

**T.C.
DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
TEKSTİL ANASANAT DALI
YÜKSEK LİSANS TEZİ**

**JAPON TEKSTİL BOYAMA VE DESENLENDİRME
TEKNİKLERİ ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA**

**HAZIRLAYAN
Gül Menet KIRMIZI**

**Danışman
Yard. Doç. Füsun ÖZPULAT**

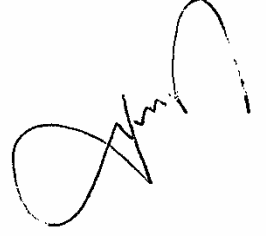
İzmir-2009

YEMİN METNİ

Yüksek lisans tezi olarak sunduğum Japon Tekstil Boyama Desenlendirme Teknikleri Üzerine Bir Araştırma adlı çalışmamın tarafımdan bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yarlandığım eserlerin bibliografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

20 / 7 / 2009

Gül Menet Kırmızı



TUTANAK

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü' nün 20107 / 2009 tarih ve 22 sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisanüstü Öğretim Yönetmeliği'ninmaddesine göre Tebtil ve Moda Tasarımı Ana Sanat Dalı öğrencisi Gül Menet KIRMIZI nin Japan Tekstil Proyası ve Descenderleme Teknikleri Üzerine Bir Araştırma konulu tezi/projesi incelenmiş ve aday 18.10.2009 tarihinde, saat 14.00 da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

Adayın kişisel çalışmaya dayanan tezini/projesini savunmasından sonra 60 dakikalık süre içinde gerek tez konusu, gerekse tezin dayanağı olan anabilim dallarından jüri üyelerine sorulan sorulara verdiği cevaplar değerlendirilerek tezin/projenin BASARILI olduğuna oy BİRLİK ile karar verildi.


BAŞKAN

Yrd. Doç. Füsün ÖZPULAT

ÜYE

Prof. Dr. Murat TUNÇAY


ÜYE

Yrd. Doç. Cemalet MEYDAN

YÜKSEKÖĞRETİM KURULU DOKÜMANTASYON MERKEZİ**TEZ/PROJE VERİ FORMU**

Tez/Proje No:

Konu Kodu:

Üniv. Kodu:

· Not: Bu bölüm merkezimiz tarafından doldurulacaktır.

Tez/Proje Yazarının**Soyadı:** Kırmızı**Adı :** Gül Menet**Tezin/Projenin Türkçe Adı:**Japon Tekstil Boyama ve Desenlendirme Teknikleri Üzerine Bir Araştırma**Tezin/Projenin Yabancı Dildeki Adı:** A Research on Japanese Textile Dyeing and Patterning Techniques**Tezin/Projenin Yapıldığı****Üniversitesi:** D.E.Ü.

Enstitü: G.S.E.

Yıl: 2009**Diğer Kuruluşlar :****Tezin/Projenin Türü:****Yüksek Lisans:** **Dili:**Türkçe**Doktora:****Sayfa Sayısı:**105**Tıpta Uzmanlık:****Referans Sayısı:** 51**Sanatta Yeterlilik:****Tez/Proje Danışmanlarının****Ünvanı:**Yard.Doç**Adı:** Füsun**Soyadı:**Özpuolat**Türkçe Anahtar Kelimeler:****İngilizce Anahtar Kelimeler:**

1- Pat kapama

1-Paste Resist

2- Şablon

2-Stencil

3- Bağlama boyama

3-Tie-dye

4-Balmumu kapama

4-Rozome

5- Çağdaş

5-Contemporary

Tarih: 20/7/2009**İmza:**

Tezimin Erişim Sayfasında Yayınlanmasını İstiyorum

Evet

Hayır

ÖZET

İnsan kültürünün temelinde bulunan ve tarihin bir bölümünü teşkil eden giysi sosyal kavramlarla, ekonomik şartlarla, teknolojik gelişmeyle, geleneklerle doğrudan ilgilidir. Giysilerin bir sosyal iletişim aracı olarak hizmet gördüğüne, fakat bunların her toplumun kültürel karakteristiğine göre anlam kazandıklarına inanırlar. Böylece giysiler bir kültürün düşüncelerine, tavırlarına ve inançlarına doğru samimi bir bakış oluştururlar. Bir anlamda geçmişin aynasını ve kültürün kolektif tavrını yansıtan bugünkü durumu ifade ederler.

Biz de bu anlayıştan yola çıkarak araştırmamızı Japon tekstillerinin boyayla desenlendirme tekniklerini inceleme yolunu seçtik. Japonya'da kumaşların tasarım, üretim ve kullanımı yüzyıllar boyunca yaratımsal bir incelik oluşumunun sürekliliğini sergiler. Araştırmamız Japonya'da yapılan çalışmaların geniş bir geleneksel rezerv teknik ailesinin oluşması yönünde gelişmiştir. Bu bağlamda yapılan çalışmamız temel olarak üç bölümden oluşmaktadır. Birinci bölüm de Japon tekstillerinin boyama yoluyla desenlendirilmeleri , uygulanan tekniklerde kullanılan geleneksel lif çeşitleri ve yine geleneksel olarak kullanılan doğal boyaların çeşitleri ve uygulama şekilleri tarihsel bir süreç içinde ele alınmıştır.

İkinci bölümde ise söz konusu tekniklerin uygulama alanında verdiği çeşitlilik somut yaklaşımlar ışığında değerlendirilmiş, böylece kuram ve uygulama arasında mevcut olan ve sürekli olarak kendisini güncelleyen karşılıklı etkileşimli ilişki incelenmiştir.

Üçüncü bölümde ise araştırmamızda incelenen tekniklerin çeşitli güncellemelerle günümüze uzanan yansımaları ele alınmış yaratmış olduğu böylece geleneksel birikim ile güncel yaratımlar arasındaki dinamik bağlantı çok boyulu bir yaklaşım ile irdelenmiştir. Çalışmanın bütününde bütün değerlerini ve mevcut birikimi Global bağlamda ve giderek artan bir hızda güncellemekte olan günümüz kültürünün geleneksel ve güncel arasında bir çatışma olmadan da söz konusu güncellemeleri sağlıklı bir şekilde gerçekleştirebileceği değerlendirilmektedir. Bunun içinde her iki alanda yapılacak araştırmaların böyle bir uyumun parametrelerine ışık tutacağını düşünüyoruz.

ABSTRACT

Our research primarily focuses on Japanese textiles dyeing technique made from cotton, silk ,boshu-fu and hemp. Silk as a material played an important historical role in Japanese society especially when talking about nobility and the upper classes. However, we may and will ignore silk and focus our attention on those fabrics which are associated with Japanese traditional arts; indigo textiles for daily use and peasant clothing covering all the period in general. Combination with natural dye references derived from plants, which have been widely used during ancient times.

The above mentioned view can bring a general definition for Japanese history in general but shows some variations during the Edo period when economic, commercial and social conditions created some differentiations that made textiles and textile based products an even more important form of social identification. Some of the criteria, designs, and textile dyeing techniques of the eighteenth and nineteenth century can still be seen to this day. For example, a preference for natural materials, a preference for traditional dyeing techniques (katazome,yuzen Rozome;kasuri) and Japanese: kasuri techniques today are more popular than figured twills and satins.

Different dyeing techniques in Japan can create some wonderful and extremely unusual effects on fabric. Tie dyeing is very familiar, and whilst some of the first attempts might conjure up some unsuccessful memories, when done correctly the effects can be quite stunning. Other dyeing techniques such as shibori, deep dyeing, paste resist ,Kasuri, printing etc., each bring something different to the fabric.

Keeping a reader in mind who wishes to gain a general knowledge about our field of research, we thought it right, to give some detailed information about above mentioned subjects and related techniques. We hope that our work will be a modest contribution and point of reference for further researches.

ÖNSÖZ

Ömrünün uzunca bir bölümünü yurt dışında geçirmiş uygulamacı ve araştırmacı birisi olarak Türkiye'ye getirilebileceğimi düşündüğüm sanatla ilgili teknikler her zaman ilgimi çekmiştir. Üniversite hayatımda alanımın tekstil tasarım oluşu ise merak alanım olan sanata ait tekniklerin tekstil sanatlarında netleşmesini gerektirdi. Tez başlığımın böyle bir alanda seçilmesi bu nedenle tesadüf değildi.

Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümünün bana vermiş olduğu değerli desteklerle lisans çalışmamda Japon boyama tekniklerinden biri olan Shibori'yi incelemiştım. Lisans üstü çalışması olarak Japonya'daki tekstilin boyama yoluyla desenlendirme tekniklerindeki uygulama farklılıkları, çağdaş yorumları, Türkiye'deki uygulanabilirliğini göz önünde tutarak inceleme yolunu seçtim. Elde ettiğimiz çalışmanın bu açıdan ele alınıp, bu konuda araştırma yapacak meslektaşlarıma yardımcı olacağı düşünölmüştür.

Yurtdışından veri toplanması dahil olmak üzere epeyce zahmetli bir araştırma sürecinde profesyonel katkıları ve bana gösterdikleri sonsuz sabırları nedeniyle sevgili Bölüm Başkanımız Prof.Suhendan ÖZAY DEMİRKAN'A, sevgili danışmanım Y.Doç Füsun ÖZPULAT'A, bu çalışmamla ilgili bana gerekli dokümanları, malzemeleri sağlayan Kanazawa College of Art okulundan değerli Yuzen sanatçısı Kenji MAIDA'ya, , bana gerekli dökümanlar temin etmekte yardımlarını esirgemeyen Türkiye, Japon Kültür Ataşesi sayın Miho ADACHI'YE ve çalışmalarım boyunca bana her konudaki desteğini esirgemeyen eşim Tuğrul KIRMIZI'ya teşekkürü bir borç bilirim.

Gül.M.KIRMIZI

İÇİNDEKİLER

YEMİN METNİ	ii
TUTANAK	iii
YÖK DOKÜMANTASYON MERKEZİ TEZ VERİ FORMU	iv
ÖZET	v
ABSTRACT	vi
ÖNSÖZ	vii
İÇİNDEKİLER	viii
FOTOĞRAF LİSTESİ	xii
TEKNİK TERİMLER SÖZLÜĞÜ	xvi

GİRİŞ	1
--------------	----------

1. BÖLÜM

JAPONYADA TEKSTİL BOYAMANIN TARİHSEL GELİŞİMİ	3
--	----------

1.1. Japonya’da, Tekstil Boyamacılığında Kullanılan Lifler	10
---	-----------

1.1.1. Doğal Lifler	11
----------------------------	-----------

1.1.1.1. Doğal Bitkiselı Lifler	12
--	-----------

1.1.1.1.1. Pamuk	13
-------------------------	-----------

1.1.1.1.2. Keten	14
-------------------------	-----------

1.1.1.1.3. Kenevir(Kendir)	15
-----------------------------------	-----------

1.1.1.1.4. Jüt	15
-----------------------	-----------

1.1.1.1.5. Rami	16
------------------------	-----------

1.1.1.1.6. Sisal	17
-------------------------	-----------

1.1.1.1.7. Manila keneviri	17
-----------------------------------	-----------

1.1.1.1.8. Bambu	18
-------------------------	-----------

1.1.1.1.9. Koko	19
------------------------	-----------

1.1.1.1.10. Basho	19
--------------------------	-----------

1.1.1.2. Doğal Protein Esaslı Hayvansal Lifler	20
---	-----------

1.1.1.2.1. Yün	20
-----------------------	-----------

1.1.1.2.2. İpek	20
------------------------	-----------

1.2. Japonya’da Tekstil Boyamacılığında Kullanılan Boyarmaddeler	22
---	-----------

1.2.1. Doğal Boyalar	22
1.2.1.1. Bitkisel Kökenli Boyaları, (Kasuki-zome -Bitki boyama)	23
1.2.1.1.1. İndigo Boyama	25
1.2.1.2. Hayvansal Kökenli Boyalar	26
1.2.1.3. Madensel Boyalar	27
1.2.2. Boyar Maddelerin Boyadıkları Lif Sınıfları	27
1.2.3. Boyama İşleminin Kusursuz Olabilmesi İçin Kullanılan Maddeler.	28
1.2.4. Küp Boya (Vat Boyalar)	29
1.2.5. Mordan Boyalar	29
1.2.6. Asit Boyalar	30
1.2.7. Azoic Boya (Naftol)	30
1.2.8. Pigment Boya	30
1.2.9. Reaktif Boyalar	32

2. BÖLÜM

JAPON TEKSTİLLERİNİN BOYAMA YOLUYLA DESENLENDİRME TEKNİKLERİ

2.1 Tie-Dye (Bağlama Boyama)	33
2.1.1. Shibori	33
2.1.1.1. Dikişli Shibori(Stitching)	34
2.1.1.1.1. Ori-nui	34
2.1.1.1.2. Mokume	36
2.1.1.2. Katlamalı Shibori	36
2.1.1.2.1. İtajime	37
2.1.1.3. Sıkma Bağlama Shibori	38
2.1.1.3.1. Kanoko	38
2.1.1.3.2. Kumo	39
2.1.1.3.3. Miura	39
2.1.1.4. Boruya Sarma	40
2.1.1.4.1. Arashi	40
2.1.2. Kasuri (İkat)	42

2.1.2.1.	Japonyada Bölgelere Göre Değişen Kasuriler	48
2.1.3.	Farklı Shibori Uygulamaları	49
2.2.	Kapama Patı Rezerve (Paste Resist)	52
2.2.1.	Katagami Şablon(Stencil)	52
2.2.2.	Katazomenin Tarihsel Gelişimi (Stencil Paste Resist)	54
2.2.2.1.	Katazome-(Patla Kapama Boyama)	55
2.2.2.2.	Desenin Tasarımı	55
2.2.2.3.	Katazome Şablon Oyma	56
2.2.2.4.	Macunun Şablona Uygulanması	61
2.2.2.5.	Katazome Uygulama Aşamaları	63
2.2.2.6.	Katazome Varyasyonları	63
2.2.3.	Bingata	64
2.2.4.	Tsutsugaki-zome	68
2.2.4.1	Motifin Çizilmesi	69
2.2.4.2.	Rezerv Patının Yapımı ve Tüpün Hazırlanması	70
2.2.4.3.	Patın Uygulanması	71
2.2.5.	Yüzen	74
2.2.5.1.	Edo Yuzen	78
2.2.5.2.	Kaga Yuzen	79
2.2.5.3.	Kyo Yuzen	80
2.2.6.	Rozome(Balmumlu Kapama-Wax Resist)	80
2.3.	Ahşap Baskı (Block Print)	83

3. BÖLÜM

BOYAMA YOLUYLA DESENLENDİRME TEKNİKLERİNİ KULLANAN ÇAĞDAŞ TEKSTİL SANATÇILARI

3.1	Yüzen Sanatçıları	87
3.2	Katazome Sanatçıları (Stencil)	88
3.3	Rozome Sanatçıları	91
3.4	Tsutsugaki Sanatçıları	96

SONUÇ
KAYNAKÇA
ÖZGEÇMİŞ

98
100

FOTOĞRAFLAR LİSTESİ

- Resim 1 :** Bağlama Shibori, kırmızı İpek
- Resim 2 :** Doğal kenevir lif
- Resimler 3-4-5-6 :** Jüt bitkisinin toplanması, aslıp kurutulması ve lif
- Resim 7-8 :** Rami bitkisi ve lif
- Resim 9- 10 :** Sisal bitkisi, kurutulması, lifi
- Resim 11-12-13 :** Manila kenevirinin toplanması, kurutulması ve lif
- Resim 14-15-16 :** Bambu bitkisi, yumşatılıp liflerden ayrıştırılması.
- Resim 17 :** Koko lifi
- Resim 18-19-20 :** Muz bitkisi, yapraklarının ayrıştırılması, lif.
- Resim 21-22 :** İpek böceklerinin koza yapması, kozadan liflerin ayrıştırılması
- Resim 23 :** İndigo bitkisi ve İndigo ile boyanmış kumaş
- Resim 24-25 :** Kırmızı rengi veren Vordan Karmir, Cochenille böcekleri
- Resim 26 :** G.M.Kırmızı, Dikişli shibori uygulama
- Resim 27-28-29 :** Ori-nui shibori uygulamaları
- Resim 30-31 :** Mokume Shibor dikim tekniği ve uygulaması
- Resim 32-33 :** İtajime örnekleri
- Resim 34 :** Tekstil tasarımcısı
- Resim 35 :** Bağlama shibori tekniği
- Resim 36-37 :** G.M.Kırmızı Bağlama shibor uygulamaları

- Resim 38-39-40-41 :** Şablonun hazırlanması, kumaşa desenin aktarılması
- Resim 42-43 :** Bağlanmış kanoko Shibori, boyanmış kanoko shibori
- Resim 44 45:** Kumoa shibori uygulamaları
- Resim 46 :** Miura shibori
- Resim 47-48-49 :** Boruya sarılmış kumaş, kumaşın sıkıştırılması
- Resim 50-51 :** G.M. Kırmızı Arashi shibori uygulama
- Resim 52 :** Kasuri boya öncesi bağlanan lifler
- Resim 53 :** Desenlendirilmiş liflerin bağlanma işlemi
- Resim 54 :** Geleneksel kasuri atölyesi
- Resim 55 :** İtajime Kasuri desenli ahşap kalıplar
- Resim 56 :** Liflerin itajime için ahşap kalıplara yerleştirilmesi
- Resim 57 :** Bambu sopaları
- Resim 58 :** Baskı yoluyla desenlendirilmiş çözümlü liflerinin gerilmesi
- Resim 59 :** Kasuri
- Resim 60 :** İndigo kasuri
- Resim 61 :** 19.Yy.Edo dönemi Japon Kasuri, Yaeyama, Okinawa
- Resim 62 :** El boyamayla zengin desenlendirilmiş Rami kumaşa İndigo
- Resim 63 :** Kasuri desenlerinin isimleri
- Resim 64 :** Makiage Kimono
- Resim 65 :** Karamatsu-nui uygulamaları

- Resim 66 :** Hitome-kanoko
- Resim 67 :** Midori
- Resim 68 :** Hinode
- Resim 69 :** Tegumo
- Resim 70 :** Kikaigumo
- Resim 71 :** Yokomiura
- Resim 72 :** Tsukidashi kanoko
- Resim 73 :** Kumoiriyanagi
- Resim 74 :** Chrysanthemums, Meiji dönemi Katagami (1868-1912)
- Resim 75 :** Bu Şablon 1890geç meiji dönemi
- Resim76-77 :** Katagami kağıdının oyma işlemi
- Resim 78 :** Katagami şablonu
- Resim 79-80-81 :** Kumaşa şablon yardımıyla Rezerv patının sürülmesi
- Resim 82-83 :** Şablon defalarca kez kullanılır.
- Resim 84 :** Katazome boyama fırçaları
- Resim 85:** Okinawa Bingata
- Resim 86 :** Okinawa
- Resim 87 :** İpek
- Resim 88 :** Okinawa lı bir kız bingata yapıyor
- Resim 89 :** Boyama ustası Sachio YOSHIOKA

- Resim 90 :** Edo dönemi,
- Resim 91 :** Çam kozalağı
- Resim 92 :** Yuzen çalışması
- Resim 93-94-95-96 :** İpek kumaş uzunlamasına Harite denilen mengener
- Resim 97-98-99 :** Gerilmiş olan ipek kumaş fırça yardımıyla renklendirilir.
- Resim 100 :** Yuzen boyama
- Resim 101 :** Edo dönemi yüksek kalite ipek kumaş üzerine Yuzen boyama
- Resim 102 :** : 57" x 72", Meiji Period (1868-1912). Kaga-yuzen kimono
- Resim 103 :** Kyo yuzen
- Resim 104 :** Yusuke Tange - Yazın Havuzda lotus 2003 67x 52 Rozome
- Resim :105:** Balmumu merdaneler yardımıyla sürülüyor
- Resim 106 :** Malmumu fırça yardımıyla sürülüyor
- Resim 107 :** Beyaz zemin üzerine renkli ahşap baskı uygulaması
- Resim 108-109 :** Itchiku Kubota, ipek krep üzerine Yuzen+ Shibori kimono
- Resim 110 :** Tsutsugaki boyama
- Resim 111 :** Katazome sergi
- Resim 112 :** Keten kumaş üzerine Tsutsugaki ve Katazome
- Resim 113 :** Rozome
- Resim 114 :** Yuzen
- Resim 115 :** Naeshirogowa dan bir görüntü, Serizawa Keisuke, 1955

Resim 116 : Tsutsugaki -Yuzen Master Shumei Kobayashi

Resim 117 : Shumei'nin en iyi bilinen tasarımı, kapı örtüleri

TEKNİK TERİMLER SÖZLÜĞÜ

Aizome: İndigo boyama (İndigo(ai) dyed(zome)) Geleneksel aizome mat mavinin (asagi) ,açık mavi (hanadairu) ve koyu mavi (kon), gölgeleridir. Bugün hala aizome tabii renklerde dir ama mavinin limitleri yoktur. Çoğu aizome ürünler Japonya'da Awa diye bilinen yerdeki Tokushima'dan üretilmiştir.

Arashi shibori : Kumaşın boruya sarılarak rezerv edilme tekniği ile desenlendirilmesi

Bingata-zome: Okinawa stili parlak renklerin (genellikle kırmızı) keleklerin çiçeklerin ve çam ağaçlarının daima bulutlar ve sularla şablon boyama.

Basho-Fu: Muz ağacından yapılan lifler

Harite : Boyama yapılırken rahat boyanabilmesi amacıyla kumaşın gerildiği bambu çubuklar

Hera: Kapama patını sürmek için kullanılan ahşap spatula

Jizome: Zeminin boyanması

Kechi: Boyama (Çin kökenli)

Kasuki-zome : Bitki boyama

Kasuri : Japon usulü rezerv tekniği desenlendirilen dokuma tekniği.

Katagami: Şablon kağıdı

Katazome: Şablonlu rezerve patı ile kapama boyama tekniği

Mizumoto: Rezerv patının kumaştan yıkanarak temizlenmesi

Mochiko: Katazome boyamada rezerv patı yapımında kullanılan tatlı piriç unu.

Mushi-nori: Buharlanmış rezerve patı

Nebai-nori : (Yapışkan pat) Rezerv patının yüksek oranda tatlı piriç unuyla hazırlanmış hali.

Nori: Rezerve patı

Roketsu-zome: (Batik) Balmumu rezerv tekniği

Sashwake: Rezerv dışındaki yerlerin birçok renkle doldurulması

- Shibori-zome:** Bağlama boyama
- Tsutsu:** Rezerv patı koymak için Washi kağıdından yapılmış koni tp
- Tsutsugaki-zome :** Kapama patının tp yardımıyla kumaşa aktarılıp, boyama tekniği
- Yuzen :** Tatlı piriç macununun serbest el tekniği ile rezerve edilip kumaşın desenlendirilmesi.
- Washi :** Ağaç liflerinden yapılan el yapımı Japon kağıtlar.

GİRİŞ

Tekstil desenlerine ait ilk gerçek buluntular Neolitik dönemde görülmüştür. “Efsaneler ilk tekstil boyama örneklerinin Hindistan’da 1500 B.C. ait olduğunu yazar.”¹ Dini düşüncenin en önemli evrelerinden kabul edilen seremonilerde dini amaçlı vücut boyama geleneği tekstil boyamanın muhtemelen orijinini oluşturmuştur. Bu gelenek dünyanın bazı bölümlerinde hala uygulanmaktadır. Kumaş boyaması bugün dünyanın birçok yerinde hala yapıldığı gibi insan vücudunun törensel veya dinsel nedenlerle boyanması şeklinde tanımlanabilecek ve yüzyıllar öncesine dayanan eski geleneklere bağlanabilecektir.

Çevreyi ve giyim-kuşamla vücudu güzelleştirmek ihtiyacından yola çıkarak doğu ülkeleri ve adalar gurubu kademeli olarak birkaç tekstil boyama metodu geliştirmiştir.

Japon kültüründeki özgün tekstil renklendirmeleri prehistorik zamanlardan günümüze kadar uzanan kullanımını bir perspektif içinde incelediğimiz zaman Japonların kendilerine has bir şekilde geliştirdikleri tekstillerdeki renk anlayışının bir anlamda şaşırtıcı bir niteliği ile algılanamayacağı görürüz. Başka bir deyişle insan hayatındaki pek çok hususlar gibi tekstillerin renklendirilmesi de bir kültürden diğerine farklılık gösterir.

Bu farklılığın ilk ve en temel sebebi olarak coğrafya gösterilebilir. Çorak bölgelerde yaşayan insanlar tekstillerdeki yeşil rengi, Japonya gibi yoğun ormanlar içinde bulunan insanlara göre daha farklı algılayacaklardır. Bundan başka coğrafya renkli objeleri yaratan pigmentlerin ve boyaların ana malzemesini de dikte eder.

Coğrafya böylece sahneyi oluşturduktan sonra oyunun içine özel bir kültürün gelişim yöntemleri gibi diğer oyuncularda girer. Örneğin Japon tarihinde klasik dönemde görüldüğü üzere belirli renkteki kumaşlar belirli sınıflar için yasak edilmiş olduğudur.

¹ Kumiko Murashima, **Katazome**, Japanese Paste- resist Dyeing for Contemporary Use, Larry books, U.S.A. 1993, ISBN, 0-937274-72-0 s. 11

Üçüncü faktör dış kültürel etkilerdir. Bu anlamda renk algılamaları tarihin akışı içinde bir kültür tarafından diğer kültürlerin etkisi altında benimsenebilir. Japonya örneğinde bu etkilenmelere örnek olarak Kore ve Çin etkilerini gösterebiliriz. Renk algılamasını besleyen çok önemli bir faktör olan doğa faktörü' de unutulmamalıdır.

Bugünkü boyama teknikleri düşünüldüğünde Japonya, estetik, teknik ve kavramsal açıdan dünyanın en ileri ülkelerinden biridir. Gerçekten Japon kültürünü kumaş boyama olgusunun dışında düşünmek çok güçtür. Bunların pek çoğu Kimono ve Obi gibi geleneksel Japon kostümleri için üretilirler. Bunun yanında dekoratif eşyalarda anılmalıdır. Şurası muhakkaktır ki kumaş boyama sanatı Japonya'nın en gelişmiş kültürel başarılarından biridir.

Bu çalışma geleneksel Japon tekstil boyama tekniklerinin araştırılıp bu tekniklerin günümüz tekstil tasarımına nasıl yansıdığını ortaya koymak amacıyla yapılmıştır.

Konunun incelenmesi için birinci bölümde Japon tekstillerinin tarihsel süreci, geleneksel Japon tekstillerinde kullanılan lifler ve Japonya'da tekstil boyamada kullanılan geleneksel boya ile ilgili bilgiler verilmeye çalışılmıştır.

İkinci bölümde ise Japonya tekstillerin renklendirilmesinde kullanılan çeşitli teknikler anlatılmaya çalışılmış. Bu tekniklerin uygulaması , bölgelere göre farklılıkları, tekniklerin birbiriyle olan kombinasyonları ve günümüzdeki uygulamalarının nasıl geliştiği üzerine yoğun bir çalışma yapılmıştır.

Son olarakta bütün bu teknikler araştırıldıktan sonra günümüz çağdaş tekstil sanatçılarının geleneksel desenlendirme tekniklerini nasıl kullandıkları, yapmış olduğu uygulamalar, bu uygulamaları farklı tekniklerle nasıl kombine ettikleri ve bu tekniklerin günümüz Japonya'sında hala hazırda nasıl sürdüğü araştırılmıştır.

Global dünyanın yeni yaratımlarına temel oluşturan geleneksel boyama teknikleri tekstillerin zengin yaratımlarına katkı koymaya devam edecektir.

1.BÖLÜM:

JAPONYADA TEKSTİL VE BOYAMANIN TARİHSEL GELİŞİMİ

Japonya'da tekstil boyamanın tarihsel süreç içinde gelişim, değişim, ve güncellenmesini irdeleyebilmek için elimizde bir anlamda arşivi de yapılmış olduğu söylenebilecek ve geleneklere dayalı kaynakların bulunduğunu belirtmeliyiz. Bu kaynaklar genellikle Japon dinsel yapıları içinde bulundurmaktadır, böylece tapınaklar ve mezarlar bu konuda temel referans kaynaklarımız olmaktadır.

