkisi (*Indigofera tinctoria*) olmak üzere başlıca iki temel kaynaktan elde edilmektedir (Dölen, 1992, s.458). Şırnak yöresinde en çok kullanılan doğal boyar madde olarak bilinmektedir.

*Tiftik boyama:* Yörede boyama işlemi de genellikle tiftiğin yıkanmasında, taraklanmasında olduğu gibi kadınlar tarafından yapılmaktadır. Boyamayı yapan kişinin yılların tercümesi ve bilgisi olması gerekmektedir. Çünkü boyama işleminde boya kazanındaki suyun miktarı, kullanılacak doğal boya oranı, boya kazanın altında yanan ateşin harı, tiftiğin veya kumaşın karıştırılması tamamı ile göz kararı ile ölçülmektedir. Boyama bakırdan yapılmış 40-50 litrelik kazanlarda yapılmaktadır.

Kullanılacak boya bitkileri yaş ve taze ise yünün (tiftiğin) ağırlığının birkaç katı, kuru ise 1 kilogram yün (tiftik) için normal olarak 1kilogram bitkiye ihtiyaç vardır. Bazı renklerde ise örneğin koyu renklerde boş kazan içerisine taban kısmına palamut veya çalı kozalağı öğütülmüş unu serpiştirilmektedir. Bunun üzerine bir kat tiftik yerleştirilir ve tekrar üzerlerine boyama maddeleri serpilmiştir. Kat kat işlem devam ettirilip, işlem sonunda kazan ocağa yerleştirilmektedir. Üzerine yeteri kadar su bırakılmakta ve düşük ısıdan başlamak üzere kaynatılmaktadır. Tüm boyalarda abrajı önlemek, daha homojen bir renk elde etmek için 5 dakikada bir karıştırma işlemi yapılmaktadır (Öztürk, 2007, s.34).

Şal şapığının boyanmasında doğal boyalar kullanıldığında tuz, limon tuzu, şap gibi yardımcı maddeler yerine asma yaprağı ve nar yaprağı kullanılarak boyanın tiftik tarafından absorbe edilmesi sağlanmaktadır. Yine bölgeye özgü boya kazanın içerisine saf ılık suya yanmış odun külü atılıp karıştırılıp süzülen küllü suyu boya kazanına 1/3 veya daha az oranda katılmaktadır. Küllü suyun faydası şap, kireç, sirke gibi kimyasal maddelerin görevini doğal yol ile görme işi olmaktadır. Yani bir nevi doğal mordandır. Bu işlem hem tiftik halde iken hem de dokuma bitiminde kumaş halinde boyamalarda uygulanmaktadır. Boyanın renk tonu ve karışımın miktarı tiftiğin veya kumaşın boyanma süresi boyama yapan kişinin maharetli eline ve tecrübesine bağlı olmaktadır.

Boyama işlemi bitim aşamasında kaynamış olan boya flotesinin ılık hale gelmesi beklenmektedir. Bu bekleme esnasında tiftik boyayı daha iyi absorbe etmektedir. Ilık sudan çıkarılan tiftiğin üzerine hemen soğuk su dökülmektedir. Kurumaya bırakılan tiftik tekrar taraklama işlemi için hazır hale gelmiş olmaktadır.

Doğal boyarmaddelerden elde edilen renkler suya, sabuna, ışığa, renk solmalarına, sürtünmeye karşı daha dayanıklı ve sağlıklı olmaktadır.



**Şekil 80:** Boyanmış Tiftikler ( Şırnak Halk Eğitim, 2012)

Yöreden edinilen bilgilere göre; kırkımı yapılmış, akarsularda yıkanmış tiftik kurutulduktan sonra taraklanır, kısa lifler ve kirli olanlar ayrıştırılır şal şapık dokuma için uygun uzunluktaki ve incelikteki tiftik lifleri kümeler halinde ayrıştırılıp boyama için hazır hale getirilir. Bu işlemler uzun, zaman alan ve zahmetli olduğu için sabır isteyen bir iş olarak bilinmektedir. Boyama işlemi tamamlan tiftikler kurutulduktan sonra tekrar taraklama işleminden geçirilir. Taraklama esnasında telef çok olmaktadır, kıymetli olan tiftiğin telef olması istenmeyen bir durum olduğu için günümüzde çoğunlukla tek renk olan dokumalar kumaş dokunduktan sonra boyanır hale gelmiştir.

Şal şapığın kumaş halinde boyanmasının sebeplerinden bazıları ise; tiftiğin zor elde edilmesi, tiftik keçilerinin az beslenmeye başlanması, kaliteli tiftik üretiminin düşmesi ve tiftiğin maliyetinin yüksek olması gibi nedenlerdir.

*Kumaş boyama:* Dokuma işlemi bitmiş olan kumaş tezgahtan kesilip çıkarıldıktan sonra çirişli halde bulunan kumaş üzerindeki çirişin temizlenmesi için içi soğuk su dolu kazana daldırılarak ve el ile iyice ovuşturularak yıkanıp çirişten temizlenmesi sağlanmaktadır



**Şekil 81:** El İle Çirişi Çıkarılan Şal Şapık Kumaş



**Şekil 82:** Suyu Daldırılan Şal Şapık

Kumaş boyama işlemi 1950-1960 yıllarına kadar doğal boya ile yapılmaktayken, yıllar geçtikçe doğal boyanın bulunmasının zorlaşması, kimyasal boyaların yaygınlaşması, uygulama kolaylığı vb. doğal boyadan uzaklaştıran etkiler olduğunu bilinmektedir. Günümüzde durum böyle olunca kumaş boyama işlemlerinde suni boyaların kullanılması kaçınılmaz olmuştur. Yine de şal şapık dokunduğu sürece imkanlar ölçüsünde doğal boya kullanılmaya gayret gösterilmektedir.

Özellikle özel sipariş veren firmalar olduğunda şal şapık kumaşın aslına uygun doğal boyama isteyenler çok nadir olsa da istemektedir.

Çirişten temizlenmiş kumaş, bakırdan yapılmış 40-50 litrelik kazanlarda, boyanmaya hazır hale getirilmektedir. Boyama kazanındaki su miktarı boyanacak kumaşın miktarına göre değişkenlik göstermektedir.

Boyama kazanına saf su doldurulup, kazan ateş üzerine bırakılmaktadır. Saf su biraz ılık hale gelince 300 gram tuz, 200 gram limon tuzu eriyinceye kadar

karıştırılmaktadır. İstenilen renklere göre 50 gramlık paketler halinde kimyasal (suni) boyalar kullanılmaktadır.

Şal şapık dokumadan bir takım elbisesi 13 metrelik kumaştan dikilmektedir. Dolayısıyla takım elbisenin şal-şapık-yelek aynı renk olacağı için 13 metrelik kumaşın aynı renk boyanması gerekmektedir. 1 takım şal şapık yani 13 metrelik kumaş için 100 gram kimyasal boya kullanılmaktadır. 2 takım şal şapık boyanacak ise 26 metre kumaş için 200 gram kimyasal (suni) boya kullanılmaktadır.

Boyama kazanlarında 2 takım şal şapık boyanabilmektedir. Daha fazlası boyamada hataların oluşmasına neden olmaktadır. Bu hataların başında kumaşta abraj ve kumaşın boyayı iyi absorbe etmemesi gelmektedir.

Boyama kazanında boyalar ve tuzlar iyice erimesi için karıştırılır. Bu karıştırma esnasında boya kazanın altındaki ateş kuvvetli olmamalı, boya flotesi kaynamamasına özen gösterilmeli, çünkü kaynayan flotenin içerisine kumaş atılmamaktadır. Aksi halde kumaşta tüylenme meydana gelmektedir. Soğuk suda ıslatılmış şal şapık kumaş boya kazanın içerisine dağınık halde atılmaktadır.



**Şekil 83:** Boya Kazanına Daldırılan Şal Şapık Kumaş

Kumaş boya kazanına atıldıktan 5 dakika sonra kazanın altındaki ateş kuvvetlendirilir. Boya flotesi kaynatılır. Kaynama anından itibaren 20 dakika boyunca kumaş uzun kamış çubuklar vasıtasıyla karıştırılır.



**Şekil 84:** Kaynayan boya flotesi

İyice kaynayan boya flotesi 5 dakikada bir karıştırılmaktadır. Bu karıştırma boyalı su “berrak hal” alıncaya kadar devam etmektedir. Çünkü kumaşın boyayı emdiğinden emin olmak için suyun berraklaştığının görülmesi gerekmektedir.



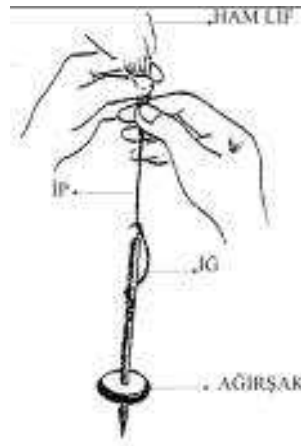
**Şekil 85:** Boya Kazanında Karıştırılan Şal Şapık

Boya kazanı ateş üzerinden indirilip, kumaş hala kaynamış suyun içerisindeyken kazanın ve boya flotesinin soğuması için 30 dakika beklenmektedir. Kumaşın boyayı daha iyi absorbe etmesi için bekletilmektedir. Boya flotesi ılık olduğu anlaşılınca kumaş kazandan çıkarılmaktadır. Büyük bir kaba konulup, acilen kumaşın üzerine soğuk su dökülmektedir. Soğuk su tiftiğin tüylenmesini önlemek için dökülmektedir. Soğuyan kumaş çelik levhalara sarılıp preslenmeye geçilmektedir.

#### 4.3.1.4. Tiftik İplik Üretimi

Taranarak sümek haline getirilen tiftik yörede ismi “teşi” denilen bir alet ile eğrilerek iplik haline getirilmektedir. Teşi Anadolu’nun birçok bölgelerinde “iğ” ismi verilen basit bir alettir. Teşi kesik koni şeklinde ortası delik bir tabla ile bu tablaya takılmış ve diğer ucuna doğru gittikçe incelen bir eksenden meydana gelmiştir. Bu konik tablaya “ağırşak” ismi verilmektedir (Yağan, 1978, s.187).

Eksenin (iğ) tepesinde ince demir telden bir çengel vardır. Bu çengelin görevi, sümekten sağılan lifleri, dönen teşinin merkezinde tutarak düzgün bir şekilde bükülmesini sağlamak ve bükülen ipliğin ucunu tespit etmektir. Bağlı olduğu ağırşakın dönmesini sağlayan ve bükülen ipliğin üzerine sarılmasına yarayan ekseni ise 25-30 cm uzunluğunda, kolay eğilmeyen sert ve kuru bir ağaçtan yapılmıştır. Çünkü eksenin eğilmesi dönüşü etkileyeceğinden eğrilen ağaç olur ise düzgün bir iplik elde edilememektedir.



**Şekil 86:** İğ (Teşinin) Görünüşü (Karaoğlan ve Yalçın, 2010, s.2)

Büküm için sümek halindeki tiftik sol ele alınmakta ve bileğe dolanmaktadır. Sağ elin yardımı ile çekilip bükülerek ince fitil şeklinde bir miktar uzatılmaktadır. Uç kısmı inceltilecek teşinin çengeline tutturularak önce hafifçe, eksenin uç kısmından sağ el ile tutularak çevrilmektedir.



**Şekil 87:** Teşi İle İplik Eğirme (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)

Sonra yine sağ el ile lifler sümekten yavaş yavaş sağılmakta, iplik halinde bükülerek uzayan lifler teşi yere yaklaşınca çengelden açılarak eksen üzerine sarılmaktadır. Tekrar çengele tutturularak bu defa sağ el ayası ile sağ baldır arasında yuvarlanmak suretiyle hızla döndürülmektedir. Aynı işlem lifler sümekten sağılarak, teşi doluncaya kadar devam edilmektedir.





