

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

**LİF SANATINDA KULLANILAN DOKUMA TEKNİKLERİ
ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA**

Beste UĞUR

DANIŞMAN
Doç. Nesrin ÖNLÜ

İZMİR
2006

EKA

Yemin Metni

Yüksek Lisans Tezi Projesi olarak sunduğum “Lif Sanatında Dokuma Teknikleri Üzerine Bir Araştırma” adlı çalışmanın, tarafımdan, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin bibliyografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

Tarih

... ./... ./...

Adı SOYADI

Beste UĞUR

EK B

TUTANAK

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsünün .../.../..... tarih..... sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisansüstü Öğretim Yönetmeliği'nin Maddesine göre
.....Anasanat Dalı Yüksek Lisans Öğrencisi.....
'nınkonulu tezini
incelemiş ve aday .../.../ tarihinde, saat 'da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

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

BAŞKAN

ÜYE... ..

ÜYE

EK C .Y.Ö.K. Dokümantasyon Merkezi Tez Veri Formu

**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:Uğur...

Adı:Beste

Tezin / Projenin Türkçe Adı: Lif Sanatında Dokuma Teknikleri Üzerine Bir Araştırma

ÖZET

.....Dokuma sanatı, insanoğlunun varlığından günümüze kadar var olan kültürel faaliyetleri ile birlikte ilerleyen bir anlayış olmuştur.Dokuma sanatı ile ilgili tarihi bulgulara bakıldığında, günümüze kadar ulaşan dokuma parçasının sayı olarak az olduğunu görmekteyiz. Bunun nedeni dokuma ürünlerinin arkeolojik bulgularda dayanıksız olmasından kaynaklanmaktadır. Ancak arkeolojik bulgular doğrultusunda günümüze kadar ulaşan bulgular insanlık tarihi ve tekstil tarihi açısından tarihi belgeler olarak değerlendirilmektedir.

.....Dokumanın, sanat kavramı olarak nitelendirilmesindeki ilk eserler Tapestry(dokuma Resim) olarak karşımıza çıkmıştır.Bu sanat anlayışı Arts&Crafts ve Bauhause sanat anlayışları ile gelişim göstererek yeni dokuma sanatı kavramlarını ortaya çıkarmıştır. Sonraki dönemlerde Lozan Bianeli ile dokuma sanatına farklı yaklaşımlar ve yenilikler getirilerek lif sanatı anlayışı doğmaya başlamıştır.

.....Çağdaş tekstil sanatı bir diğer adlandırması olan lif sanatı anlayışı özgün dokuma tekniklerini geleneksel dokuma teknikleri ile kombinasyon yapılarak birçok farklı malzemelerin kullanılması ile sanatçının özgün yorumlarına dayanmaktadır.

.....Tekstil teknolojisinin ilerlemesi ile lif sanatı kendi içerisinde yeni bir boyut kazanarak endüstriyel dokuma üretiminde konsept açısından kaynak oluşturmaktadır.Farklı yorumların ve malzemelerin gelişen üretim ekipmanları ile ortak kullanımı endüstriyel dokuma üretiminde çığır açmaktadır.Günümüzde bu etkileşim hem sanatsal alanda hem de endüstriyel üretim açısından ekonomik ve kültürel gelişmeler sağlamaktadır.

.....Araştırmamda geleneksel dokuma sanatına özgü tarihsel gelişmeleri, konu ile ilgili teknik bilgilerin ve örneklendirilmesini dokuma tasarımları ile oluşturmaya çalıştım.

ABSTRACT

.....Weaving art has been a comprehensive under from existing of the human being till today together with the culturel activities. As looking at historical findings concern to weaving arts, we have been seeing that the number of weaving pieces is only few as a volume reaching up today.the reason of that is coming from the weakness of the weaving products during

archaeological findings .But , during that archaeological , discoveries reaching to these days has been evaluated as historical documents for human and textile history .