“ Nara'daki Shoso-in tapınağı Asya'nın tarihinde 12. yüzyıl ortalarına uzanan bir zaman kapsülüdür. Nicelik ve nitelik açısından bu koleksiyon hayret verici niteliktedir. Sadece tekstil örnekleri düşünüldüğünde 180 binin üzerinde örnek vardır. Bunlardan başka daha sayımı ve arşivlenmesi gereken örnekler olduğu bilinmektedir. Çok geniş envanter kayıtları ve yazıları tekstillerin pek çoğunun zamanı ve kullanım şekilleri hakkında bilgi vermektedir. Bunlara ilaveten zamanın tekstil ve tasarım terminolojisi hakkında çok değerli bilgilerde mevcuttur.

Milattan sonra 745 senesinde Japonya'da tarihi boyunca teşebbüs edilmiş en tutkulu projelerden birine dayalı olarak binanın yapımı başlamıştır. ²ⁱ Doğunun büyük tapınağı **Todaiji** tapınak kompleksi bir taraftan bu tapınağın Japonya'daki anlamını diğer taraftan da Budist dünyasının doğu ucundaki Japonya'nın Budist dünya anlamındaki önemini ifade etmektedir. Buradaki dev bronz Budist heykelin (**Daibutsu**) yapımında gerekli olan malzeme ve iş gücü kaynaklarının temini için bütün ülke seferber edilmiştir. Bu heykel (**Daibutsu**) 752 yılında tamamlanmıştır. Bu tarih aynı zamanda Budizm'in Japonya'daki 200 senesini belirlemektedir. Açılış törenine Hindistan gibi uzak ülkelerden bile din görevlileri gelerek katılmışlardır.

“ 749 yılında “Tōdai-ji” eyaletinde bulunan İmparator “Shōmu”, Nara'daki büyük Budist tapınağının içinde bulunan çok büyük ölçekteki bronz Buda heykelinin açılışıyla ilgili törenler için gerek heykel gövdesinin gerekse de bu gövdenin üzerinde oturduğu büyük bronz Lotus'un giydirilmesi gereksinimini duydu. Burada diğer bütün

² Matsumoto, Kaneo, Jodai-gire, **7th and 8th Century Textiles in Japan From the Shoso-in and Horyu-ji**, Shikosha Publishing, Japan, 1984. ISBN. 4 87940 012 2, s126

saray asilleri, bakanlar, dini, sivil ve askeri görevliler ile birlikte İmparator, Buda heykelinin önünde kuzeye bakar şekilde yer alıyorlardı. Böylece egemen gücün önünde ona tabi bir kişiliğin dinleyici konumundaki yeri temsil edilmiş oluyordu. İmparatorluk sarayının bakanlarından biri burada Buda'ya İmparator'un adına hitap ederek ve İmparator'u Buda'nın bir hizmetkârı olarak tanımlayarak o sırada Japonya'da bulunmuş olan altın yatakları dolayısıyla Buda'ya teşekkür ediyor ve söz konusu keşfi kutlu bir işaret olarak adlandırıyordu. Aynı yıl 24 yıllık bir hükümlüktan sonra İmparator dinsel yeminlerle birlikte tahtan çekildi ve onun ölümünden sonra 756 yılında İmparatoriçe, İmparator'un sarayındaki bütün varlığı ve kişisel eşyalarını "Todai-ji" eyaletine bağışladı. Bütün bu bağışlananlar "Shoso-in" adı ile bilinen ve bugün de varlığını koruyan bir ahşap yapı içinde depolandı. Bunların arasında Japonya'nın nemli ikliminin verebileceği zararlardan korunmuş olarak depolandığı görülebilen eserler Japon rezerv boyama tekniğinin en erken örnekleridir³

Shoso-in genel olarak Japonya'da pirinç depolanması için kullanılan depo binalarının adıdır. Bu Todai kompleksindeki Shoso-in ise 756 yılında ölen imparator Shōmu'nun kişisel eşyalarının saklanması için inşa edilmiştir. Bugün depo fonksiyonunda kullanılmayan bu bina hala ayakta. Söz konusu bina kiremit çatı altında ve ağaç konstrüksiyon olarak yapılmıştır. Yaklaşık olarak 300 m genişliğindedir, yüksekliğinde yine yaklaşık olarak 14 metredir. Shoso-in tekstilleri bugün hala bu depo binasının kuzey , orta veya güney bölümleriyle ilişkili olarak ele alınmalıdır. Böylece her tekstilin zamanı ve kökenleri hakkında bilgilenmek mümkün olmaktadır. Bunun yanında bazı tekstillerin üzerinde yazılı bilgide mevcuttur.

Shoso-in den alınan ilk örnekler ölen imparator Shōmu'nun eşi tarafından seçilip bağışlanan ve bu İmparatora ait olan yaklaşık 650 objeden oluşmaktadır. Bu parçalar halen bugünde mevcut bulunan bir envantere kayıtlıdır. Bundan sonraki iki sene içindede bu İmparatoriçe tarafından bazı ek bağışlar yapılmış ve bunlarda ilave envanterlerle kayıt altına alınmıştır. Bu ilk bağışlar imparator ailesinin kontrolü altında saklanmış, ve Shoso-in in kuzey bölümünde saklanmışlardır. İmparator ailesinin bu gözetimine rağmen gelen yüzyılda bazı parçaların (ödünç alındığı) ve geri verilmediği bilinmektedir. Bazı durumlarda da alınan parçalar yerine başka

³ Yoshiko Wada, Mary Kellogg Rice & Jane Barton ,**SHIBORI : The Inventive Art of Japanese Shaped Resist Dyeing**, Kodansha International, Tokyo, New York & London, 1983, s,15

nesneler geri verilmiştir.Bu türden nedenlerle kuzey bölümde bulunan örneklerin bazılarının orijinal envanterden kayıtlı olanlardan farklı olmaları doğal görülmelidir.

“10. yüzyılın ortalarında Todaiji kompleksinin başka bir bölümünde olan tahrip olmuş bir deponun muhtevası Shoso-in binasının güney kısmına nakledilmiştir. Bunlar genel olarak Budist ritüel malzemeleri tekstil örnekleri olup doğrudan imparator Shōmu ile ve Daibutsu için yapılan 752 senesindeki törenle ilişkilendirilmektedir. Bu guruptaki malzemeler tapınağın kontrolü altında kalmış fakat envanterleri bir şekilde kaybolmuştur.”⁴ Güney bölümündeki objeler zaman içinde imparatorluk ailesindeki kontrolündeki kuzey bölgesine yönlendirilmiş ve böylece 12. yüzyılda Todaiji ye ait en önemli hazineler imparatorluk kontrolü altına girmiş ve daha sonrada Shoso-in in orta bölümüne nakledilmişlerdir. Böylece orta ve güney bölümlerde bulunan objelerin çoğu kullanımlarına ait bilgi ve tarih içeren yazılarla tanımlanmış bulunmaktadır, bunlar arasında 753 ve 768 seneleri arasındaki törenlerde kullanılan kostümler, sancaklar, sunum elbiseleri ve diğer objeler bulunmaktadır. Diğer bir gurup objede sanatçılara ait alet ve elbiselerden Todaijinin yapımı sırasında yapılmış yazışmalardan ve dini tekstlerin tercümelerinden oluşmaktadır

1868 -1912 Meiji dönemi ve Japonya'nın modern çağının başlamasıyla birlikte Shoso-in in tekstil varlıklarının kompozisyonunda bazı değişiklikler oldu 1870 ler'de Todaiji Shoso-in üzerindeki bütün hakimiyetini kaybetti, bu durum dinsel kuruluşları otoritelerinin zayıflatılması konusunda yürütülen imparatorluk politikasının bir sonucu olarak görülebilir. Böylece İmparatorluk mallarını koruyan kurum ve çeşitli hükümet bakanlıkları bu koleksiyonun nezaretçileri haline geldiler. 1876 da Nara'nın dış bölgelerinde bulunan Horyuji tapınağında bulunan objelerin(bu tapınak 7.yüzyıl da kurulmuş olan bir tapınak ve Japonya'nın en önemli Budist tapınak kompleksidir.) Shoso-in in tamir etmek üzere İmparatorluk mallarını koruma kuruluna devredilmiş. Birkaç bin tekstili ihtiva eden Horoyuji mallarının transferi 1882 ye kadar tamamlanamadı. Sonunda bu mallar Tokyo İmparatorluk müzesinde yer almıştır. Bu arada geçen 6 sene boyunca transit işlemleri sırasında bu mallar Shoso-in de depo edildi, ve bunların bazıları deponun arka tarafında kaldı. Bu transfer işleminin sonucu olarak Shoso-in e giren tekstiller pek muhtemel orada saklanan tekstillere göre daha önceki tarihlere çünkü bu depo 8. yüzyıl ortalarında inşa edilmiştir. Oysa

⁴ A.g.e.,s. 136

Horuyuji bulunan pek çok tekstil bu tapınağın başlangıç dönemi olan 7. yüzyıla doğru tarihlenebilir.

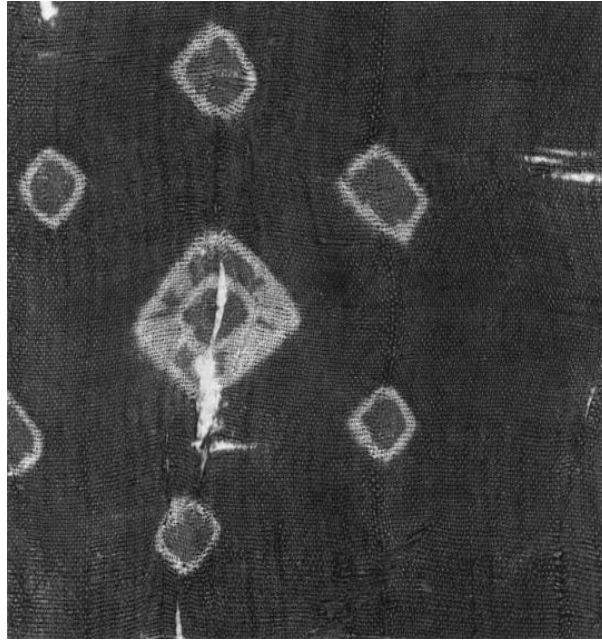
“Modern çağda bir başka gelişme Shosho-in'deki tekstil muhtevasını etkilemiş ve bunlar içindeki bazı parçalarında yok olmasına sebep olmuştur. 1000 yıldan daha fazla bir zamana yayılan gelişme sonucunda eski depodaki tekstillerin pek çoğu bozulmuş ve kalıntı halinde iki parçalara indirgenmiştir. Bu parçaların bazıları 3 cm gibi ufak boylara inmiştir. (Bu durum depodaki tekstil adedinin çok fazla sayıda olmasının nedenlerini de açıklamaktadır. Bunlardan bazıları tamamen kaybolmuş ve saklandıkları raflarda toz dönmüştür.1876 da İmparatorluk mallarını koruma kurulu Shosho-in tekstillerinden kalan pek çok parçayı muhafaza eden 3 imparatorluk müzesinin elindeki parçaları değerlendirmesine karar vermiştir.”⁵

“Shoso-in”de görülen üç rezerv tekniği, süreç içinde en gelişmiş olanı balmumu(Rozome, rökechi) ve mengelenmiş ahşap bloklar (İtajime, kyökechi) kullanılarak yapılan tiptir ve bu örnekler kuşkusuz anakara kökenlidir. Bunlar “Nara” dönemine ait kayıtlarda sıklıkla belirtilmiş olmakla birlikte sonraları bu tekniğe ait atıfların seyrekleştiği ve söz konusu tekniğin kullanımdan çekildiği bilinmektedir. 720 yılında basılmış olan “Nihon Shoki” Japon kayıtları Japon İmparatoru tarafından yabancı elçilere hediye edilmiş bulunan çeşitli nesnelere arasında 19 top “Kechi” rezerv boyama kumaşı saymaktadır. Bu da belirtilen böyle eski bir zamanda Japon rezerv boyama kumaşlarının yüksek bir teknik ve estetik seviyeye ulaşmış bulduklarının açık delilidir. Bununla birlikte Çin rezerve tekniklerinin doğası, yaygınlığı ve genel üretim hacmi içindeki rolü bugün tarafımızdan tam olarak anlaşılabilir olmayıp hala bir spekülasyon konusu olarak kendini belirlemektedir. Bu dönemde Çin ve Japonya’da giyilmiş olan elbiselerdeki desenlerin karşılaştırmalı bir araştırması yapılırsa bu alana büyük katkı sağlayabilir.

“ Atsana bölgesindeki mezarlarda çok sayıda heykelcikler de bulunmuştur. Bunlar güzel renklerle boyanmış olup bazılarında elbisenin bir kısmı gerçek kumaştan yapılmıştır. Bu heykeller arasında “T’ang” hanedanından siyah dolgun saçlı iki hanımın heykelleri de bulunmaktadır. Bunların elbiseleri uzun bir etek, sıkı bir yelek ve kalçanın bir tarafına bir kemer ile tutturularak omuzları saran bir şaldan oluşmaktadır. Her iki heykelciğin şalları rezerv boyama ile boyanmış olup desen

⁵ A.g.e.,s. 145

olarak küçük yuvarlanmış (Meyui) üçlü guruplar halinde düzenlenmiştir. Bu iki hanımın elbiseleri 8.yüzyıl sıralarında Japon Sarayındaki hanımlar tarafından benimsenmiş stilden pek az farklılıklar gösterdiği için ilginçtir. Bu parçaların büyük kısmı, kumaşın çeşitli kısımlarını yukarı çekip bağlayarak desen yapılmıştır. Munsterberg, Kitamura' nın vermiş olduğu bilgiye göre dikiş yoluyla yapılan rezerve tekniğine ait sadece iki örnek bulunduğunu söylemiştir. Bağlayarak yapılan parçalardan birinde yukarı çekilen kumaş sadece bir yerden bağlanmış olup bu teknik rezerv bir daire elde etmesiyle sonuçlanmıştır. İki yerden bağlananlarda ise iki aynı merkezli daire elde edilmiş bulunmaktadır.⁶



**Resim 1: Bağlama SHIBORI, Kırmızı İpek, “Yedi Işıklı” Desen, 8. Yüzyıl,
Tokyo Ulusal Müzesi**

Bu örneklerin birinde her iki tür bağlamada gösterilmektedir. Böylece her motifi eş merkezli daha küçük daire tarafından çevrelenmiş olan eş merkezli çemberlerden oluşmaktadır. Bu desene yedi ışıklar adı verilmektedir. Buradaki büyük birim güneşi temsil etmekte; bunu çevreleyen 6 daire de ay ve gezegenleri anlatmaktadır. Bu rezerv dairelerin niteliği kumaşın aynı cins bir çekirdek tarafından sarıldığını akla getirmektedir. “Kitamura”ya göre burada bambu kullanılmıştır.

⁶ Hugo Munsterberg, “**The Japanese Kimono**”, Oxford University Press,England, 1996. s 103

11.-12. yüzyıl kayıtları Shibori konusunda pek çok atıflar içerir. “İtō'nun” “Tsuji-gahana zome” kitabında belirtildiği üzere shibori tekniği ile renklendirilmiş desenli kumaşların bütün sınıflar tarafından giderek yaygın şekilde kullanıldığına dair çok sayıda örnek vardır. Bu kumaşların yapım süreçlerine ait pek çok farklı işlemler kazandığına dair bilgiler mevcuttur.

“ Heian toplumu hakkında güçlü ve duygulu gözlemleri olan yazar Murasaki Shikibu dünyanın ilk romanı olarak kabul edilen “(The Tale Of Genji) Genji hikayesi” adındaki bu romanda Ishiyama Budist tapınağına ziyarete gelen bir gurup saray mensubunun tanımlanmasında , bu insanların (damask) Şam kumaşlarından ve Shibori tekniği ile desenlendirilmiş seyahat elbiseleri giydiklerini yazar. Bu romandaki başka bir bölümde yazar adak yerlerini örten kumaşların fevkalade güzel Shiboriler olduğunu ve boyama tekniğinin ender bir nitelik arz ettiğini belirtmektedir.”⁷

“Kamakuro’ nun ardından kurulan Muomachi hanedanlığı (1333-1575), Aristokratik Heian hanedanlığının otoriter, seçkin askeri tavır ile yeni idealleri, Zen Budizm’in sanat biçimlerini bir araya getirdi. Konumların renklerle ifade edildiği müşkülpesent saray sistemi bozulmuştu. Kadınların giysilerinde kısa kollu kimono iç giyimi olan “Kosode” hem halk hem de elit sınıf tarafından ortak olarak giyiliyordu. Statüyü kumaşlar ve desenlerde kullanılan yapım teknikleri belirliyordu. “⁸

İç savaşların, ödenmeyen borçların getirmiş olduğu sıkıntılar sebebi ile azalan yerli tekstil üretimi kendini dış etkilerden yalıtın Japonya'nın tekrar kapılarını dış dünyaya aralamasına sebep olmuştur. Çin'in Ming hanedanıyla yenilenen ilişkiler ipek, kabartma örgülü Brokarlar olan “Kinran”,kumaşların tekrar Japon saraylarında görülmesine sebep olmuştur. Bu dönem oldukça görkemli bir dönemdi, Feodal lordları, samurayları kale mimarisinde ve iç mekandaki ipek üzerine yapılmış tablolaradaki ihtişam bu dönemin beğenilerini tanımlar.

Temeli 7. yüzyıllarda atılan anlamı “akan dünyanın resimleri” olan resim sanatı okulu “Ukiyo-e”, 1600 lerde kurulan Edo döneminde Tokyo kentinde gelişti. Edo döneminde insanlar rahat yaşamları tercih etti, ve lüks tüketime yöneltiler. Yeni

⁷ A.g.e.,s.75

⁸ A.g.e.,s.138

kurulan bu yönetim neredeyse bütün yabancı ilişkileri dışlayan bir politika izledi,ve bunun sonucu olarak 1800 lere kadar Japonya kültürel yalıtım içinde gelişti. Geç Edo dönemi boyunca Yüzen, Katazome, Tsutsugaki, Bingata, Kasuri gibi teknikler ve bunların çeşitleri kullanılmıştır.

1877 den sonra geniş reform hareketleri başlamış ve pek çok sanat alanında olduğu gibi tekstil alanı da batı normlarını benimsenmiştir. Bu dönemin ilk 20 yılında Japon sanatlarında batı normları benimsendiğinden giyimde uyulması zorunlu bazı özel kanunların kaldırılmasından sonra bile 19. yüzyıl ortalarında günlük yaşamda kullanılan kumaşlar hala renk kullanımı ve desenlerin seyrekliğiyle iç sıkıcıydı. Batı dünyasıyla ilişkilerini yeni başlatan bir ülke olarak Japonya ihraç için yaptığı müşkülpesent tasarımlarla zıtlık oluşturuyordu.

Japonyanın batılılaşmasına karşı başlayan tepkilerin başında, geleneksel sanatlara yeniden dönülmesi gelir. Geleneksel Sanatların canlanmasında önemli bir adım olarak kurulan Japonya Güzel Sanatlar Akademisinde geleneksel sanatlar ele alınıp yeniden tanınmaya başlamıştır. Akademide sanatçılar geleneksel konulara çağdaş yorumlar getirerek romantik bir yaklaşım sergiler.

20. yüzyıla girildiğinde batının ve Japon sanat eserlerinde her iki eğilimin etkilerinin birlikte geliştiği görülür. Geleneksel çekmeli tezgahların yerini alan yarı otomatik jakar tezgahlarında olduğu gibi müslin ve yün kumaşlar hem batı tarzı giysilerde, hem de kimonolarda ipek krepten daha popüler hale geldi. Japonya'nın batıya etkisi 19. yüzyıl sonları ve 20. yüzyıl başlarının İngiliz, Avrupa ve Amerikan modasında'da görülürken, dış ilişkiler Japon tekstil dağarcığına da sentetik boyarmaddelerin kullanımı, yeni grafik biçimleri ve temalar getirmiştir.

En doğudaki Ryukyu adalarının (bugünkü Okinawa) rengarenk bağlama Shiborili kumaşları, özgün desenleri, farklı applike teknikleri ve Japonya'nın geleneksel tekstiline ve boyamalarına batının ilgisi başlamıştı. İkinci dünya savaşını takip eden yıllarda Japonya'da batı tarzı moda ve alışkanlıkların yaygınlaşmasıyla tekstil üretimi bu yönde gelişti. Japon avangard moda ve tekstil tasarımcıları, Avrupa'nın giyim malzemesi yapım alışkanlıklarını ve kumaşların içeriğini neyin belirlediğini sorguladılar.

Tekstil firmaları okullar küçük müzeler özel koleksiyoncular bazıları albümlere yapıştırılmış olan tekstil parçalarını bilgiye sunmuşlardır. Yamanaka & co. Firması (antika firması) bu tekstil parçalarını satmak için yeniden toparlamaya başlamıştır. İmparatorluk mallarının koruma kurulu mevcut koleksiyonlardan satış yapma kararının sonucu olarak bazı parçalar Amerika Birleşik Devletlerindeki müze koleksiyonlarının önemli parçası olmaktadır.

1.1. Japonya’da, Tekstil Boyamacılığında Kullanılan Lifler

Tekstil lifleri 4000-5000 yıldır kumaş yapımında kullanılmaktadırlar. İlk kimyasal lifin ticari olarak üretildiği 1880’li yıllara kadar, lifler sadece bitki ve hayvanlardan elde edilmiştir.

Doğu kültüründe bilinen en eski tekstil malzemelerinden olan pamuk ve ipek yapılan arkeolojik kazılarda da görüldüğü gibi geleneksel Japon boyama rezerv uygulamalarında sıklıkla kullanılan tekstil malzemesi olmuştur. Günümüzdeki tekstil lif teknolojilerinin gelişimleri, boyarmadde çeşitliliğinin artması bizlere bu alandaki çalışmalarda çeşitlilik kazandırıyor.

“Japon boyama ve dokumada iki ana çeşit malzeme kullanılmıştır. Sentetik lifler Japonya’da ilk 1884 yıllarında kullanılmaya başlanmıştır. Daha sonraları ise doğal liflerden türemiş bitki liflerinden kağıt dut ,mor salkım, Japon ıhlamuru, rami, hayvansal lif olarak ta yün ve ipeği kullanılmaya başlanmıştır. İpeğin 3. asırda Çin’den getirildiği söylenir, bununla birlikte ipek böcekçiliği ile ilgili ileri teknikler ve boyama, dokuma teknikleri Asya’dan gelen göçmenler tarafından 5.- 6.yüzyıllarda getirilmiştir. Japonya’da 16. yüzyıla kadar kullanılan temel lifler ipek ve Ramidir. 16.yüzyılın sonlarında o zaman kadar yurt dışından getirilen pamuğun Japonya’da yetiştirilmeye başlanmasıyla pamuk günlük giysi yapımında kullanılmaya başlamıştır.”⁹

Hokkaidonun yerli halkı olan Ainular, Ohyo (Bu bir nevi karaağaç cinsidir). kabuğundan yapılan bir iplik kullanmışlardır. Okinawa’da da Basho (Japon muz) lifleri sıklıkla kullanılmıştır. Japon kağıdı olan **Washi** den yapılmış tekstil ipliklerinin

⁹ Kaynakça:<http://www.nihon-kogeikai.com/TEBIKI-E/2.html4/2008>

ipek rami ve pamuk ile birlikte kullanılmış olduğunu da biliyoruz. Kağıt lifinden yapılan elbiselerde kağıdın kendisi boyanmıştır.

Geleneksel olarak Japon rezerv tekniği uygulamalarında Protein esaslı liflerde (**İpek Tussah, Yün**),ve protein içeren selüloz liflerde (**Pamuk, Keten, Rami** vb) boyama kalitesinin yüksekliği, ve katlanıp bağlanıp büzüldükten sonra yapılan boyamada kumaşın üç boyutluluğunu koruması açısından bu lifler tercih edilmesinin yanı sıra günümüzdeki lif ve boya teknolojisinin gelişimi bu tekniğin uygulanış malzemesine çeşitlilik getirmiştir. Tekstil liflerinin fiziksel, mekanik ve kimyasal özellikleri bu liflerden üretilen ipliğin, dokunan kumaşın veya örgü yüzeyinin özelliklerini belirleyen en önemli faktörlerin başında gelir

Temelde lifler doğal veya yapay olmaları kökenine dayanan bir sistem ile iki ana grupta sınıflandırılır. Doğal lifler tamamen doğadan elde edilen grubu oluşturur ve kaynağına göre hayvansal, bitkisel ve mineral lifler olmak üzere üç alt grupta toplanır.

Japon boyama ve dokuma olgusu deniz aşırı etkilerin altında gelişmiştir. Zui (581-618) ve Tang 618 bunların başına Çin hanedanının Sui ve Tang dönemleri Japonya'yı Asuka (552-646) Hakuho (646-710) ,ve Nara (710-794) dönemlerinde etkilemiştir. Çin'deki ve Güneydoğu Asya'daki Ming (1368-1644) dönemi Muromachi 81336-1573) Momayama (1573-1615) dönemlerin ile batıdaki gelişmelerde aynı şekilde Meiji dönemini etkilemiş bulunmaktadır.

Başka bir deyişle boyama ve dokuma kültürleri giyim kültürünün bir parçası olduğundan ve bu kültürde doğal ve iklimsel koşullarla bütünleştiğinden Japonya kendisini çevreleyen denizler sayesinde diğer ülkelerin işgalinden kurtularak kendisine has orijinal ve ileri bir tekstil kültürünü benimsemeye olanak bulabilmiştir.

1.1.1. Doğal Lifler

“ Doğada meydana gelmiş, yeterli incelik, uzunluk ve dayanıklılığa sahip, yumuşak, eğilmeye, sarılmaya ve katlanmaya elverişli olan tüm lifler doğal lif olarak tanımlanır.”¹⁰

¹⁰ Elvan Anmaç, “**Tekstilde Kullanılan Lifler**”Dokuz Eylül Yayınları, İzmir, 2004, S,23

Doğal lifler tamamen doğadan elde edilen grubu oluşturur ve kaynağına göre hayvansal, bitkisel ve mineral lifler olmak üzere c alt grupta toplanır:

Doğal lifler isminden de anlaşılacağı üzere tabiatta hazır halde bulunurlar. Kendi aralarında da temin edildikleri kaynaklara göre 2 grupta toplanırlar.

Protein esaslı bitkisel Lifler: **Pamuk, Keten, Kenevir, Rami Jüt, Manila keneviri(abaka), Sisal Bambu, Coco, Basho** vs.

Protein esaslı hayvansal lifler : **İpek, Tussah, Yn** dr.

1.1.1.1. Doğal Bitkisel Lifler

Bitkilerden edilen liflerdir. Bitkilerinin yapıtaşının selüloz olması nedeniyle bitkisel elyafa selülozik elyaf da denir. Bitkilerden elde edilen ve doğrudan tekstil hammaddesi olarak kullanılabilen lifler bu sınıfta yer alır, bu grubun yapı taşı olan selülozun özellikleri, bitkisel liflerin özelliklerinin daha iyi kavranabilmesi için önemlidir. Bitkisel lifler yapılarında % 60-90 oranında selüloz içerdiklerinden bunlara “**selülozik elyaf** “ da denir. Bitkilerden elde edilen bu lifler , bitki üzerinde buldukları yerlere göre ayrıca sınıflandırılırlar.

Bu lifler bitki tohumunun üzerinde bulunur, bunlar da tek bir lifik ve bir tek hücreden ibarettir. Bu bakımdan “ tek hücreli elyaf ” olarak da isimlendirilir. **Pamuk ve kapok** bu tip elyaflardandır.

Bitki gövdesinden elde edilen elyaf basit elyaf olarak da anılır. Bir tek lif birkaç bitki hücresinden oluşmuş bir demettir. Bu yüzden “ ok hücreli elyaf ” da denilir. **Keten, kenevir, jt ve rami** bu gurubun örneklerindedir.

Bitki yaprağından elde edilen elyaflar geniş yapraklı tropikal bitkilerden elde edilir. **Sisal, kendir, Manila keneviri (abaka) palmiye, bambu, ananas, yukka** ve **Yeni Zelanda keteni** de bunlara örnektir.Japonya’da erken dönem tekstillerinde bu liflerin kullanıldığını görüyoruz.

Bitki meyvesinden elde edilen elyaf. rnek : Hindistan cevizi meyvesinden **koko** elyafı elde edilir.