**Şekil 88:** Teşi İle İplik Eğirme (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)

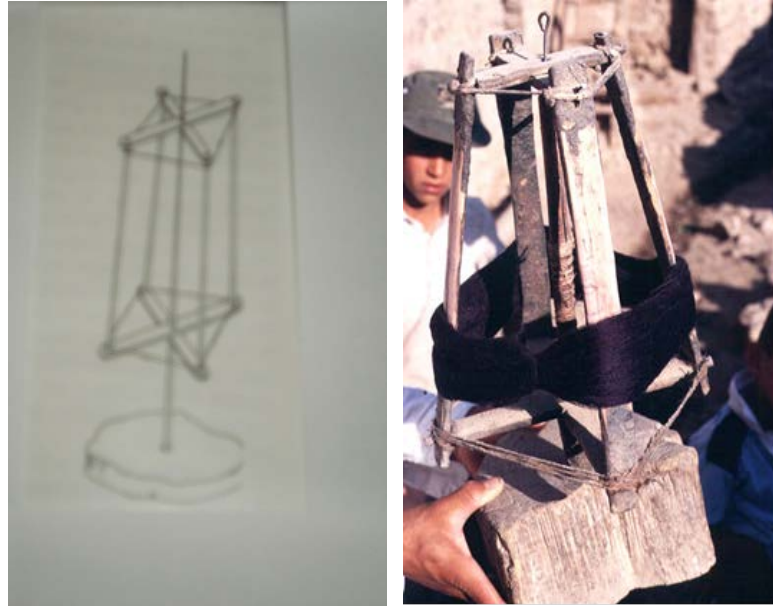


**Şekil 89:** Teşi İle İplik Eğirme (Şırnak Halk Eğitim Merkezi, 2012)

Teşi üzerine sarılan iplik miktarı göz kararı olarak belirlenmektedir. Dikkat edilmesi gereken durum iplik miktarının teşi üzerinden sıyrılıp sağılmayacak kadar çok sarılmamasıdır. Bu yüzden sıyrılıp düşen ipliklerin dolaşmasına ve sonraki işlem için zorluk çıkarmamasına dikkat edilmektedir. Teşideki iplikler eğer satılacak ise çile veya yumak halinde sarılarak üzerindeki iplikler boşaltılır. Fakat şal şapık dokumacılığında

kullanılacak ise felemek ismi ile bilinen bölgesel adı ise nazuik olan dolap üzerine sarılarak boşaltılır.

*Felemek (Nazuik):* Tahta çıtalardan yapılmış dikdörtgen şeklindeki iki basit çerçevenin kısa kenarları ortasına açılmış deliklerden demir bir eksen üzerine geçirilmesi ile meydana getirilmiştir. Bu demir mil de “koç taşı” denilen yassı, daire şeklinde ortası delik bir taşta oturtulmuştur.



**Şekil 90:** Felemek (Yağan, 1978, s.187)

Ayrıca çerçevelerin açık durabilmesi için alt ve üst kısımlarında kapanmasına engel olan “gergi iplikleri” bulunmaktadır. Ama yöreye özgü olan felemeklerde gergi iplikleri yerine küçük ince çıta tahtalarla sabitlenip çerçevelerin açılıp kapanması engellenmiştir. Teşi üzerindeki ipliklere “sırçan” denilmekte, iplik uç kısmından felemek’in dik çıtalarından birine tutturulmaktadır. Teşi uç kısmından sol el ile tutulmakta, sağ el ile de felemek çevrilerek teşi üzerindeki iplik aktarılmaktadır. Daha sonra felemekten çıkarılan keleplere yörede “çile” de denilmektedir.





**Şekil 91:** Felemenk ve Çıkrığın Ayrı Kullanımı

Felemek yörede ayrı bir araç olarak değil çıkrık ve dolap ile birlikte 1,25 cm uzunluğunda kalın bittim ağacından (fıstık ağacı çeşidi) yapılmış tahta üzerine yerleştirilerek birlikte de kullanılmaktadır.



**Şekil 92:** Çıkrık Felemenk Aynı Sistem Üzerinde

*Çıkrık (Serbist)*: Felemek üzerindeki yarı ıslak iplikler kamış masuralara kollu dolap yani çıkrık sayesinde sarılması ayrı bir maharet isteyen zor bir işemdir. Yörede çıkrığa “serbist” denilmektedir. Çünkü kamış masura üzerindeki iplik miktarı ve masura üzerine ipliğin düzgün sarılması tecrübe isteyen bir iş olmaktadır.

Ayrıca kamış masuraların dayanıklılığını artırmak ve yüzeyindeki ipliği koparabilecek çıkıntıları düzeltmek için tereyağı dolu bir kabın içerisinde 1 saat kaynatılmaktadır.



**Şekil 93:** Kamış Masuralar

Kollu dolaplar Şırnak ve Siirt çevresinde yetişen bittım ağaçından elde edilen tahtalardan yapılmaktadır. Yarı çapı 40 cm olan dolap kolu el ile çevilerek üzerindeki iplik vasıtasıyla küçük masuraya hareket ileterek felemek üzerindeki ipliklerin kamış masuraya düzgün biçimde sarılması işine yaramaktadır.





**Şekil 94:** Kollu Dolap Çıkrık Genel Görünümü

Masuralara iplik sarılırken sarma işlemini yapan kişi sağ el ile dolabı kol vasıtasıyla çevirirken sol el parmakları ile de felemekten kamış masuraya sarılan ipliğe sağa sola şeklinde yön vererek ipliği sarmaktadır. Aksi takdirde yön verilmezse iplik hep bir noktaya sarılmakta, iplik karışmalarından dolayı kopmalar olmaktadır.



**Şekil 95:** Masuraya İplik Sarmada Yön Verme

*İplik Katlama:* Sümekten sağılarak bükülen tiftik tek katlı iplik olmaktadır. Bükülen iplik kalın dahi bükülse fazla dayanıklı olamamaktadır. Bazen tiftikten kaynaklanan bazen de iplik eğirme işlemi yapan kişinin, düzenli aynı bükümü verememesinden kaynaklanan iplikte, ince kalın kısımlar oluşmaktadır. Bu iplik hatası özellikle ince kısımlarda mukavemetsiz olup, çözgü çözme veya dokuma esnasında kopmalara neden olmaktadır. Bu sebeple tek tek bükülmüş iplik dokuma kalitesine ve isteğe göre genellikle iki kat ipliği bir arada yeniden bükmek gerekmektedir. Bu işleme bükme veya katlama denilmektedir.

Katlama işleminde iki kelep veya çilenin uçları birleştirilip, bir felemek üzerine tek bir kelep halinde yeniden sarılmasına denilmektedir. Katlanan bu iplikler yeniden teşi ile bükülerek tek iplik haline getirilmektedir. Ancak, bu ikinci bükülmede büküm yönünün ipliklerin ilk eğirilmesinin aksi yönünde eğrilmesine dikkat edilmektedir. İplik bükmede bu kural çok önemli sayılmaktadır. Örneğin ilk büküm yönü ipliğin “S” büküm ise eğer “S” büküm ile ikinci kez bükülmede iplik kıvrımlı açılmakta ve elastik bir yapı almaktadır. Bu olay dokumada istenmeyen bir durum olduğu için katlama esnasında “S” bükümlü ipliği “Z” yönlü büküm ile ters yönde bükmek gerekmektedir. Böylece iplikler mukavemet, düzgün görünüm ve rahat işlenebilir özellik kazanmış olmaktadır.

Kullanılan hammadde yani tiftik lif uzunluğu, inceliği ve kalitesi iyi, iplik eğirme işlemi de tecrübeli bir kişi tarafından yapılır ise tek katlı iplik tercih edilen ipliktir. Çünkü şal şapık dokumacılığının kalitesi ve ipeksi görünümünü etkileyen en önemli faktör iplik inceliğidir.

Bazı dokuma hazırlık işlemleri yapılır iken gerek iplikten kaynaklanan, gerekse işlemleri yapan kişiden kaynaklanan iplik kopmaları olmaktadır. Bu kopmalar genellikle, iplikleri teşiden, felemeke aktarma esnasında, iplik katlama sırasında, çözgü çözme ve dokuma esnasında olmaktadır. Kopan iplikler gelişi güzel bağlandığı zaman dokuma sırasında sıkıntıların yaşanmasına neden olduğu gibi, dokunan kumaşa da belirgin olmaktadır. Bu yüzden Beşir Şad usta özel düğüm tekniğini kullanmaktadır. Kopan ipliğin bir kısmını orta parmağına dolamak suretiyle ipliğin ucunu sol eline almaktadır.



**Şekil 96:** Dügüm Atılacak İplik Uçlarının Tutulması

Dügüm atmak isteği diğer ipliğin ucunu da sağ eline alıp, iki iplik ucundaki lifleri birbirine ekleyip, ipliğin büküm yönünde sağ baş parmak ve işaret parmağı arasında liflere büküm verip birbiri ile düğümlenmesini sağlamaktadır.



**Şekil 97:** Dügüm Atılma Şekli

Atılan düğümler normal ipliğin mukavemetinde sağlamlığa sahip olmaktadır. Dokuma esnasında kopmaya veya herhangi bir sıkıntıya sebep olmadığı gibi, dokunmuş kumaşta düğümler yeri izi belirgin olmamaktadır.





**Şekil 98:** Düğüm Atılmış İpliğin Son Hali

Kelep veya çile halindeki iplikler çirişleme işlemine tabii tutulmaktadır. Çiriş bulamacının içine çile halinde iplikler batırılmakta, iyice iplikler çirişi aldıktan sonra çıkarılan kelepler iki bilek arasına takılıp sıkılmaktadır. Bu sıkıştırma ile çirişin fazlası sıkılmış olmaktadır. Bundan sonra kurumadan felemek üzerine takılarak, çıkrıklar vasıtası ile kamış masuralar üzerine sarılmaktadır.

#### **4.3.1.5. Çözü çözüme işlemi**

Masuralara sarılan iplik, sarma işlemi sırasında üzerindeki çiriş biraz daha kurumuş hale gelmektedir. Bir sonraki işleme yani çözü çözüme işlemi için masuralar çağ denilen iki tane çubuk ucuna takılmaktadır. 40 cm'lik, çağ çubuklarının bir ucunda kamış masuraların takılıp rahatça dönebileceği 15 cm'lik bir mil, diğer ucunda ise daire şeklinde ipliğin geçtiği klavuz bulunmaktadır (Şekil. 92).



**Şekil 99: Çözü Çözme Genel Görünümü**

Yörede çözü çözme işlemine yöresel isim olarak “ste” işlemi denilmektedir. Çözü sistemi hazırlanırken kumaşın boyu dikkatte alınmak zorundadır. Normal durumda şal şapık kumaş boyu 13 metreden oluşmaktadır. Fakat istek üzerine en fazla 16 metreye kadar çözü yani ste çekilmektedir. Çünkü daha fazla metrede çözü çekildiğinde, tezgaha yerleştirmede zorluklar, çözü sisteminde fazla iplik eklemeleri nedeni ile dokuma sırasında hatalar ve kumaş oluşumunda görüntü bozuklukları olabilmektedir.

Çözü işleminde önce birer metre ara ile 1,5 metre uzunluğunda çözü sopaları yere sabitlemektedir. Sabitlenen çözü sopalarından dokuyucuya göre sağ baştaki kalın çözü çubuğuna iplik düğümlenerek işleme başlanır. Sağ taraftan başlamaktaki amaç ise işe bereket katacağına inanılmasındandır. Çağ çubuğuna takılı olan masuralardan iplik sağılmaya başlayınca, iplikler sabitlenen çözü çubuklarının birinin altında diğerinin üstünden olacak şekilde çapraz sarılarak çözmeye devam edilmektedir. Çağ çubukları artı şeklinde veya ayrı tutarak iplikleri çözü çubuklarının birinin üstünden diğerinin altından geçirme işlemi, iki iplik ile daha hızlı yapma işine



yaramaktadır. Çünkü ince ipliklerde 960 adete varan çözgüye ihtiyaç duyulan dokumalar olmaktadır.