.....The first Works of art in history stated as a weaving concepts is tapestry . That art concept together with the Arts&Crafts and Bauhause exposed , intraduced new weaving art concepts. At later periods Fiber Art concept had started coming on scene providing different approaches regarding weaving art by Lozan Bianeli.

.....Fiber arts concept called as modern textile art consist of authentic interpretation of artists with to be used lots of different materials by being made comination between authentic weaving technics and traditional weaving technics.

.....In improving in textile tecnology ,fiber art is composed of source concern to production dimension itself as a concept . Sharing of different commends and materials together with improving production equipments has been blazing a trail in the production o the industrial weaving.

.....In these days , that activicism has been providing economic and culturel improvements for both in art field and industrial production.

.....In my study , I have tried performing historical improvements unique to the traditional weaving arts, tecnhnic acknowledges and their illustrations concern to the hand made weawing designs.

İÇİNDEKİLER

LİF SANATINDA KULLANILAN DOKUMA TEKNİKLERİ ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA

I.BÖLÜM

LİF SANATININ ÖZELLİKLERİ

I.1 LİF SANATININ TANIMI	20
I.2.LİF SANATINDA TASARIM VE ÜRETİM YÖNTEMLERİ	35
I.2.1.LİF SANATINDA MALZEME SEÇİMİ	35
I.2.2.LİF SANATINDA RENK YAKLAŞIMI	41
I.2.3.LİF SANATINDA DOKU	47
I.2.4.LİF SANATINDA BİÇİM KAVRAMI	51
I.2.5.LİF SANATINDA TASARIM	57
I.2.6.DÜŞÜNCE BOYUTUNUN LİF SANATINDAKİ ÖNEMİ	61
I.3.LİF SANATININ DÜNYA ÜZERİNDEKİ GELİŞİMİ VE SANATÇILARA AİT ÖRNEKLER	63

II.BÖLÜM

LİF SANATINDA KULLANILAN DOKUMA TEKNİKLERİ

II.1.EL DOKUMA TEKNİKLERİ	
II.1.1.KİLİM DOKUMA	90
II.1.2.CİCİM DOKUMA	96
II.1.3.ZİLİ (SİLİ) DOKUMA	98
II.1.4 .SUMAK	101
II.1.5 DOKUMALARDA KULLANILAN MALZEMELER	105
II.1.6.EL DOKUMALARINDA KULLANILAN BAŞLANGIÇ VE BİTİŞ TEKNİKLERİ	108
II.1.6.1. Çözümlü Başlangıç Ve Bitim Tekniği	108
II.1.6.2. Atkı Yönlü Başlangıç Ve Bitim Tekniği	108
II.1.6.3. Saçakların Düğümlenmesi	109
II.1.6.4. Düğümlenen Saçaklar	110
II.1.6.5. Hem Atkı Hem Çözümlü Yönünde Düğümlenme	110
II.1.6.6. İkiz Düğümlenme Tekniği	111
II.1.6.7. Örgülü Saçaklar	112
II.1.6.8. Makrome Düğümü	112
II.1.6.9. Dokuma Saçaklar	113
II.1.6.10. Kartlı Dokumalar	114
..... II.1.6.11. Farklı Örgü Çeşitlerinin Kullanılması	114
II.1.6.12. Rulo Yöntem	115
II.1.6.13. RickRock Yöntemi	115