1.1.1.1.1. Pamuk

Tekstil maddesi olarak kullanılan birçok lif vardır. Ucuz olması ve çok üretilebilmesi, üretim kolaylığı bakımından çok eski dönemlerden beri Doğuda ve Orta Doğuda birinci derece tekstil maddesi olarak kullanılan pamuk lifinden üretilmiş kumaşları estetik bakımından daha güzel ve zevkli hale getirmek için çeşitli boyama teknikleri ile renklendirilmiştir. Japon rezerv boyama teknikleri içinde pamuk lif özelliği bakımından oldukça uygundur. İpeğin pahalı olmasından dolayı Japon halkının alt kesimi pamuğu yoğun olarak giysilerinde kullanmıştır.

5000 yıldır dünyanın en fazla kullanılan elyafı olan pamuğun M.Ö. 3000 yılına ait Hindu mezarlarında materyal örneklerine rastlanmıştır. Hindistan M.Ö. 1500 ve M.S. 1500 yılları arasında dünyanın pamuk endüstri merkezi idi. M.S. 800 yıllarında pamuk Hindistan'dan, Çin ve Japonya'ya geçmiştir. 1271 yılında Marco Polo tarafından Avrupa'ya getirilmiştir.

Pamuk ipliği üretim kademelerini ve bunun sonucunda oluşan ipliği etkileyen bazı parametreler sıralandığında

- 1) Lif uzunluğu
- 2) Lif inceliği
- 3) Lif mukavemeti
- 4) Lif olgunluğu
- 5) Yabancı madde miktarı
- 6) Lifi kırıklığı
- 7) Lifi rengi
- 8) Lifi yumuşaklık ve sertlik derecesi

Bu etmenlerden ilk beş tanesi iplik üretiminde hayati önem taşımakla birlikte diğer etmenler de üretilen ipliğin kalitesini etkilemektedir. Pamuk inceliği ve uzunluğu arasında doğru orantı vardır. Lif uzadıkça incilir, elastikiyeti ve mukavemeti artar. Pamuk lifinde selüloz miktarı arttıkça kalitesi ve nem çekme özelliği yükselir. Pamuğun inceliği, nem çekme ve mukavemet özelliği Japonya da yapılan rezerv boyama teknikleri için yapılan işin kalitesini artırıcı özellikleridir.

1.1.1.1.2. Keten

Keten ilk çağlardan beri yerleşik toplumlarca bilinir. Keten elyafı bitkinin sapından elde edilir. Tarih öncesi devirlere ait ketenden yapılmış materyallere, İsviçre'nin göl kıyılarındaki yerleşim bölgelerinde ve eski Mısır mezarlarında rastlanmıştır. Japonya'da da ipek ve pamuktan sonra en çok kullanılan lif olma özelliğini korur.

Bu bitki tohumu ve lifi için yetiştirilir. Tohumundan bezir yağı olarak bildiğimiz boyacılıkta kullanılan yağ elde edilir. Tohumlarından geriye kalan küspe hayvan yemi olarak değerlendirilir. 55-90 cm uzunluğundaki elyaflar parlak, sağlam, dayanıklı, değişik kalınlıkta açık sarı veya gümüşü renktedir.

Bu bitkinin hasadı kesilmeden topraktan elle yolunarak yapılır. Bitki sapındaki elyaf demetçiklerini zedelemekten çıkarmak için saplar çürütülür. Çürütülen saplar kurutulur. Sert kısımlar kırılır, kırılan odunsu parçalar sıyrılır, taranarak elyaf demetleri temizlenir ve iplik yapımına hazırlanır. Mukavemetlidir, kaynar su, güneş ve deterjandan etkilenmez elastikiyeti azdır. Tabii bir parlaklığı vardır. Çabuk buruşur, nem çekme özelliği pamuktan oldukça iyidir nemi taşıdığı halde bile kuru hissi verir, soğuk bir tutumu vardır, rengi sarımtırak beyaz renkte hafif mavimsidir, iyi kasarlanmış ise rengi kar gibi beyazdır. Ketenin ince ve uzun olanı tercih edilir.

Lif uzunlukları ve kalınlıkları bitkinin boyuna ve yetiştirme şartlarına göre değişir. "Bir tek lif birbirine yapışık birçok hücreden ibarettir, bu nedenle keten lifleri uzunlamasına kolayca ayrılır. Keten liflerinin esnekliği az olduğundan çabuk buruşur. Yüzeyin düzgün oluşundan dolayı parlaktır."¹¹ Genellikle serin tutması açısından yazlık dış giyimde kullanılır. Gömlek, ceket, ev tekstilinde , kaliteli kağıt yapımında vb kullanılır.

Temelde lifler doğal veya yapay olmaları kökenine dayanan bir sistem ile iki ana grupta sınıflandırılır.

¹¹.İnci,Başer, "Tekstil Teknolojisi " Marmara Üniversitesi, Tekstil Eğitim Fakültesi."Üniversite yayınları, İstanbul, 1998.s.108

1.1.1.1.3. Kenevir (Kendir)



Resim 2 :Doğal kenevir lifi

Kendir adı ile de bilinen bir tekstil bitkisidir. Ekiminden 120 -140 gün sonra hasadı yapılır. Ketende olduğu gibi lif hücreleri, kabuk kısmında demetler halindedir. Lif üretimi ketende olduğu gibi çürütme, dövme ve taraklama işlemleri ile gerçekleştirilir. Lif uzunluğu 40-50 mm.dir. Parlak sarı veya esmer renklidir. Kenevir devlet kontrolünde üretilir; çünkü dişi kenevirde esrar adı verilen uyuşturucu bir madde salgısı vardır.

1.1.1.1.4. Jüt



Resimler 3-4-5-6-:Jüt bitkisinin toplanması, asılıp kurutulması ve lifi

“ Jüt tüm tekstil lifleri içinde en ucuz olanıdır ve pamuktan sonra en fazla üretilen bitkisel lif olma özelliğine sahiptir. Bitki nemli, sıcak ve yağışın bol olduğu tropik ve subtropik iklimlerde yetişir.”¹²

Jütün gövdesinde lif hücreleri demetler halinde bulunur. Jüt üretimi, çürütme yöntemiyle yapılır. Çürütme sonunda lif demetleri gövdeden elle soyularak ayrılır. Elde edilen liflerin boyu 18-25 cm dir. İlk elde edildiğinde açık sarı olan lifler zaman geç tikçe açık kahverengiye döner. Esnekliği azdır, dayanıklılığı keten ve kenevirden daha düşüktür. Jüt genellikle ip, sicim, örtü kumaş yapımında kullanılır.

1.1.1.1.5. Rami



Resim 7-8:-Rami bitkisi ve lifi

Kaynakça: <https://.../comersus/store/catalog/Ramie.jpg>

Bitkilerin yaprakları sararmaya başladığında hasadı yapılır. Bitki henüz yaşken kabuk kısımları bir bıçak yardımıyla sıyrılarak elle veya makinelerle temizlenir. Üzerindeki zambın uzaklaştırılması için çürütme işlemi uygulanır. Kimyasal maddelerle veya mikroorganizmalarla zambın giderme işlemi yapılır. Lifler yumuşayarak daha iyi eğrilebilir hale gelir. Japonya’da yerel giyim eşyalarında ilk kullanılan tekstil liflerinin arasındadır. İpek ve pamuk karışımları Japonya’da hala kullanılmaktadır.

¹² Y.a.g.e., S,74

1.1.1.1.6. Sisal

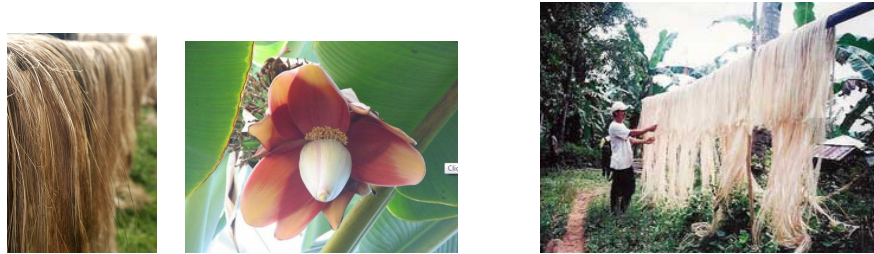


Resim 9- 10 :Sisal bitkisi, kurutulması,lifi

Sıcak ve nemli iklimde yetişir.Yapraktan elde edilen lif sınıfından en fazla sisal dan lif üretilir. Bitki 7-8 yaşına geldiğinde lif üretimi için kullanılır. Uzun, etli ve kın şeklindeki yaprakların % 80-85 sudur. Taze yapraktan çürütme yöntemiyle %3-4-kadar lif elde edilebilir. Bir bitkiden 15-20 yıl boyunca ürün alınabilir.

Sisal lifleri birbirleri ile yapışık halde bulunan hücre demetleri şeklindedir. Liflerin boyu 1 metreye kadar ulaşır. Rengi beyazdan sarı, kahveye kadar gider. Lifte küçük gözenekler olduğundan nem çekme özelliği fazladır. Sağlamlığı ve tuzlu suya karşı dayanıklılığı oldukça fazladır. Aynı zamanda diğer kaba liflere göre esnekliği iyidir.

1.1.1.1.7. Manila Keneviri



Resim 11-12-13 : Manila kenevirinin toplanması, kurutulması ve lif

Hurma ağacına benzeyen ve 8-20 yıl yaşayan bir tropikal bitkidir. Yaprak kınları içindeki lifler, demetler halinde bulunur. Yapraklar, bitki çiçeklenmeye başladığında hasat edilir. Yaprak kınından lifli kısımlar sıyırma ile ayrılır, daha sonra güneşte kurutulur. Beyazdan kahverengiye kadar giden renklerde parlak ve sağlam lifler elde

edilir. Bu lifler sağlamlığı ve nem çekme özelliğinin azlığı sebebi ile yelken bezlerinde kaba dokuma kumaşlarda kullanılır.

1.1.1.1.8. Bambu



Resim 14-15-16 :Bambu bitkisi, yumşatılıp liflerden ayrıştırılması,lifi
Kaynakça : www.amazingteesandmore.com/ 9/2008

Bambu 21 yüzyıl elyafıdır. Uzak doğunun bambu ormanlarından toplanan bambu kamışları hamur haline getirilip, daha sonra liflere ayrıştırılır ve kasarlanır. Elde edilen lif, başka bir selülozik elyafın veremediği doğallığı, yumuşaklığı ve serinliği vermektedir. Bu özellikler bambu lifinin ipek ve kaşmirle mukayese olmasına neden olmaktadır. Anti bakteriyel, doğa dostu olan liflerle dokunmuş bu kumaşlara mercerize işlemi gerektirmez. Tüm bitkisel ve selülozik elyaflarla aynı boyayı alır, yazın terleme ve koku yapmaz. Erkek, bayan iç giyimlerinde çorap,battaniye havlu tıbbi giyimlerde kullanılmaktadır.Japonya'da bu lif farklı lif'lerle karıştırılarak kullanılmaktadır.

1.1.1.1.9. Koko



Resim 17 : Koko lifi

Kaynakça : www.finch-tr.com 3/2009

Hindistan cevizi meyvesinin üstünü örten lifli tabakadan elde edilir. Üretimi için Hindistan cevizi kabukları nehirlerde 6-12 ay bekletilir. Bu süre içinde kabuklardaki çamurlar gider; odunsu hücreleri liflere bağlayan yapışkan madde bozulur ve lifler birbirinden ayrılacak hale gelir. Bu kabuklar kurutulur ve odun tokmaklarla dövülür. Sonra temizlenerek kaba, ince ve kısa lifler sınıflandırılarak ayrılır. Açıktan koyuya doğru renklerde, sert fakat esnekliği fazla olan lifler elde edilir. Suya karşı dayanıklıdır. Koko lifleri iplik haline getirilip parlak renkli koko hasırlarının yapımında ve karışım olarak kullanılır.

1.1.1.1.10. Basho-fu (Muz ağacının yaprağı) lifi

“Bosho-fu dan yapılmış Okinawa'nın meşhur tekstilleri, kayıtlara göre 13. 15. yüzyıldan bu yana hala kullanılmaktadır. Okinawa'nın iklim şartlarına uygun olan Bashodan yapılan tekstiller çok hafiftir. Lif haline gelme süreci oldukça zahmetlidir. Muz ağacı yaprakları el ile dilimlenir bu dilimlenmiş yapraklar kaynar suda birkaç kez kaynatılır, ve bambu makasları ile kötü bölümleri temizlenir ve elle çok ince hale getirilir. Lifi kaynatmanın önemi lifin daha yumuşak olmasını sağlamak ve boya alımını kolaylaştırmak içindir”¹³



Resim 18-19-20::Muz bitkisi,yapraklarının ayrıştırılması, lifi

Kaynakça : www.swicofil.com/

¹³ www.wonder-okinawa.jp/010/eng/006/index.html - 13k güncelleme 5/2009

Muz lifleri Japonyada geleneksel tekstil ürünlerinde ve özellikle kasuri yapımında yaygın olarak kullanılmıştır.

1.1.1.2. Doğal Protein Esaslı Hayvansal Lifler

Hayvansal lifler, protein bazlı (yün ve kıllar: koyun yünü, alpaka, deve, kaşmir, moher, lama, at kılı, inek kılı), hayvan kürkleri (tavşan, vizon, misk ve sansar) veya böcek bazlı salgı (ipek böceği, örümcek ağı) lif türleridir.

1.1.1.2.1. Yün

“ Yün diğer liflerin hiçbirinde aynı ölçüde bulunmayan incelik, uzunluk, elastikiyet ve kıvrım gibi özellikleri yanında ,ısıyı iyi tutma , fazla rutubet alma, az ıslanırılık ve keçeleşme yeteneği gibi üstün giyim fizyolojisi gösteren ve vücut-çevre ilişkilerini en iyi şekilde ayarlayan değerli bir dokuma maddesidir.”¹⁴

1.1.1.2.2. İpek

Tarihi kayıtlara göre, ipek ilk defa Bombyx Mori adlı ipek böceğinin salgısından elde edilen bu lif Çin’de bulunmuştur. “ Çin hikayelerine göre M.Ö.2640 lı yıllarda Çin İmparatoriçesi Si Ling Shi bahçesinde koza ören ipek böceklerini yakından incelemeye başlamış, birçok denemeden sonra kozadan ipek lifini çekmeyi başarmıştır. Hizmetkarına emir vererek ipek liflerinden çok güzel kumaşlar dokutmuştur. Bu tarihten itibaren onun çabalarıyla Çin ,ipekli kumaş üretiminde yaklaşık olarak 3000 yıl tek sahibi olmuştur. ”¹⁵ M.Ö 206’da başlayan Heian Hanedanı dönemlerinde, daha önce pek önemli olmayan ipek, ülkenin gelir kaynağı haline gelerek uygarlığın önemli simgelerinden biri olmuştur. İpek, değerli bir madde olduğu anlaşıldıktan sonra para birimi olarak da kullanılmıştır. Devletin ödemelerinde ve yapılan hizmete karşılık ödül olarak verilen ipek, tıpkı altın gibi saklanmış ve gittikçe değer kazanmıştır. Başka ülkelerle Çin arasındaki anlaşmalar ipekle çözüm bulmuştur. O dönemde dünya ticaretinin dolaştığı tek kervan yolu olan "**İpek Yolu**" da adını, taşınan en değerli ticaret malı olan ipektan almıştır

¹⁴ Mustafa Harmancıoğlu, “ **Lif Teknolojisi** ” (Yün ve Deri Ürünü Diğer Lifler) Ege Üniversitesi Matbaası, İzmir, 1974, S,311

¹⁵ Julie Parker, **All About Silk** , Fabric Referans Series, Volume III, U.S.A.1997,S,92



Resim 21-22 :İpek böceklerinin koza yapması, kozadan liflerin ayrıştırılması
Kaynakça www.veterinerhekimiz.com: 4/2009

“ İpek lifleri kozaların renk, boyut, tutum, şekil ve lifin kalitesini etkileyecek diğer faktörlere göre sınıflandırılırlar. Ham ipek lifi incelendiğinde, ipek böceğinin iki büyük salgı bezinden çıkan ve esas lif kısmını oluşturan fibroin maddesi iki ayrı bölüm halinde görülür. Bunların etrafı ise yapıştırıcı özellikteki serisin ile çevrelenmiştir. Serisin life sert bir tutum, donuk bir görünüm ve sarımsı bir renk verir. Liften giderildiğinde lif daha parlak, yumuşak ve beyaz bir hal alır. İpek lifinin rengi gri beyazdan krem rengine kadar değişiklik gösterebilir. Doğal lifler arasında tek filament halde elde edilen ipek lifi kozadan koparılmadan 600m ye kadar lif çekebilir. Doğal lifler içinde mukavemeti en yüksek olan ipek 2.8 – 5.2 gr/ denye arasında mukavemeti değişir. Ancak ıslak haldeki mukavemeti kuru haldeki mukavemetine göre daha düşüktür. Bu liflerin nem tutma özelliği iyi olduğundan boya tutması ve renk parlaklığı oldukça iyidir. Terleme ürünlerde bozulmaya neden olur defalarca terlemeye maruz kalan ipek ürünler kullanıldıktan sonra hemen temizlenmez ise renklerinde solma meydana gelir. İpek liflerinin ısı iletme özelliği yavaş olduğu için sık dokunmuş ipek kumaşlar nispeten sıcak, ince ipek kumaşlar ise serin tutar.”¹⁶

Bu lifin iyi esnekliğe sahip olması ve yaylanma özelliğinden dolayı Japon boyama tekniği olan Shibori yapımına oldukça elverişlidir, bağlanıp, katlanıp büzülüp şekil verildikten sonra kırışıklığı çabuk düzelmez bu sebeple üç boyut elde edilmesi kolaydır.

İpek tekstil liflerinin en eskilerinden ve en pahalılarından. Bu sebeple tarihsel gelişim içinde aristokratların kullanmış olduğu kumaş lifi olarak her zaman yerini korumuştur.

¹⁶ Parker,A.g.e.,s.126

Çok bükümlü ipek ipliği Organsin adıyla tanınır. Ham ipek sert ve mattır. Pişirildikten sonra parlaklık yumuşaklık ve akıcılık kazanır. Anorganik liflerdir.

1.2. Japonya’da Tekstil Boyamacılığında Kullanılan Boyarmaddeler

Tekstil kumaşlarının çeşitli boyar maddelerle muamele edilerek kalıcı bir şekilde boyama dediğimiz renklendirilmesi işlemi çok eski tarihlerden beri uygulanmış gelmiştir. Eski dönemlerde kumaşları boyamak için insanların elinde sadece bitkilerden elde edilen öz sulardan başka malzeme yoktu.

Doğal boyalar, binlerce yıl boyunca bitkiler, hayvanlar ve minerallerden elde edildiler. İlkel topluluklarda boyama sanatı, bu işle uğraşanlara yüksek sosyal statüler kazandırmaktaydı. Göçebe toplumlarda boyama dahil aşiretin bütün sırayınlarını yönetmekle yükümlü büyücü rahipler de bundan nasiplerini almışlardı. Eski Çin’de ve Firavunlar döneminde Mısır’da kumaş boyaları üretildiği bilinmektedir. Fenikeliler ve Romalılarda zenginlerin en büyük tutkularından olan mor renk, Bizans Dönemi’nde yalnız imparatorluk ailesinin rengi oldu.

Göçebe kabilelerin ve yerleşik toplumların bu zengin renk mirası, 19. yüzyıl ortalarında sentetik boyaların icadına kadar dünyayı renklendirdi. Japonya hala geleneksel boyama tekniklerini tekstillerinde kullanmaya özen göstererek çevreci anlayışını ortaya koymaktadır.

1.2.1. Doğal Boyalar

İnsanoğlu var olduğu günden beri renklere karşı özel bir ilgi duymuştur. Sentetik boyarmaddelerin 1870’li yıllarda keşfine kadar ”doğal boyalar”adı verilen bitkisel ve hayvansal boyar maddelere ilgi devam etmiştir. 19. yüzyılda sentetik boyar madde delerin keşfi ile doğal boyalar ve dolayısıyla doğal boyamacılık yavaş yavaş önemini yitirmiştir. Doğal boyamanın uzun zaman alması zahmetli ve daha pahalı olmasının yanı sıra ürünleri daha kaliteli ve uzun ömürlü olmaktadır. Hiçbir doğal boya maddesi kesin renk vermez. Boya malzemesinin miktarına, kalitesine, eritkenine, yardımcı maddesine göre değişik renkler ve tonlar elde edilir. Renk, denenerek bulunur ve aynı tonu ikinci bir kez elde etmek imkânsızdır. Bu nedenle, doğal pigmentlerle gerçekleştirilen renklendirmelerde bir boyamadan bir diğerine ton farklılıkları kaçınılmazdır.

Doğal boyamada üç ana değişken olan boyanın kalitesi ve miktarı, suyun niteliği ve sıcaklığı, boyanacak malzemenin kazanda kalma süresi ipek, pamuk ve yünün kendilerine has özellikleri dikkate alınarak ayarlanmalıdır. Ancak bu bitkilerden elde edilen suların kimileri yıkanmaya ve ışığa dayanıklı renkler sağlarken kimilerinden iyi sonuçlar alınamamıştır.

Boyar maddeler uygulanışlarına göre veya kimyasal yapılarına göre sınıflandırılırlar. Boyar maddeler değişik lif tiplerine farklı affinite gösterdiklerinden bunların bazıları sadece bitkisel (**Selülozik**), bazıları ise yalnız hayvansal (**Protein**) lifleri için kullanılmaktadır. Lif cinslerinin gösterdikleri reaksiyonlara göre boyar maddeler değişmektedir.

1.2.1.1.Bitkisel Kökenli Boyarmaddeler (Kusaki-zome-Bitki Boyama)

Japonyada Heian and Asuka dönemlerinden beri bitkisel doğal boyama ile yapılmış (**kusaki-zome**) , 20 katlı giysiler dinsel seromonilerde giyilmiştir. Edo döneminde geleneksel yuzen kimonolarda doğal boyaların kullanıldığını görüyoruz. Japonyada doğal boyama tekniklerinin nesillerden nesillere geçişi ile zengin bir boyama tarihine sahip olunmuştur

Bitkisel boya , bitkinin yaprak, çiçek, kozalak, gövde kabukları ve kökleri gibi kısımlarından kimyasal bir işlem uygulanmadan veya az bir kimyasal işlem sonucu elde edilen boyalardır. Çiçekler, en olgun ve büyük duruma geldikleri zaman tohumlar olgunlaştıktan sonra, yapraklar, bitki çiçek açmaya başladığı zaman kabuklar, bitki yapraklarını döktükten sonraki dönemde kullanılır.

Boya bitkilerinin eldesinde kullanılan kısımları ile boyanacak madde ya doğrudan yada ilave bir madde katkısıyla boyanır. Bu olaya mordanlama adı verilir. Mordanlama kimyasal yada doğal olabilmektedir. Aynı bitkiden farklı mordan kullanılarak yüzlerce renk nüansları elde etmek mümkün olmaktadır.

- “ Duman ağacı, boyacı sumacı, sarı sumak (Gövde ve yapraklarından) **sarı, portakal ve kahverengi**
- Sakız ağacı, Meneç (Yaprak ve dallarından) **açık sarı renk**

- Papatyagillerden, yıldız çiçeği (Çiçeklerinden), Andız otu, Mayıs papatyası,solucan otu, Alman papatyası(Yaprak ve çiçeklerinden) **sarı tonları**
- Kanarya otu, (çiçeklerinden) **sarı ve yeşil renk**
- Hanımeliğillerden,Mürver ağacı (olgun meyvelerinden)kahverengi ile mor arası renkler ,(Yapraklarından) **kirli sarı ve hardal rengi**
- Servigillerden,cüce ardıç,adi ardıç (yapraklarından) **yeşil tonları**
- Ebegümecigillerden, ebegümeçi (yapraklarından) **yeşil renk**
- Fundagillerden, beyaz çiçekli funda (dal ve yapraklarından)
- Baklagillerden, Meyan (yapraklarından),
- Ballıbabagillerden, adaçayı (yaprak ve gövdesinden),
- Dutgillerden,Dut (yapraklarından) **sarı renk**
- Gelincikgillerden, Gelincik (çiçeklerinden) **kurşuni renk**, Haşhaş (çiçeklerinden) **eflatun renk**
- Şekerciboyasıgiller, Amerikan şekerciboyası (meyvelerinden) **sarı ve kırmızı renk**
- Çınargillerden,Doğu çınarı (kabuklarından) **kırmızı renk**
- Gülgillerden,kayısı(yapraklarından)**limon sarısı**, Şeftali(Yapraklarından)**sarımsı yeşil renk**,
- Armut,(yapraklarından) **kahverengi**,
- Böğürtlen (genç dallarından)**sarı, haki, siyaha yakın gri**, (meyvelerinden) **yeşilimsi kahverengi**
- İhlamurgiller,ıhlamur(kabuklarından)**kahverengi**,
- Zencefilgillerden,zerdeçöp,zerdecal (dallarından)**sarı ve tonları** ¹⁷

Portakal rengini Kan otu-Sassafras verir.

Türk Kırmızısı adıyla da anılan kök boya eritkenine bağlı olarak, **kırmızı**, **pembe** ve **koyu yeşil**, sakızlık çalısı olarak da tanınan safran, **filizi**, **kahverengi** ve **nefti**, sofora , **kahverengi** ve **limon küfü** renklerini vermektedir.

“Yünler, **sarı**, **gri**, **siyah** renklere nane , **yeşil** renge asma yapraklarından elde edilen boyalarla kavuşmaktadır. Nar kabuğundan **koyu kahverengi** ve kanarya

¹⁷ Ekoloji dergisi, **Doğal Boya Eldesinde Kullanılan Bazı Bitkiler**,Ekim- Kasım- Aralık, , Sayı.5 1992, İstanbul, s. 14 -17

sarısı, sütleğenden **külrengi** ve **koyu yeşil**, kekik yaprakları'ndan **bej** ve **gri**, papatya çiçekleri'nden **kanarya sarısı** ve **kahverengi**, cevizin kök, kabuk ve yapraklarından **kahverengi**, soğan kabuklarından **krem** ve **açık kahverengi**, ayva yapraklarından **pembe** ve **bej tonları**, şeftali yapraklarından **fıstıkî yeşil**, çivit dal ve yapraklarından **mavi**, fındık yapraklarından **kırmızı** renkler elde edilmektedir. Meşe palamudu meyveleri **krem** ve **kahverengi**, hünnapgillerden olan cehrinin meyveleri ise **bej**, **fıstık yeşili** ve **tarçın** renklerini vermektedir.

1.2.1.1.1. İndigo boyama

Geleneksel shibori, katazome, kasuri boyamalarda da görüldüğü gibi İndigo boyama tarihsel süreç içinde çok eski tarihlerden bu yana her türlü renklendirmelerde ana madde olmuştur. Günümüzde de artistik tasarımlarda etnik özgünlüğü sağlamak için birçok sanatçı indigo boyaları, mordanlı ve doğal boyaları kullanmaktadır.

Mordanlama yönteminin geliştirilmesinden önce bilinen boyar maddeler arasında “Murex” ve “Purpura” adlı kabuklu deniz hayvanları ile “İndigo (Çivit)” bitkisi de vardı. İndigo boyar maddesinin kullanılmasının M.Ö. 3000 yıllarına dayandığı, **murex** ve **purpura**'nın da yine çok eski zamanlarda boyar madde olarak kullanıldığı bilinmektedir.



Resim 23 :İndigo bitkisi, ve indigo ile boyanmış kumaş

Kaynakça: www.popculturepost.com,11/2008

İndigo boyasının tıpkı şarap yapımında olduğu gibi kompleks bir fermantasyon işleminden geçirilmesi gerekmektedir. Japonya'da indigo boyası ile

renklendirilmiş kumaşlara bu kadar talep olmasından dolayı bu işler, kaynatma işlemini yaklaşık 3 metre derinliğinde ve 1.5 metre genişliğinde fıçılarda yapan uzmanlar tarafından gerçekleştirilmektedir. Bu fıçılar zemine kurulur böylece kaynamanın fermante olması için gereken doğru ısıya ulaşmakla beraber doğru kıvam ve renklerin de elde edilmesi sağlanır. Bir boyacının genelde açıktan koyuya tonları elde etmek için en az 10 fıçası bulunur. Müşteriler kendi baskılı kumaşlarını getirdikleri zaman istedikleri tonu belirlerler ve boyacı da daha sonra kumaşa doğru fıçıdaki boyayı emdirir.