**Şekil 100:** Çözgü Çubuğu Birleşik



**Şekil 101:** Çözgü Çubuğu Ayrı



**Şekil 102:** Çözgü Çekme İşlemi





**Şekil 103:** Çözü Çözme İşlemi

Yörede çözgü hesabı ipliğin inceliğine kalınlığına göre ayarlanmaktadır. Çünkü dokunan kumaşın eni sabit (33 cm) dokunmaktadır. Çözgü ipliği incelidikçe, ince tarak kullanılacağı için fazla iplik yani çözgü lazım olmaktadır. Dolayısıyla çözgü iplik sağımı fazla, kalın iplik olur ise kalın tarak kullanılmakta ve iplik sağımı az olmaktadır. 4 tane ipliğe 1 çift denilmektedir. 1 çift  $\times$  10 iplik, 40 adet iplik bir “çile” oluşturmaktadır. Bu sayı çözgü çubuğunun üst kısmında olan iplik sayısı 40 adet, çözgü bir alt bir üst sarıldığı için 40 tane iplikte çözgü çubuğunun alt kısmında olan sayı durumundadır. Yani çözgü çubuğunu bir tarafına alt veya üstüne 40 adet ipliğe bir çile denilmektedir. Kalın ipliklerde 480 adet iplik 6 çile, ince ipliklerde ise 1200 adet iplik 15 çile arasında çözgü iplikleri çekilmektedir. Çile hesabı olarak 6, 8, 10, 11, 12, 15 çile olarak hesaplanmaktadır.

Çözgünün dokumada bir diğer önemli yönü ise; şal şapık kumaştaki dikey renkli çizgilerin (desen çizgileri) oluşturulduğu yer olmasıdır. Normal şal şapık dokuma tiftiğin doğal renkleri ve tek renk olarak dokunmaktadır. Fakat istek üzerine dikey ve yatay çizgilerden oluşan desenler de dokunmaktadır. Örneğin 15 adet mavi çözgü ipliği, 4 adet kırmızı çözgü ipliği sonra tekrar 15 adet mavi şeklinde devam edebilmektedir.



**Şekil 104:** Çizgili ve Damalı Dokunmuş Şal Şapık Örnekleri

Çözü çözüme işleminin sona erdikten sonra yere sabitlenen çözü çubuklarının yerine ipliklerin düzeni bozulmadan (aynı iplik düzeninde) 1 metrelik kalın kamışlar takılmaktadır. Kamış seçilmesinin nedeni ise; yüzeyinin kaygan ve pürüzsüz olmasından kaynaklanmaktadır.

*a) Çirişleme işlemi*

Çirişleme işlemi yörede “sterhik” ismi ile bilinmektedir. Yörede 2000 m rakımlı yüksek yerlerde, yaylalarda temmuz ayında çiriş otu toplanmaktadır. Kök kısmı toprağın 10-15 cm altında, yaprak taç kısımları ise toprağın üzerinde bulunan çiriş, diğer bölgelerde yetişen çiriş otlarında farklı olmaktadır. Farklılığı özellikle yapışkanlık yönünden daha iyi olmasından kaynaklanmaktadır.





**Şekil 105:** Şırnak Yöresi Çiriş Otu ( [www.yenibilgiler.com](http://www.yenibilgiler.com))



**Şekil 106:** Şırnak Yöresi Çiriş Otu ( [www.yenibilgiler.com](http://www.yenibilgiler.com))

Halk arasında çiriş otu ya da yabani pırasa (*Asphodelus aestivus* L.) olarak adlandırılan bitki; hemoroid, romatizma, adet söktürücü, idrar söktürücü, saçkıran, süt artırıcı, egzama, sivilce ve çibanların tedavisinde ilaç olarak kullanıldığı belirtilmektedir. Ayrıca çiriş otunun maya endüstrisinde, ciltçilik ve ayakkabıcılıkta yapıştırıcı, Erzurum bölgesinde eham kumaşına sertlik ve parlaklık vermek amacıyla kullanıldığı rapor edilmektedir (aktaran, Karataş, 2011). Çiriş otunun kök, çiçeklenen gövde ve tohumlarının besin olarak, ayrıca yapraklarının ise yemek ve konserve olarak kullanıldığı belirtilmektedir. Çiriş otunun birçok hastalığın tedavisinde kullanıldığı için kıymetli bir ot olmasına karşın, köklerinin dokumada kullanılması kıymetine daha da değer katmaktadır.

Çiriş otu yörede temmuz ayında toplandıktan sonra kök kısmına hiç su ile temas ettirilmeden 30 gün boyunca kurutulmaktadır. Otun kök kısmı üzerindeki toprak veya



çamuru zaten kurumuş olduğu için rahat temizlenmektedir. Çiriş otu zambakgiller ailesinden olduğu için kök kısmı patates gibi olmaktadır. Yörede eğer değirmen imkanı var ise değirmende öğütölerek, yok ise de tokaçlarla tokaçlanarak un haline getirilmektedir.



**Şekil 107:** Toz Haline Getirilmiş Çiriş Otu

Çirişin yörede un halindeki ismine “serkeç unu” denilmektedir. Un halindeki çirişe (sterhike) su ilave edilince yapışkan özelliğini almakta ve rengi koyu kahverengine yakın bir renk olmaktadır.



**Şekil 108:** Su ile Temas Etmiş Toz Halindeki Çiriş Otu

Hazırlanan çiriş bulamacının katı olmamasına dikkat edilmekte, kıvamı biraz sıvı tutularak iplik üzerine sürüldüğünde rahatlıkla iplik yüzeyine yapışabilmesi sağlanmaktadır. Ortalama 1 litre saf soğuk suya 100 gr kadar çiriş unu katılmaktadır. Hazırlanan çirişin miktarı yapılacak işleme göre göz kararı ile belirlenmektedir. Çile çirişlemesi küçük bir kabın içerisinde yapılmaktadır. Eger çözgü iplikleri çirişlenecek ise büyük bir kabın içerisinde yapılmaktadır. Çiriş, dokumada önemli faktör olduğu ve zor elde edildiği için kıymetli olmaktadır.

*Fırçalama (ska) işlemi:* Çözgülere kamışlar takıldıktan sonra yöresel ismi ile ska'ya, yani çiriş ile fırçalama işlemine geçilmektedir. Kamış çubuklar takılan çözgü, 1,5 metre yüksekliğinde birbirine çapraz tahtalardan çivilenmiş, sıpa denilen gerdirme tahtalarına yatay konumda gergin bir şekilde bağlanmaktadır.



**Şekil 109: Çözü Germe İşlemi**



**Şekil 110: Sıpaye Çözü Gerdirilmiş Görünüm**

Yatay şekilde bağlanılan çözügerler çirişleme, fırçalama (ska) işlemi için hazır hale getirilmektedir. Fırçalama işleminin amacı, çirişin özelliğinden dolayı, ipliğin mukavemetini arttırmak, tüylülüğünü azaltmak, pürüzsüzlüğünü arttırmak en önemlisi



ise parlaklığını arttırmaktır. Şal şapık kumaşın ipekimsi, parlak ve yumuşak görüntüsünü etkileyen en önemli faktörden biri olduğu bilinmektedir.

Fırçalama işlemi için hazırlanan çiriş, ipliğin felemekten masuraya aktarılırken, yapılan çirişten farklı olmaktadır. Fırçalama işleminde çiriş daha büyük bir kab veya kazan içerisinde, daha koyu kıvamlı, katı halde hazırlanmaktadır. Çünkü çözümlü ipliklerine yöresel ismi “avgir” olan fırça ile sürüldüğü zaman ipliklerin üzerine yapışması gerekmektedir. Hazırlanan çiriş miktarı ve oranı ise 1 litre suya 120-130 gr. çiriş unu katılmaktadır. Ama bu miktarların çoğu tecrübeli kişiler tarafından göz kararı ile ayarlanmaktadır. Yörede edinilen bilgiye göre; eğer çiriş ipliğe avgir ile sürüldüğü halde, iyi yapışmıyor ve kayganlığı az ise hazırlanılan çiriş bulamaçına, yaklaşık 3 litre çirişe 50 gr kadar “yanmış saf odun külü” ilave edilmektedir.

Yörede fırça (avgir) ise şal şapık kumaşın çözgüsü için özel bir fırça olmaktadır. Avgirin en önemli özelliği yine doğal ve bitkisel olmasından kaynaklanmaktadır. Yöre özgü yetişen “süpürge otu” olarak bilinen otun, toprağın altındaki köklerinin teker teker toplanıp biraraya getirilmesi neticesinde oluşan bitkisel fırçadır. Toprağın altında bulunan kökleri ne kadar derinden çıkarılır ise fırça o kadar kaliteli olmaktadır. Çünkü derin yerden çıkarılan kökler, daha ince, su emme (absorbe) gücü fazla ve yumuşak olduğu için çözgüye zarar vermemektedir. Fırçanın kuruyunca sertleşen uç kısımları çirişli suya batırıldığında, suyu emince yumuşamaktadır. Avgir üzerinde bulunan çirişi ipliklerin üzerine sürüldüğünde çözgüye rahatlıkla bırakabilmektedir.



**Şekil 111:** Bitkisel Fırça ( Avgir)

Fırçalama işlemi, yaz aylarında güneş görmeyen yerlerde veya gölgenin çabuk geldiği yerlerde yapılması daha uygun olmaktadır. Güneşli yerde çözüğü üzerindeki çiriş çabuk kurumaktadır. Bu durum çirişlemedeki amaçta ulaşmada aksi bir durum oluşturmaktadır. Çünkü avgir ile yaklaşık 3 saat hiç durmadan fırçalamaya devam edilmektedir. Bunun nedeni ise; çözüğü iplikleri hiç kurumadan çirişi absorbe edip, çirişin iplik içerisine iyice emdirmek maksatlı yapılmaktadır. İpliğin pürüzlülüğü ve tüylülüğü gidene kadar çirişlenmektedir.

Fırçalama yapılırken yatay konumdaki çözüğüler ilk önce enine fırçalanmaktadır. Çünkü enine fırçalamak kolay ve çabuk olduğu için çözüğünün çiriş ile ıslanmasını sağlamak daha kolay olmaktadır. Enine fırçalama çabuk yapılmalıdır zira çirişlenen kısım kurumadan yeniden çirişlemek gerekmektedir. İplik üzerinde çiriş hiç kurumadan sonra da boyuna fırçalanıp çirişlenmektedir. Fırçalama ve çirişleme devam ederken çözüğüde düğüm, neps veya benzeri çıkıntıların olmamasına dikkat edilmektedir.



**Şekil 112:** Fırçanın Çirişe Batırılması



**Şekil 113:** Çirişin Fırçalama İşlemi İle Çözüye Uygulanması

Çözgünün bir tarafı iyice çirişlendikten sonra diğer fırçalanmayan tarafı da çevrilip yine aynı işlemler yapılmaktadır. Bu kez fırçalama süresi iplik tüylülüğü ve pürüzlülüğü bir kısım kaybolmuş durumda olduğundan daha kısa sürmektedir. Fırçalama işlemi dokuma için önemli olduğu için çözgü ipliğine göre değişmek suretiyle 4 ile 6 saat arasında fırçalama yapılabilir. Bu süre işlemin ne kadar zahmetli olduğunun bir göstergesi olmaktadır.

Fırçalama işlemi bittikten sonra çözgü iplikleri iç içe geçirilerek zincire benzer şekilde sarılmaktadır. Çözgü iplikleri üzerindeki çirişi iyice absorbe etmesi, iplik yüzeyinde sert bir tabakanın oluşması ve ipliğin dinlenmesi için 24 saat güneşli bir yerde kurutulmaktadır.





**Şekil 114:** Çirişlenmiş Kurutulmuş Çözü İplikleri

*b) Taharlama işlemi*

Çözgü ipliklerinin tek tek gücülerden ve taraktan geçirilme işlemidir (İmer, 1999, s.38). Birçok yöresel dokumalarda gücüler, tel gücü ve ip gücüler olmak üzere iki çeşit kullanılmaktadır. Şal şapık dokumacılığında her zaman ip gücüler kullanılmaktadır. Çünkü tel gücüler nemli çözgü ipliklerinden zamanla paslanmakta ve çürümeler olmakta, iplik ile yapılan gücülerde böyle bir sorun yaşanmamaktadır. Yörede gücülerini hazırlamada, pamuk ipliği kullanılmaktadır. Hazırlanan gücülere yöresel isim olarak “süpetleme” denilmektedir. Süpetleme işlemi için bölgenin bittim ağacından yapılan, 1,40 cm boyunda 10 cm kalınlığında 5-6 cm eninde kalın tahtanın uç kısımlarına, 60 cm uzunluğunda orta kısmı 15 cm yarılmış kalın tahtaların tutturulmasıyla oluşan sistem kurulmaktadır. 1.40 cm uzunluğundaki alt kısımda bulunan tahtanın orta kısımdan, 10 cm eninde bir boşluk açılmaktadır. Bu boşluğa 40 cm uzunluğundaki bir tahta parça yerleştirilmektedir. Bu tahta üzerine oturularak süpetleme sistemi dengede tutulmaktadır.