II.1.6.14. Halat Dügümleme	116
II.1.6.15. Püskül Sargı Yöntemi	117
II.1.6.16. Duvar Dokumalarında Kullanılan Yöntemler	118
II.1.7.EL DOKUMA TEZGAH ÇEŞİTLERİ	119
II.1.8.EL DOKUMALARINDA ÜRETİM AŞAMASI	125
II.1.9.EL DOKUMA TEKNİKLERİNİ KULLANAN LİF SANATÇILARINA AİT ÖRNEKLER	128
II.2. ENDÜSTRİYEL DOKUMA TEKNİKLERİ	133
II.2.1. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARDA ÖRGÜ	133
II.2.2. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARI OLUŞTURAN YAPILAR	139
... II.2.2.1. Güçlendirilmiş Yapılar	143
II.2.2.2. Çok Katlı Yapılar	145
II.2.2.3. Üç Ve Daha Çok Katlı Yapılar	148
II.2.2.4. Döner Gücü Sisteminde Oluşturulan Dokuma Yapılar	148
II.2.3. YATAY EL DOKUMA TEZGÂHLARINDA VE ENDÜSTRİYEL TEZGAHLARDA KULLANILAN TAHAR İŞLEMİ	149
II.2.3.1. Tahar Çeşitleri	149
II.2.3.2. Armürlü Sistemde Tahar	155
II.2.3.3. Jakarlı Sistemde Tahar	155
II.2.4. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARIN ÜRETİME HAZIRLIK AŞAMALARI	
II.2.4.1. Atkı Aktarma	156
II.2.4.2. Çözü Hazırlama	156
II.2.4.3. Tahar ve Tarak İşlemleri	156
II.2.5. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARDA KULLANILAN TEZGAH ÇEŞİTLERİ	157
II.2.5.1. Armürlü Tezgah	157
II.2.5.2. Jakarlı Tezgah	158
II.2.6. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARDA ÜRETİM	160
II.2.7. II.2.8. ENDÜSTRİYEL II.2.9. ENDÜSTRİYEL DOKUMA TEKNİKLERİNİ KULLANAN LİF SANATÇILARINA AİT ÖRNEKLER	164

III. BÖLÜM

LİF SANATINDA DOKUMA TEKNİKLERİ KAPSAMINDA GERÇEKLEŞTİRİLEN TASARIMLAR VE UYGULAMALAR

III.1. LİF SANATINDA DOKUMA TEKNİKLERİ KAPSAMINDAKİ TASARIMLAR VE UYGULAMALARIN ÇIKIŞ NOKTASI	167
III.2. TASARIMLAR VE UYGULAMALARI	167

SONUÇ
KAYNAKÇA

186
188

KISALTMALAR

Yy:Yüzyıl
Etn:European Textile Network
T.C.:Türkiye Cumhuriyeti
V.b.:Ve Benzeri
Prof: Profesör
M:Metre
Cm:Santimetre
M.Ö.:Milattan Önce
M.S.:Milattan Sonra
Co: Company
A.g.e.:Adı Geçen Eser
Bkz.:Bakınız
S:Sayfa
A.B.D:Amerika Birleşik Devletleri

ŞEKİLLER LİSTESİ

NO

Şekil-1 : Renk Oluşum Gamları	41
Şekil-2: Pier De Poule(Kazayağı) Efekti	46
Şekil-3: Merdiven Desen	46
Şekil-4: Prinze De Gaule Efekti	46
Şekil-5: Küçük Kare Efektler	46
Şekil-6: Şerit Efektler	46
Şekil-7: Kilim Dokuma Tekniği	91
Şekil-8: İliksiz Dokumalar Teknik Çizim Gösterimi	92
Şekil-9: Eğri Atkılı Teknik Çizim Gösterimi	93