1.2.1.2. Hayvansal Kökenli Boyarmaddeler

Doğal boya imalatında kullanılan yukarıdaki bitkiler dışında hayvansal kaynaklı boyalar da mevcuttur. Hayvanlardan elde edilen boyarmaddelerin, denizlerdeki kabuklu hayvan türlerinden ve böceklerden olmak üzere iki temel çeşidi vardır. Kırmızı ve mor tonlarını elde etmede kullanılan bu boyarmaddeler özellikle, yün ve ipek gibi hayvansal kökenli elyaflarda başarılı sonuçlar verir. Mor rengin kaynağı Akdeniz kıyılarından ve Marmara denizinden toplanan, eski dönemlerde Pegia veya Purpura olarak bilinen Murex Trunculus ve M. Brandaris isimli deniz hayvanıdır. Bu hayvanlardan elde edilen boyarmaddede İndigodur.

Kırmızı boyarmaddelerin temelini oluşturan pek çok böcek içinden önem kazanmış olanlar. **Lak böceği, Amerikan Cochenille, Vordan Karmir, Kermes** ve **Polanya cechinealidir**



Resim 24-25 :Kırmızı rengi veren Vordan Karmir, Cochenille böcekleri

Kermes kırmızısı Böcek boyar maddelerin en önemlilerinden biridir. Hindistan ve Çin'de yaşayan deve ve fillerin bağırsaklarında oluşan Hint Sarısı isimli

boya artırılarak pamuklu ve yünülerin boyanmasında kullanılmaktadır. Cochenille adıyla anılan bir bitkinin üzerinde yaşayan bir böcekten karmen kırmızısı elde edilmektedir.

“Bir maddenin tekstil endüstrisinde renklendirici olarak kullanılabilmesi için boyanın lif üzerinde renkli bir madde olarak kalabilmesi, boyama işleminin gerçekleşebilmesi için suda çözünürlüğünün olması, boyama sonrası lif ile boyarmadde moleküllerinin birbirine bağlanmasının yüksek olması gerekmektedir. Boyarmadde her türlü etkiye karşı dirençli olmalı, renk haslıkları olmalıdır.”¹⁸
Boyama işlemi için ilk adım kullanılacak kumaşa hangi boyarmaddenin uygun olduğudur.

1.2.1.3.Madensel Boyarmaddeler

Doğal boyarmaddelerden olan madensel boyarmaddelere; toprak boyarmaddeler yada mineral boyarmaddeler adı da verilmektedir.

“ Mineral aleminden elde edilen krom sarısı, doğal Zencefre, shcweinfurt yeşili (bakır arsenit), ultramarin vs pigment boyarmaddeleri olarak elyafa karşı bir afinite göstermediklerinden ancak yumurta akı gibi bir bağlayıcı madde yardımı ve baskı yolu ile elyafa fiske edilebiliyordu. Boyama maksadı ile krom sarısı ve Berlin mavisi gibi mineral boyarmaddeler kimyasal bir reaksiyonla elyaf üzerinde de oluşturuluyordu. Bu gün bile kahve, olive ve haki renk boyamalar eldesi için tekstil malzemesi krom ve demir tuzları ile empregne edilir, buharlanır ve kalevi banyoda metal oksitleri elyaf üzerine çöktürülür. Renk tonu ise kullanılan metal tuzlarının karışım oranına bağlıdır. Çadırılık bezler, tenteler ve brandalıkların boyanması için elverişlidir.”¹⁹

1.2.2. Boyarmaddelerin Boyadıkları Lif Sınıfları

*“Asit boyarmaddeler
Bazik boyarmaddeler*

*Protein esaslı doğal lifleri, poliamid lifleri
Selülozik esaslı doğal lifleri,
Protein esaslı doğal lifleri, akril elyaf*

¹⁸ İnci Başer , **Tekstil teknolojisi** .Marmara Üniversitesi, Tekstil Eğitim Fakültesi.” İstanbul ;1998,s, 229

¹⁹.Y.a.g.e.,s.153

<i>Direkt boyarmaddeler</i>	<i>Selülozik esaslı doğal lifleri</i>
<i>Azoik boyarmaddeler</i>	<i>Selülozik, protein, esaslı doğal lifler ve polyester</i>
<i>Metal kompleks boyarmaddeler</i>	<i>Protein esaslı doğal lifleri</i>
<i>Reaktif boyarmaddeler</i>	<i>Selülozik, protein esaslı doğal lifler,</i>
<i>Küp boyarmaddeler</i>	<i>Selülozik esaslı doğal lifler, Polyester</i>
<i>lifleri</i>	
<i>Kükürt boyarmaddeler</i>	<i>Selülozik esaslı doğal lifler</i>
<i>Pigmentler</i>	<i>Tüm lifleri”²⁰</i>

Uygun boyarmadde ve lif seçiminden sonra boyama yöntemi seçilmelidir. Banyo hazırlanmasındaki su miktarı, banyo oranı, kumaşın ağırlığı, boyarmaddenin yoğunluğunun seçimi kaliteli renk haslıkları için çok önemlidir.

Kumaş boyama yapılmadan önce mutlaka lif üzerinde bulunan doğal maddelerden arındırılması gerekir. Bu iyi bir boya kalitesi elde etmek için çok önemlidir. Kumaş 40’– 60’ derecede sabunlu ılık suda, 4 saatten az olmamak üzere bekletilir. Daha sonra iyice çalkalanıp boyama yapılmalıdır. Boyama reçetelerinde % x olarak verilen ifadeler kumaşın ağırlığı anlamındadır. Doğal boyalar ya “Sağlamlaştırıcı” ya da “Birleştirici”dir. Doğada hayvansal ve bitkisel lifleri doğrudan hiçbir aracıya ihtiyaç duymadan boyama yeteneğine sahip boyar madde sayısı oldukça azdır.”

1.2.3.Boyama İşleminin Kusursuz Olabilmesi İçin Kullanılan Maddeler.

Mordanlar: Liflerin emme kabiliyetini arttıran, boyanın lifler üzerinde tutunmasını sağlayan şap, soda, sodyum sülfat, sodyum karbonat, bakır sülfat, alüminyum sülfat gibi maddelerdir. Bunlar aynı zamanda boyaların tonlarına da etki ederler.

Eritkenler: Boyaların, içlerinde eridiği maddelerdir.Özellikle suda eriyen boyalar için suyun kireçsiz ve demirsiz olması gerekir.

Yardımcı Maddeler: Boyanın parlak ve dayanıklı olması için kullanılan asit, baz ve tuzlardır.”²¹

²⁰ A.g.e, s, 243

²¹Kaynakça: <http://www.motiftr.com>

1.2.4. K p Boya (Vat Dye)

Tarihsel bilgi olarak bu boyamanın büyük tahta kaplar içinde yapıldığı söylenir.²² Bu boyalar suda  z nmediği için indirgeme veya redüksiyon denilen kimyevi bir olay ile lif boyanın içinde bekleterek nüfuz etmesi sağlanır. K pleme işlemi ortalama 50'C de yapılır

K p Boya Re etesini

% X Boyarmadde

10-25 g/l sodyum ditiyonit

24-50 ml/l sodyumhidroksit

10-20 g/l tuz'²³

1.2.5. Mordan Boyalar

“Mordanlı boyalar “ denilen gurubu oluşturan maddeler değişik kökenli liflere karşı ilgileri olmayan ancak mordan adı ile bilinen  c nc  bir kimyasalın yardımıyla lif üzerine sabitle ebilen boyar maddelerdir. Mordanlar y n, ipek ve bitkisel liflerin boyanmasında liflerin hem renk haslıklarını sağlamak, hem de aynı boyarmaddelerden değişik renkler elde etmek için kullanılmaktadır.  nk  mordan niteliği olan maddelerin her biri, aynı boyar maddeyle, birbirinden farklı renk verir.

Tarihte kullanılan başlıca mordan Potasyom aliminyum sülfat yani  aptı. Pamuk liflerinin mordanlanması için ise tanen içeren maddeler; mazı, meşe palamudu ve sumak yaprakları kullanılırdı. Krom tuzlarının kullanılması yaklaşık 1850' lere rastlar. Çok iyi haslık sağlaması sebebiyle krom tuzlarının kullanımı giderek yaygınlaşmaktadır.

Mordanlama belli  l de mordanla lifin bir arada kaynatılması yoluyla gerçekleştirilmektedir. Ayrı mordan maddesiyle mordanlanmış liflerin aynı boyar madde içine atılıp bir arada kaynatılması değişik renkler elde edilmesi olanaklıdır. Kullanılan mordanların miktarının elde edilen renk üzerinde büyük etkisi olmaktadır.

²² Başer, A.g.e. s, 270

²³ Y.a.g.e.,s. 272

En çok kullanılan mordan maddeleri Şap, Krom, Saçıkıbrıs, Göztaşı, Kalay klorürdür. Pamuklu liflerin mordanı Tanendir. Bu tanen ya kimyasal tanen (tanik asit) yada doğal olarak tanen içeren Sumak, Mazı gibi bitkilerden elde edilmektedir.”²⁴

1.2.6. Asit Boyalar

Asidik ortamda boya yapan boyarmaddelerdir. Bu boyalar ipek, yün, tiftik gibi protein liflerine iyonik bağlarla bağlanırlar. Boya banyosu boyarmadde içermeksizin hazırlanır 30'-40'c ısıtılmış banyoya kumaş konur ve bu sıcaklıkta 10-20 dakika kumaş ıslatılır ve asitlendirilir. Daha sonra kumaş banyodan çıkartılır, önceden çözündürülmüş boyarmadde banyoya eklenir ve sıcaklık yavaş yavaş artırılarak kumaş bu banyoda 45 dakika bekletilir. Banyo renksizleşirse tüm boya lif tarafından absorbe edildiği anlaşılır ve banyo işlemine son verilir. Renk tutturma işlemine kaynama sırasında boyarmaddeler eklenerek yapılır.

Asit Boya Reçetesi

” Banyo pH 2-3 olduğu ortam

% x Boyarmadde

% 2-4 Sülfürik asit

10-20 Glauber tuzu (Sodyum sülfat + 10 mol kristal suya)”²⁵

1.2.7. Azoik Boya (Naftol)

Naftol boya selülozik tüm lifleri boyamak için elverişlidir. Ayrıca İpek için de kullanılır. Bu boyalar hazır olup Naftol denilen kimyevi bir madde ile diazonyum denilen diazonyum tuzu ile diğer kimyevi maddelerin elyaf üzerine birleştirilmesi suretiyle oluşur. Azoik boyarmaddeler ışık ve yıkama haslıkları yüksek boyarmaddelerdir. Bu nedenle dikiş ve nakış ipliklerinin boyanmasında kullanılır.

1.2.8. Pigment Boya

Pigment boya tekstil materyalinin renklendirilmesinde organik ve inorganik pigmentler kullanılır. Bu boyar maddeler birbirleriyle her oranda karışabilirler. Pigment boyaların içinde bulunan pigmentler suda, gaz yağında ve beyaz alkolde

²⁴ Kate, Wells, **Fabric Dyeing and Printing**, Conran Octopus Ltd, England, (March 10, 2000), s, 51

²⁵ Y.a.g.e., s. 251

özünmezler. Bu boyar maddeler tekstil elyafına binder ve katalizörle birlikte uygulanırlar. Yüksek ışık haslıklarına sahiptirler fakat sürtünme haslıkları düşüktür.

Günümüzde hızla yaygınlaşan pigment boyama ekolojik olması, işlemin kolaylığı ve maliyetinin ucuzluğu sebebi ile tercih edilmektedir.

1.2.9. Reaktif Boyalar

Reaktif boyar maddelerin parlak, canlı ve oldukça has renkleri vardır. Bugün kumaş boyamada ve baskıcılıkta en çok kullanılan boyar maddedir. Reaktif boyar maddeler piyasada toz halinde bulunur, bu boyayı koyulaştırıcı olarak deniz yosunundan elde edilen alginat patları kullanılır. "Reaktif boyamada kumaş reçetede verilen sıcaklık derecesinde bekletilerek boyar maddenin elyafın amorf bölgelere yerleşmesi sağlanır.

Soğuk boyama reçetesi

30' derece sıcaklıkta
% x boyarmadde
25-55 g/ l tuz
2-10 g/ l soda veya sodyum hidroksit

Sıcak boyama reçetesi

50' derece sıcaklıkta
% x boyarmadde
30-90 g/ l tuz
10-20 g/l soda²⁶

Boyama sonrası yıkama yapılmalıdır

²⁶ A.g.e. s, 268

2. BÖLÜM

JAPON TEKSTİLLERİNİN BOYAMA YOLUYLA DESENLENDİRME TEKNİKLERİ

Japon kültürel yapılanmalarından söz ederken bu yapılanmaları birleştiren faktörler arasında tekstil desenlendirme estetiği geldiğini görebiliriz. Bu değerlendirmenin tarihsel süreç içinde geçmiş dönemlerde olduğu kadar günümüzün Japonya'sı için de geçerli olduğu söylenebilir.

Japonyada tekstil ürünleri tarihsel sürecin belirlediği değişimlerin etkisiyle bütün bölge kültürlerde şekil, desen, süsleme, renk farklılıkları ile düşünsel gelişimin sanatsal yaratıma yansımaları bağlamında incelenmek durumundadır.

Japonya'da kumaşların, tasarım, üretim ve kullanımı yüzyıllar boyunca inceliğini zarafetini ve ideolojisindeki sürekliliğini sergiler. Japonya'da yapılan çalışmalardan da görüldüğü gibi geleneksel rezerv teknik ailesinin oluşması yönündeki çabalar Japon ve birçok batılı çağdaş lif sanatçılarının bu tekniklerin büyümesine kapılmasına yol açmıştır. Bu teknikleri rezerve teknikleri altında inceleyebiliriz

Şekillendirilmiş rezerve, macun kapama rezerve diye ayırabiliriz.

Şekillendirilmiş rezerve teknikleri

Shibori,

Dikişli shibori, katlama shibori, sıkma,bağlama shibori ve boruya sarma

Kasuri Önce atkı veya çözümlü liflerinin desenlendirilip desenlerin rezerve edildikten sonra boyanıp dokunması

Macun kapama rezerve tekniği

Rozome (Roketsu-zome) Balmumu kapama

Katazome Şablon yolu ile macun kapama (Stencil)

Tsutsugaki Macunun serbest el tekniği ile sürülmesi

Yuzen Pat ile desenin kontürleri kapatıldıktan sonra serbest el tekniği ile boyama

2.1. Tie-Dye Bağlama Boyama

Bağlama boyamayı boyanın girişini bloke etmek üzere basınç ve sıkıştırmanın kullanıldığı bir teknik olarak tanımlayabiliriz. Sıkıştırma genellikle fakat değişmeksizin kumaşın boyanmadan önce boyutlu bir şekilde almasını sağlamaktadır. Bazen kumaş boyutunu boyadan sonra aynen muhafaza edecektir. Tesadüflere dayalı bir işlemin sonucu olarak istenen yöndeki tasarımı elde etmenin yollarını aramak bu tekniğin özünü belirler.

2.1.1. Shibori

Shibori, kumaş üzerine uygulanan, dayanıklı bir Japon boyama tarzıdır. Bu boyanın girişini bloke etmek üzere basınç ve sıkıştırmanın kullanıldığı kumaşın uygulama bölümleri ile sınırlı mekanik bir direnç uygulanır. Sıkıştırma genellikle fakat değişmeksizin kumaşın boyanmadan önce boyutlu bir şekilde almasını sağlamaktadır. Bazen kumaş boyutunu boyadan sonra aynen muhafaza edecektir. Tesadüflere dayalı bir işlemin sonucu olarak istenen yöndeki tasarımı elde etmenin yollarını aramak bu tekniğin özünü belirler.

Shibori uygulama şekilleri arasında aşağıda sıralandığı şekilde 4 ana grup sayabiliriz.

Dikişli shibori(Stitching), katlamalı shibori(Folding), bağlamalı shibori(Binding), boruya sarma shibori (Pole Wrapping).

2.1.1.1. Dikişli Shibori (Stitching)

Dikişli rezerv tekniği için sağlam lif veya rafya gereklidir. Katlama veya serbest teyel ile her şekilde ve büyüklükte desenler elde edilebilir.

Çeşitli boydaki kumaşlar katmanlar halinde katlanabilir ve dikilirse motiflerin ayna imajları elde edilebilir. Tasarım tamamlandığı zaman tasarım sıkı pili paketleri haline gelene kadar iplikler sıkıca çekilir ve kumaşın büzülmesi sağlanır ve iplikler boyama yapılmadan önce sıkıca bağlanır. Bu katların kırışıklıkları içindeki kumaş böylece boyadan korunmuş olur ve bu basit teknikle incelikli desenler elde edilebilir. Kumaşın tipi, kalınlığı ve dikiş ölçüsünün sıklığına göre desenlerde çeşitlilik elde

edilebilir. Bunların farklılaştırılması ile basit ve kalın desenlerden karmaşık ve ayrıntılı motiflere kadar çok çeşitli desenler üretilebilir.

“ Dikiş rezerv tekniklerinde çok çeşitli mekanik metotlar kullanılabilir. Dikiş makinesi ile çok çeşitli dikiş efekti elde edilebilir. Uzun dikiş boyu seçilirse ve gevşek dikiş basıncı uygulanırsa dikiş işleminden sonra kumaşı toplamak kolaylaşır. Dikiş makinesi el dikişine göre değişik desenler üretir ve çok daha süratlidir. Değişik dikiş biçimleri seçilerek çok farklı efektler elde edilebilir.”²⁷

Boyadan sonra kumaş keskin bir makas veya dikiş sökücüyle dikişleri sökülmeden önce iyice durulanıp kurutulmalıdır. Dikişlerin sökülmesi sırasında kumaşın kesilmemesi için gereken dikkatin gösterilmesi gerekir.²⁸

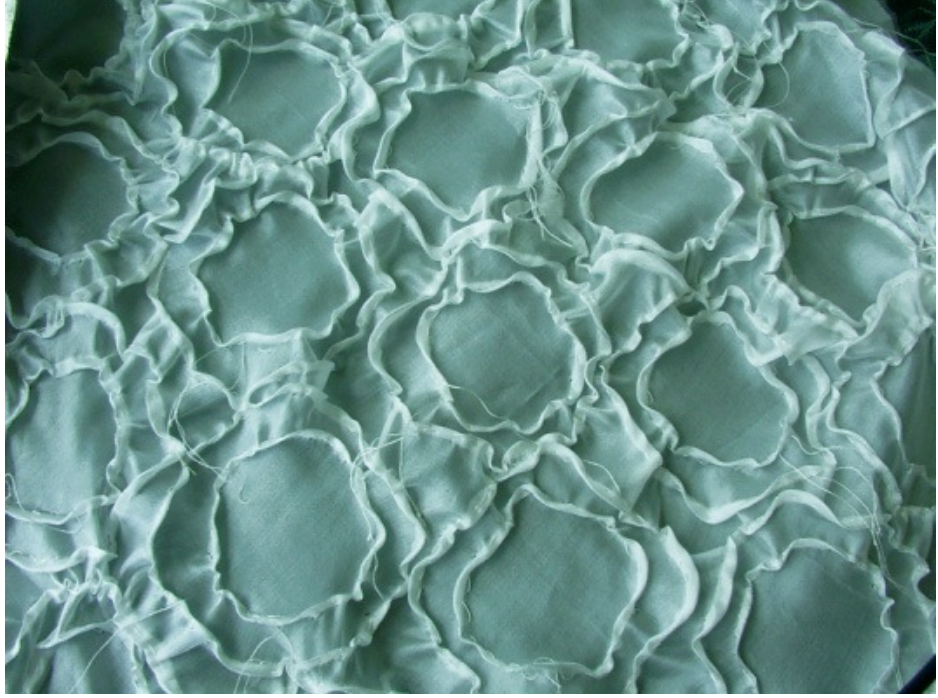
2.1.1.1.1. Ori-nui

17. yüzyıldan beri bilinen geleneksel dikişli “Shibori” tekniğidir. Yatay, dikey ve diyagonal olarak ve istenilen uzunluk ve genişlikte desenler elde edilebilir. “Nui Shibori deki değişik efektler dikişin tipine, kumaşın katlanıp katlanmadığına ve dikiş düzenlemesindeki farklılıklara dayanır. Bu dikiş kumaşın katlanmış kenarına uygulanır ve dikiş iğnenin dairesel hareketi ile sağdan sola bir hareket ile yapılır. Bu tanımlamalardan da anlaşılacağı üzere dikiş tipinin değişmesi ile tasarımların esnekliği ve çeşitliliği sağlanmış olur.

Günümüzdeki uygulamalarında dikiş rezerv tekniklerinde el dikişinin yanında çeşitli mekanik metotlarda kullanılmaktadır. Dikiş makinesi el dikişine göre değişik desenler üretir ve çok daha süratlidir. Değişik dikiş biçimleri seçilerek çok farklı efektler elde edilebilir. Bir kumaş parçasında çok ince pililer elde etmek için küçük pili ve büzgü makinaları kullanılabilir. Böylece makinenin pililemiş olduğu kumaş boyadan önce pililerin yukarı toplanması ve sıkıca bağlanmasıyla büzülür ve boya alması engellenir.

²⁷ K. Wells,, “**Fabric Dyeing & Printing**”, Conran Octopus Limited, London, 2000, s. 128.

²⁸ Wells,A.g.e.129



Resim 26:G.M.Kırmızı Dikişli shibori uygulama



Resim 27-28-29-: Ori-nui shibori uygulamaları

Kaynakça: flickr.com,6/2009

2.1.1.1.2. Mokume nui

Kumaşın enine paralel olarak el dikişi yapılmış ve daha sonra bu dikişler yavaşça çekilip toplanarak dikey kabartılar oluşturulup bunların boyanması ile istenen sonuç elde edilmiştir.



Resim 30-31 : Mokume Shibor dikim tekniği ve uygulaması
Kaynakça : flickr.com, 4/2009

2.1.1.2. Katlamalı Shibori

Geleneksel olarak kumaş kendi üzerine katlanarak, kareler, üçgenler, dikdörtgenler meydana getirecek şekilde bir kumaş şeridi meydana getirmek üzere geniş pililer halinde katlanır. Sarılıp sarmalanan bu kumaş daha sonra iki tahta panel veya çubuk arasına konarak boyanırken sıkıca duracak şekilde ipe bağlanır. Böylece boyandığında çoklu katlamalar ile hafif kenarlı, keskin olmayan geometrik görüntüler, desenler elde edilir. Boya solüsyonunun içine katlanmış kumaşın daha kısa veya daha uzun periyotlarla tam olarak batırılmasıyla değişik renk efektlerine ulaşılabilir.

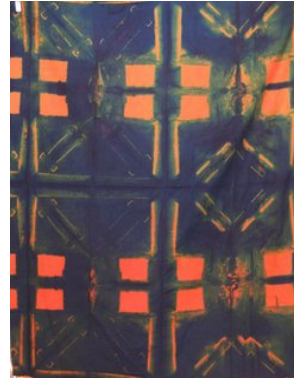
Kenetlenmiş rezerv teknikleri küçük nicelikte kumaş üretimi için çabuk bir süreç sağlarlar ve pamuk, keten, poplin veya ipek gibi ince kumaşlarda daha başarılı olurlar. Çünkü bu türlü kumaşlar katlandığında daha az hacimli olduğundan kenetlenme ve boyama süreci kolaylaşır.²⁹

²⁹ A.g.e.,s. 129.

2.1.1.2.1 İtajime

Ahşap bloklar arasında şekil verilerek yapılan bir rezerv boyama tekniğidir. Bitki boyaları ile kumaş tek bir renge boyandıktan sonra katlanır ve kumaşın iki yanına ahşap kalıp çiftleri sıkıştırılır. Boyama süreci toplam olarak üç gün sürer. Birer günlük her adım sonunda kumaşın bir gece dinlenmesi sağlanır.

Geleneksel Itajime usulünde kumaş çeşitli şekillerde katlanıp lifler ile bağlanmış dikdörtgen levhalar arasında baskılanır. Bazı tekniklerde bu levhalar üzerlerinde oyma yapılarak veya delinerek istenen yüzeylerin boya ile teması sağlanır. Kumaş yapısına göre çok farklı efektler elde etmek üzere kumaşın katlanma ve bağlanması işlemlerinde sonsuz denebilecek çeşitlendirmeler yapmak mümkündür.



Resim 32-33 : İtajime örnekleri



Resim 34 :Tekstil tasarımcısı, Angelina DeAntonis ın itajime teknikle yaptığı Ocelot adlı giysi

Kaynakça : www.fiberarts.com 9/2008

2.1.1.3. Sıkma Bağlama

Sıkma bağlama rezerve tekniklerinde kumaşların çeşitli yerleri sıkılır, bağlanır veya düğümlenir böylece boyama esnasında boyanın kumaşa nüfuzu engellenir.



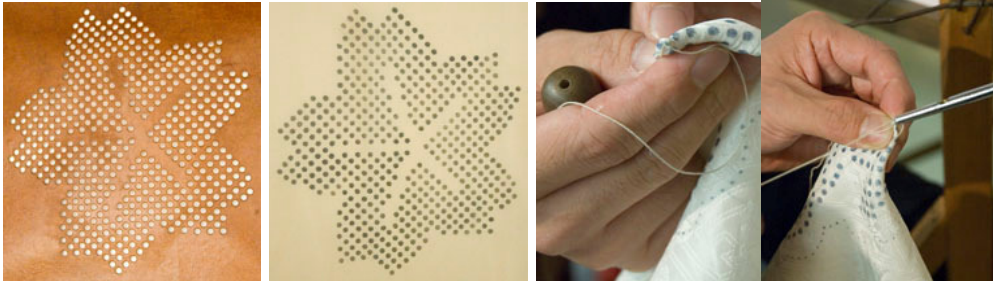
Resim 35 : Bağlama shibori tekniği



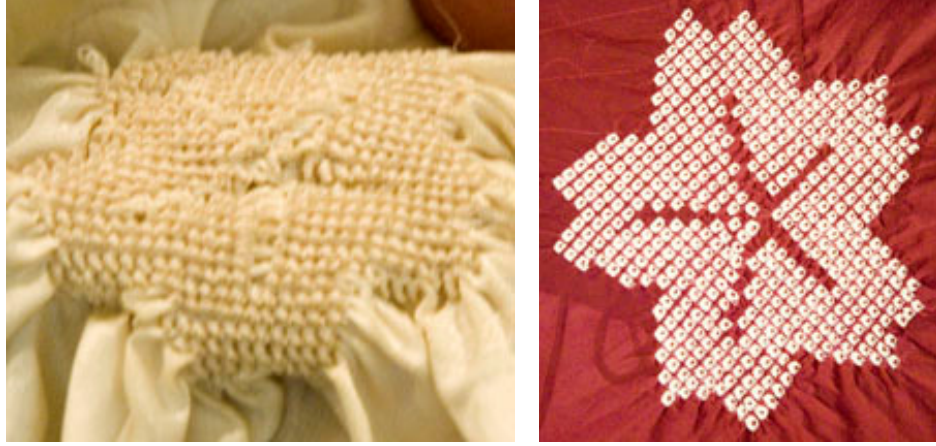
Resim 36-37 : G.M.Kırmızı Bağlama shibor uygulamaları
(Mercimek ve metal para bağlama)

2.1.1.3.1. Kanoko Shibori

Başka bir tanım ile kumaşın ufak kareler halinde bağlanıp boya almasının engellenmesinden ibaret olan bu teknik en eski ve zahmetli tekniklerden biridir. Bir kimono üzerinde 30 000den fazla nokta oluşur.