Taharlama işlemi için kullanılacak olan pamuk ipliklerini, sağlamlaştırmak için balmumuna yada yörede “şıma” olarak bilinen eskimiş bala batırılarak, 1saate yakın bekletilmektedir. Taharlama işleminde, 1.30 cm uzunluğunda, 10 cm eninde, 3 cm kalınlığında “kılıç” adı verilen düz tahta alınıp, önceden yarılmış olan kısımlara yerleştirilmektedir. Kılıçın üzerine 40 cm uzunluğunda 2 cm kalınlığında gürgen ağaçından yapılmış yuvarlak çubuk bağlanmaktadır. Kiriş ipliği adı verilen Ne 16/2 numaralı iplik, kılıç ile çubuk arasından biri üstten biri alttan geçirilip, süpetleme sisteminin baş kısmına gerdirilerek sabitlenmektedir.



**Şekil 115: Süpetleme Sistemi**

Kılıç üzerine sabitlenen, yuvarlak gücü çubuğu üzerine ilmeler mekik yardımı ile atılmaktadır. Kılıç ve gücü çubuğu üzerindeki ilmeler, kılıçın altından üstünden geçirildikten sonra, gücü çubuğunun üzerinde balık sırtı olacak biçimde ve özel düğümler atılarak oluşturulmaktadır. Dokumanın sıklığı ve çözgünün inceliğine, kalınlığına göre ilmek sayıları değişmektedir. 6 çile çözgü için 480 düğüm, 8 çile çözgü için 640 düğüm, 12 çile için 960 tane düğüm atılarak ilmeler oluşturulmaktadır. En kaliteli şal şapık kumaş, ince iplikten olduğu için çile sayısı arttıkça, ilme sayısı artmakta ve kalite yükselmektedir.

Dokuma sıklığına göre bağlanması gerekli gücü ilmeleri bağlanıp, gücü çubuğu üzerine düğümler atıldıktan sonra, gücü çubuğu üzerinde ilmeler 4'e bölünmektedir. Bunun nedeni çözgü ipliği gücülerden geçirilirken sırayı kaybetmemek, farklı renkte çözgü olduğunda karışıklığı önlemek, gücüler tezgaha bağlandığında dengeli

bağlanmasına yardımcı olması için yapılmaktadır. Gücü ilmeği bağlama işlemi sona erdikten sonra kılıç süpetleme sisteminden çıkarılmaktadır. Gücü çubuğu üzerinde kalan düğüm ve ilmeler bozulmayacak şekilde çatma işlemi için bekletilmektedir. 4 adet gücü çubuğuna bu işlemler uygulanmaktadır.



**Şekil 116:** Düğüm Atılmış Gücü Çubukları

### *c) Çatma işlemi*

Şal şapık dokuma tezgahı iki çerçeveli olduğu için, her bir çerçevede 2 tane alt 2 tane üst çubuk olduğundan toplam 2 çerçevede 8 adet gücü çubuğu bulunur. Diğer 4 adet gücü çubuğu ise çatma işlemi yapılarak gücü ilmeleri bağlanmaktadır. Süpetleme sisteminden çıkarılan kılıç tekrar sisteme takılarak, üzerine yine yuvarlak gücü çubuğu, rahat düğüm atabilmek için 1cm boşluk bırakarak bağlanıp, kiriş ipliği ile sabit hale getirilmektedir. Bu boşluk bazen kılıç ile çubuk arasına bıçak konularak sağlanmaktadır. Daha sonra önceden ilmelenmiş olan gücü çubuğundaki ilmeler çekilip



gerginleştirilerek, kılıcın alt kısmında tutularak, mekik yardımı ile ilmelerin çapraz bir şekilde bağlanmasına “çatma”denilmektedir.



**Şekil 117:** Çatma İşlemi



**Şekil 118:** Çatma İşleminde Mekik ile Düğüm Atılması

*d) Gücü ve Tarak işlemi*

Çatma işleminden sonra iki gücü çubuğu arasında gücü telleri oluşmaktadır. 4 adet gücü çubuğu da bitene kadar çatma işlemi devam etmektedir. Çatma işleminden sonra gücü çubuğu üzerindeki ilmeler 4'e bölündükten sonra, ayrılan ilk bölümlerden gücü çubukları birbirine 15-20 cm uzunluğunda, kalın bir iplik ile bağlanarak, dokuma çerçeveleri oluşturulmaktadır.



**Şekil 119:** İplikten Yapılmış Gücüler

Dokuma sıklığına göre bağlanan gücü ilmelerin sayısı, dokumanın tarak numarasını da etkileyen unsurlardan bir tanesi olmaktadır. İlme sayısı fazla olduğunda tarak numarası artmakta, ilme sayısı az olduğunda tarak numarası azalmaktadır.

Çözgü ipliğinin inceliği, kalınlığı ve dokumanın sıklığına göre tarak numarası seçilmektedir. Yörede şal şapık dokumacılığında tarak numarası olarak 32, 33, 34 numara tarak kullanılmaktadır. İstenilen incelikte olan ipliklerde, tarak numarası 33 olan tercih edilmektedir. Çünkü ideal şal şapık kumaş eni ile, dokumanın kaliteli olması, kumaşın ipekimsi görüntüsü rahat elde edilmektedir.

Tarak numaralarına göre tarakta bulunan tel ve kamış sayısı değişmektedir. İnce ipliklerde her bir tarak aralığından 4 iplik geçmektedir. Daha ince eğrilmiş olan ipliklerde ise tarak aralığından 5 veya 6 iplik geçirilmektedir. Kalın ipliklerde ise 3 iplik geçirilmektedir. Örneğin dokuma 12 çile yani 960 adet iplikten oluşuyor ise  $960 \div 4 =$



240 tel, 33 numaralı tarak kullanılmaktadır. Kalın taraktan, ince tarağa 180, 200, 220, 240, 260, 280, 300 tel şeklinde olmaktadır. Ama genellikle ipliğin belirli inceliğinden dolayı 220 ve 240 tel olan tarak kullanılmaktadır. Eğer dokumada çile sayısı az ise, yani iplik kalın ise tarak numarası 32 olan taraklar tercih edilmektedir.

Yöre dokumacılığında kamıştan yapılan taraklar kullanılmaktadır. Kamış tarak hafif olmasından ve yüzeyinin kaygan, pürüzsüz olması, doğal olması nedeni ile tercih edilmektedir. Kamış tarakların dayanıklılığını ve esnekliğini arttırmak için yörede, tereyağında kaynatılmaktadır. Kaynatılan tarak uzun yıllar kullanılabilir. Ama zamanla tezgahların da doğallığını kaybetmesi nedeni ile günümüzde daha çok demirden yapılmış tezgahlar kullanılmaktadır.



**Şekil 120:** Kamıştan Yapılmış Tarak



**Şekil 121:** Demirden Yapılmış Tarak

Hazırlanmış olan gücüler ve çözümler yörede, “3 ayaklı sığa” denilen dut ağaçından kesilmiş kalın çubuklara asılmaktadır. Çözgü gücü tellerinden geçilirken, bu işlemleri yapacak kişiye oturduğu yerden, gerekli yüksekliği sağlamak amacı ile takılmaktadır.





**Şekil 122:** Gücülerden Çözü İpliğinin Geçirilmesi

Çözü geçirme işi zor ve yorucu bir iş olduğu gibi, hiçbir gücü teli boşta kalmayacak şekilde tek tek geçirilmektedir. Çözü geçirme işlemi, gündüz gün ışığında aydınlık bir yerde yapılmaktadır. Dokuma için en önemli aşama olduğundan, tecrübeli kişiler tarafından yapılmaktadır. Şal şapık kumaşta oluşan dikine çizgiler, çözü aşamasında hazırlandığı için, gücü tellerinden geçirilirken, çözü iplik sıralarının karışmamasına ve atlama yapılmamasına ayrıca özen gösterilmektedir.



**Şekil 123:** Çözü İplikleri Geçirilmiş Gücüler

Her bir çözü ipliği gücü tellerinden geçirdikten sonra dokumada kullanılacak tarak da sıpaya asılarak çözülerin taraktan geçirilme işleml yapılmaktadır. İplikler taraktan kancalı tel vasıtasıyla, karşılıklı oturan iki kişi tarafından geçirilmektedir. Bir kişi tarak aralığından kaç iplik geçecek ise (3, 4, 5, iplik) iplik uçlarını karıştırmadan ve atlamadan gücü sırasına göre verirken, diğer kişi kancalı tel ile iplikleri, tarak aralığından çekerek geçirmektedir. Taraktan geçirilen çözü iplikleri göz kararı uçları birleştirilerek düğümlenir.



**Şekil 124:** Taraktan Geçirilmiş Çözü İplikleri

#### 4.3.2. Dokuma işleml

Taraktan geçirilmiş olan çözüler, dokuma işleml için gücü çubuklarına bağlanmış 20 cm uzunluğundaki kalın ipliğin, ortasından tutulup kaldırılmaktadır. Dokuma öncesi gücü ve tarak sistemi son kez kontrol edilmektedir.





**Şekil 125:** Askıya Alınmış Gücü Tarak Sistemi

Kontrol edilen gücü tarak sistemi, dokuma tezgahına yerleştirmeye hazır hale gelmektedir. Gücüler, dokuma tezgahında yörede “cücük” ismi ile bilinen kuş sistemine takılmaktadır. Kuş sistemi gücülerini dengede tutmaya yaramakta ve pedala basıldıkça çerçevelerin aşağı yukarı hareket etmesini sağlamaktadır. Gürgen ağaçından yapılmış olan cücükler, bir nevi terazi görevi görmektedir. Gücüler kuş sistemine takıldıktan sonra çerçevenin alt kısmında yine gücü çubuklarına bağlı, çerçevelerin aşağı yukarı hareketi için pedala basıldığında hareket eden gürgen ağaçından yapılmış ağırlık bağlanmaktadır. Kuş sistemi dokuma tezgahında tavana bağlı iki tane iplik ile dengede sabitlenmektedir.



**Şekil 126:** Kuş sistemi



**Şekil 127:** Kuş ve Ağırlık



**Şekil 128:** Dokuma Tezgahında Kuş Sistemi Görünüşü

Dokuma tezgahında tefe (dep) sistemi, yine kuş sistemi gibi iki tane kalın iplik ile dokuma yapılan yerin tavanına, dengede sabitlenmektedir. Kuş sisitemi ile tefe sisitemi, çözümlerin paralelliği, düzgünlüğü bozulmayacak şekilde sabitlenmektedir. Çözümler selmine (nevl) bağlandıktan sonra dokumaya başlanmaktadır.

Selmine bağlanmış çözümler gerdirilip dokumaya hazır hale getirildikten sonra, ağızlık açma işlemi yapılmaktadır. Yani çözümlerin bir kısmı aşağıda bir kısmı yukarıda

olduğu anda, 40 cm uzunluğunda 2-3 cm kalınlığında yuvarlak bir çubuk çözümlerin arasına takılmaktadır. Bu çubuk, çaprazın korunması, çözümleri daha açık halde olması, en önemlisi de ipliklerin sürtünmeden dolayı kopmalarının önüne geçmek için takılmaktadır.



**Şekil 129:** Çözgü Pareleliğini Sağlayan Çubuk

*Ağızlık açma:* Çukur içerisinde bulunan pedallar zincir ile çerçevelere bağlı bulunmaktadır. Gücü ağızlık tahtası, çerçevenin alt kısmında sabit olduğu için, pedalların zinciri dolayısı ile gücü ağızlık tahtalarına bağlanmaktadır. Zincir ise pedallardan gelen hareketi çerçevelere iletmektedir. Pedala basıldığında zincir hareketi bağlı olduğu çerçeveye iletir. Hangi çerçeveye hareket iletilmiş ise o çerçeve aşağı inerken, kuş sistemi sayesinde diğer çerçeve yukarı kalkmaktadır. Çözümlerin bir kısmı geçirildiği gücüler vasıtasıyla yukarı kaldırılırken, bir kısmı da aşağıda kalmaktadır. Böylece bir açıklık oluşmakta bu açıklığa “ağızlık” denilmektedir. Atkı ipiliği meydana gelen ağızlıktan, atkı taşıyıcı mekik vasıtasıyla atılmaktadır. Ağızlık her atkı için yeniden oluşturulmaktadır.