Şekil-10: Normal Atkılar Arasında Ek Atkı Sıkıştırma Teknik Çizim Gösterimi	93
Şekil-11: Çift Kenetleme İle İliklerin Yok Edilmesi Teknik Çizim Gösterimi	94
Şekil-12: Atkıların Aynı Çözümden Geri Dönmesi İle İliklerin Yok Edilmesi Teknik Çizim Gösterimi	95
Şekil-13 : Sarma Kontur Teknik Çizim Gösterimi	95
Şekil-14: Eğri Atıklı Teknik Çizim Gösterimi	96
Şekil-15: Seyrek Motifli Cicim Tekniğinin Teknik Çizimi	97
Şekil-16: Atkı yüzölçümlü Seyrek Motifin Teknik Çizimi	98
Şekil-17: Düz Zili Teknik Çizim Gösterimi	99
Şekil-18: Çapraz Zili Teknik Çizim Gösterimi	99
Şekil-19: Seyrek Zili Teknik Çizim Gösterimi	100
Şekil-20 : Damalı Zili Teknik Çizim Gösterimi	100
Şekil-21: Konturlu Zili Teknik Çizim Gösterimi	101
Şekil-22: Düz Sumak Teknik Çizim Gösterimi	102
Şekil-23: Atkısız Düz Sumak Teknik Çizim Gösterimi	102
Şekil-24: Balık Sırtı Sumak Teknik Çizim Gösterimi	103
Şekil-25: Balık Sırtı Atkısız Sumak Teknik Çizim Gösterimi	103
Şekil-26: Ters Sumak Teknik Çizim Gösterimi	104
Şekil-27: Çapraz Alternatif Sumak Teknik Çizim Gösterimi	105
Şekil-28: Çözgü Yönlü Başlangıç Ve Bitim İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	108
Şekil-29 : Atkı Yönlü Başlangıç Ve Bitim İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	109
Şekil-30: Saçakların Düğümlenmesi Teknik Çizim Gösterimi	109
Şekil-31: Düğümlenen Saçakların Teknik Çizim Gösterimi	110
Şekil-32: Hem Atkı Hem Çözgü Yönünde Düğümlenme İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	111
Şekil-33: İkiz Düğümlenme İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	111
Şekil-34: Örgülü Saçaklar İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	112
Şekil-35: Makrome Düğümünün Teknik Çizim Gösterimi	113
Şekil-36: Dokuma Saçakların Teknik Çizim Gösterimi	113
Şekil-37: Kartlı Dokuma İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	114
Şekil-38: Rulo Yöntem İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	115
Şekil-39: Rick Rock İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	116
Şekil-40 : Halat Düğümlenme İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	117
Şekil-41: Püskül Sargı Yöntemi İşleminin Teknik Çizim Gösterimi	117
Şekil-42: Duvar Dokumalarında Kullanılan Teknik Çizim Gösterimi	118
Şekil-43: Bezayak Örgününün Teknik Çizim Gösterimi	133
Şekil-44: Panama Örgününün Teknik Çizim Gösterimi	134
Şekil-45: Çözgü Ribsi Örgününün Teknik Çizim Gösterimi	135

Şekil-46: Atkı Ribsinin Teknik Çizim Gösterimi	136
Şekil-47: 2/2 Dimi Örgünün Teknik Çizim Gösterimi	137
Şekil-48: Balıksırtı Teknik Çizim Gösterimi	138
Şekil-49: Saten Örgünün Teknik Çizim Gösterimi	139
Şekil-50: Ekstra Çözümlü Yapı	141
Şekil-51: Saten Örgü İle Ekstra Atkılı Yapı	142
Şekil-52: Ekstra Atkılı Ve Çözümlü Yapı	142
Şekil-53: 2/2 Panama Örgülü Takviyeli Kumaş	143
Şekil-54: Atkı Takviyeli Yapı	144
Şekil-55: Kuşgözü Örgü İle Takviyeli Yapı	145
Şekil-56: Saten Örgü Bağlaması	146
Şekil-57: Bezayağı 2/2 Dimi Ortadan Bağlamalı Çift Katlı Kumaş	147
Şekil-58: 2/2 Dimi Ve 2/2 Panama İle Edilen İki Yüzlü Çift Katlı Kumaş	148
Şekil-59: Düz Sıra Tahar Teknik Çizimi	150
Şekil-60: Kaydırmalı Sıra Tahar Teknik Çizimi	150
Şekil-61: Düz Sıra Tahar Teknik Çizim	151
Şekil-62: Düzenli Sivri Uçlu Tahar Teknik Çizimi	152
Şekil-63: Desenli Sivri Uçlu Tahar Teknik Çizimi	152
Şekil-64: Düzensiz Kesik Tahar Teknik Çizimi	153
Şekil-65: Fasonlu Tahar Teknik Çizimi	153
Şekil-66: Fasona Göre Taharın Teknik Çizimi	154