Resim 38-39-40-41:- Şablonun hazırlanması Kumaşa desenin aktarılması Bağlama
sehpası yardımıyla kumaşın bağlanması

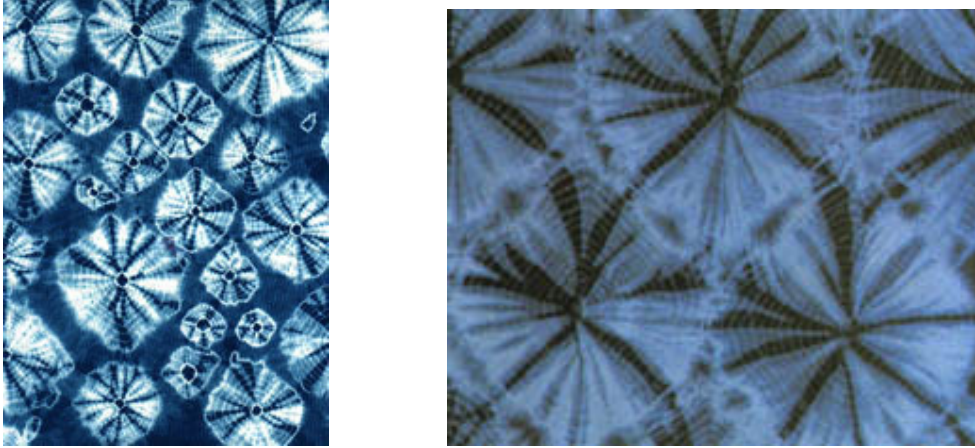


Resim 42-43 :Bağlanmış kanoko Shibori, Boyanmış kanoko shibori

Kaynakça : iweb.tntech.edu

2.1.1.3.2. Kumo shibori

Pililendirilerek bağlanmış ve indigo boya ile iyi kalite pamuk üzerine uyarlanmış bu “**Kumo Shibori** ” tekniğinin adı geçen dönemde çok moda olduğu bilinmektedir. Bu teknikte rezervli bölümler birbirine çok yakın olarak eşit şekilde pililendirilmiş ve hassasiyetle bağlanmışlardır. Böylece boyanmamış denebilecek bir zemin üzerinde olağan dışı güzellikte bir örümcek ağı deseni elde edildiği izlenebilir.



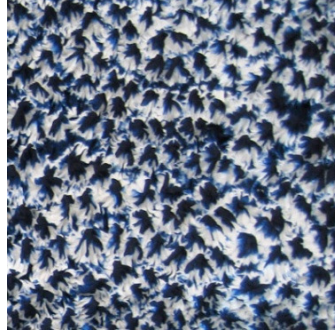
Resim 44 45: Kumo shibori uygulamaları

Kaynakça : gallery.passion4art.com

2.1.1.3.3 Miura Shibori

“Miura Shibori ” ilimkli bağlama tekniği olarak da adlandırılır. Bu teknikte kumaş çengel ile çekildikten sonra lif ile kumaş parçası iki kez sarılır ve herhangi bir düğümlenme yapılmaz. Bu usulde kumaş düğümlenmediğinden ve bağlama lifi ile

sadece iki kez döngü yapıldığından sonuçta su damlası lekeleri şeklinde bir desen ve tasarım görünümü elde edilir.”³⁰



Resim 46 :Miura shibori
Kaynakça : theardenthread.wordpress.com 4/2009

2.1.1.4. Boruya Sarma

19. yüzyıl sonlarında icat edilmiştir. Bu teknik daha az ayrıntılı bir çalışma ile büyük miktarda üretim yapılabilmesi ve geniş hareket olanakları nedeni ile batılı sanatçılar tarafından tercih edilip benimsenmektedir.

2.1.1.4.1. Arashi Shibori

” Japon’ların buldukları dahiyane bir usul ile kumaşın katlanıp boru veya ahşap kazık parçasına sarıp daha sonra sıkıştırılarak boyanmasından oluşan toplam sürece verdikleri isimdir.”



³⁰ Yoshiko Iwamoto Wada, **Memory On Cloth**, Kodansa International Ltd, Japan, 2002, s. 168



Resim 47-48-49 : Boruya sarılmış kumaş, kumaşın sıkıştırılması , el ile boyama işlemi
Kaynakça : shiborigirl.wordpress.com.3/2009

Gerçekten de bu usul ile meydana gelen diyagonal desenler kuvvetli bir rüzgar tarafından savrulmuş yağmurun görünümünü hatırlatır. Bu zarif ve özellikli kalite ancak kumaş belirli bir uzunlukta olduğunda tam olarak ortaya çıkar. Söz konusu süreç “Shibori” üretiminin geleneksel el tekniklerine göre çok daha büyük niceliklerde yapıldığı



Resim 50-51 : G.M. Kırmızı Arashi shibori uygulama

Bu teknik daha az ayrıntılı bir çalışma ile büyük miktarda üretim yapılabilmesi ve geniş hareket olanakları nedeni ile batılı sanatçılar tarafından tercih edilip benimsenmektedir. Son yirmi beş sene içinde Amerika'lılar daha kısa boyda plastik boru kullanıp boruyu el ile döndürerek veya bağlama liflerini el ile çevirerek bu süreci başarılı bir şekilde uyarlamışlardır.

2.1.2. Kasuri (ikat)

“ Kasuri (ikat) kumaşlar seçilen çözüğü ve atkı ipliklerinin bağlanıp rezerve edildikten sonra boyanmasıyla elde edilir. Bu işlem kumaş dokunmadan önce yapılır. Bu çok şefkatli ve emek isteyen bir iştir. İpek veya pamuk kumaşlarda iplikler bir çerçeve üzerine gerilir, seçilen tasarım alanları bağlanır daha sonra bağlanmış olan iplik çileleri boya teknesine batırılır, çözüğü kasuri de çözüğü iplikleri bağlanır ve boyanır. Kumaş boyanmamış atkılarla dokunur ve desen çözüğülerde verilir.”³¹ Tasarımın düzenli olmayan çizgileri ve hafif çizgili olması, bağlamaların altından buraya boya sızmasından oluşur. Bir kontrast olarak düşey desen çizgileri taze ve yumuşak biçimde görülürler



Resim 52 Kasuri boya öncesi bağlanan lifler

Kaynakça : wonder-okinawa.jp 8/2008

Atkı kasuriler de marifet gösterme olanağı daha fazladır, çünkü ve dokumacı dokuma prosesi içinde bu boyanmış desen alanlarının tam olarak konumlanmasında çok az özgürlük sahibidir. Buda çok kompleks motiflerin yapımını mümkün kılar. Bununla birlikte bu süreç bağlamaların çok dikkatli ve hassas yapılmasını da

³¹ Iwao Nagasa , **Kasuri** , Shogakkan; Shohan Edition, Japan, 1993, s. 164

gerektirmektedir. Çok ayrıntılı atkı İkat motifleri ile yapılan kumaş süslemeleri resimli kasuri olarak bilinir veya buna e-gasuri olarakta bilinir, bazen atkılar final dokuma sürecinden önce baskı veya boyamaya tabi tutulur. Altaki kumaş bu tekniklerin birleşmesini ifade eder.



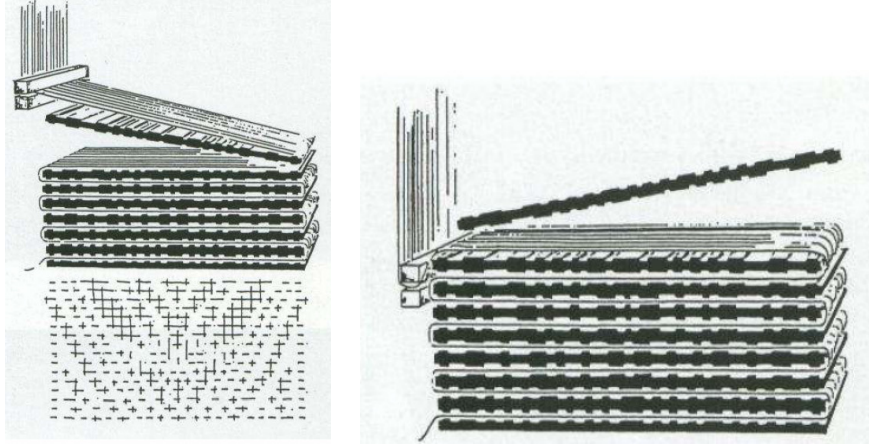
Resim 53 :Desenlendirilmiş liflerin bağlanma işlemi

Kaynakça : wonder-okinawa.jp 5/2009

İndigo boyalı pamuk yukatada olduğu gibi Meisen ikat ta çözgü ve atkılar bağlanır ve boyanır, bu kapama alanların kombine edilmesi veya aşılmasıyla çok belirgin efektler elde edilir.



Resim 54 :Geleneksel kasuri atölyesi



Resim 55 :İtajime Kasuri desenli ahşap kalıplar
Kaynakça : indigodye.blogspot.com.2/2009

“ İsezaki ikat kendi boyama teknikleriyle karakterize edilir. Bunların içinde İtajime gasuri gibi teknikleri vardır.(board dye), kukuri gasuri (Boyamadan önce baskılanmış kısmın bağlanması), nasen boyama (desen kağıdının uygulanarak boyanın fırça ve spatula ile yapılması). ”³²

Boyandıktan sonra ikat iplikleri çok basitten çok komplekse doğru uzanan desenleri oluşturacak şekilde dokunurlar. İsezaki Kasuri(İkat) ipek kalitesini en iyi değerlendiren bir teknik olarak öne çıkar diyebiliriz.



Resim 56 :Liflerin itajime için ahşap kalıplara yerleştirilmesi

³² Nagasa, A.g.e. S, 94

“İsesakide İpek böcekçiliği aktif bir uygulama alanıdır zaten bu bölgede İsadan önceki zamanlara kadar uzanan ipek kumaş yapımı geleneğinin olduğu da söylenmektedir. Bununla birlikte 17yy ın ikinci yarısına kadar halk arasında meisen olarak bilinen ikat için bir üretim merkezi geliştirilmemiştir. Edo döneminde (1603 1868) bu sıkı dokunmuş kumaşta me-sen (bin göz) adı verilirdi. Meisen adı bundan doğmadır.

Bu teknik meiji döneminde Tokyo pazarına geldiği zaman popülarite kazandı ve İsasaki Meisen adı bütün japonyada bilinir oldu. Daha sonra showa 1926-1989 döneminde İsasaki Meisen endüstrisi ikinci zirvesine ulaştı. Günümüzde bu popülarite patlaması bir miktar sukünet bulmuş olsa da halen birkaç yüz sanatkar bu geleneksel kumaşın yapımına devam etmektedir.”³³



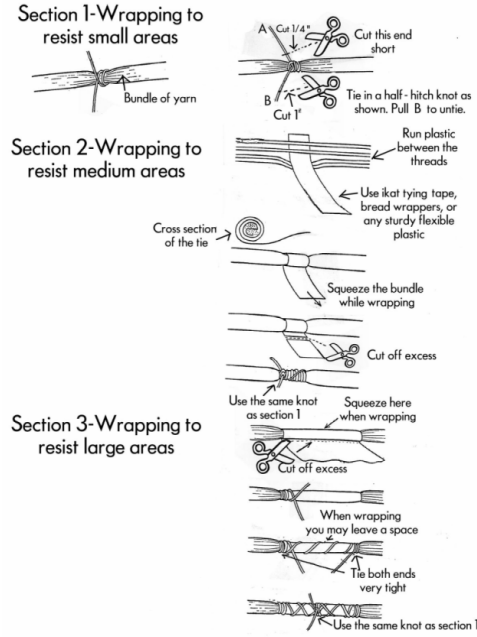
Resim 57 : Bambu sopaların liflerin üzerine desen oluşturması amaçlı yerleştirilmesi



Resim 58 : Baskı yoluyla desenlendirilmiş çözgü liflerinin gerilmesi

³³ Tomita, Jun and Noriko, **Japanese Ikat Weaving, the Technique of Kasuri**. Routledge and Kegan Paulo, London, 1982.

Dayanıklı ve bununla birlikte fiyat açısından uygun olmaları nedeniyle el yapımı kasuri kumaşları bugünde kullanıcılar tarafından beğenilmektedir. Kasuri yapımı farklı bağlama medoduyla yapılır. Aşağıdaki şemada bu detaylarıyla gösterilmektedir.

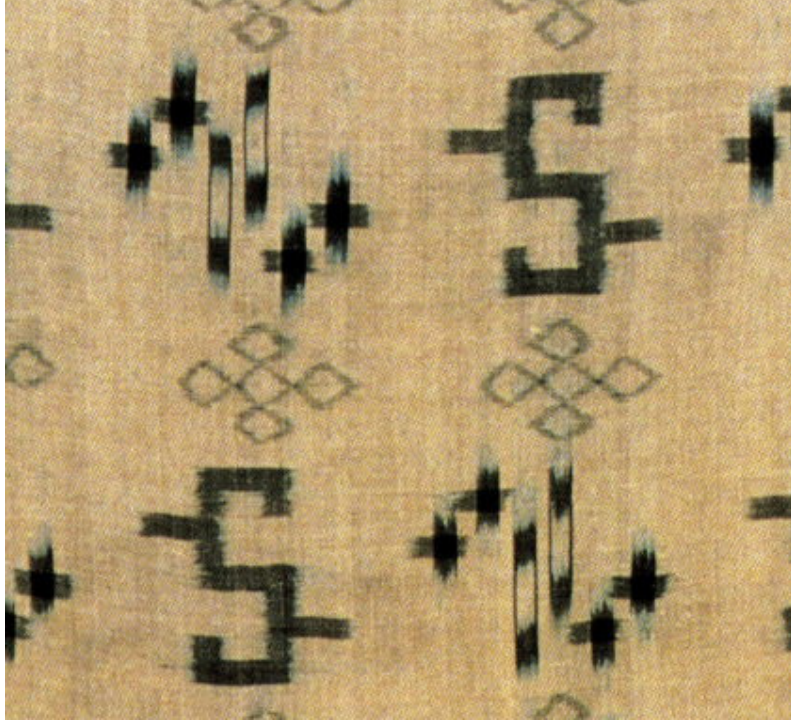


Resim 59 : Kasuride çözüğü İpliklerin boyanmadan önce bağlanma detayları



Resim 60 : İndigo Kasuri

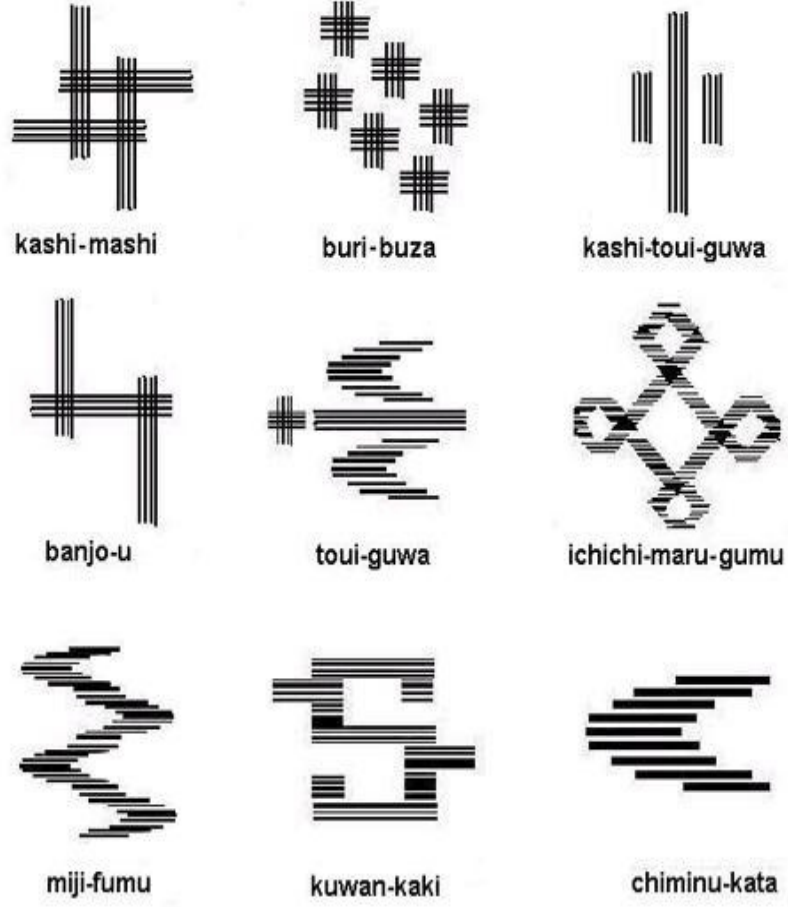
Kaynakça : e-gasuri.com/6/2009



Resim 61 : 19.Yy.Edo dönemi Japon Kasuri, Yaeyama, Okinawa
Kaynakça : www.mingeikan.or.jp 4/2009



Resim 62 : El boyamayla zengin desenlendirilmiş Rami kumaşa İndigo boyama Niigata
19. yüzyıl sonları
Kaynakça : narablog.com.9/2008



Resim 63 : Kasuri desenlerinin isimleri
Kaynakça : www.wonder-okinawa.jp

2.1.2.1. Japonyada Bölgelere Göre Değişen Kasuriler

Miyako Adası	Miyako Gasuri
Kume Adası	Kumejima Gasuri
Naho(Okinawa)	Ryukyu Gasuri
Kurume (Fukuoka)	Kurume Gasuri
Matsuyama (Ehime)	İyo Gasuri
Fuchu(Hirosima)	Bingo Gasuri
Sakaiminato(Tottori)	Yumihama Gasuri
Kurayoshi(Tottori)	Kurayoshi Gasuri

2.1.2. Farklı Shibori Uygulamaları

Makiage:

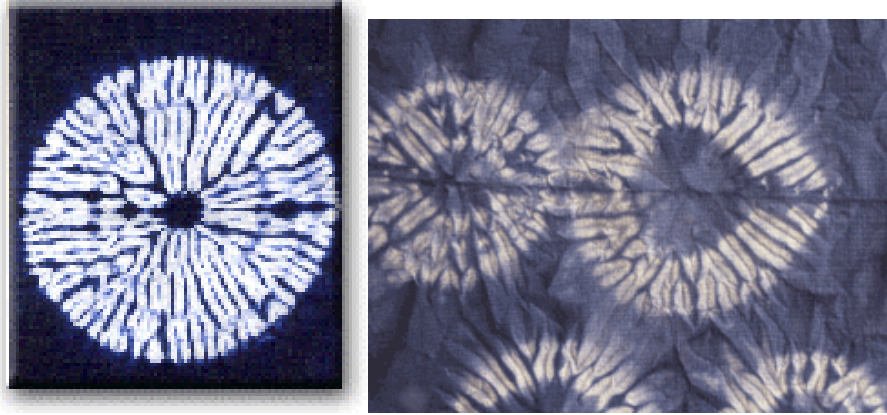
Kumaşa dikişle kare şekil verilip daha sonra bu ipliğin büzülüp sarılmasıyla oluşan desenleme



Resim 64 : Makiage Kimono

Kaynakça : narablog.com/2008/07/18/kumo-shibori-yukata

2.1.2.2. Karamatsu nui



Resim 65 :Karamatsu-nui uygulamaları

Kaynakça : speedwellquilts.co.uk.4/2009

Kumaş katlarının üzerinde eşmerkezli yarım çemberler oluşturulur. Dikişler kumaşın katlanmış yerindeki iki katmanı kat ederek yapılır. Dikiş tamamlandıktan sonra iplikler çekilerek sıkılır ve düğümlenir.

Hitome-Kanoko

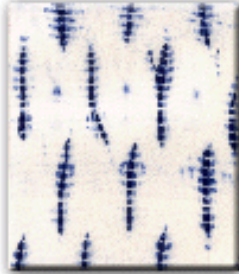
Kumaş çengelin üzerine yerleştirilir. Atkılar üzerine kumaş bağlanarak kuş ve çiçek motifleri yaratılır



Resim 66 : Hitome-kanoko

Midori

Her 4 veya 5 cm. de bir olmak üzere ters pili yapılarak düşey hatlar arasında dağılmış uzunlamasına girintili çıkıntılı dokulu desenler yaratılır



Resim 67 : Midori

Hinode

Kumaşın katlanmış kısmı üzerindeki sürekli yarım çemberlere düz dikiş uygulanır ve daha sonra lifler çekilerek toplanır. Dikişli sıralar arasında ilkönce bir ön bağlama yapılır. En son olarak rezerv lifi sıkıca bağlanır.



Resim 68 : Hinode

Tegumo



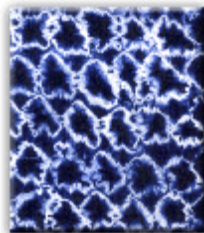
Resim 69 : Tegumo

Kikaigumo



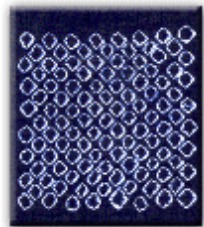
Resim 70 : Kikaigumo

Yokomiura



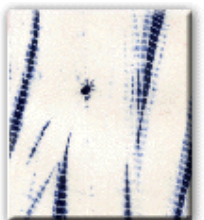
Resim 71 : Yokomiura

Tsukidashi Kanoko



Resim 72 : Tsukidashi kanoko

Kumoiriyangi



Resim 73 : Kumoiriyangi

2.2. Macun Kapama Rezerve Tekniği (Paste Resist)

Çinlilerin kağıttan kesilmiş şablonlar kullanarak daha önceden kumaş boyadıkları bilinmekle birlikte kullandıkları kapama patı (resist) maddesi soyadan yapılıyordu ve bu maddede Japon boyamacıların geliştirdiği piriñ bazlı kapama maddesine göre daha az kullanım alanı olan bir maddeydi. Oyulmuş tahtadan baskılar genelde dayanıklı olmakla birlikte Trabzon hurması suyuyla kuvvetlendirilmiş olan ve piriñ kağıdından yapılan Japon tarzı şablonlar sadece dayanıklı olmakla kalmayıp aynı zamanda işlenmeye müsait ve ahşaba göre daha esnek niteliktedirler.

Patla kapama (Resist paste) çeşitli şekillerde kullanılabilir ve uygulanır. Çok sayıda çeşitlemesi vardır. Bunlar başlangıçta biraz kafa karıştııcı olmakla beraber aynı zamanda yaratım olanaklarının zenginliğini de ifade ederler.

2.2.1. Katagami

Japonyada, 710-794 yılları Nara döneminde 1912-1926 yılları Taisho dönemine kadar bu geleneksel Katagami-şablonu kullanılıyordu. Bu geleneksel teknik hala bazı bölgelerde kullanılmaktadır.

Katagami, kumaş boyamada kullanılan bir anlamda kapamamak amacıyla yapılmış kağıttan şablondur. Bu kağıdın özelliği birbiri üzerine lamine edilmiş dört adet yüksek kalitede hazırlanmış washi kağıdından oluşur. Bu kağıt birbirine yapışmasını sağlamak için defalarca kez trabzon hurması suyuyla ıslatılıp kurutulmuştur. Trabzon hurmasının yapışkan özelliği bu katlı kağıdı yapıştırır. Bekletildikçe bu kağıt zamanla daha sert ve dayanıklı hale gelip şablondan desenin kolayca oyulmasını sağlar.

“ Katagami çeşitli boyutlarda, kalınlıklarda ve ağırlıkta temin edilebilir. Her kumaşa uygun olarak farklı şablon kullanılmaktadır. Genel kullanım için 21inç X 35inç (53.3 X 88.9) boyutlarındaki katagamiler uygulanır. Kumaşın kalınlığına uygun olan kalınlıkta kağıt seçmek gerekir.

İnce İpek için 10 numara,
Pamuklar için 12 numara,

Çok kalın kaba malzeme için 14 numara uygundur.

Katagami malzemesinin bulunamadığı durumlarda bu malzemenin yerine geçebilecek, opak kağıt kalıp kağıdı olarak kullanılabilir, fakat bu kağıt katagami gibi dayanıklı olmaz.”³⁴



**Resim 74 : Chrysanthemums, Meiji dönemi Katagami (1868-1912)
Bu şablon Asya galerisinde sergilenmektedir.
San Francisco.**



**Resim 75 : Bu Şablon 1890 geç Meiji dönemi Organik Bambu, Asya galerisinde sergilenmekte
San francisco**

Kaynakça www.tableasia.com/Table_Asia_Gallery/

³⁴ Kumiko Murashima, Katazome, **Japanese Paste- resist Dyeing for Contemporary Use**, Altamont press Larry books, U.S.A. 1993, ISBN, 0-937274-72-0 s.30

2.2.2. Katazomenin (Stencil) Tarihsel Gelişimi

“Kumaş boyaması bugün dünyanın birçok yerinde hala yapıldığı gibi insan vücudunun törensel veya dinsel nedenlerle boyanması şeklinde tanımlanabilecek ve yüzyıllar öncesine dayanan eski geleneklere bağlanabilir. Vücudun ve çevrenin güzelleştirilmesi amacı güden bu geleneğe bağlı olarak Doğu ülkelerinde ve ada guruplarında çeşitli boyama metotları geliştirilmiştir. Efsaneler Hindistan’da yapılan ilk kumaş boyamalarının milattan önce 1500 yıllarına kadar uzandığı anlatılmaktadır.”³⁵

Böylece gelişmiş boyama teknikleri içinde bilinen en eski üç adedi özellikle Japonya’da önemliydi. Bunlardan serbest el tekniği : Bu teknik kumaş üzerine tasarımın doğrudan uygulanmasından oluşur.

Tambur ve tahta çubuklarla yapılan oymalarda basit tasarımlar açısından zaman içinde tahta kalıp baskı metodu için 4 basit yaklaşım geliştirildi. Bunlar Katazome’de kullanılan negatif, pozitif, konturlu negatif, konturlu pozitif tasarım stilleridir. Bu zaman zarfına sebep olan bir tekniktir.

Erken Katazome örnekleri enderdir. Bunun sebepleri arasında elbiselerin doğaları gereği kısa ömürlü olması ve Japon gelenekleri uyarınca ölümlerin törenlerde elbiseyle birlikte yakılması gösterilebilir. Bununla birlikte mevcut deliller 400 yıl önce ve Japon kumaşlarını boyamada kullanılan tekniklerin bugün kullanılan tekniklerden ufak farklılıklar gösterdiğini ortaya koymaktadır.

Shose-in tapınağında bulunan eski cüppe parçaları çeşitli farklı boyama tekniklerinin bir arada kullanıldığını göstermektedir.

Roketsu-zome (Batik)

Shibori-zome (Bağlama boyama)

Serbest el boyama ve ahşap kalıp boyama da bu tekniklerin arasındadır. Katazomenin bu erken boyama teknikleri arasında doğal bir gelişimle ortaya çıktığını söyleyebiliriz.

³⁵ Y.a.g.e.,s.11

Ahşap kalıp baskı boyaması en üretken konumunu almak için kağıdın keşfini beklemek zorunda kalmıştır. Çünkü bir boyamanın tekniği olarak özellikle bir Japon tekniği olan ve 16.yüzyıl Heian döneminden kaynaklandığı düşünülen şimdiki adıyla da Katazome olarak bilinen teknikte gösterilir.

2.2.2.1.Katazome

Kata desen anlamında şablon, kalıp

Zome someru fiilinin bir formudur ve boyamak anlamına gelir.

Böylece **Katazome** şablon boyama demektir.

Resist koruyucu madde ile kapama

İlk icadından beri Katazome Japon profesyonel sanatçılar ve boyama zanaatı sanatçıları tarafından yaygın bir şekilde kullanılmışlardır. Bu sanatçılar bu teknikle de kendilerini diğer tekniklere nazaran çok daha kolay bir şekilde ifade edebilmişlerdir. Gerek Katazome'nin artistik ifadeye özgürlük tanınması ve gerekse Japonya'nın en büyük pirinç üretici ülkelerden biri olması nedeniyle bu somut formu daha kısa bir zamanda hızlı bir şekilde geliştirmiştir.

2.2.2.2.Desenin Tasarımı

“ Kara kalem veya yumuşak bir kalem kullanarak bir kağıt üzerine kabaca tasarımın bir skecini yapılır. Bunu skeç yapılırken bazı olguların da zihinde tutulmasında yarar vardır. İlk olarak kullanılacak kumaşın bilinip ve tasarım yapılacak alanın boyutlarına karar verilmesi gerekir. Kalıp kağıdın üzerine oyulan tasarım tam olarak bu boyutlarda olmakla beraber kalıp kağıdının esas büyüklüğü doğal olarak bundan biraz daha büyük olmalıdır. Kağıdın oyulmamış sınırları çevreleyen kumaş alanının böylece rezerv macunundan koruması sağlanır.”³⁶

“ Tasarım yaparken kumaş üzerinde bu tasarım tekrarlamak istenirse kalıbın karşılıklı kenarlarının desen tekrarlandığında birbirini devametmesi gerektiği akıldan çıkarılmamalıdır. İyi çalışılmış ve böylece uyumlu bir tasarım için örneğin yaprağın ucu bir tarafta diğer kısmı da öbür tarafta olacağından bazı kayıt işaretlerinin kesilmesi faydalı olacaktır. Eğer tasarıma iki istikamette devam edilecek ise bu

³⁶ Y.a.g.e., s.26

işaretler çizilerek tasarımın her iki tarafında uygun bir şekilde ve ardışık olarak kesilmelidir. Eğer desen dört bir yanda tekrarlanacak ise koyulacak işaretleri doğal olarak her dört yönde düşünülüp koyulması gerekecektir .Bu işaretleri doğru bir şekilde yerleştirmek için önce tasarım alanının etrafında 1/8 inç (3.6cm) lik bir sınır düşünülmalıdır. Daha sonra tasarım tekrarlandığında bu dört tasarım kenarlarının hangilerinin birbirine karşı geleceğini tanımlanır.”³⁷

Eskizi yapılan tasarım ince uçlu bir kalem ile veya Hint mürekkebini bir fırça ile aydıngeer kağıdına aktarılır , aydıngeer kağıdının şeffaf olacak kadar ince olmasına dikkat edilmelidir, hem ince aydıngeeri hem de altındaki kalıp kağıdının (katagami) birlikte kesileceğinden söz konusu kalıbın oyulması işlemini kolaylaştırır. Japon Sanatçılarını Minogami olarak bilinen bir kağıt kullanırlardı, lokal marketlerde ince aydıngeer kağıt katagami yerine kullanılabilir.