El tezgahlarında çerçeve hareketi, yani her çerçevenin hangi atkıda yukarıda hangi atkıda aşağıda olacağı; ipliklerin çözümlerden geçiriliş sırasına (taharına) bağlı



olduğu kadar, aynı zamanda ayakların bu tahara uygun baskı düzenine bağlıdır (Alpay, 1985, S.60).

*Atkının Atılması* : Dokuma makinalarında üretime doğrudan etkisi nedeni ile atkının atılması, kumaş üretim hızının yanında, kaliteyi de belirleyen faktörlerden olduğundan, çok önemlidir (İmer, 2001, s.51).

Şırnak yöresinde de önceleri kumaş üretim hızından daha çok kaliteye önem verildiğinden atkı atma işlemine ayrı bir önem verilmiştir. Fakat günümüzde üretim hızına önem verildiği için, atkı atmadan kaynaklı dokuma hataları olabilmektedir. Bu hatalar kumaş gevşekliği, kumaşta atkı ipliğinden kaynaklı ince kalın kısımlar, iplik kopmalarında iyi atılmamış düğümler olabilmektedir.

Atkı ipliği, çözgü ipliği ile aynı kalınlık veya incelikte olması gerekmektedir. Aksi halde ipliğin incelik, kalınlığından kaynaklı kumaşta küçük aralıklar meydana gelmektedir. Atkı ipliğine çiriş işlemi yapılmamaktadır. Çirişsiz olarak çıkırıkta masuralara sarılmaktadır. Masuralar mekiğin ortasındaki iğneye takılıp, iğne masuradaki yuvasına takılmaktadır. Çalışma sırasında, iğnenin yuvasından çıkmasını önlemek için mekiğin yan tarafında bulunan deliğe kuş tüyü takılmaktadır. Böylece iğne sabitlenmekte, mekik atkı atmaya hazır hale getirilmektedir. Kuş tüyü takılma nedeni ise; yumuşak olduğu için, dokuma esnasında ipliklere zarar vermemesidir. Ayrıca yörede, mekiğin çözgü iplikleri üzerinden daha iyi kaymasını sağlamak için mekiğe balmumu sürülmektedir. Dokuma esnasında atkı atılıp, tefe vurulduktan sonra küçük, ince uçlu, ipliğe zarar vermeyecek fırçalar ile göz kararı 5-10 cm dokumadan sora çiriş sürülmektedir.



**Şekil 130:** Dokuma Sırasında Çiriş Sürme İşlemi

Şal şapık kumaş genellikle tek renk dokunmaktadır. Çözgü ipliklerin rengi ile atkı ipliklerin rengi aynı olmaktadır. Fakat istenilen kumaş desenine göre, yatay olan çizgiler farklı renkte atkı ipliği kullanılarak elde edilmektedir. Eğer dokumada iki renk kullanılıyorsa, iki mekik, beş renk kullanılıyorsa beş mekik kullanılmaktadır. Yani her renk için ayrı atkı ipliği ve mekik kullanılmaktadır.



**Şekil 131:** Dokuma İşleminde Mekik Atma İşlemi

*Tefe (Dep) Vuruşu:* Tefe vuruş işlemi, dokumanın üç temel işleminden biri olup, tefenin atkı ipliğini itmesidir ve dokuma tarağı tarafından gerçekleştirilir. Atkı ipliği henüz yeni oluşturmuş, çözgü ipliklerinin arasından atılmış ise, kumaştan ayrı bulunan bu ipliğin itilerek kumaşa dahil edilmesi, dişlerinden çözgü ipliklerin geçirildiği tarak ile tefeleme yaparak veya tefe vuruşu ile gerçekleştirilir. Tarağın en önemli görevi kaydedilen her atkı ipliğini kumaş çizgisine taşımak, kumaşın içine almak, yani tefelemektir. Tefe mekanizması ile tarağın ileri-geri hareketi sağlanmaktadır (İmer, 2001 s.51).

Dokumanın temel unsurlarından biri olan tefe yörede “dep” ismi ile bilinmektedir. Şal şapık dokumada tefe, iki mekik atışından sonra, yani bir sağ taraftan bir sol taraftan atkı ipliği atıldıktan sonra vurulmaktadır. Tefe vuruşunun hızı ipliğin inceliğine göre değişmektedir. İnce ipliklerde ipliği iyi sıkıştırmak için kalın ipliğe göre biraz daha hızlı vurulmaktadır.



**Şekil 132:** Dokuma İşleminde Tefe Vuruşu

Tefe vuruşu sonrası dokunmuş olan kumaşın eninde büzölmeler ve daralmalar olabilmektedir. Kumaşın kendi içine doğru büzölmesini, kıvrılmasını engellemek ve dokunmuş olan kumaşın gergin ve düz olmasını sağlamak için tahtadan yapılmış iki ucu iğneli “çımbar”dan yararlanılmaktadır. Ayrıca yörede çımbara “metit” de denilmektedir.



**Şekil 133:** Dokuma Tezgahında Çımbar Görünümü

Şırnak yöresinin eşsiz güzellikteki şal şapık kumaşı çukur tezgahlarda, çözümler bitene kadar dokundukça tezgahın “selmin” kısmına sarılmaktadır. Kumaşın tezgahtan çıkarılması ise ağız keskin makaslarla çözümler kesilerek yapılmaktadır. Çözümler kesilirken dikkat edilmesi gereken nokta çözümlerin kumaşa yakın kısmından kesilmesidir.



**Şekil 134:** Tezgahtan Kumaş Kesme İşlemi

#### 4.3.3. Bitim İşlemleri

Kumaş selminden kesilip çıkarıldıktan sonra dokumanın iki yüzü de kontrol edilmektedir. Çünkü iplikleri dokumaya hazırlık ve dokuma esnasında her ne kadar çirşlense de yine de küçük düğüm şeklinde tüylülükler olabilmektedir. Özellikle kumaş kenarlarındaki çıkıntıları ağız ince ve keskin bir makas ile temizlenmektedir.





**Şekil 135:** Kumaş Kontrol ve Kenar Temizleme İşlemi

*a) Kumaş yıkama işlemi*

Kontrolden geçirilen şal şapık kumaşın gerçek parlaklığını bulabilmesi için, dokuma hazırlık işlemlerinde ve dokuma esnasında üzerinde bulunan bitkisel yapıştırıcı yani çiriş malzemesinin giderilmesi gerekmektedir. Bunun için geniş bir kabın içerisine “saf soğuk su” konularak kumaş soğuk suyun içerisine bırakılmaktadır. Kabın içerisindeki dokuma elle iyice baskı yapılarak ve oğuşturularak yıkanmaktadır. Çiriş, ipliklerin iç kısmına girmiş olduğundan kumaştan arındırılması da zor olmaktadır. Bu yüzden yıkama işlemi 15-20 dakika boyunca sürmektedir.



**Şekil 136:** Soğuk Suya Batırılmış Şal Şapık



**Şekil 137:** Soğuk Suda Sıkılan Şal Şapık



*Kumaş tokaçlama işlemi:* Yıkama kabından çıkarılan şal şapik kumaştan çirişin tamamen çıktığından emin olmak ve bir sonraki işleme kumaşı hazır hale getirmek için tokaçlanmaktadır. Kullanılan tokaç, hafif olması için gürgen ağaçından yapılmaktadır. Şal şapiğin tokaçlandığı yer ise düzgün, pürüzsüz, kumaşa zarar vermeyen düz zeminli bir yer seçilmektedir. Tokaç dokumaya vuruldukça, kumaş üzerine yine soğuk su dökülerek tokaçlanmaktadır. Çiriş kumaştan arındırılıncaya kadar bu işleme devam edilmektedir.



**Şekil 138:** Şal Şapik Tokaçlama

*b) Şal şapiğin çelik kalıba sarılması*

Tokaçlanmış olan şal şapik ıslak halde iken, yörede ismi “şönik” olarak bilinen çelik levhalara sarılmaktadır. Çelik levhaların eni 10 cm boyu 45 cm olmaktadır.



**Şekil 139:** Çelik Levha (şönik)

Kumaşın ıslak halde sarılmasının nedeni ise; şal şapığının üzerindeki doğal yatay çizgiler elde etmek için ön işlem oluşturmak, kumaş yüzeyinde hareli görüntü oluşturmak ve kalıbın kenar kısımlarının izini ıslak iken kumaşa verebilmektir.

Dokuyucu usta tarafından 13 metre uzunluğundaki şal şapık çelik levhaya dikkatlice sarılması ile başlanmaktadır. Bu sarma işlemlerinde, kumaş yüzeyinde hareler oluşması için dokunan yüzey iç tarafta kalacak şekilde sarılmaktadır.



**Şekil 140:** Çelik Levhaya Şal Şapık Sarılması



**Şekil 141:** Çelik Levhaya Şal Şapık Sarım İşlemi Bitişi



Bir tek levhaya sarılmış olan şal şapık kumaş, boş olan ikinci bir çelik levhaya eşit bir şekilde ikiye bölünerek sarılmaktadır.



**Şekil 142:** Şal Şapık Kumaşın İkinci Çelik Levhaya Sarılması



**Şekil 143:** Çelik Levhaya Eşit Şekilde Sarılmış Şal Şapık

Çelik levhalara eşit şekilde sarılmış olan, şal şapık levhaları birbirlerine kalın bir iplik ile bağlanarak bir sonraki kumaş kaynatma işlemine hazır hale getirilmektedir.

*c) Şal Şapık Kumaş Kaynatma*

Kaynatma işleminde bağlı halde bulunan çelik levhalardan iki tane olacak şekilde hazırlanmaktadır. Yani bir çelik levha bir tanesinde 13 metre şal şapık olduğu için iki çelik levha olduğundan, toplam 26 metre şal şapığe kaynatma işlemi uygulanmış olmaktadır.

Kaynatma işlemi için çelik levhaların sığacağı bir kabın içerisine, saf soğuk su konularak yapılmaktadır. Su iyice kaynayınca çelik levhalar saf suyun içerisine konulmaktadır.



**Şekil 144: Kaynatılmaya Hazır Şal Şapık Kumaş**

Şal şapıklar dokumalarının kaynatılma işlemine tabi tutulmasının amacı; kumaş üzerinde geriye kalan çirişi gidermek ve şal şapığın doğal parlaklığını ortaya çıkarmaktır. Ayrıca bu işlem prese ön hazırlık olduğu için önemli sayılmaktadır.

Şal şapıklar kaynatma kabının içerisinde ilk başlangıçta, 15 dakika kadar saf kaynar suda, daha sonra ise suyun kaynama derecesine yakın sıcaklıkta, toplam 50



dakika boyunca kaynatılmaktadır. Kaynatma esnasında saf olan suyun rengi, çirişin de kumaştan çıkması neticesinde bulanık bir hal almaktadır.



**Şekil 145:** Kaynatılmakta Olan Şal Şapikler

#### *d) Kumaşların Mengellenmesi Presleme İşlemi*

Geleneksel olan presleme işlemine yörede “ kuç” işlemi denilmektedir. Pres yörede yetişen sert yapılı bittim ağacının kütüklerinden yapılmaktadır. Boyu 2 metre, kalınlığı 50-60 cm arası, genişliği ise 50 cm olan bittim ağacı kütüğünün orta kısmında 30 cm genişliğinde, 50 cm derinliğinde, 15 cm eninde bir çukur açılarak pres (kuç) hazırlanmaktadır.

Şal şapik kumaşın doğal parlaklığının, kumaş yüzeyindeki hareler ve yatay çizgilerinin gün yüzüne çıktığı işlem kısmı, presleme işlemi olduğu için tecrübeli dokuyucular tarafından yapılmasına dikkat edilmektedir. Kumaşta istenen bu özelliklerin oluşumu için en hayati nokta, dokumaların kaynar sudan çıkarılınca hiç vakit kaybetmeden prese yerleştirilmesidir.





**Şekil 146:** Kaynatmadan Çıkan Çelik Levhaların Prese Yerleştirilmesi

Eğer kaynar sudan çıkan şal şapikler ısısını kaybedip soğur ise, kumaşın doğal parlaklığı ve yatay çizgi görünümü çok zayıf olmaktadır.