ÖNSÖZ

Dokuma, insanlık tarihi ile paralel gelişim gösteren ve toplumların oluşması ile kültürel etkinlikler ile sanatsal anlamlar kazanmıştır. Çünkü dokuma üretimler hayatımızın her alanında üç boyutlu ürünler olarak kullanılmaktadır. Dokuma, sanat anlayışı olarak kabul görmesinden bu yana eğitim kurumlarında dokuma tasarımı adı altında özel bölümler açılarak ,sadece sanatsal eğitim verilmesinin yanı sıra mühendislik eğitimi ile birleştirilmiştir.

Tez konumun lif sanatı kapsamı altında gerçekleştirilen dokuma üretim tekniklerinin incelenmesi aşamasında öncelikle lif sanatı kavramının literatürdeki anlamı araştırılmıştır. Ancak araştırmamı yaparken, anlam olarak net bir ifadeye yönelik kaynak eksikliği olmasına karşın, araştırmış olduğum kaynaklardaki düşünceler, geleneksel dokuma anlayışına dayalı sınırsız malzeme kullanılışı , farklı dokuma tekniklerinin bir arada kullanılabilmesi özgürlüğünün var olduğu sonucuna vardım. Tüm bu fikirler temel alınarak ,öncelikle dokumanın tarihsel gelişimi ile teknik gelişimi ve dokumanın sanat dalı olarak nitelendirilmeye başlamasını araştırdım .

Tezin ana amacı lif sanatında dokuma tekniklerini incelemek olduğu için dokumacılığın tarihsel gelişiminden giriş bölümünde bahsettim.Teknikleri ise tezin II. bölümde ayrıntılı olarak ele aldım.el dokumacılığı ve endüstriyel dokumacılık olarak iki başlık altında incelediğim tekniklerden tasarımlarımın uygulamalarında endüstriyel dokuma tekniklerini kullandım.

Lif sanatındaki özgür yorumların ve tekniklerin rahatlığını endüstriyel dokuma üretimi ile birleştirmemdeki amaç, günümüzde klasik endüstriyel üretim mantığının değişmiş olmasıdır.

Hem sanatsal anlamda, hem de endüstriyel anlamında farklılıkların ortaya konularak dokuma üretiminde var olma çabaları içerisinde bulunulmasıdır. Bu etken de , bize her iki konunun ortak çalışmasından yeniliklerin ortaya çıkarılmasını anlatmaktadır.Araştırmam doğrultusunda edinmiş olduğum düşünceye göre; günümüzde dokuma sanatı,el dokumacılığının, endüstriyel dokumacılığın, malzeme ve tekniğin birleşiminden oluşan bir bütündür.

Araştırmamı yaparken dikkatimi çeken bir konu ise, bu konu hakkında Türkçe yazılı kaynağın gerçekte yadsınamayacak sayıda az olmasıdır. İsteğim yapmış olduğum araştırmamın kendi dalı içerisinde ileriye yönelik kaynak oluşturabilmesidir. Çünkü ,dokuma teknikleri üzerine endüstriyel anlamda ve dokuma sanatı üzerine ileriye yönelik yaklaşımlar konu ile ilgili gösterilen kültürel faaliyetler ile endüstriyel alanda başlamış olduğu tez konum ile ilgili yaptığım araştırmalar içerisinde karşıma çıkmıştır. Lif sanatçılarının eserlerine yönelik yaptığım araştırmalarda,konu hakkında bilgi sahibi olan, tanımış olduğum İtalyan dokuma tasarımcılarının düşünceleri de dikkate alınmıştır.