” Bundan sonra ince aydıngeer kağıdını kalıp kağıdının üzerine konur doğru hizalandığından emin olunduktan sonra tasarım alanlarının kenarlarıyla kalıp kağıdının işaretlenmiş dış çizgisi arasındaki sınır alanları doldurulur. Bu iş bitince aydıngeer kağıdı (katagami) kaldırılır. Kalıp yerleştirildiğinde kaymasını önlemek amacıyla geçici sprey yapıştırıcı veya çok yumuşak balmumu ile kumaşa sabitlemek tasarımın kusursuz olmasında önemli bir rol oynar.”³⁸

2.2.2.3. Katazome Şablonu Oyma

“Sonuçlanmış tasarımın başarılı olup olmadığını oyulmuş bulunan şablon (kalıp) belirlediğinden, kalıbın yapıldığı kağıt kesilebilecek kadar ince, bunun yanında kuvvetli flexible ve dayanıklı olmalıdır. Katazome’ nin yapıldığı dayanıklı kalıp kağıdı olan Katagami bütün bu gereksinimleri karşılar. Bu kağıt el yapımı lamine edilmiş (katlandırılmış) pirinç kağıdı katmanlarından oluşur ve olgunlaşmamış Japon inciri (Trabzon hurması) suyu ile kuvvetlendirilir. Lamine edilmiş kağıt yaprakları güneşte kurutulur ve on gün duman ile (is) ile terbiye edilir. Suyun içindeki tanen ve talaş dumanındaki reçine kağıdı kuvvetlendirir ve kağıdı su geçirimsiz yapar.

³⁷ Y.a.g.e., s. 27

³⁸ Y.a.g.e., s. 28



Resim76-77 :Katagami kağıdının oyma işlemi

Şablonlar, maket bıçakları ile kesilebilir. Bu bıçakların değiştirilebilir kesici uçları olması şablon kesimde keskin ve ince hatların kusursuz kesilmesi için çok önemlidir. Bununla birlikte Japon sanatçıların geleneksel adımları takip edilmek istenir ise birkaç adet geleneksel açılı bıçak almakta da yarar vardır. Bu bıçaklarda oyuk yuvarlak ve düz uçlar olduğu görülür çok küçük desenlerden oluşan komon tasarımları bu özel uçlarla ve darbeler vurularak yapılır. Geleneksel bıçakların sıklıkla bilinmesi gerekir.



Resim 78 :Katagami şablonu

Kaynakça : www.soh.wisc.edu/.../katagami.htm.4/2009

Şablon vinil levha üzerine koyulur,. Öncelikle en küçük ve en ayrıntılı kısımlar kesilir, eğer daha büyük ve karmaşık olmayan kısımlarla başlanır ise ufak kısımların kesilmesi sırasında, şablon kağıdını hareketsiz tutacak kadar yeterli malzemenin kalmadığını görülür, merkezden dışarı doğru kesimlerin yapılması daha doğru olur. Bıçağın ucu 45 derecelik bir açıyla tutulur ve kesimi yapan kişinin kendisine doğru hareketlerle kesim yapılır. Bağlantıları kesmemeye dikkat gösterilir aksi halde desen parçalanır. Keserken bıçak sapı baş parmak ve işaret parmağı ile tutulur, üçüncü parmağın kenarı ile bıçak sapına dayanak yapılır. Dördüncü ve küçük parmak 45 derecelik bir açıyla hafifçe kağıt bastırılır. Bıçak ucuna fazla baskı yapılırsa bıçak levhayı kesmeye başlayacak veya kırılacaktır.

İstenirse keserken tasarımda değişiklikler de yapılabilir. Önemli olan kesim yapılırken elde edilen desenin kesilmekte olan desenle tam aynı boyutlarda olacağı akılda tutulmalıdır.”³⁹

Desen kesildikten sonra her iki taraftan da kontrol edildikten sonra kesilmesi unutulmuş kısımların olup olmadığına bakılır.

Kapama Patı Tarifi

Kapama patının hazırlanması hernekadar sanatçılar tarafından farklı farklı olsada ana malzemesi pirinç olduğu için bu farklılığın uygulanışı dışında bir farklılığı yoktur.

Resist macununun yapılması için aşağıdaki malzemeye gereksinim vardır.

Buhar tenceresi

Emaye kutu

Pamuklu bez

İki adet karıştırma kasesi

Bir adet elek

Bir adet cam ölçü kabı

İnce taneli pirinç kepeği kabukları(komon-nuka)

Tatlı pirinç unu (mochiko)

³⁹ Murashima, A.g.e.s, 31

Sönmüş kireç (calcium hydroxide)
Sofra tuzu
Yuvarlak kenarlı bir çubuk

“ Bu macunun iki temel elemanından biri tatlı piriñ unudur. Bu unun özelliği kolay erimesidir. Diđeri de **komon-nuka** olarak bilinen ince taneli tatlı piriñ kabuklarıdır. Bu madde unun macuna verdiği yapışkanlığı minimize etmek için kullanılır. Piriñ kabuklarının ve un karışımının oranı kullanılan kumaşın tipine ve tasarıma bağlı olarak değişir.”⁴⁰

İnce desen alanları ve sıkı örgülü kumaş kısımları geniş desen alanlarına gevşek dokulu kumaşlara göre daha ince macun yapılmasını gerektirir. Piriñ kabukları ve unun standart oranları 6/3 – 5/3 veya 5/6 olması gereklidir.

“ Japon dilinde her karışımın kendine göre özel bir adı vardır. **Nebai-nori** denilen bu yapışkan macun karışımı daha fazla un gerektirir ve ince hatlı desenlerde kullanılır. Karu-nori veya sakui-nori denilen alışılmış macun nebai-noriden daha az un ihtiva eder ve daha yumuşak ve hafif bir görünümü vardır. Kullanım olarak 240 gr veya 465 ml macunun 1 metre kumaş üzerinde kullanılacağı düşünülür. Eğer **Komon nuka** macununun pahalı olduğu düşünülüyorsa aynı malzeme yerine kullanılabilen normal piriñ unu veya nişastası da kullanılabilir.”⁴¹

Bu macun için iki alternatif reçete yapmak mümkündür. Bunlardan birinde 1 ölçü komon –nuka 1 ölçü tatlı piriñ unu ve 2 ölçü normal piriñ unu veya nişastası karıştırılabilir. Diğer alternatifte 1 ölçü komon-nuka 1 ölçü tatlı piriñ unu 1 ölçü çavdar unu ve 1 ölçü piriñ unu veya nişastası karıştırılır. Her iki alternatifte de karışımın en az % 24 kumon nuka içermesine dikkat edilir, yeteri kadar komon nuka kullanılmaz ise macun kumaşa uygulandığında berrak bir şekilde görülecek sarı rengi almayacak ve desenlerin tekrarlanması sırasında gerekli olan hassas kayış güçleşecektir. Bunun yanında hiçbir zaman buğday unu kullanılmaz. Buđday unu kumaşın yüzeyinde kalmayıp içine nüfüz edeceği için bu işleme uygun bir malzeme değildir.

⁴⁰ Murashima, A.g.e.s, 34

⁴¹ Eisha Nakano, and Barbara,Stephan, Japanese Stencil Dying: Paste Resist Techniques, Weatherhill ,New York, 1982, s.69

Macun yapılırken önce kepek kabın içine koyulur daha sonra tatlı pirinç unu buna katılmalıdır ve güzelce karıştırılıp daha sonra un ve kepek birlikte en az 3 kere elenerek topak oluşması önlenmelidir. Yavaş yavaş karışım ılık su ile karıştırılır, bunu yaparken de karışım yoğrulması gerekmektedir. Karışım kulak memesi kıvamında biçimlenmeye başlayınca yoğurma işlemi bırakılır. Eğer hala ele yapışıyor ise hamur çok ıslak veya yumuşak demektir. Tamamlanmış hamur ekmek hamuru kıvamında olmalıdır, gereken koyuluğa vardığında gerçek kıvamını almış demektir. Hamur aynı büyüklükte iki veya üç kısma ayrılıp, bunlar yuvarlak halkalar haline getirilir. Buhar tenceresinin üst kısmına ıslak pamuklu bezi yayılıp ve halkalar bu bezin üzerine yerleştirilmelidir. Bunu yaparken de buhar tenceresinden su ilave edilir. Ütün bunları yaparken mümkün olduğu kadar çabuk çalışılması gerekir , hamur soğumadan macun bitirilmelidir, aksi halde macun topaklı olur, sıcak su katmaya devam edilirken çırpıcıyla da karıştırılır. Hamur bir miktar karıştığı zaman karışımdaki pirinç unu ve pirinç kepeğin miktarının 8/1 kadar sönmüş kireç ölçülür ve buhar tenceresinin içindeki suya karıştırılır. Bunu yapmak macuna biraz kıvam kazandırıp, boyaya dayanıklı hale getirir ve ömrünü uzatır.

Bundan sonrada hazırlanan sıvı, hamura çırpıcı yardımıyla yavaşça karıştırılarak yedirilir. Bir süre sonra karışım amber rengine veya sarı altın rengine dönüşür, macun bu renge gelince solüsyonun eklenmesi kesilir. Fazla solüsyon katılırsa macun plastiğe benzer ve kullanılamaz olur, böylelikle macun altın sarısı olmasına rağmen yeteri kadar yumuşak olmazsa karışım yumuşak ve plastik olana kadar normal kaynar su ilave edilir asla kireç macuna karıştırmamalıdır, aksi halde karışım topaklı olur. Bunun yanında kirecin etkenliği havayla temasına ve yaşına göre değişim gösterir.

Son duruma gelmeden bir an önce bu hamura mümkün olduğunca sofr tuzu katılır, tuz suda bunu eritilip sonra karıştırılır. Tuz macunun nem kazanmasını ve yumuşaklığını sağlar, bu konuda kesin konuşmakta mümkün değildir yazın hava daha kuru olduğu için mesela yazın katılan tuz miktarına göre kışın katılması gereken tuz miktarı iki misli olur. Bu hamuru uzun süre kullanabilmek için saklarken ıslak pamuklu bir beze sarılmalı veya muhafazasında iken üzerine su serpilerek istenen nem temin edilmelidir.

2.2.2.4. Macunun Şablona Uygulanışı

“ Resist macunun uygulanması Hera adı verilen bir spatula ile yapılır. Bu spatulalar çeşitli ölçüde ve tipte mevcuttur. Genel kullanım için düz keskin kenarlı 6.4 -7.6 uzunlukta spatula kullanılır. “⁴²

Kapama macunun uygulanma süreci ideal olarak kuru havada veya nemi kontrollü bir ortamda yapılması uygun olur, etkin olabilmesi için resist macunu tam olarak çabuk bir şekilde kurmalıdır, eğer nemli havada korumadan 3 günden fazla kalırsa yaş macun kalıpta küflenir.



Resim79-80-81 : Kumaşa şablon yardımıyla Rezerv patının sürülmesi

Kaynakça : iweb.tntech.edu/cventura/katazome.htm

İpek kumaş ahşap zemin üzerine gergin olarak serilir, şablon kumaşın üzerine yerleştirilir ve rezerve macunu (tatlı piriç, piriç kepeği ve mavi renkli pigment boya) şablonun üzerine spatula yardımıyla serilir. Bu işlem iki kez tekrarlanır. Mavi veya sarı renk pigment kullanılması şablon motifinin kolay görülmesi içindir.



Resim 82-83 :Şablon defalarca kez kullanılır.

⁴² Y.a.g.e., s. 74

Spatula ile çalışırken iki temel hedef akılda tutulmalıdır . Bitmiş macun katmanı kumaşın kendisi kadar kalınlıkta olmalı ve macun kumaşın yüzeyinde kalmamalı içine nüfuz etmelidir. İşlem yapılırken kumaşın serildiği levhanın önünde durulup sağ ayak geri çekilerek vücut kumaşın yayıldığı levhaya 45 derecelik bir açıda tutulmalı spatula ile resist macununun bir kısmı kaldırılıp ve şablonun ortasına doğru yaymaya başlanmalıdır ,şablonu kumaşın üzerinde sabit tutacak olan ilk macun darbesi şablonun merkezinden yukarıya ve aşağı doğru yapılmalıdır. Bu işlemi yapılırken spatula yavaşça ve şablona 15 derece açı olacak şekilde tutulur, bu işlem yapılırken spatulanın hareket istikameti önemli değildir. Macunun şablon üzerine sürülme işlemi devam ederken spatulanın kenarı kumaşa paralel tutulmalıdır. Birbirinin üzerine çabuk bir şekilde iki kat macun uygulanmalıdır.

İşlem bittiğinde şablondan ayrılmış desen hafifçe görülür. Macun sürerken şablonu sabit tutmak için diğer el kullanılır, pat sürüldükten sonra pata dokunmamaya özen gösterilmelidir. Spatulayı her hareket ettirdiğinizde ilk önce kenar alanına getirilir daha sonra dikey durumda aşağı doğru hafif bastırarak dosdoğru kendinize doğru çekilir. Bu hareket desen üzerinden fazla macunu alacak şekilde akıcı bir biçimde yapılmalıdır. Eğer tasarım kenarları yukarı doğru kıvrıp kurumaya başlarsa böylece macunun alta sızmasına fırsat verir böyle bir durumda deseni nemlendirmek için bir sprey püskürtücü kullanılır.

“ Macunun kumaşa sürülme işlemi bittiğinde macunun şablonun bütün oyulmuş alanlarına işlediğinden emin olunmalıdır bundan sonra dikkatli bir şekilde şablon kaldırılır bunu yaparken büyük bir kitap sayfası çevrildiği düşünülerek özenle kaldırılmalıdır. Macundaki hava kabarcıklarının kontrol edilmesi gereklidir, kabarcıklar görülüyorsa iğne yardımıyla delinerek bunların yok edilmesi gerekir.

Tasarımı tekrarlamak için şablonu yeniden uygulamadan önce ön taraftan süzölmüş olabilecek macun için şablonun arkası kontrol edilir böyle bir durumda fazla macunu ıslak bez ile silinir. Daha sonra şablon üzerindeki sol tarafın yukarısındaki ve aşağısındaki kayıt işaretleri kontrol edilir ve şablon yavaşça yerine bırakırken dikkatle bu işaretlerle çakıştırılır.”⁴³

⁴³ Kumiko Murashima, **Katazome**, Japanese Paste- resist Dyeing for Contemporary Use, Altamont press Larry books, U.S.A. 1993, s.48

2.2.2.5.Katazome Uygulama Aşamaları

Kumaş seçilmesi ve apre işleminden arındırılması,
Desen hazırlanması, şablon kesilmesi ve güçlendirilmesi
Pirinç macunu hazırlanması,
Kumaşın ahşap levha üzerine yerleştirilmesi,
Şablon kağıt üzerinden macunun kumaşa uygulanması,
Kumaş harite denilen ahşap gergi üzerine gerilmesi ve kurutulması,
Kumaşa soya suyu apresi uygulanması
Boyanın hazırlanıp ve kumaşa uygulanması,
Gerekirse buhar banyosu uygulanır veya bir renk fiksatifi uygulanır,
Daha sonra **mizumoto** denilen bu macunu çıkartmak için suya bastırılır ve kumaşı kurutulur.



Resim 84 : Katazome boyama fırçaları

Kaynakça : flickr.com/photos

2.2.2.6.Katazome Varyasyonlar

Geleneksel Katazome boya uygulama metodu üç aşamadan oluşur. İlk önce detay renkler macun ile kapanmamış olan yerlere uygulanır, derece derece renklendirmeler daha sonra **irosashi** alanlarına uygulanır. Daha sonra gölgelendirme (**fusenori**) uygulaması yapılır. İrosahi alanları macunla korunur. Tam olarak geri kalan tasarım alanları arka plan rengiyle veya baz temel renkle boyanır.

Geleneksel boyama metodu üzerinde çeşitlemelerde mümkündür. Çeşitlemelerin bir tanesinde arka plan genellikle hafif bir renk ile boyanır (Bütün alanlar macunla korunmaz.) Daha sonra detay renkleri bu arka plan renkleri üzerine tatbik edilir. Bunu yaparken boyanmış arka plan ile iyi bir karışım oluşturacak renkler seçilir.

Bir diğer metotta **sashi-wake** dir. Bu metotta macunlanmamış bütün alanlar küçük bir fırça kullanılarak çok sayıda renk ile doldurulur. Burada bir arka plan rengi uygulanmaz.

“ Atosashi (final touch)denilen üçüncü varyasyonda ya detay renkleri yanda detay ve arka plan renkleri uygulandıktan sonra inceltilir. Bu amaçla şeffaf bir pigment veya boya kullanılır. Dördüncü varyasyon sadece arka plan renginin uygulanması mahiyetindedir. Bu metodun bir diğer popüler versiyonu (aizome) indigo fıçı boyaması (vat dye)dir.”⁴⁴

Bunlara ilaveten tekniklerde birbiriyle birleştirilebilir. Katazome ve Tsutsugaki zome birlikte uygulanabilir. Katazome veya Tsutsugaki-zome , (tie dye) Shibori-zome ile uygulanabilir.Tsujigahana denen özellikle sofistike bir teknikte üç metot birleştirilebilir.

Şablonlarda çeşitli şekillerde uygulanabilir. Kasane adı verilen teknikte tek bir kumaş parçası üzerine birden fazla şablon uygulaması yapılabildiğidir. Chuzen-zome adı verilen basit bir seri üretim usulünde ise tasarımlar menteşeli çerçeve üzerine bağlanarak tekrarlanır. Bu süreç kumaşın çeşitli parçalarında yine böyle uygulanır.

2.2.3. Bingata (Okinawa-Şablon Boyama- Stencil)

Katazome'nin pek çok çeşitleri vardır. Bunlardan bir tanesi **Bingata-zome**, bu stil yeşil ve subtropikal Okinawa adasında gelişmiştir. Bu adada çok sayıda bitki vardır ve her renkte çiçekler bütün sene boyunca açarlar. Bingata adı da köklerin kavramsal anlamından çıkmaktadır. Buradaki bin sözcüğü sadece Bingata'da kullanılan yaygın kırmızı rengi değildir, aynı zamanda genel renklendirmeyi ifade

⁴⁴ Y.a.g.e. ,s .54

eder. Gata-desen demektir,böylece bingata-zome kırmızı renkle desenlendirilmiş demektir. Bingata-zome batikten kaynaklandığı da söylenmektedir.

” Kyushu'nun güneyindeki adalarından Okinawa, Japonya anakarasından sadece deniz ile ayrılmıyor aynı zamanda farklı kültürel değerlerle, iklim çeşitliliği, ve tekstilleriyle de ayrılır. Yakın ve uzak ülkelerle ticaret Okinawa'nın önemli bir parçası olmuştur. Bütün bu farklılıklardan dolayı bu bölgenin tekstilleri kendine özgü bir şekilde gelişmiştir.”⁴⁵

Çin, Güney Pasifik adaları ve Japonya Okinawa tekstilinde kültürel varlığını hissettirmiştir. Bunlara örnek renk, motif ve tekniklerdeki özelliklerdir.

” 14 yüzyılda Ticaret yolları bu adalardan Sumatra, Ming Chinaya kadar genişlemiştir. Bu ülkeler Okinawa ile arasında yapılan alışveriş karşılığını çeşitli tekstil ürünleri vererek yapmıştır. Bu tür kültürel alışverişler Okinawa adasının yeni fikirlerle donanmasını sağladı. Bu etki Bingatada görülür. Bingata Okinawa'nın en muhteşem boyama tekniğidir. Karakteristik parlak renkleri Güney pasifik adalarıyla yapılan kültürel alışverişin sonucudur. Kolaylıkla ayırt edilebilen renkleri, vermilion, artı sarı ve mavi pigmentler ya saf bir formda uygulanıyor ya da tamamlayıcı renkleri yaratmak için karıştırıyorlardı. (Mor ve kırmızı örnekleri gibi) ”⁴⁶

Bunlar gölgelendirme ile yumuşatılıp aynı zamanda kenarlar hatları bulanıklaştırılmıştır. Gölgelendirmeyi de orjinal açık renk üzerine koyu renk uygulayarak elde ediyorlardı.

Geçmiş zamanlarda şablonla yapılan parlak renkli büyük motifli tasarımlar dans giysileri ve hayat kadınların elbiselerinde kullanıldığı için Bingata varlıklı ve asil kişilerin kullanımını sınırlamıştır.

⁴⁵ Sunny Yang, Rochelle M.Narasin, **Textile Art of Japan**, Shufunotomo Co. Ltd, /Japan,2000, s, 68

⁴⁶ Y. a.g.e.,s. 69



Resim 85: Doğal boylarla fırça ile boyanmış çiçek desenli Okinawa Bingata



Resim 86 : Farklı mevsimlerden kiraz çiçekleriyle kar tanelerinin aynı tasarımda yer alması Okinawa tasarımlarının Çin ve eski Japonya kültüründen etkilenmesindedir.



Resim 87 : İpek üzerine konturlarının altın yaldızla (kiraz çiçekleri, kelebekler, leylek ve deniz dalgalarının) resmedildiği Okinawa Bingata tekniği ile yapılmış seremoni kimonosu

Kaynakça : okinawaisland.com

Çin geleneklerinde olduğu gibi sarı renk altına eş değer görülürdü ve bu yüzden imparatorluk ailesinden gelen kişiler giyebiliyorlardı. Kahverengi ve mavi siyah renkler köylüler tarafından giyilebiliyordu.

“ Bingata da motiflerde çok önemlidir. Japon ve yabancı kökenli motifler elbiseyi giyeni dışarıdan gelecek kötülüklerden koruduğuna inanılarak tasarlanıyordu. Aynı zamanda bazı motiflerde dini ve öyküsel motifler yer alıyordu.

Kelebek ve Dragon sinekleri tasarımlarda ölmüşlerin ruhlarını temsil ediyordu. Kuşlar, mor çiçekli ağaçlar, bambu, bulutlar, zümrütü anka kuşları, yarasalar, ve dalgalar Ming China'nın etkileri olarak görülür. Su ile kombine edilmiş zambak tasarımları Okinawa'nın Japonya ile bağlantısının bir sembolüdür.”⁴⁷ Okinawa'nın, Japonya ile anlatan diğer bir örnekte kar motifleridir. Tropikal iklime sahip olan Okinawa'da hiç kar olmadığından bu motifin Japonya'dan geldiği düşünülmektedir.



Resim 88 : Okinawa'lı bir kız bingata yapıyor

Kaynakça : www.okinawahai.com

Bingata çoğu el işçiliği gibi üretimin yükselen maliyeti ve teknolojinin baskınlığından dolayı çok zarar gördü ama bazı ustalar tekstil sanatının bu özel alanı hayata döndürmek için çabalamışlardır. Yakın zamanlarda zanaatkarlardan en ünlüsü ve bingatanın hayata döndürülmesinde etkisi olan kişi Keisuke Serizawadır ve bu kişi hakkında yaşayan ulusal hazine denilmektedir.

⁴⁷ Y.a.g.e.,s.69

2.2.4.Tsutsugaki-zome

Tsutsugaki-zome(ya da diğ er adlarıyla *tsutsugaki, noribiki, norigaki veya tenori*) katazome ve batik ile kardeştir. Bu teknik tıpkı katazome'de olduğ u gibi piring rezerve patını kullanır ve tıpkı batikte olduğ u gibi şablon kullanmadan direkt olarak kumaşa uygulanır. Kullanılacak pat, konik bir tũpũn ucundan (*tsutsu'dan*) sıkmak suretiyle serbest elle, pasta sũsler gibi uygulanır. Japonya'da içlerinde *chaya-zome*(gũnlũk kıyafetlerde uygulanan bir stil) ve *yuzen-zome* (arsitokratlar için karakteristik olarak tasarlanmış kıyafetler için uygulanan bir stil) gibi stillerinde bulunduğ u birkaç farklı yũntem bulunmaktadır.

" Serbest elle macun uygulama metodunun en sık yapılan şekillerinden biri tsutsugaki-zome dir. Bu usulde şablon kullanılmaz, macun tsutsu adı verilen bir konik tũp vasıtasıyla uygulanır.

Macunu sadece el veya spatula kullanarak uygulamakta mũmkũndũr. Bu usulde herhangi bir şablon veya tũp gerekmez. Macunun kendisinde renkli olabilir, nazome adı verilen bu usulde boyama renkli macunla (ironori) ile yapılır. Macunu şablon ũzerinden uygulamak yerine oyularak işlenmiş tahta bloklarla baskılamakta mũmkũndũr. Bu teknikte bazen renkli macun uygulaması da yapılabilir." ⁴⁸

Bu serbest çizilen tasarım tekniğinin başka tekstil tasarımında bulunmayan bir spontanlığ ı vardır. " Cesur serbest şekilde çizilen ve konturleri macunla kapanan motifler koyu İndigo mavisi ve onun parlak renkte varyantlarıyla ç ok gũzel birşekilde pamuklu kumaş ũzerine kontras sağ lanır. şablon kalıp boyamadaki tekrarlanan tasarımların aksine bũyũk ve serbest el yapımı motif Tsutsugaki tekstilin genel tasarımında baskın gũrũlũr. "⁴⁹

" Tsutsugaki konsept olarak Katazome'den ifadesinin daha doç açlama olması yũnũnden farklıdır; şablon motiflerini tekrar etmeye dayalı, belirli bir tasarım kısıtlaması yoktur. Beyaz bir fon ũzerinde şablonla arabesk bir tasarım uygulanacağ ı

⁴⁸ Noriko, Harai, **Tsutsugaki Textiles of Japan: Traditional Freehand Paste Resist Indigo Dyeing Technique of Auspicious Motifs.** : Shikosha , Kyoto, 1987,s72

⁴⁹ Sunny Yang, Rochelle M.Narasin, **Textile Art of Japan**, Shufunotomo Co. Ltd, /Japan,2000, s, 73

zaman, örneğin motiflerdeki çizgilerin devamlılığı ve tasarımın genel limitleri her zaman endişe vericidir. Ama benzeri bir tasarım Tsutsugaki kullanarak yapıldığında, merkezleme işaretlerini eşleştirmek yerine sadece tüple tasarım çizilir”⁵⁰.

Geleneksel olarak, Tsutsugaki, Katazome’ye göre daha geniş bir fon ve daha yumuşak,daha serbest, daha az komplike tasarımların tek bir renk ile renklendirilmesi eğilimindedir. Tek istisna pek çok rengin kullanıldığı **Sekidashi** yöntemidir.

Tsutsugaki için gereken aletler şunlardır. Kumaş, iki parça ip, rezerve patı, muhafaza kabı, tahta kaşık, kum yada talaş tozu, bir çift harite, birkaç adet shinshi, düz uçlu fırça, ince bir spatula, tsutsu, tsutsu için metal uçlar, ve kurşun kalem.

2.2.4.1.Motifin Çizilmesi

Her ne kadar tasarım serbest elle de çizilse, tsutsugaki tasarımları; *hinata* (negatif), *kage* (pozitif) ve *kukuri* (ana hat) gibi tasarım konseptlerinin uygulanması nedeniyle, konsept bazında şablon tasarımlarla benzerlik göstermektedir. Ama ne kadar Okinawa atkılarında ya da ana kara Japon kimonolarında bulunuyor olsa da, tsutsugaki tasarımları diğer rezerve patı tekniklerinden oldukça bağımsızdır.