Çelik levhaları prese yerleştirmekte de ayrı bir özen gösterilmektedir. İlk önce her tarafı aynı kalınlıkta olan, 5cm kalınlığındaki düz takozlar, çelik levhaların sağına ve soluna yerleştirilmektedir. Çelik levhaların sıkıştırılmasında kullanılan, uç kısımları 2 cm kalınlığından başlayıp, 10 cm'e kadar genişleyen takozlar, düz takozların sağına ve soluna yerleştirilip, düz takozları sıkıştırmaktadır. Takozlar yerleştirilirken küçük tokmak, takozları iyice sıkıştırıp gerekli basıncı uygulamak için ise büyük tokmak kullanılmaktadır. İlk önce küçük tokmak kullanılmasının nedeni ise, düz olan takoza az basınç uygulayarak, sürtünmeye neden olmadan kumaşa basınç uygulayabilmektir. Aksi takdirde yüksek basınç uygulandığı zaman kumaş yüzeyi zarar görmektedir.



**Şekil 147:** Takozları Sıkıştırın Küçük Tokmak



**Şekil 148:** Takozları Sıkıştırın Büyük Tokmak

Takozlarla iyice sıkıştırılarak preslenen şal şapık kumaşlar, en az 12 saat boyunca preste bekletilmektedir. Dokumada kullanılan iplikler ince ise kumaş parlaklığı, kumaştaki hareler ve çizgilerin belirginliği daha fazla olmaktadır.





**Şekil 149:** Preste Bekletilen Şal Şapık Kumaş

Presten çıkarılan kumaş çelik levhalardan söküldükten sonra 10-15 dakika güneş görmeyen serin bir yerde havalandırılmaktadır. Kumaşın sıcaklığı ve üzerindeki nemin giderilmesi için bekletilmektedir.

#### *e) Kumaşın Katlanması*

Şal şapık kumaş bir çok yorucu işlemin neticesinde, kullanıma veya satışa hazır hale gelmeden son işlem olarak katlanmasında da ayrı dikkat edilmesi gereken noktalar bulunmaktadır. Kumaş katlanırken, dokunan yüzeyin yani çelik levhada iç kısımda olan yüzey üste getirilmektedir. Çünkü kumaşta, harelerin daha belirgin ve yaygın, daha parlak ve düzgün yüzeyin üst kısma gelmesine dikkat edilmektedir.

Kumaş katlanırken önce dokumanın iki ucu birleştirilip, iki kat yapılmaktadır. İki kat bir daha iki kat olacak şekilde dört kat yapılmaktadır. Dört kat da tekrar katlanarak sekiz kat olmaktadır.



**Şekil 150:** İki Ucu Birleştirilmiş İki Kat Şal Şapik Kumaş



**Şekil 151:** Dört Kat Katlanmış Şal Şapik Kumaş



**Şekil 152:** Sekiz Kat Katlanmış Şal Şapik Kumaş

Sekiz kat şeklinde katlanmış olan kumaşlar düzgün sert bir zemin üzerinde üst üste dizilmektedir.



**Şekil 153:** Sekiz Kat Üst Üste Dizilmiş Şal Şapikler

Bu dizimden sonra kumaşların üzerine yine düzgün bir sert cisim ile örtülerek üzerine 15- 20 kg arasında ağırlık konularak son bir presleme işlemi yapılmaktadır. Kumaşlar üzerindeki bu ağırlık ile 24 saat bekletilmektedir.





**Şekil 154:** Üzerine Ağırlık Konulmuş Şal Şapikler

Bu presleme, kumaşta var olan hacimliliği azaltma, kumaş buruşukluğunu azaltma, kumaşın kalıp şeklini alması ve kumaşın parlaklığının artırılması hedeflenerek yapılmaktadır. Bir gün bekletilen ağırlık kaldırılıp, kumaşlar ayrıldıktan sonra Şırnak yöresi eşsiz güzellikteki, el emeği göz nuru şal şapik kumaşı kendisine has parlaklığı, inceliği, doğallığı, hareleri ile satışa veya işlenmeye hazır hale getirilmektedir.



**Şekil 155:** Satışa Hazır Şal Şapikler

#### 4.4. Bilgi Formu

##### Bilgi Formu 1



Örnek No : 1

İncelenme Tarihi : 15.06.2012

Üretim Yeri : Şırnak merkez

Ürünün Yapılış Tarihi : 2006

##### **Kullanılan Hammaddeler**

Atkı İpliği : Tiftik

Çözüğü İpliği : Tiftik

##### **Kullanılan Renkler**

Atkı İpliği : Beyaz, sarı, bordo, siyah, mavi renk

Çözüğü İpliği : Beyaz ve mor renk

Dokuma Tekniği : Bez ayağı

Dokuma motif çeşidi : Beş mekikli

Bitim İşlemleri : Kalıba alma, kaynatma, pres

Kullanım Alanı : Bölgenin yöresel erkek giyimi

Kompozisyon : Yöreye özgü olan şal şapık tek renk olmakta, atkı ve çözüğüde aynı renk kullanılmaktadır. Yörede beş mekikli şal şapıklar delikanlılığı ifade etmektedir

**Kaynak Kişi Künyesi**

Adı Soyadı : Beşir şat  
Doğum Yeri ve Yılı : şırnak merkez/ 1947  
Öğrenim Durumu : İlköğretim  
Mesleği : Dokuma Ustası  
Açık Adresi : Cumhuriyet Mahallesi şırnak/ Merkez

## Bilgi Formu 2



Örnek No	: 2
İncelenme Tarihi	: 21.05.2012
Üretim Yeri	: Şırnak merkez
Ürünün Yapılış Tarihi	: 2005

### Kullanılan Hammaddeler

Atkı İpliği	: Tiftik
Çözüğü İpliği	: Tiftik

### Kullanılan Renkler

Atkı İpliği	: Mor, sarı, bordo renk
Çözüğü İpliği	: Beyaz ve mor renk
Dokuma Tekniği	: Bez ayağı
Dokuma motif çeşidi	: Üç mekikli
Bitim İşlemleri	: Kalıba alma, kaynatma, pres
Kullanım Alanı	: Bölgenin yöresel erkek giyimi
Kompozisyon	: Yöreye özgü olan şal şapık tek renk olmakta, atkı ve çözügüde aynı renk kullanılmaktadır. Yörede üç mekikli şal şapıklar gençliği ifade etmektedir

### Bilgi Formu 3



Örnek No	: 3
İncelenme Tarihi	: 27.05.2012
Üretim Yeri	: Şırnak merkez
Ürünün Yapılış Tarihi	: 2005

#### **Kullanılan Hammaddeler**

Atkı İpliği	: Tiftik
Çözüğü İpliği	: Tiftik

#### **Kullanılan Renkler**

Atkı İpliği	: Mor, beyaz renk
Çözüğü İpliği	: Beyaz ve mor renk
Dokuma Tekniği	: Bez ayağı
Dokuma motif çeşidi	: Meydaniye
Bitim İşlemleri	: Kalıba alma, kaynatma, pres
Kullanım Alanı	: Bölgenin yöresel erkek giyimi
Kompozisyon	: Yöreyle özgü olan şal şapık tek renk olmakta, atkı ve çözüğüde aynı renk kullanılmaktadır. Yörede meydaniye şal şapıklar mutluluğu, sevinci ifade etmektedir



#### 4.5. Kumaş Bilgi Formu

##### Kumaş Bilgi Formu 1



Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 29,2 cm
Gramaj	: 268,7 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 13 Nm
Atkı numarası	: 12 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 32 Tel/cm
Atkı sıklık	: 17 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 392 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 287 tur/m
Çözüğü boya	: Tiftiğin kendi rengi
Atkı boya	: Tiftiğin kendi rengi

**Kumaş Bilgi Formu 2**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 29,7 cm
Gramaj	: 271,7 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 12 Nm
Atkı numarası	:12 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 39 Tel/cm
Atkı sıklık	: 17 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 381 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 285 tur/m
Çözüğü boya	: Tiftiğin kendi rengi
Atkı boya	: Tiftiğin kendi rengi

**Kumaş Bilgi Formu 3**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 31,5 cm
Gramaj	: 303,7 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 11 Nm
Atkı numarası	: 12 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 28 Tel/cm
Atkı sıklık	: 15 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 421 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 315 tur/m
Çözüğü boya	: Tiftiğin kendi rengi
Atkı boya	: Tiftiğin kendi rengi

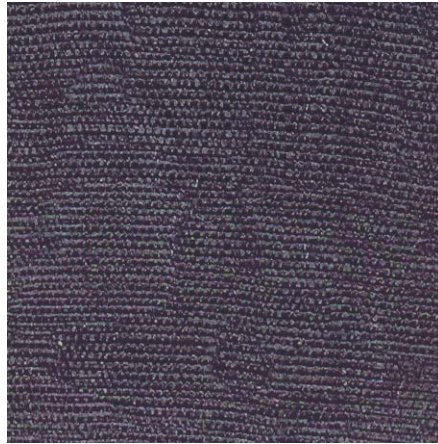
**Kumaş Bilgi Formu 4**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 31,5 cm
Gramaj	: 288,2 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 18 Nm
Atkı numarası	:14 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 33 Tel/cm
Atkı sıklık	: 23 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 413 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 302 tur/m
Çözüğü boya	: Kimyasal boya
Atkı boya	: Kimyasal boya

**Kumaş Bilgi Formu 5**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 31 cm
Gramaj	: 337,6 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 12 Nm
Atkı numarası	: 11 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 27 Tel/cm
Atkı sıklık	: 14 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 402 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 291 tur/m
Çözüğü boya	: Kimyasal boya
Atkı boya	: Kimyasal boya



**Kumaş Bilgi Formu 6**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Hammadde	: Tiftik
Kumaş eni	: 31,5 cm
Gramaj	: 307,4 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 17 Nm
Atkı numarası	:14 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 37 Tel/cm
Atkı sıklık	: 19 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 400 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 311 tur/m
Çözüğü boya	: Kimyasal boya
Atkı boya	: Kimyasal boya

### Kumaş Bilgi Formu 7



Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 32 cm
Gramaj	: 336,8 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 2 adet bordo 14 Nm, 25 adet kahve rengi 14 Nm, 2 adet mavi 13 Nm, 25adet kahve rengi 14 Nm
Atkı numarası	: 2 adet siyah 12 Nm, 12 adet kahve rengi 12 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 30 Tel/cm
Atkı sıklık	: 18 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 400 tur/m, 418 tur/m, 406 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 278 tur/m, 323 tur/m
Çözüğü boya	: Bordo kimyasal, kahve rengi tiftiğin rengi, mavi kimyasal
Atkı boya	: Siyah ve kahve rengi tiftiğin kendi rengi

**Kumaş Bilgi Formu 8**

Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 31 cm
Gramaj	: 311,4 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 4 adet bordo 14 Nm, 16 adet mavi 14 Nm
Atkı numarası	: 12 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 36 Tel/cm
Atkı sıklık	: 21 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 421 tur/m, 418 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 286 tur/m
Çözüğü boya	: Kimyasal boya
Atkı boya	: Kimyasal boya

### Kumaş Bilgi Formu 9



Kumaş adı	: Şal şapık
Yöresi	: Şırnak
Türü	: Düz kumaş el dokuması
Örgüsü	: 1/1 Bez ayağı
Kumaş eni	: 31,5 cm
Gramaj	: 343,4 ğ/m <sup>2</sup>
Çözüğü numarası	: 5 adet krem rengi 12 Nm, 2 adet siyah 12 Nm, 24 adet krem rengi 12 Nm, 6 adet siyah 12 Nm
Atkı numarası	: 10 Nm
Çözüğü cinsi	: Tiftik
Atkı cinsi	: Tiftik
Çözüğü sıklık	: 32 Tel/cm
Atkı sıklık	: 15 Tel/cm
Çözüğü büküm	: Z yönlü tek kat 418 tur/m, 407 tur/m
Atkı büküm	: Z yönlü tek kat 297 tur/m
Çözüğü boya	: Tiftiğin kendi rengi
Atkı boya	: Tiftiğin kendi rengi