Araştırmamın gerçekleşmesinde yardımcı olan Sayın Prof. Suhandan ÖZAY DEMİRKAN'a, her konuda beni yönlendiren tez danışmanım Sayın Doç. Nesrin ÖNLÜ'ye , konu ile ilgili hem görsel hem de tekniksel olanaklarından faydalanmamı sağlayan AKSU İPLİK DOKUMA VE BOYA FABRİKASI, Tasarım ve Üretim Departmanına, maddi ve manevi desteklerini hiçbir zaman esirgemeyen sevgili aileme, hoşgörülerini ve desteklerini esirgemeyen yanımda olan bütün arkadaşlarıma teşekkürlerimi sunarım.

Beste UĞUR
İzmir/2006

GİRİŞ

Dokuma ,atkı ve çözgü olarak adı verilen ipliklerin birbirlerinin altından veya üstünden dik olarak geçerek ortaya çıkan ve örgü olarak adlandırılan sistemle oluşturmuş yapıdır.

Dokuma tarihi , insanlık tarihine denk sayılabilecek düzeyde eskidir. İlk olarak örtünme ihtiyacının giderilmesine yönelik ortaya çıkan dokumalar, sonraki dönemlerde ahlaksal düzeyde estetiğe dayalı ,psikolojik nedenlerin etki etmesi ile yön kazanmıştır.Bu tür gelişmeler sonucunda toplumların var olması ile birlikte farklı kültürlerin kendilerine özgü dokuma anlayışlarının gelişmiş olduklarını bilinmektedir.

İlk dokumalarda ,atılan atkının el ile sıkıştırıldığını, daha sonraları atkı ipliğinin sıkıştırma yöntemini “Kılıç” ile yapıldığını, ileriki dönemlerde kılıcın yerini “Kirkit” in aldığını görmekteyiz. Günümüze kadar gelen ilk dokuma buluntuları genellikle çuvala benzeyen gevşek şal dokuması şeklinde olmaktadır.Dokumalar çözgü ipliklerinin aksine ip yerine uçları delik ağaçlardan meydana gelen tarak ve gücüler vasıtasıyla yapılmakta idi. Ancak ip gücüler, tarak gücüler ile kaldırılmasında da aynı hareketin aynı iplikler tarafından yapıldığı anlaşılmıştır. Uzunca bir dönem boyunca çift sayılı iplikler üzerinde dokuma yapılır iken bronz devri sonlarına doğru tek sayılı iplikler üzerinde de dokuma yapılmaya başlandığı bilinmektedir. Bu önemli gelişim dokumacılık kavramının genişlediği anlamına gelmekteydi. Çünkü o zamana kadar görülen dokumaların hepsi bezayağı örgüsü ile dokunmuştur . Tek sayılı ipliklerin kullanılması ile gelişen dokuma sisteminde iplik grupların ayrı ayrı kontrol edilmesi ile farklı örgü türetme imkanları ortaya çıkmıştır. Böylelikle ilk olarak bezayağı dışında bir örgünün kullanılması , bronz devrinde ortaya çıktığını göstermektedir. Dokumalar veya bunlara ait ipliklerin teknik açıdan gelişmesi ile ipliklerin doğal boyalar ile boyanmasına başlanmıştır.

Birçok Arkeolog, zaman içerisinde insan eliyle yapılan dokumayı eskiden kalan sanat eserleri kategorileri içerisinde kültürü en çok ortaya çıkaran sanat dalı olarak kabul etmiştir. Kazılarda bulunan tek bir santimetre karelik eski bir dokuma, dört farklı teknik veya çeşitlemeyi ortaya çıkarmaya yeterli olmuştur. Dokuma sanatı, zaman içerisinde gelişmesine dayalı olarak insanoğlunun temel kültürel uğraşları arasında yer almıştır. İnsanoğlu dokumayı günlük yaşantısı ile içi içe bütünleştirerek aynı zamanda da bu konu ile ilgili sanatsal faaliyetler içerisinde aktivitelerde bulunmuşlardır.