” Motifin çizilmesi (*shita* –e olarak da bilinir) genellikle iki şekilde olur. Birinci yöntemde motif, bir kağıda gerçek boyutlarında, keçeli kalem ya da çini mürekkebi ile çizilir. Kağıt ışıklı masaya yerleştirilir, böylece ışıkla beraber çizgiler daha net görünür hale gelir. Sonra kumaş, çizimin üzerine yerleştirilir ve kumaş üzerinde kurşun kalem ya da kumaş marker’i ile çizgilerin üzerinden geçilir.

İkinci yöntemde ise motifin doğrudan kumaş üzerine çizilmesi icap eder. Motifi çizdikten sonra, kumaş **harite** üzerine gerip, shinshi’leri kumaşın arkasına, 10.2 cm’den 20.3 cm’e kadar aralıklarla tutturulur. Kumaşın genişliğine bağlı olarak; kumaşı yerinde tutmak için parmak teğel kullanmak yerine tablo kasnağı çıkartılabilir ya da doğru boyutlarda bir ahşap çerçeve yapılabilir. Önemli olan kumaşı düz ve gergin tutmaktır.”⁵¹

⁵⁰ Harai, A.g.e. s, 93

⁵¹ Reiko M Brandon,, **Country Textiles of Japan: The Art of Tsutsugaki**. Weatherhill, New York and Tokyo, 1986.s,68

2.2.4.2. Rezerve Patının Yapımı Ve Tüpün Hazırlanması

Katazome'de kullanılan biraz daha yapışkan olan rezerve patı'nı hazırlamak için, un ve kepek bire bir oranında karıştırılmalı ya da altı ölçek piring ununa dört ölçek piring kepeği karıştırılmalıdır. Unun oranını arttırmak, karışıma daha fazla yapışkanlık verir. (Dikkate alınması gereken husus, rezerve patında kullanılan un ve kepek, batik'te kullanılan balmumu ve parafin ile benzer işlevler görür. Un yapışkanlığı arttırırken, balmumu çatlama engeller. Kepek pat'ın yapışkanlığını kontrol ederken, parafin çatlak efekti sağlar.)



Resim 89 : Boyama ustası Sachio YOSHIOKA piring kapama patıyla (tsutsugaki) çalışıyor

Kaynakça : www.asianartnewspaper.com.4/2009

Tsutsugaki'de kullanılan konik tüpün yapıldığı persimon kağıdı, katazome şablonlarındakilerle aynıdır. Ama sıkıya dayanması için daha ağır ve daha sağlamdır. Çeşitli boylarda ve kalınlıklarda tüpler mevcuttur, bundan dolayı tasarımın türüne ve çizilmesi istenen çizgilere göre uygun olan tüp seçilmelidir.(

istenirse esnek vinilden de koni oluşturulabilir.) Çıkartılabilir piring uçlar istenilen kalınlıktaki uçlar için sipariş edilebilir. Bu uçlar koninin uçuna takılarak, tasarım çizgilerinin çeşitlenmesini sağlar. Dizayn ihtiyaçlarına göre yuvarlak hatlardan düze, büyükten, küçüğe çeşitlenen uçlardan biri seçilmelidir.

Tsutsu'yu bükülebilir kıvama gelene kadar, kullanmadan önce 20 ila 30 dakika arası suda ıslatılmalıdır. Sonra su kurulanıp ucundan 1 cm kadar kesilerek küçük bir delik açılır. Dar spatula yardımıyla piring uç içine yerleştirilip gidebildiği yere kadar itilir . Eğer metal uç kullanılmayacaksa koninin ucundan 0.6 cm kadar kesmek yeterli olacaktır.

Tahta bir kaşık yardımıyla, tüpün üçte ikisi rezerve patı ile doldurulur. Tüp baş ve işaret parmağı arasında tutulurken, pat dibe doğru azar azar sıkılıp, içerideki hava dışarı çıkartılarak, indirilir. Daha sonra tüpün tepesi birkaç kez katlanarak mühürlenir. Böylece patın sıkarken dışarı sızması engellenir.

2.2.4.3. Patın Uygulanması

Patı dolu tüp kumaşa dik ve dokunacak şekilde tutularak başlanır. Tüpün tepesinden baş ve işaret parmakları yardımıyla sıkmaya başlanır. Pat gelmeye başlar başlamaz, tüpü 60-70 derece açıyla tutarak, taslak çizimin üzerinden geçilir. Pat katmanı Katazome'de uygulanandan kalın olmalıdır. Metal ucun kumaşa değdiğinden emin olunmalıdır, böylece pat liflere tamamen nüfuz eder. Kumaş kaymasın diye sol elle kumaşı tutulurken, sağ elle de tüpü yönlendirilir. Daha önce uygulanmış yerlerle temas etmekten kaçınılmalı ve pat bir uçtan diğerine doğru uygulanmalıdır.

Bir çizgi bitirmek istendiğinde, tüp tekrar doğrultulur, ucu ile beraber aşağıya bastırılır, ve kumaştan kaldırılırken de sıkılması bırakılır. Net ve keskin çizgiler elde etmek için, arada bir metal uç nemli bir bezle silinmelidir.

Kullanılan metal ucun yapabileceğinden daha kalın çizgilere ya da daha büyük tasarlanmış alanlar üzerinde çalışmak gerektiğinde, önce mevcut uç kullanılarak ana hatları çizilmeli. Daha sonra içi tüp uçsuz olarak doldurulur veya alan yeterli büyüklükteyse parmak ucuyla da bu işlem gerçekleştirilebilir. Eğer içeride kalan alan

tüpün ucundan daha geniş ise, içindeki patı yaymak için ince bir spatula kullanılabilir.İç alan çok geniş ise de geniş bir spatula yardımcı olacaktır. Pat her ne şekilde uygulanırsa uygulansın önemli olan pat'ın kumaşın üzerinde durmasından ziyade,kumaşa derinlemesine yedirildiğinden emin olunmasıdır.

Pat bütün tasarı alanına uygulandıktan sonra bir spatula ya da parmak ucu yardımıyla hreyere eşit olarak dağıldığından emin olunmalıdır(foto 97). İş bittikten sonra hala yaşken üzerine kum ta da talaş tozu serpilir(foto 98). Pat tamamen kurumadan önce yumuşak bir fırçanın kulları ıslatılarak kum kaplı yüzey hafifçe silinerek oluşabilecek hava kabarcıkları yok edilir. Dikkat edilmesi gereken nokta, bu aşamada pat oldukça yumuşaktır, dolayısıyla işlem sırasında tasarımın kazara değişmemesine dikkat edilmelidir.

Daha sonra Shinshi'ler 10.2 ile 15.2 cm aralıklarında kumaşın arkasına yerleştirilir. Eğer pat kumaşa nüfuz etmiyorsa; kumaş, arkasından püskürtücü yardımıyla ıslatılır ve kör bir bıçak, spatula veya buz kazıyıcı ile kazınır. Bu sayede pat kumaşa çıkacaktır.

Patın kumaşın diğer tarafına da uygulanması planlanmıyorsa kumaş,güneş görmeyen aydınlık bir yerde kurutulabilir..

Eğer ki pat iki yüzeye de uygulanacaksa, her şekilde kumaşın ön yüzü ıslatılarak patın arka yüzeye kadar nüfuz etmesi sağlanmalıdır. Kumaş kurur kurumaz, arka yüzdeki shinshi'ler alınarak ön yüze yerleştirilmelidir ki arka yüz üzerinde çalışılabilsin. Sonra, ön yüzeye uygulanan motif arka yüzeye tsutsu kullanarak ve mümkün oldukça doğru bir şekilde uygulanmalı ki, materyalden ilk tasarım görülebilmeli. Eğer kumaş gerekenden hızlı bir şekilde kuruyorsa ve tasarım görünmeyecek hale geliyorsa, arka yüzeye patı uygularken kumaş tekrar nemlendirilir. İş bittiğinde güneş görmeyecek aydınlık bir yerde kurutulmalıdır.



Resim 90 : Edo dönemi, (Turna, Kaplumbağa, bambu, çam ve erik çiçekleri) turna bin yıllık hayatı temsil ediyor, desendeki bitkiler ise gücü temsil ediyor 50x50 cm

İki veya daha fazla kumaş gerektirecek, büyük bir tasarım üzerinde çalışırken; parçaları sırt sırta dikip, dikili kumaşın önce bir yüzüne sonra diğer yüzüne pat uygulanarak birbiriyle örtüşen tasarımlar yapmak mümkündür.



**Resim 91 : Çam kozalağı, erik ağacı çiçekleri, bambo bu motifler kuvveti ve uzun ömürlü olmay temsil ediyor. 1890. 29 x 25.5 cm, Coton üzerine İndigo boyama
Kaynakça : lib.unimelb.edu.au**

Kalan aşamalar (soya suyu uygulayarak haşılama, fırçayla pigment ya da boya sürmek, fusenori, fonu boyamak, mizumoto, vs.) hemen hemen Katazome'dekiler ile

aynıdır. Çünkü Tsutsugaki'de uygulanan pat daha yapışkandır ve katazome patından daha yoğun olarak uygulanır. Ama **mizumoto** (rezerve patının durulanması) aşaması daha uzun sürebilir. Her ne kadar pat yumuşak da görünse altında hala sert kalmış olabilir. Acele etmemek ve sabırlı olmak gerekir. Kumaş çok sert fırçalanmamalıdır. Bunun yerine kumaşın arka yüzeyini yumuşak bir şekilde, kaşık ya da tırnak yardımıyla kazınmalıdır.

“ Edo çağından itibaren halk tabakası Tsutsugaki tekniğiyle giysileri, yatak örtülerini, kapı perdelerini ve hatta çocuk havlularını bile bu teknikle renklendiriyorlardı. Geline, ailesi tarafından evliliği süresince kullanacağı tüm kıyafetleri ve ev tekstillerini çeyiz olarak vermek bir gelenektir. İyi şansını temsil ettiğine inanılan çeyizlik eşyalara işlenen aile armalarında turna, kaplumbağa, aslan gibi motifler İndigo boyası ve kapama macunu ile yapılıyordu.”⁵²

Halk tabakasının pahalı ipeklere erişimi kolay olmadığından dolayı yaratıcı zanaatkarlar yaratımlarında pamuğu kullandılar. Bunları uzun zaman sürecinde yaratan ustalar tekstilin dayanıklılık, güzellik ve kuvvetini sağlayabilmek için çok çaba sarfetmişlerdir.

“ Bu canlı enerjik tasarımlar piriçten yapılan macun ile yapılıyor. Su geçirmeyen (tsutsu) koni tüp yardımıyla serbest elle kumaşın üzerine geçiriliyor, daha sonra soya fasulyesi extresi, kumaşın üzerine fırça yardımıyla sürülür, bu işlem desenin renklerinin kumaşta canlı kalmasına yardımcı oluyor. Boyanmış olan kumaşa daha sonra talaş tozu serbilir bu işlemde diğer kapanmış alanın boyayla birleşmesi sağlar.”⁵³ Daha sonra macunla kapanan kumaş indigo boya teknesine konur. Kumaş İndigo boya teknesinden çıktığı zaman açık yeşil renk olur ve daha sonra boya hava ile temasından dolayı okside olduğu için renk koyu maviye döner. Boyama işlemi bittikten sonra kapama macununun giderilmesi için suyla durulanır ve kurutulur.

2.2.5. Yuzen

“ Yuzen adı verilen yeni ipek boyama tekniği boyandığında kesinlikle belirlenmiş küçük renk alanları arasında keskin hatlar meydana getirecek şekilde

⁵² Y.a.g.e.,s.87

⁵³ Sunny Yung, and Rochelle M, Narasin, **Textile Art Of Japan**, Japan Publications Trading Company; New Ed edition (August 2000) s.74

rezerv içinde ince beyaz çizgiler ile yapılabilen serbest formda tasarımı mümkün kılıyordu.”⁵⁴

“17.yüzyıl sonlarında Miyazaki Yuzen adında Kyoto’lu bir yelpaze boyama sanatçısı, Edo dönemi modasını değiştirecek ölçüde önemli olan yeni tasarımları ve sofistike boyama teknikleri ile Japonya’da fırtına estirdi. Kendi adı dolayısıyla Yuzen adı verilen bu boyama tekniği o zamana kadar egemen olan Shishu (nakış), ve Shibori-zome(bağlama boyama) tekniklerinin tasarım sınırlarını silip süpürdü.

Yuzen boyamanın en önemli özelliği pirinç kapama hamurunun (rice resist paste) ince çizgili kontur uygulamasını içeren bir teknik olan itome-nori (çizgi) dir. Bu teknikle yapışkan pirinçten yapılan kapama patı (Norizutsu) dut ağacından (Washi) yapılmış kağıt koni biçimindeki tüpe kapama patı tanin ile birlikte konur. Sonra ucundan sadece bir pirinç tanesi çıkacak şekilde sıkılarak iplik benzeri çizgiler meydana getirecek bir tasarımın ana hatları böylece verilir. İtome-nori boyanın uygulandığı alanı sınırlayarak bu sınırlar dışına boya taşmasını engeller.



Resim 92 : Yuzen çalışması
Kaynakça : kyoto.travel 6/2008

⁵⁴ Lisa Michael Dalby, “**Kimono: Fashioning Culture**”, Yale University Press, U.S.A.1993, s.40

Yuzen boyamanın ikinci bir özelliği de farklı pigmentlerin gelişimi ve kullanılmasıyla birlikte, renk seçimi ve özgürlüğünü mümkün kılmış olmasıdır. Yüzen boyamanın bu iki özelliği resim sanatına da ve ilintili boyama sanatına da benzer bir özgürlük getiren bir sanat formunun gelişimine olanak vermiştir. 17-18. Yüzyıl Japonyasının huzurlu atmosferi içinde Yuzen başı çeken bir sanat formu olarak çiçek açmış ve Ukiyo-e gibi tahta baskı örneklerinde meyvelerini vermiştir.

İtome-nori'nin, Yoji-nori adı verilen bir varyasyonunda sanatçı ucu sivriltilmiş bir çubuk ile kapama hamuruna çizgiler çizerek boyanın kumaşa ulaşmasını sağlar. 20. yüzyılda pirinç hamuru yerine ham kauçuğun kullanılması yeni bir tekniğin gelişmesini sağlamıştır.



Resim 93-94-95-96 : İpek kumaş uzunlamasına Harite denilen mangelere gergin bir şekilde gerilip ve kumaşa soya suyu sürülüp desenlendirilmesi

Bu usul ve balmumu (batik) rezervin kullanılması Yuzen boyamanın artistik olanaklarını genişletmiştir. İtomi-nori nin çizgilerinin hiçbir izinin belli edilmemesiyle adlandırılabilir (Sekidashi Yuzen) ve tasarımın doğrudan fırça ile kumaş üzerine

boyandığı (Musen Yuzen) diğer iki Yuzen formuna örnek gösterilebiliriz. 19.Yüzyıl boyanın şablon kullanılmasıyla uygulandığı bir teknik olan Suri Yuzen in çıkışıını görmüştür. 19.Yüzyıl sonlarında sentetik boyaların giderek artan kullanılışı hazır giyim talepleriyle katlanmış ve böylece şablon boyama Yuzen teknikleri (KataYuzen), (İtaba Yuzen) ve (Utsushi Yuzen) adını alan formlarda uygulanmıştır.⁵⁵

Bugünkü boyama teknikleri düşünöldüğünde Japonya estetik, teknik ve kavramsal açıdan dünyanın en ileri ölkelerinden biridir. Gerçekten Japon kültürünü kumaş boyama olgusunun dışında düşünmek çok güçtür. Bunların pek çoğu Kimono ve Obi gibi geleneksel Japon kostümleri için üretilirler. Bunun yanında dekoratif eşyalarda anılmalıdır. Şurası muhakkaktır ki kumaş boyama sanatı Japonya'nın en gelişmiş kültürel başarılarından biridir.



Resim 97-98-99 : Gerilmiş olan ipek kumaş fırça yardımıyla renklendirilir.

⁵⁵ <http://www.nihon-kogeikai.com/TEBIKI-E/2.html> 20 10 2008



Resim 100 :Yuzen boyama
Kaynakça :jnto.go.jp. 12/2008

2.2.5.1. Edo-Yuzen

Edo (1603-1867) dönemindeki gibi sadece doğal malzemeler olan cochineal böceğinden elde edilen kırmızı renk, soya suyu, pirinç tutkalı, tuz, boyama bitkileri kullanılarak yapılan boyama tekniğine verilen isimdir.



Resim 101 . Edo dönemi yüksek kalite ipek kumaş üzerine Yuzen boyama Zümrütü
anka kuşu. Edo dönemi (1597/1868) 170cm/66.9inch×142cm/55.9inch

Kaynakça : saiyuu2.com

2.2.5.2. Kaga-Yuzen

Kaga Yuzen, Muromachi (1338-1578)döneminde başladı ve Kaga Yuzenin benzersiz tekniği (Ume-zome) erik boyası ile yapılmasıdır. Kaga daha eski günlerde ipek üretim dönemleriyle bilinirdi. Komatsu şehrinde yapılan bu ipek kaga ipeği olarak bilinirdi. Kaga Yuzen ipek boyama olarak bilinen kaga-zomeden gelmiştir. Kaga 500 yıl önce Kanazawa olarak bilinirdi.

Kyoto'da yelpaze boyama sanatçısı olan Miyazaki daha sonra Kaga'da giysileri boyamaya başladı. Böylece sanatçının kendi adıyla anılan Kaga Yuzen ortaya çıktı. Kaga Yuzenin benzersiz özelliği boyasından ve desen özelliğinden gelir. Boyamada kullanılan beş temel renk özelliği olan indigo,kırmızı, sarı aşı boyası,yeşil ve pembe deseni zengin ve sakin gösterir. Bu desenler çok gerçekçi, zengin ve doğada olan şeylerdir. Çok renklidir.



Resim 102 : 57" x 72", Meiji Period (1868-1912). Kaga-yuzen kimono

Kaynakça: www.trocadero.com/

2.2.5.3. Kyo-Yuzen

1700' lerde Japonya'da, Edo dönemi ortalarında keşfedilen bu teknik kimono sanatı olarak gelişti. Yuzen boyamasının karakteristiği, kararlı renklerdir, dirençli, kesin desenler, ince çizgiler, sanatsal bulandırma, ve üç boyut hissini uyandırır.



Resim 103 : Kyo yuzende ayrıntılar keskindir eğimlerle renkler,birbiriyle uyumludur,yeşil yaprakların neredeyse üç boyutlu kalitesi vardır.

Kaynakça: www.displayblog.com/.5/2009

2.2.6. Rozome (Balmumlu Batik) (Roketsu-zome),

Rozome bilindiği üzere güney Pasifik boyunca yaygın kullanılan balmumu (Wax resist) kapama tekniğidir. Rozome ve Bingata teknikleri çok çeşitli renklerin kullanımıyla gerçekleştirilir. Bununla birlikte her birinde kullanılan teknikler hammadde ve terminoloji farklıdır. Bingata-zome Japon anakarasındaki Katazome'den kaynaklıdır. Bundan dolayı da uygulandığı adaların subtropikal iklimine uyum göstererek gelişmiş bir bağımsızlığa orijinaliteye sahiptir.

“Boyanın kumaşa nüfuz etmesini önlemek için balmumu kullanımını eski insanların nasıl ve ne zaman keşfettiği kimse tarafından bilinmiyor. Fakat 1000 seneyi aşkın bir zamandır, dünyanın her tarafında kiliselerin dekorasyonunda veya

toplum içindeki en yüksek sınıfların kullanımında balmumu kumaş kullanımının yüksek değerler karşılığında alıcı bulduğu bilinmektedir.

Günümüzde kendi bünyesi içinde bir sanat formu olarak balmumu batik yine saygı görmektedir., bu gelişim büyük ölçüde Japon balmumu Batik (Rozome) sanatçılarının çok değerli çalışmaları sayesinde kendini ortaya koymuştur.



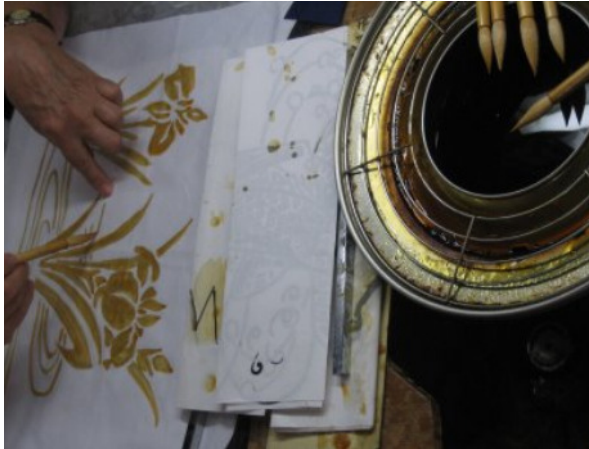
Resim 104 : Yusuke Tange - Yazın Havuzda lotus 2003, 67 x 52 Rozome
Kaynakça : fiberarts.com

Balmumu batik Japonya'nın kayıp sanatları arasında anılabilir. Rozome Japon tarihinin ilk devirlerinden beri bilinmekle birlikte kumaş boyamanın ana kollarından biri olmamıştır. Kyoto'nun bu sanatla ilgilenen yaratıcı sanatçıları bu nedenle gerçektende neredeyse unutulmuş bir mirası canlandırmaktadır. Kumaşa balmumunun fırçayla sürülmesinin yanında Japonya'da balmumu kumaşa kauçuk merdanelerle de sürülmektedir. Bu uygulama uzun metrajlı kumaş basımına olanak tanıdığı için diğer tekniklerde olduğundan farklı olarak özgünlük sınırlarının dışında düşünülmelidir.



Resim :105: Balmumu merdaneler yardımıyla sürülüyor

Şimdilerde Rozome özellikle bağımsız bir yaratım mantığına sahip olan sanatçıları cezp etmektedir. Bu konuda çalışan sanatçılar işlerini kendi atölyelerinde yalnız başlarına üretmekte ve tasarımdan bitmiş ürüne kadar bütün adımlarda yardım almadan emek vermektedirler.



Resim 106 : Balmumu fırça yardımıyla sürülüyor

Rozome sanatçıları gölgelemede, konturlarda ve parlaklıkta diğer ülkelerde yapılan batıklara göre farklılık gösteren uzman teknikler geliştirmişlerdir.

Bu sanatın çağdaş yaratımlarında kabul edilmiş olan ustalar aynı zamanda daha genç ve ileri görüşlü sanatçılarla birlikte çalışmaktadırlar. Stiller çok çeşitli olup metot ve materyaller geleneksel değildir, pek çok işlerde püskürtülen ve serilen balmumu kadar sentetik mum, ve fotoğraf serigrafisi de kullanılmaktadır.

Yakın Doğu'nun, Orta Asya'nın Ve Tang Çin'inin en eski batik çalışmaları geniş ve renkli bir tarihi birikimi taşkil etmektedir. Bunların bir kısmında likit mum kullanıldığını da biliyoruz bu örnekler arasında eski başkent "Nara" da ki mum batik örneklerinin kökenleri de anılmalıdır."⁵⁶

2.3 Ahşap Baskı(Block Print)

Gelişmiş boyama teknikleri içinde bilinen en eski üç adedi özellikle Japonya'da önemliydi. Bunlardan serbest el tekniği : Bu teknik kumaş üzerine tasarımın doğrudan uygulanmasından oluşur. Zaman geçtikçe sanatçılar tahta parçaları ve taşların baskı olarak kullanılması yoluyla daha iyi tasarımlar elde edilebileceğini keşfettiler, buradan hareketle tahta kalıp boyaması olarak tanımlayabileceğimiz daha sofistike bir metot geliştirildi. Bu metot da tasarımlar tahta bir baskı kalıbına oyuluyordu. Aşikar nedenlerden dolayı tahta kalıp boyamasının estetik efektleri serbest el boyama tekniklerine kıyasla daha dolaylı daha formel ve dışa vurumda daha organizedirler.

Bu metodu uygulamak için iki yol vardır her ikisinde de macunun oyulmuş bloklar vasıtasıyla veya uçları farklı şekillerde olan ahşap çubuklarla tatbik edilir.bununla birlikte kendinizi ahşap malzeme ile sınırlamamalısınız eğer yaratıcılığınızı bulduğunuz başka malzemelerle desteklemek isterseniz yapraklar mutfak aletleri veya taş parçaları gibi malzemeyi baskı elemanı olarak kullanabilirsiniz.

Metot 1

Beyaz veya hafif gölgeli renklendirilmiş bir kumaş seçin ve normal Katazome veya tsutsugaki de kullandığınız resist macununa göre biraz daha yumuşak bir macun seçin bu macunu blok veya çubuklarla baskılayarak uygulayın eğer çubukları kullanıyorsanız ilgi çekici efektler oluşturmak için aynı tasarımda farklı boyutlarda

⁵⁶ Betsy Sterling Benjamin, **The World of Rozome: Wax-Resist Textiles of Japan** Kodansha International ,Japan,(JPN) (January 1996), s.124

çubuklar kullanabilirsiniz, macun kumaşa uygulandıktan sonra sürecin geri kalan kısmı Katazome'dekininki aynıdır kumaşın yıkanmasından sonra fon rengi boyanmamış kumaşın rengi olacaktır

Metot 2

Bu metotta genel olarak beyaz kumaşlar kullanılır, fakat hafif gölgeli renklendirilmiş kumaşlarla da çalışabilirsiniz. Tasarımın baskılandığı macun renklidir, ve birinci metotta kullanılanlara göre daha yumuşaktır, macunun uygulanmasından sonra kumaş buhara tutulur, bu proses kumaş strüktürünün içine rengin yerleşmesini sağlar. Onları daha zengin parlak kılar. Eğer arka fonu da renklendirmek istiyorsanız bunu buharlamadan önce yapmalısınız macunun yıkanmasından sonra desen boyanıp uygulanmış macunun renklerinde belirir.



Resim 107 : Beyaz zemin üzerine renkli ahşap baskı uygulaması

Bu tekniğin daha sonraları kağıt desenlendirmede kullanıldığını görüyoruz, hala hazırda kağıt bu geleneksel kalıplarla basılmaktadır. " Ukiyo-e çağında yumuşak ve işlemesi kolay olduğu için, kiraz ağacının parçalarından kesilmiş ahşap parçalar kullanılırdı. Pahalı bir madde olduğu için günümüzde kiraz ağacı geniş ölçüde kullanılmıyor. Ahşap-blok baskılar, içlerinde sanatçının, oymacının, baskıcının ve boyamacının bulunduğu yetenekli ekiplerin çalıştığı çok basamaklı bir süreç

sonunda oluşmaktadır. Sanatçılar çalışmalarını Japon “washi”si üzerinde oluştururlar. Japonya’da antik dönemlerden beri mevcut olan,dut ağacının liflerinden özel olarak yapılmış çok emici bir kağıttır. Birinci sınıf washi (kağıt)hala el yapımı olarak ve işin kendisi sanat olarak düşünülerek yapılmaktadır. Pekçok tür washi; nishinouchi, minogami, hosho ve minogami barındırır. Ukiyo-e döneminde kağıt yumurta rengindeyken günümüzde ağartılmış beyazdır. Büyük O-Oban (60cm x 32 cm), her nekadar Hashira-e (70 cm x 12cm)’ler evlerde sütunlar üzerinde kullanılmak için rağbet görse de, tek parça kağıt baskılar erken dönem ukiyo-e ahşap-blok baskılar için standart boy haline gelmişti. “Gauffrate” , doku vermek için,özellikle de kadın kimonosu kolları için,kullanılan bir kabartma tekniğidir. ⁵⁷

Renk konusunda 1700 ile 1720 ler arasındaki ilk çabalar “tan-e” (turuncu baskılar) ile sonuçlandı. Bu sayede üç renk, turuncumsu-kırmızı, mineral yeşili ve sarı erken monokrom baskılarda etkileyici çizgiler ve aydınlatma detaylarında uygulandı. 1720-1730 arasınra “beni-e” (gül kırmızısı pigmenti) tan-e’nin yerini aldı. 1744’te “benizuri-e”,gül baskılı polikrom baskılar, Ahşap-blok baskıların renk tekniklerini değişime uğrattı.

Tahminen 1760’ta, “nishiki-e” ya da “brokar baskı” meydana çıktı. Bu bu baskı pek çok renkli,her bir rengin ve dokunun değişik bir bloktan oyulduğu, ahşap-blok baskıları ileriye; yüksek sadelik ve ince sevk seviyesine götüren bir yöntemdi. Renkler yumuşak renkli,yarı şeffaf kalitedeydiler. Renk kompozisyonları Edo döneminde Çin’den ithal edilen güzel brokar kumaşlara benzetilmişti.