Tablo 1

*Kumaş Analizi Değerler ve Ortalama Tablosu*

KUMAŞ NO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	ORTALAMA
Kumaş eni (cm)	29,2	29,7	31,5	31,5	31	31,5	32	31	31,5	31,0 (cm)
Gramaj (ğ/m <sup>2</sup> )	268	272	304	288	338	307	337	311	343	307,6 (ğ/m <sup>2</sup> )
Çözümlü numarası (Nm)	13	12	11	18	12	17	14	14	12	13,7 (Nm)
Atkı numarası (Nm)	12	12	12	14	11	14	12	12	10	12,1 (Nm)
Çözümlü sıklığı (Tel/cm)	32	39	28	33	27	37	30	36	32	32,7 (Tel/cm)
Atkı sıklığı (Tel/cm)	17	17	15	23	14	19	18	21	15	17,7 (Tel/cm)
Çözümlü büküm Z yönlü tek kat (Tur/m)	392	381	421	413	402	400	405	420	413	405,1 Z Yönlü Tek Kat (Tur/m)
Atkı büküm Z yönlü tek kat (Tur/m)	287	285	315	302	291	311	301	286	297	297,2 Z Yönlü Tek Kat (Tur/m)



## 5. SONUÇ ve ÖNERİLER

### 5.1. Sonuç

Şırnak yöresinde bulunan şal şapık dokuma geleneğini, bilimsel olarak inceleyip kayıt altına almak, yörede yeterli bilimsel çalışma yapılmamasından dolayı büyük önem arz etmektedir. Yörede yapılan araştırmada, verilere en iyi şekilde ulaşabilmek için çalışma grubu ve örneklem grubu ayrı şekilde ele alınmıştır. Çalışma grubu geçmişte dokuma yapan, halen dokuma yapmakta olan iki bireyden ve kurs düzenleyen iki görevli olmak üzere dört bireyden oluşmaktadır. Örneklem grubu yöreden birebir görüşmeler sonucunda elde edilen eski ve yeni 20 örnek şal şapık dokumadan oluşturulmuştur. Çalışma grubuna uygulanan görüşme formu sonucunda dokuyuculara ilişkin demografik özellikler, şal şapık dokumada kullanılan araç gereçler, şal şapık dokuma teknik özellikleri, desen renk, kompozisyon ve kullanım alanları belirlenmiştir. Örneklem grubundan elde edilen 9 adet şal şapık teknik olarak incelenmiştir. Orijinal fotoğraflar çekilerek yöreden elde edilen bilgiler bilgi formu şeklinde düzenlenmiştir. Şal şapık kumaş analizi yapılmış, kumaş dokuma işlem sıraları, fotoğraflanıp açıklanarak belirtilmiştir.

Anadolu'nun hemen her yöresinde olduğu gibi araştırma yöresi olan Şırnak ili merkez ve köylerinde şal şapık dokumacılığının geçmişi çok eski zamanlara dayanmaktadır. Geçmişte yöre halkının kendi ihtiyaçlarını karşılamak amaçlı şal şapık dokurken, zamanla ticari amaçlı da dokuma yaptığı tespit edilmiştir. Şal şapık dokumacılığının etkin olduğu dönemlerde, orta yaş ve üzeri genellikle okuma yazması olan evli erkekler tarafından geçimini sağlamak amacı ile dokunduğu bilinmektedir. Araştırma yöresinde şal şapık dokumanın çoğunlukla küçük yaşlarda aile bireylerinden yani babadan oğula geçen meslek olarak öğrenildiği ve dokuma yapıldığı müddetçe ortalama 40 ile 45 yıl arasında şal şapık yaptıkları belirlenmiştir.

Şırnak yöresi şal şapık dokumacılığında çözü ve atkıda, geçmişte tiftikten yapılan iplik kullanıldığı gibi günümüzde de elde edilen verilere göre tiftik ipliği kullanıldığı tespit edilmiştir. Yörede yetişen tiftik keçilerinden elde edilen tiftiklerin doğal renkleri, beyaz, krem rengi, siyah, kahverengi ve açık koyu tonların şal şapık dokumanın ana renklerini oluşturduğu tespit edilip, mavi ve tonları, bordo ve tonları gibi farklı renkleri genellikle tiftik halinde doğal veya kimyasal boyalarla boyanarak elde edildiği görülmüştür.

Yörede tiftik yıkama, taraklama, boyama ve teşi ile iplik eğirme işlemlerini bayanlar, çözü çözüme, tahar ve dokuma işlemini ise erkeklerin yaptıkları tespit edilmiştir.

Elde edilen veriler ışığında yörede genişliği 33 cm olan şal şapık dokumaların günde en fazla 3 metre uzunluğunda dokunduğu tespit edilmiştir.

Yörede şal şapık dokumada kullanılan araç- gereçler arasında tezgah, teşi, çıkrik, mekik, masura, fırça, kılıç, çiriş, çelik levha, pres, tiftik ipliği olarak sıralanmaktadır. Araştırma sırasında yapılan gözlemlerde, dokuyucuların şal şapık dokumayı gürgen ağacı ve yörede temini kolay olan bittim ağacından yapılan 2,5-3 metre uzunluğunda, 1,20 cm eninde, yüksekliği dokuma yapılan yere göre değişen çukur tezgahlarda yaptıkları görülmüştür. Dokumada çukur tezgahta kullanılan tarakların kamıştan yapıldığı ve iplik sürtünmelerinden kaynaklı iplik kopmalarını önlemek için tereyağında kamış tarakların kaynatıldığı, böylece daha düzgün ve yumuşak yüzey elde edildiği görülmüştür. Günümüzde ise kamış tarakların yerini yavaş yavaş demir tarakların aldığı tespit edilmiştir. Dokumada atkı ipliğini sıkıştıran tefenin ise daha yumuşak vuruş yapması ve yumuşak dokuma elde etmek için tefenin ceviz veya kayısı ağacından yapıldığı belirlenmiştir. Dokunma esnasında atkının masura ve mekik ile elle atıldığı, kumaşın eninin tezgahta düzgün durması için metit kullanıldığı görülmüştür.

Şırnak yöresinin 2000 rakımlı dağlarından elde edilen çiriş (sterhik) bitkisinin kurutulup, toz haline getirilip, su ile karıştırılmak suretiyle, çözü ipliğine ve dokuma esnasında kumaşa sürülmesi şal şapık kumaşın dayanıklılığını, parlaklığını, pürüzsüzlüğünü artırdığı tespit edilmiştir.

Şırnak yöresinde şal şapık dokumacılığında desen, renk ve kompozisyon olarak ise genellikle tiftiğin doğal renklerini atkı ve çözüde tek renk kullanarak dokunduğu tespit edilmiştir. Desenleri ise yatay ve dikey çizgiler kullanılarak kompozisyonlar oluşturulmuş olup, dikey çizgilerin çözgü çözme işlemi sırasında, yatay çizgilerin ise mekik ile atkı atma işlemi sırasında oluşturulduğu tespit edilmiştir.

Şal şapık dokumacılığı bitim işlemlerinde, dokuma işlemi biten kumaşın önce bir kabın içerisinde saf soğuk su ile yıkandığı, şal şapığın yatay çizgilerini oluşturmak için çelik levhalara sarıldığı, çelik levhaların bir teneke kabın içerisinde 50 dakika kaynatıldığı, kaynatmadan çıkarılan kumaşların parlaklığının artması, kumaşta harelerin oluşması, kumaştaki yatay çizgilerin belirgin olması için doğal bittim ağacında preslendiği tespit edilmiştir.

Şal şapıklar sekiz kat şeklinde katlanarak üst üste konulmak suretiyle, üzerlerine bir ağırlık konularak bir gün bekletilip, satışa hazır hale gelmektedir.

## 5.2. Öneriler

Şırnak yöresinde dokunan şal şapık dokumalar unutulma ve yok olma tehlikesi ile karşı karşıyadır. Şırnak merkezde bulunan Halk Eğitim Merkezine ve Şırnak Valiliğinin uygun gördüğü yerlerde şal şapık ile ilgili kursların açılması bu el sanatının unutulmaması, gelecek kuşaklara taşınması için önemli bir adım olacaktır.

Şal şapığın hammaddesi tiftik olduğu için yörede sayıları hızla azalan ve yok olmak üzere olan tiftik keçilerin yetiştirilmesine, çiftliklerin kurulmasına tiftik keçisi ırkının iyileştirilmesine teşvik verilmeli ve halk bu yönde teşvik edilmelidir. Çünkü şal şapığın unutulmasındaki en büyük nedenlerden birisi hammadde yetersizliği ve yüksek maliyeti nedeniyle düşük kalitede tiftiklerin kullanılması gibi problemlerin ortadan kaldırılmasına yardımcı olacaktır.

Şal şapık dokumaların yapıldığı çukur tezgahlar aslı bozulmadan yaygınlaştırılmalıdır. Bu tezgahlar daha sık, yumuşak ve ince dokumalara el verişli tezgahlar olduğundan, şal şapık dokumanın aslı korunmuş olacaktır.

Şırnak yöresinde dokunan şal şapık dokumalar uzman kişiler tarafından ele alınması ile unutulmaya yüz tutmuş el sanatlarının yok olmasının önlenmesi sağlanacaktır. Yöresel eserlerin uzman kişiler yardımı ile kategorilere ayrılarak sergilenebileceği bir etnografya müzesinin kurulması yörede gereklilik arz etmektedir.

Yörede üretilmiş örnekler üzerinde teknik incelemeler yapılmalı ve benzer kompozisyonlarda daha yüksek kalitede şal şapıklar üretilmelidir. Bu işlem ile şal şapıkların kalitesi artacak ve yok olmaya yüz tutmuş yöresel kumaş dokumacılığı canlandırılacaktır.

Şal şapık dokumacılığının istihdam edici yönü açık olduğu için istihdam çalışması ve sürdürülebilir üretim projeleri yapılmalıdır. Şırnak yöresinde mesleği tanıtmaya, yeni dokuyucular için maddi destek, şal şapık dokumanın patent hakkı alınarak yozlaşmasının önlenmesi, günümüz modasına uygun bayan erkek giyiminde çağdaş yeniliklerle uyarlanması şal şapık dokumacılığını yaygınlaştıracaktır.

Ayrıca pazarlama, Ar-ge çalışmalarında, kumaşı tanıtmaya projelerinde, yeni ürünler üretmede, yeni kullanım eşyası üretmede üniversitelerle projeler ve işbirliği yapılmalıdır.

## KAYNAKÇA

- Akpınarlı F. (1996). *Şanlıurfa cülha dokumacılığı*, Şanlıurfa: Şurkav Yayınları.
- Akpınarlı, F. ve Ortaç, S. (2007). *Ankara Çubuk ilçesi çarpana dokumaları*. I. Uluslar Arası Türk El Dokumaları Kongresi Bildirileri. Selçuklu Araştırma Merkezi Başkanlığı Yayınları, Selçuk üniversitesi, Konya
- Alpay, H.R. (1985). *Dokuma makinaları*, Bursa: TMMOB Yayınları.
- Albayrak, K. (1997). *Keldaniler ve nasturiler*, Ankara: Vadi Yayınları
- Aslanapa, O. ve Durul, Y. (1973). *Selçuklu Halıları*. İstanbul: Ak Yayınları
- Ateşok, E.A. (2005). *Babadağ dokumacılığı ve ilçede üretilen düz dokumaların bazı Özellikleri* (Yüksek lisans tezi). Ankara üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Aytaç, Ç. (1982). *El Dokumacılığı*. İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.
- Barber, E. J. W. (1992). *Prehistoric textiles*. Princeton University Press, U. S.
- Barişta, H.Ö. (2005). *Cumhuriyet dönemi halk plastik sanatları*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları.
- Bayrak, O.(1949). *Türkiye tarihi yerler kılavuzu*, İstanbul, 4.baskı.
- Beals, L.R.ve Hoiyer, H. (1959) *An introduction to anthropology*,sec. Ed, U.S.A
- Britannica Compton's (1961). Şırnak. Cilt.17, İstanbul
- Broudy, E. (1993). *The book of lomms*. Universty Press of New England, U. S
- Büken, O.R.N. (2004). *El dokumacılığının ve el dokuma tezgahının tarihçesi el dokuma tezgahı çeşitleri* S.76-88,  
<http://e-ergi.atauni.edu.tr/index.php/gsf/article/view/3161/3053>