Dokumacılık alanındaki gelişmelerin dünyanın farklı yerlerinde farklı etkileşimler göstermesine karşın , ilk çağ dönemlerinde var olan keşfini ve imkânlar doğrultusundaki gelişiminden bahsetmiş olduk. Dokuma sanatı, dokumacılığın dağılımı ve yayılmasında özellikle ipek yolu ile yapılan ticaretler ,savaşlar ve doğal afetler etkili olmuştur. Ancak dokumacılık konusunu , büyük medeniyetleri kurmuş olan topluluklar içerisinde de

incelenmemiz gerekir. Dokumacılık sanatında, özellikle dördüncü bin yıldan sonra ortaya çıkan üç büyük kültür merkezi dokumacılığın gelişimi ve yayılımı açısından çok önemlidir.

“Bu üç merkez Nil Vadisi (Mısır Bölgesi), Mezopotamya (Dicle ve Fırat nehirleri arası) ve Anadolu uygarlıklarıdır. Bütün bu uygarlıklar ortaya koymuş oldukları eserlerde dünya hakkındaki düşüncelerini somutlaştırarak uygarlıklarını gelişmesine olanak sağlamışlardır. Tarih için önemli olan bu üç merkez de insanoğlunun yaşamını geliştirmesi açısından, dokuma sanatında da önemli bir yer teşkil etmektedir.”

Tarihçi Pliny, dokuma sanatının bu üç merkez içinde Mısır'dan çıktığına inanmaktadır. Mısırlı tanrıça Isis dokuma sanatı ile kendisinin uğraştığını betimlendiren, elinde bir mekik ile tasvir edilmiştir.

Mısır uygarlığında iplik eğirme ve dokumanın ilk çağlardan beri toplumun her kesiminde, erkekler ve kadınlar tarafından uygulandığı bilinmektedir.

Mısırlılar, ilkel ve kaba tezgâhlarda oldukça ince ve şeffaf dokumalar ürettikleri gibi, kalın ve renkli kumaş ürettikleri de arkeolojik bulgular arasında yerini almaktadır. Bu renkli kumaşların özellikleri ise; renklerin birbirine olan uyumu ile yapılan süslemelerin sadeliğinden kaynaklanmaktadır.

“Neolitik çağlardan bu yana eski Mısır kumaşlarında kullanılan en eski bitki keten lifi olmuştur.”

Keten lifinin bükülerek hazırlandığı ve kirmanlar tarafından eğrildikleri bulunan çizim ve modellerde görülmektedir. Keten lifinin hem yüksek mukavemeti açısından hem de Mısır uygarlığının coğrafi konumundan dolayı, ikliminin sıcak oluşu ve keten lifinin hafif olmasından kaynaklanan sebeplerden Ötürü giyim ve diğer eşyaların baş malzemesi olmuştur. Ancak keten lifinin kullanımının yanı sıra kenevir, hasır otu, pamuk, yün lifleri de kullanılmıştır. En zarif kraliyet giysileri ve mumya sargıları keten lifinden dokunan kumaşlardan üretilmiştir. Beyaz Ketenin Mısır uygarlığının temel kumaş türünü yansıtmakta olduğunu ve keten lifini kimyasal çalışmalar sonucunda beyazlattıkları bilinmektedir.

“Dokumacılık konusunda çağdaşları arasında ileri düzeyde teknoloji ve bilgiye sahip olan Mısır uygarlığında iki tip tezgâh kullanıldığı bilinmektedir. Çerçevesiz yatay yer tezgâhı ve M.Ö. 2000 yıllarında görülmeye başlanan dikey çerçeveli tezgâhtır. Her iki tezgâhta da atkı ipliklerin bölünmesinde aynı mantığın kullanıldığı anlaşılmıştır. Dokuma tezgâhları her iki başında dört köşeli kalınca birer giriş bulunarak ve çözgü ipliklerinin yerden biraz yüksekte yatay olarak gerilen çerçevelerdir. En basit dokuma tekniği kullanılarak yapılan kumaşlar, yatay çözgü ipliğinin atkı ipliklerinin alt ve üstlerinden geçirilmesi ile üretilmektedir.”