Aşağı yukarı 1860 larda parlak,gösterişli anilin boyalar Avrupa’dan ithal edilerek popülerlik açısından rafine bitkisel boyaların yerini aldı ve 1890 yılından itibaren de baskılar üretimi durmuş Ukiyo-e’nin renk geleneğini gerçekten yansıtan hale gelmiştir.

⁵⁷ Richard.Decadence: Cooler, **Woodblock Prints and Textile Stencils from 19th Century Japan** (Exhibit Catalog). DeKalb, Ill. : Northern Illinois University, U.S.A., 1981, s.117

3. BÖLÜM

BOYAMA YOLUYLA DESENLENDİRME TEKNİKLERİNİ KULLANAN GELENEKSEL VE ÇAĞDAŞ TEKSTİL SANATÇILARI

(Alanıyla ilgili tanınan birkaç Japon tekstil sanatçısı ele alınmıştır. Her teknik ile çalışan sanatçılardan birer örnek koyulmuştur.)

“İlkel insan süslemenin sihirli niteliklerini sezgisel olarak algılayarak transformasyonun gücüyle elbiseleri bezemiştir. Ama bu sanat eserleri dahi kişisel sembollerden çok, evrensel olanları dışa vururlar burada odaklama kültürel bir uzlaşmanın, bir sosyal imajın veya bir silüet yenilemenin değil, kişisel muhtevanın üzerindedir. Dikkatlerini sosyal yorum yapmak, aynı zamanda rengin, tasarımın, formun estetiğini keşfetmek için giyime ve tekstile çevrilmiş olan sanatçılara ait çok örnekler vardır.”⁵⁸

Günümüzde Japon Tekstil boyama tekniklerinden hareketle, çıkış noktasının verdiği ilk hızı yitirmeden, kendisini günün gelişen koşullarına uyduran sürekli dinamik bir güncelleme ile yaratımlarını sürdürmekte olan sanatçılar, sanatı takdir edebilen güncellenmiş değerler bütününe gelişimine paralel olarak günümüzde kendilerini özgürce ifade etme olanağı bulmaktadırlar.

Çağdaş Sanat” anlayışının Japonyadaki geleneksel teknikleri kullanan günümüzdeki batılı önderleri arasında Julie Schafler Dale, Ana Lisa Hedstrom, John Marshall, Marla Weinhoff, Jean Williams Cacicedo, Yoshiko I. Wada, Kansai Yamamoto, Issey Miyake, Yohji Yamamoto, Angelina DeAntonis, Ana Lisa Hedstrom, Marian Clayden, Mary Kellogg Rice, Mie Iwatsubo, Joan McGee, Lesley Nishigawara vb, sayabiliriz.

Japonyadaki öncüler Shimura Fukumi, Itchiku Kubota, Munehiro Rikizo Fukumoto Shigeki, Moriguchi Kunihiro, Furusawa Machiko, Taira Toshiko, Yoshimura Koichi, Minagawa Makiko, Arai Junichi, Sudo Reiko, Kubota Shigeo ve daha sayamadığımız yüzlerce sanatçılar vardır.

58 Susan R King., **Wearable Art Inspired by the Effects of Information Technology at the Beginning of the Twenty-First Century** , The Graduate School, University of Wisconsin-Stout, Menomonie, July, 2000.s137

3.1. Yuzen sanatçıları

Itchiku Kubota



Japonyada doğan Itchiku Kubota çalışma hayatına 14 yaşında bir Yüzen boyama sanatı çırağı olarak başladı. Yüzen boyama sanatçısı olarak sürdürdüğü çalışmalarının yanında 1959 yılında Tsujigahana sanatının güzelliklerinin yeniden canlandırılması amacıyla yönelik olarak çalışmaya başladı. İlk örneklerdeki başarısızlıklardan sonra amaçları doğrultusundaki yaratımları gerçekleştirebileceği özgün tekniklerini geliştirmeyi başardı.



**Resim108-109- : Itchiku Kubota, ipek krep üzerine yuzen+ shibori kimono
Smithsonian Tarih Müzesi**

Kaynakça : [flickr.com/photos/jassy-50/2785391067/](https://www.flickr.com/photos/jassy-50/2785391067/)

1977 yılında Tsujigahana kumaşlarında geliştirdiği kendi stilini sunmayı başardı. Bu stile "Itchiku Tsujigahana" adını verdi. O zamandan beri saygı duyduğu

klasik yaratımları tekrarlamayan ve kendi geliştirdiği sanatının özgün yaratımlarını ortaya koyabileceği bir tavır ile eserlerini vermektedir. Özel ilgi duyduğu parçaların kimonolardan oluştuğu söylenebilir. Sanatçı 2003 yılında öldüğünde 85 yaşındaydı.

3.2. Katazome Sanatçıları



John Marshall Amerika'lı lif sanatçısı, özel çalışma alanları geleneksel Japon tekniklerinden Katazome (şablon boyama-stencil dyeing), Tsutsugaki (tüple boyama- cone drawing)üzerinedir.



Resim 110 :Tsutsugaki boyama
Kaynakça : johnmarshall.to.3/ 2009

Giyilebilir sanat alanındaki çalışmaları gerçekten benzersiz olanını yaratmak için renk ve çizgi kullanımının da uluslararası şöhreti vardır. Günlük yaşam için çağdaş hazineleri görsel olarak ilham veren estetiği döndürmek için oldukça bilinen bir çabası vardır. Ustanın karmaşık teknikleri son derece estetik bir biçimde damıttığı söylenir. Japon tekstil boyama üzerine yapmış olduğu çeşitli yayınları

vardır. İplik, lif sanatı, süslemelerle ilgili çeşitli magazinlerde makaleleri vardır. John Marshall, kapama patıyla yapılan Japon boyama tekniklerini çalışıyor ve uluslararası alanda bilinmiş bir tekstil sanatçısıdır. O, ileri ve rengarenk tasarımları geniş bir sahada üretir, Doğu'da yapmış olduğu çalışmalar yıllardır bilinmektedir

Karen Illman Miller



Karen Illman Miller, Oregon Şehir üniversitesinde profesyonel bir deniz biyologuydu, fakat sanatçı bilimi her zaman ikinci plana itti ve sanatçı çoğunlukla, japon rezerv teknikleriyle ilgili çeşitli çalışmalar yapmıştır. Sanatçı sergilerinde bilime, sanata, tarihe ilgisi doruk noktasına varmıştır ve Katazome tekniğini bu alanlarda çalışmıştır.



Resim 111 : (Moon over mount Hood) Oregon Nikkie legacy merkezinde geleneksel tekstil boyama ile pasifik kuzey batının doğal güzelliği adlı katazome sergi



Bayan Terada ve Bay Terada,

Masamichi Terada (1935-) Kanazawa yüksek sanat okulunda eğitim aldı.

Terada, türlü teknikleri kullanıyor bu sebeple yüksek ölçüde orijinal işler yaratmaktadır. Bazı tasarımları, (Katazome) şablonlarla yaratıyor, bazı yerlerini de titizce, elle boyuyor. Başka bir teknik, (Tsutsugaki) negatif şekilleri yaratması için boya-dirençli bir hamuru koniyle çizerek desenlendiriyor.



**Resim 112 : Keten kumaş üzerine tsutsugaki ve katazome tekniği ile yapılmış kapı perdesi
58.5 x35**

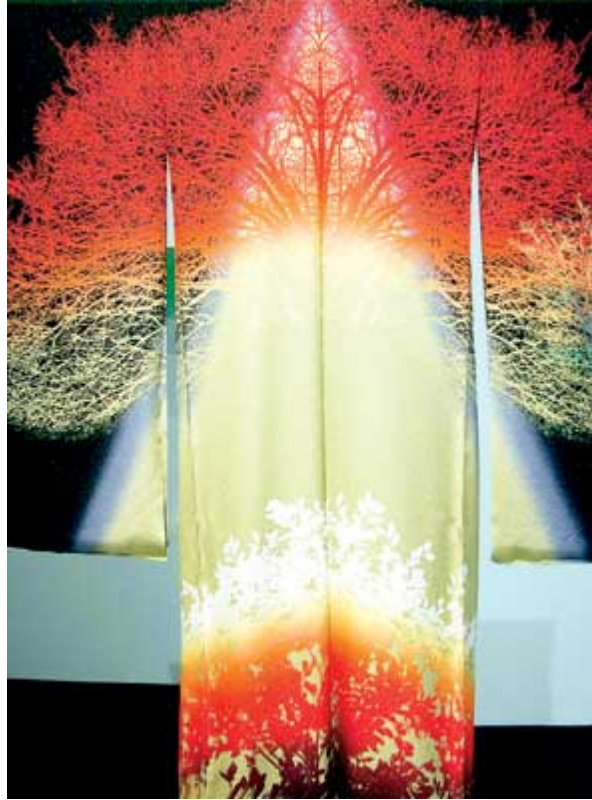
3.3 Rozome

Yoshi Yamamoto

Çagdaş tekstil sanatçısı **Yoshi Yamamoto**

1943 te Tokyo, Japonya'da doğmuş, Paris ve Tokyo'da yaşayan Uluslararası bir moda tasarımcısıdır. Tokyoda Keio Üniversitesi hukuk bölümünden mezun olmuştur. Daha sonraları Moda tasarımı ilgisini çeker ve Bunka moda fakültesine devam eder buradaki çalışmalarından dolayı 1966 da ödül almıştır

Yamamoto'nun yenilikçi ruhunu tasarımlarına da yansıtmiştir. Geleneksel Japon kültürünün zengin tekniklerini tasarımlarına uygulamıştır.



Resim 113 : Ağacı andıran bu kimonoTado Yoshi Yamamoto tarafından geleneksel Rozome tekniği ile boyanmış. Yamamoto, altın ve derinlik hissi veren kahverengi ile bir arka plana karşı bir ağacın parlayarak yanan bir portakal kırmızı silüetini yarattı

Kaynakça :www.ornamentmagazine.com 1/2009

Yoshiko Iwamoto Wada



Wada'nın işleri görsel ve kavramsal nükteli duruşlar içerirler. Kullandığı biçimler geleneksel giysilerden ışıklandırmayı da içeren sanal mekan enstalasyonlarına kadar uzanan geniş bir yelpaze içinde değerlendirilebilir. Rozome ve shibori sanatçının çalışmalarını kapsar.



Resim 114-115 : Wadanın kitabındaki ahşap kalıp baskı uygulaması / Wadanın Shibori uygulamaları

Kaynakça: www.creadorestextiles.org/cursos.html



Meister Yusui, Yamamoto

Yamamoto Yuzen sanatçısı olmaya uzun çalışmalarından sonra karar verir, liseden sonra uzun bir süre yüzen master Toku Yusui atölyesinde çalışmıştır. Yamamoto ismi uzun çalışmalarının sonunda yuzenle birlikte anılmıştır. Geleneksel Japon boyama tekniklerinin yaratımlarını kimonolarda sunmuştur. Rozome , Tsutsugaki ve birçok tekniği birlikte kullanmıştır.



Resim 116 .Tsutsugaki uygulaması

Yukie Uesaka

Japonya, Kanazawa'dan Kaga Yuzen artistti dir. Kanazawa'lı bu sanatçı modern konsepti geleneksel tekniklerle çalışmıştır. İpek, pigment subazlı boyaları, oldukça komplike çizilmiş tasarımlarını parlak ilgi çeken bir teknik başarıyla yapmıştır.



Resim 117-118 :Sanatçının yuzen çalışmaları

Kaynakça : yukie-uesaka.com, 7/2009

Serizawa Keisuke



1895 - 1984. Yıllarında yaşamış geleneksel Japon tekstil boyama sanatçısıdır.

Tasarımcı şablon boyamada ve Okinawa usulu Bingata boyamada çoğunlukla tasarımlarını yapmıştır.



Resim 119 : Naeshirogowa dan bir görüntü, pamuklu üzerine şablon boyama
Serizawa Keisuke, 1955

Fukumi Shimura



Shigada'da doğan sanatçı 1990 da yaşayan hazine olarak tanımlandı doğduğu yerde ilk kez çok büyük bir koleksiyonla sergi açmıştır. Geleneksel dokunmuş kumaşlar ile ipeği pamuklu kumaşları birlikte kullanıp bunları boyama teknikleriyle desenlendirmiştir. Kendi çalışmalarının diğer bir özelliğide doğal boyaları çok zengin birşekilde kullanabilmiştir. Yeni projeside Tale of Ganji'deki geleneksel giysileri yeni yorumlarıyla günümüze taşımıştır. Bu sergi sanatçınının 20.yıl kutlamaları içindir.

3.4 Tsutsugaki Sanatçıları



Resim120 :Tsutsugaki -Yuzen master Shumei Kobayashi

Shumei Kobayashi, Japonya'nın en önde gelen geleneksel tekstil ustalarından biridir. 30 yıldır bu tekniği kullanarak, 5 jenerasyondur bu işi yapıyor. El tasarımlarının ipekte sağladığı çarpıcı etkili tekstil parçalarını duvar panosu kumaş, giyilebilir parçalar olarak yapmaktadır. Kendi dokumuş olduğu kenevir ve pamuk karışımı tekstilleri yuzen ve tsutsugaki teknikleriyle çeşitli uygulamalar yaptı.

Shumei Kobayashi, pek çok ödüller aldı, ve bu çalışmalarını Japonya'da ve uluslararası alanlarda sergiledi. Sydney'de Japon Vakfı'nda 1996, 2003 ve 2005'te işlerini sergiledi.



Resim121 : Shumei en iyi bilinen tasarımı, kapı örtüleri

Japonya'da geleneksel tekniklerle tasarım yapan japon sanatçıları

Tokyo'da düzenlenen 54. Geleneksel El Sanatları sergisine katılan Yuzen ,Katazome, Kasuri sanatçıları

Tamanaha Yuukou	Bingata (Okinawa)	Çiçekler
Maida Kenji	Yuzen dyeing.	Formal kimono
Yusui Akito	Yuzen dye	Maidan saçları
Moriguchi Kako	Yuzen dye	Bonzai erik ağacı
Matsuzaki Sumiko	İndigo Stencil	Fresh Fragance
Matsueda Tetsuya	Kurume Kasuri	Cedar trees
Moriyama Tetsuhiro	Kasuri	Hazy mon
Matsueda Sayako	Kasuri	Saten dokuma dalga desenleri

SONUÇ

Sanatsal yaratımlar hakkında doğru bir irdelemeye götüren yol gelenekselden güncele doğru uygulanmış ve halen uygulanmakta olan teknolojilerin çok iyi anlaşılmasından geçer. Böylece güncellenmiş teknolojiler ileriye dönük olarak geliştirilerek zaman içinde zenginleştirilecek yaratımlara doğru sanatçıya yön gösterebilirler.

Japon tekstillerinin boyama yoluyla desenlendirilmeleri ile ilgili tekniklerini tarihsel süreç içinde ve günümüzdeki konumlarını çalışmamızın sınırlarını aşmayacak ölçüde irdelemeye çalıştık. Doğal olarak amacımız söz konusu tekniklerin sadece tarihsel bir süreç içinde konum ve gelişmelerinin belirlenmesinden ibaret olmayıp aynı zamanda bunların çağdaş yorumlarını da güncellenerek dünyada ve özellikle tasarımcıların yurdumuzda topluma dönük bir artı değer üretimine yönlendirilebileceği konusunda gerekli ve yeterli ip uçlarını yakalamaktadır.

Araştırmamızın gerçekleşme sürecinde elde ettiğimiz birikim, biz tasarımcıları bu artı değerın önemli ölçüde realize edilebileceği konusunda cesaretlendirmektedir.

Japonyada kullanılan tekniklerin bölgelere göre farklılıklarını incelediğimiz tarihsel süreç içinde görmemize rağmen günümüzde Global kültürel bütünleşme içine giren dünyamızda bu tekniklerin bütün kültürlerde rahatlıkla uygulanabilir olduğunu görmekteyiz ve hala hazırda uygulanan bu tekniklerin eğitim kurumlarımızca değerlendirilerek, eğitim ve öğretim programlarına aktarılmasının yararlı olacağını değerlendirmekteyiz. Yine bu eğitim ve öğretimin piyasa koşullarında değerlendirilerek ve üretim yapan sektörler ile belirli bir koordinasyon içinde hizmete sunulması son derece yararlı olacaktır.

Çalışma alanımızın özel nitelikleri dolayısıyla sağlanan bilginin hazır giyime döndürülmesi konusunda bariz zorluklar tarafımızdan bilinmekle birlikte tekstil ile ilgili teknolojiler kombine paketler olarak ele alındığında üretim süreçlerinin de başka bağlamlarda kendilerini güncelleyebilecekleri açıktır. Bu türlü yaklaşımlara çalışmamızın kapsamı içinde belirtilmiştir.

Bunun yanında sanatsal vizyonun geleneksel birikimle birlikte özümleliip güncellenerek yeni olanaklara taze ufuk açmasından hem bireysel sanat yaratımları ve hemde hazır giyim yaklaşımlarının desteklenmesi açısından çeşitli faydalar sağlayacağı kuşkusuzdur

Ülkemizin tekstil alanındaki gelişimi, bundan sonra atılacak bilinçli ve sağlıklı adımların habercisi olarak algılanmalıdır. Yetişen yeni tasarımcılar bu alanda ortaya koymakta oldukları yaratımları ile uluslararası platformda yadsınması mümkün olmayan bir Türk sanat vizyonunun ana çizgilerini belirlemişlerdir. Bu vizyon şimdi olduğu gibi gelecekte de dünya düşün ve sanat ortamının tekstil alanındaki yaratımlarına yeni ışıklar getirecek. Bu alanı yeni fikirler, yeni biçimler ve renkler ile bezeyecektir

Söz konusu çalışma gerek teorik bağlamda çağdaş güncellemelerle gerekse kuramsal yapı ve sanayi yapılanmaları arasında kurulması zorunlu olan karşılıklı etkileşimli ilişkiler açısından ele alınması gerektiğini kaçınılmaz kılıyor

KAYNAKÇA:

Blakemore, Frances, **Japanese Design through Textile Patterns**. Weatherhill, New York and Tokyo, 1978. ISBN. 0 8348 0132 9

Brandon, Reiko M., Bright and Daring: **Japanese Kimono in the Taisho Mode**, Honolulu Academy of Art, 1996. ISBN. 0 937425 36 9

Benjamin Betsy Sterling , **The World of Rozome: Wax-Resist Textiles of Japan** Kodansha International (JPN) (January 1996)

Brandon, Reiko M., **Country Textiles of Japan: The Art of Tsutsugaki**. Weatherhill, New York and Tokyo, 1986. ISBN. 0 8348 0207 4

Brandon, Reiko M. & Stephan, Barbara B, **Textile Art of Okinawa**. Honolulu Academy of Arts, Honolulu, 1990. ISBN. 0 937426 12 1

Dalby, Liza, Kimono; **Fashioning Culture**. Yale University Press, New Haven and London, 1993. ISBN. 0 300 05639 7

Gluckman, Dale Carolyn & Takeda, Sharon Sadako, **When Art Became Fashion: Kosode in Edo-Period Japan**. Los Angeles County Museum of Art, California, 1992. ISBN. 0 87587 163 1 and ISBN. 0 87587 164 X

Harris, Jennifer (ed), **5000 Years of Textiles**. British Museum, 1993. ISBN. 0 7141 1715 3

Hauge, Victor and Takako, **Folk Traditions in Japanese Art**. Kodansha International, Tokyo, New York and San Francisco, 1978. ISBN. 0 87011 360 7

Hays, Mary & Ralph, Fukusa, **the Shojiro Nomura Fukusa Collection**. Mill College Art Gallery, Oakland, California, 1983

Hutt, Julia and Alexander, Hélène, Ogi - **The History of the Japanese Fan**, Dauphin Publishing, London. ISBN. 1 872357 08 3

Iwamoto Wada, Yoshiko,Rice, Marry Kellogs,Barton, Jane, **Shibori**, Kodansa International Ltd, Japan,1983,ISBN;4-7700-2399-5

Iwamoto Wada, Yoshiko, **Memory On Cloth**, Kodansa International Ltd, Japan, 2002, ISBN;4-7700-2777-X

Jackson, Anna, **Japanese Country Textiles**. V&A/Weatherhill, London & New York, 1997. ISBN. 1 85177 216 2

Jackson, Anna, **Japanese Textiles in the Victoria & Albert Museum**, V&A, London,2000. ISBN. 1 85177 3169

Japan Textile Colour Design Centre, **Textile Designs of Japan**. 3 volumes. Kodansha/Serindia, Tokyo and London, 1980. ISBN. 0 906026 04 0

Kennedy, Alan, **Japanese Costume: History and Tradition**. Adam Biro, Paris, 1990. ISBN. 2 87660 083 8

King,Susan R, **Wearable Art Inspired by the Effects of Information Technology at the Beginning of the Twenty-First Century** , The Graduate School, University of Wisconsin-Stout, Menomonie, July, 2000.

Kumiko Murashima, Katazome, **Japanese Paste- resist Dyeing for Contemporary Use**, Altamont press Larry books, U.S.A. 1993, ISBN, 0-937274-72-0

Liddell, Jill, **The Story of the Kimono**. E.P. Dutton, New York, 1989. ISBN. 0 525 24574 X

Matsumoto, Kaneo, Jodai-gire, **7th and 8th Century Textiles in Japan** From the Shoso-in and Horyu-ji, Shikosha Publishing, 1984. ISBN. 4 87940 012 2

Minnich, Helen Benton, **Japanese Costume and the Makers of its Elegant Tradition**. Tuttle, Rutland and Tokyo, 1963

Moes, Robert Mingei: **Japanese Folk Art from the Montgomery Collection**. Art Services International, Alexandria, Virginia, 1995. ISBN. 0 88397 117 8

Munsterberg, Hugo, **The Japanese Kimono**, Oxford University Press, Oxford and Hong Kong, 1996

Nakano, Eisha and Stephan, Barbara, Japanese **Stencil Dying: Paste Resist Techniques**. Weatherhill New York, 1982. ISBN. 0 8348 0169 8

Noma, Seiroku, **Japanese Costume and Textile Art**. (The Heibonsha Survey of Japanese Art, vol.16). Weatherhill-Heibonsha, New York and Tokyo, 1974. ISBN. 0 8348 1026 3

Rathbun, William Jay, Beyond the Tanabata Bridge: **Traditional Japanese Textiles**. Thames & Hudson in association with Seattle Art Museum, New York, 1993. ISBN. 0 932216 40 4

Stinchecum, Amanda M., Kosode **16th-19th century Textiles from the Nomura Collection**. Kodansha/The Japan Society, New York, 1984. ISBN. 0 87011 429 8 and ISBN. 0 913304 18 2

Takemura, Akihiko, Fukusa: **Japanese Gift Covers**. Iwasaki Bijutsu-sha, Tokyo, 1991. ISBN. 4 7534 1325 X

Tomita, Jun and Noriko, **Japanese Ikat Weaving, the Technique of Kasuri**. Routledge and Kegan Paulo, London, 1982. ISBN. 0 7100 9043 9

Various authors, **Shibori: the Inventive Art of Japanese Shaped Resist Dyeing**. Kodansha International, 1983. ISBN. 0 87011 559 6

Various authors, **Japanese Folk Art: A Triumph of Simplicity**. Japan Society, New York, 1993. ISBN. 0 913304 35 2

Watson, William (ed), **The Great Japan Exhibition, Art of the Edo Period 1600-1868**. Royal Academy of Arts, London 1981

Yamanaka, Norio, **The Book of Kimono: the Complete Guide to Style and Wear**. Kodansha International, Tokyo, New York and San Francisco, 1982. ISBN. 0 87011 500 6

Yung,Sunny and Narasin, Rochelle M, **Textile Art Of Japan**, Japan Publications Trading Company; New Ed edition (August 2000) ISBN-10: 4889960619

Benjamin, Betsy Sterling. **The World of Rozome: Wax-Resist Textiles of Japan.** New York : Kodansha America, 1996.

Dalby, Liza C. **Kimono: Fashioning Culture.** New Haven, Conn. : Yale University Press, 1993.

Harai, Noriko. **Tsutsugaki Textiles of Japan: Traditional Freehand Paste Resist Indigo Dyeing Technique of Auspicious Motifs.** Kyoto : Shikosha, 1987.

Ishimura, Hayao and Maruyama Nobuhiko. **Robes of Elegance.** Raleigh : North Carolina Museum of Art, c1988.

Ito, Motoko and Aiko Inoue, **Kimono. Osaka, Japan** : Hoikushsa Pub., 1979.

Kawakatsu, Ken-ichi. **Kimono: Japanese Dress. Tokyo** : Japan Travel Bureau, 1954.

Kennedy, Alan. **Japanese Costume: History and Tradition.** New York : Rizzoli Pub., 1990.

King, Susan R., **Wearable Art Inspired by the Effects of Information Technology at the Beginning of the Twenty-First Century** , The Graduate School, University of Wisconsin-Stout, Menomonie, July, 2000.

Koumis, Matthew. **Art Textiles of the World: Japan.** Winchester : Telos Art, c1997.

Liddell, Jill. **The Story of the Kimono.** New York : E. P. Dutton, 1989.

Minnich, Helen Benton. **Japanese Costume and Makers of Its Elegant Tradition.** Rutland, Vt. : Charles Tuttle Co., 1963.

Nihon Seni Isho Senta. **Textile designs of Japan.** Osaka : Japan Textile Color Design Center, 1959-61.

Noma, Seiruku. **Japanese Costume and Textile Arts.** New York : Weatherhill, 1974.

Stinchecum, Amanda Mayer.Kosode, **16th–19thCentury Textiles from the Nomura Collection**. New York : Harper & Row, 1984.

Tadashi, Inumaru and Yoshida Mitsukuni (**Japan Traditional Craft Center**.Textiles: [dyeing]. Tokyo : Diamond, 1992.

Yamanaka, Norio.**The Book of the Kimono**. Tokyo, Kodansha Inter., 1982.

Sergi ve Müze Katalogları

Brandon, Reiko Mochinaga.Country Textiles of Japan: **The Art of Tsutsugaki** (Exhibition organized by the author under the sponsorship of the Honolulu Academy of Arts). New York : Weatherhill, 1986.

Cooler, Richard.Decadence: **Woodblock Prints and Textile Stencils from 19th Century Japan** (Exhibit Catalog). DeKalb, Ill. : Northern Illinois University, 1981.

College Women's Association of Japan.Festival of Fibers: **The Textile Heritage of Japan**. Tokyo : The Association, 1988.

Deutsch, Sanna and Howard Link.The Feminine Image: **Women of Japan** (Exhibition held at the Honolulu Academy of Arts). Honolulu : Honolulu Academy of Arts, 1985.

The Great Japan Exhibition: **Art of the Edo Period 1600-1868**. Tokyo : Kodansha Inter., 1981.

Junkerman, John (production supervised by Japan **Traditional Crafts and Kaneko Osamu**).**Dyeing : Kyoto Yuzen , Tokyo : Diamond Inc., 1992**.

Milgram, Lynne, curator.Narratives in Cloth: Embroidered **Textiles from Aomori, Japan** (From the Collection of the Keiko Kan Museum Foundation). Toronto : Museum for Textiles, c1993.

Web siteleri

"Art Index-Asian"<http://artindex.com/books/index.htm>

"Asian Art Museum of San Francisco"<http://sfasian.apple.com/Exhibits.htm>

"History Japan"<http://www.cc.columbia.edu/~hds2/matcult.htm>

"Kimono"http://www.vc97.attjens.co.jp/VC_48/japan/jkimono/kimono.htm

"Kimono History"<http://www-japan.mit.edu/kimono/kimono-history.html>

"Kyoto National Museum"<http://kyohaku.go.jp/> (which has a keyword and category search engine to view 2,000 of their total 5,000 items, of which 154 are textiles)

Magazinler

Fiberarts Magazine > Current Issue - 10/25/2004

http://www.fiberartsmagazine.com/current_issue/shiborionknits.asp

Fiberarts Magazine > Back Issues - 12/10/2004

http://www.fiberartsmagazine.com/back_issues/03_03/angelinadeantonis.asp

Fiberarts Magazine > Current Issue - 12/23/2004

http://www.fiberartsmagazine.com/back_issues/01_04/contents.asp