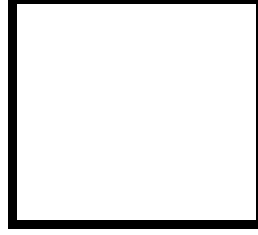
- Çadircı, M. (1991). *Tanzimat döneminde Anadolu Kentleri' nin sosyal ve ekonomik yapıları*. Ankara : Türk Tarih Kurumu Basımevi.
- Çağlayan, E.(1990). *Tokat bölgesi geleneksel kıyafetleri*, Ankara: Kültür Bakanlığı Halk Kültürünü Araştırması Dairesi Yayınları.
- Çelebi, C. (1999). *Vadideki güzel şehir Bitlis*, Ankara: Betav Yayınları.
- Deniz, B. (1998). *Ayvacık (Çanakkale) Yöresi Düz Dokuma Yaygıları*. Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.
- Deniz, B.(2000). *Türk dünyasında halı, düz dokuma yaygıları*, İzmir: Atatürk Kültür Merkezi Başkanlığı Yayınları.
- Dölen, E. (1992). *Tekstilin Tarihi*. Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Yayınları cilt 1.sayı 92.
- Enez, N. (1987.) *Doğal Boyamacılık Anadolu'da Yün Boyamacılığında Kullanılmış Olan Bitkiler ve Doğal Boyalarla Yün Boyamacılığı*. İstanbul: Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi.
- Eşberk, T.(1939). *Türkiye' de köylü el sanatlarının mahiyeti ve ehemmiyeti*. Ankara: Yüksek Ziraat Enstitüsü Yayını, Recep Ulus oğlu Basımevi.
- Eşberk, T.(1947). *Ev idaresi ve Köy Sanatları*, Ankara: Yüksek Ziraat Enstitüsü Yayını. Recep Ulus oğlu Basımevi.
- Gönül. M.( 1966). *Dokumacılığın Tarihçesi ve En Eski Dokuma Aletleri*, Ankara Üniversitesi, Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi, Antropoloji, C.1, s.80-99.
- Gören İ.(2000) . *Şal şapık dokuması ve giysi raporu*, Başbakanlık, Şanlıurfa GAP Bölge Kalkınma İdaresi Başkanlığı.
- Gülal, E. (1991). *Halı Dokuma Tekniği*. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Basım Evi.
- Hamdi Bey O. ve Launay M. (1873) . *1873 Yılında Türkiye'de halk giysileri Elbise-i Osmaniyye* . Sabancı Üniversitesi, İstanbul : levant times &shipping gazette basımevi.

- Harmancıglu, M.(1955). *Türkiye’de bulunan önemli bitki boyalarından elde olunan renklerin çeşitli müessirlere karşı yün üzerinde haslık dereceleri*, Ankara: Ankara Üniversitesi Basımevi.
- İmer, Z. (1986). *Dokuma tekniği*, Ankara: Emek Ofset Matbaacılık.
- İmer, Z. (1997). *Dokuma tekniği I*. Ankara: Cem Web Ofset. Mesleki Eğitim Fakültesi Yayınları.
- Kaymakçı, M. ve Aşkın, Y. (1997). *Keçi Yetiştiriciliği*, İzmir: Baran Ofset, Bornova.
- Kurnaz S. (2009). *Mardin Midyat’taki süryanilerin halk oyunları ve oyun müzikleri*, (Yüksek lisans tezi). İstanbul Teknik Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- MEGEP. ( Mesleki Eğitimi Güçlendirme Projesi). *Örgü Bilgisi*, 2006. Ankara.
- Örkiz, M., (1980). *Ankara Keçisi Yetiştirme ve Tiftik Pazarlama*, Gıda-Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı. Lalahan Zootečni Araştırma Enstitüsü. Yayın No: 62, Ankara.
- Öz, T. (1946). *Türk kumaş ve kadifeleri I*. İstanbul: Milli Eğitim Basımevi
- Özbel, K. (1949). *Anadolu Tefriş Halıları*. Ankara: C.H.P. Halk Evleri Bürosu Ulus basımevi.
- Özgen,T ve Türk Y. A. (2003). *Örgü bilgisi*, İstanbul.
- Özgirgin, M.(1986). *Boyarmadde kimyası*, İstanbul: Milli Eğitim Basımevi.
- Öztürk, A. ve Goncagül, T. (1994). *Ankara keçilerinde doğum ağırlığı ve farklı yaşlardaki canlı ağırlığın tiftik verim ve kalitesi üzerine etkisi*, Ankara: Lalahan Hayvancılık Araştırma Enstitüsü.
- Öztürk, İ. (1994). *Geleneksel Türk el sanatlarına giriş*, Ankara: Özdemir Basım, Yayınları.
- Öztürk, İ. (2007). *Dokumaya Giriş*, İzmir: Mor fil yayınları.

- Öztürk,İ. (2003). *Geleneksel Türk el sanatlarına giriş*, İzmir: Dokuz Eylül Yayınları.
- Öztürk. İ. (2000). *Türkiye'de (köylerde) kadının toplumsal durumu açısından geleneksel takıların önemi*, Ankara: Folklor Edebiyat Dergisi, cilt 2. s.22.
- Salman, F. (2002). *Türkler*, Ankara: Yeni Türkiye Yayınları Semih Ofset.
- Shelton, M. ve Groff, J.L. (1984). *Improving Reproductive Efficiency in Angora Goats*. Texas Univ. System College Station, Texas
- Sönmez D.T. (1995). *El dokumacılığı ve çarpana dokuma*. Ankara: T.H.K. Basımevi
- Şırnak valiliği, (1998). *Cumhuriyetimizin 75. Yılında Şırnak*
- Tan, N. (1992). *Folklorik Türk Kıyafetleri: Turkish Folkloric Costumes*, Ankara: Türkiye Güzel Sanatları Geliştirme Vakfı Yayınları.
- Türk Ansiklopedisi,(1981). *Şırnak*, cilt. .XXX, Ankara.
- Yağan, Ş.Y. (1978). *Türk El Dokumacılığı*. İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.
- Yalçın, B.C., Horst, P. ve Güneş, H., (1991, 2-6 November,). *Comparison of Turkish Angora goats with American x Turkish crossbreed generations in body weight and mohair traits. Production of hides, skins, wool and hair. Çukurova Üniversitesi Ziraat Fakültesi and Mafra, Symposium, Çukurova üniversitesi, Adana.*
- Yalçın, G. ve Karaoğlan H. (2010). *M.ö. II. bin'de Anadolu'da dokumacılık* Ulusal Meslek Yüksekokulları öğrenci Sempozyum  
www.kmyo.duzce.edu.tr/kmyo/myo\_os\_3014.pdf
- Yazıcıoğlu, Y. (1992). *El dokusu halıcılık*. Ankara: Menekşe Yayıncılık..
- [http:// www.yenibilgiler.com](http://www.yenibilgiler.com), erişim tarihi 19.07.2012
- <http://www.idesanat.com>, erişim tarihi 11.07.2012

**Kaynak kişi künyesi**

Adı Soyadı : Beşir şat  
Doğum Yeri ve Yılı : şırnak merkez/ 1947  
Öğrenim Durumu : İlköğretim  
Mesleği : Dokuma Ustası  
Açık Adresi : Cumhuriyet Mahallesi şırnak/ Merkez

**EKLER****EK 1. Şal Şapık Dokuma Bilgi Formu Örneği**

Örnek No :  
İncelenme Tarihi :  
Üretim Yeri :  
Ürünün Yapılış Tarihi :

**Kullanılan Hammaddeler**

Atkı İpliği :  
Çözüğü İpliği :

**Kullanılan Renkler**

Atkı İpliği :  
Çözüğü İpliği :  
Dokuma Tekniği :  
Dokuma motif çeşidi :  
Bitim İşlemleri :  
Kullanım Alanı :  
Kompozisyon :

**Kaynak Kişi Künyesi**

Adı Soyadı :  
Doğum Yeri ve Yılı :  
Öğrenim Durumu :  
Mesleği :  
Açık Adresi :



## **EK 2. Dokuyucuya Yönelik Görüşme Formu**

Formda yer alan sorular şal şapık dokumasını her yönüyle tanıtmak ve incelemek amacıyla hazırlanmıştır. Formda 50 tane açık uçlu soru mevcuttur. Form sorularına vereceğiniz her türlü katkı ve doğru cevaplarınız araştırmanın geçerliliği ve güvenilirliği açısından son derece önemlidir.

Şimdiden kıymetli vaktinizi ayırdığınız için teşekkür ederim.

**Yöre adı:**

**Tarih:**

**Dokuyucunun adı:**

### **1. DOKUYUCUYA AİT DEMOGRAFİK ÖZELLİKLER**

1. Dokuyucunun Cinsiyeti
2. Yaşı: ...
3. Öğrenim Durumu
4. Medeni Durumu
5. Mesleği

### **2. ŞAL ŞAPIK DOKUMASINA YÖNELİK BİLGİLER**

6. Şal şapık dokumasını yapmayı kimden öğrendiniz?
7. Dokuma yapmaya kaç yaşında başladınız?
8. Kaç yıldır bu dokumayı yapıyorsunuz?
9. Yıl boyunca dokuma yapıyor musunuz?
10. Günde yaklaşık kaç saat ve kaç metre dokuyorsunuz?
11. Dokumayı ne amaçla yapıyorsunuz?
12. Dokumayı kendi adınıza mı yapıyorsunuz?
13. İlde yetkili kurumlarca şal şapık dokuması ile ilgili kurslar düzenlendi mi?
14. Düzenlendiyse halkın bu dokumaya ilgisi nasıldı?
15. Kullandığınız dokuma tezgâhı tipi nedir?
16. Dokumada kullanılan araçlar nelerdir?
17. Dokumada kullanılan gereçler nelerdir?

18. Tezgahın yöresel özel bir adı var mı ?
19. Varsa ismi nereden gelmektedir?
20. Tezgâhın eni, boyu ve yüksekliği ne kadardır?
21. Tezgâhın yapıldığı malzeme nedir?
22. Kullandığınız tezgâhı nereden aldınız?
23. Tezgâh kaç senelik?
24. Tezgâhtaki ayak ve çerçeve sayıları nedir?
25. Tezgâhta dokunan kumaş çeşitleri nelerdir?
26. Kullanılan tarak numarası nedir?
27. Bir tarak dışından kaç tel geçmektedir?
28. Kumaş kenarlarındaki düzgünlüğü nasıl sağlıyorsunuz?
29. Tezgâh üzerindeki dokumaya yardımcı parçaların yöresel olarak isimleri var mıdır? Varsa isimleri nelerdir?
30. Şal şapik dokumasını nerede yapıyorsunuz?
31. Dokuma için iplikleri nereden temin ediyorsunuz?
32. İplikleri kendiniz hazırlıyorsanız hangi araç-gereç kullanıyorsunuz?
33. Dokumada kullanılan ipliğin hammaddesi nedir?
34. Atkıda ve çözgüde kullandığınız ipliklerin incelikleri(numara) nasıldır?
35. Çözgü hazırlamayı biliyor musunuz?
36. Eğer biliyorsanız, çözgüyü kendiniz mi hazırlıyorsunuz?
37. Eğer çözgüyü kendiniz hazırlıyorsanız nerede hazırlıyorsunuz?
38. Çözgüye herhangi bir işlem uygulanıyor mu? Nelerdir?
39. Çözgü hesabını nasıl yapıyorsunuz?
40. Dokuma üzerindeki desenleri nereden alıyorsunuz?
41. Kendiniz desen tasarımı yapıyor musunuz?
42. Dokumalarda kullandığınız motif adları nelerdir?
43. Dokumalarda kullandığınız boya çeşitleri nelerdir?
44. Dokuma boyamasını hangi aşamada yapıyorsunuz?
45. Boyama yaparken herhangi kimyasal veya bitkisel katkı maddesi kullanıyor musunuz?
46. Yörede şal şapik dokuması ile ne tür ürünler yapılmaktadır?
47. Dokuma aşamasında dikkat ettiğiniz noktalar var mı?
48. Dokuma tamamlandıktan sonra herhangi bir işlem yapılıyor mu?
49. Dokumanın unutulmaması için başkalarına öğretiyor musunuz?
50. Şal şapik dokumanın yeniden yaygın halde dokunması ve kullanılması için sizce nasıl çalışmalar yapılmalıdır?