Mısır'ın keten dokuma merkezi olmasına karşın Mezopotamya'da klasik bir yün dokuma merkezidir. Mezopotamya kültüründe pamuk, yün ve ipekten süslü, işlemeli ve püsküllü dokumalar yapılmıştır. Mezopotamya kumaş çeşitleri çok, dokuma teknikleri farklı olduğundan dokumacılık uzun bir zaman sonunda

Öğrenilmektedir.

“Bu bölge sırası ile Sümerler , Babilliler ve Asurlular tarafından yönetilmiş ve dokumaların kalitesi yönünden eski dünya da ün salmıştır.”

Tarihsel süreç içerisinde medeniyetlerin gelişmesi ile paralellik gösteren dokumacılık, zaman içerisinde sanat kapsamı içinde yer almaya başlamıştır.

8.yy’da dokumacılık, Avrupa’da ‘Tapestry(dokuma resim)’ adı verilen teknikle resim ve heykel ile boy ölçüşebilecek özgün dokumalar ortaya konmuş ve dokuma bir sanat olarak ifade edilmeye başlanmıştır. Zaman içerisinde özellikle 14.ve 15 yy’lar arasında dokuma sanatına yönelik merkezlerin oluşumu küçük atölyelerin ortaya çıkması ile başlamıştır. 1780 ve 1880 yılları arasında dokumacılık alanında endüstrileşmeye yönelik gelişmeler yaşanmaya başlanmıştır. İlk olarak 1779 yılında Samuel Crompton tarafından icad edilen büküm makinesi farklı ipliklerin ortaya çıkmasını sağlamıştır.1783 yılında “Watt’ın bulmuş olduğu buhar makinesi ile dokuma makinelerinin üretimi artmıştır.Dokuma tezgahlarının gelişimi “Joseph Marie Jacquard” tarafından bulunan jakar makinesi ile devam etmiştir. Küçük ev atölyelerinde gerçekleştirilen dokumalar artık sanayileşmeye doğru yol alarak fabrika ortamlarında üretilmeye başlanır.

Ancak lif sanatı genelinde dokumanın temelini el dokumacılığı oluşturmuş ve bu konu ile en güzel örnekler tapestry dokumalarında ortaya çıkmıştır. El dokumacılığında yaygın olarak bilinen teknik Tapestry (dokuma resim) tekniği olmuştur.Devamı olmayan atkılarından oluşan tapestry tekniği ,geleneksel el dokumalarında kullanılan ve tarih öncesi devirlere kadar uzanan dokuma tekniklerindedir. Tapestry’ler dokundukları dönemlere ait desen özellikleri taşımaktadır.Örneğin Ortaçağ Tapestry’leri Gotik sanatının izlerini taşımaktadır .Rönesans dönemi içerisinde Tapestry’ler dönemin resimlerini ve tarihsel konularını yansıtmıştır.Ancak sanayi devrimi sonrasında sanat hareketlerinden ve stillerinden etkilenerek gelenekselden modern stile geçiş izleri taşımaktadır.Bugün ise,oldukça fazla yer alan özgün teknikler ile yorumlanmaktadır.

“Tapestry’ler XIX.yy’da popüleritesini kaybetmeye başlamış ancak William Morris ve arkadaşlarının kurmuş oldukları Arts & Crafts sanat hareketi ile yeniden canlandırılarak ,yorumlanmaya başlanmıştır.1920’li yıllara doğru dokuma sanatçıların, teknik ve malzeme açısından yeterli görmedikleri tapestry dokumalarına, hacim kazandırmak için kullanılan malzeme ve özgün teknik yorumlarının çoğalmaya başlaması ile farklı yaklaşımlarda bulunulmuştur.”

Sanayi devriminin etkili olduğu bu gelişime ile bazı karşıt sanat hareketleri ortaya çıkmıştır. Endüstrileşmeye karşı el üretimini savunan bu sanat hareketlerinin başında “William Morris” in öncülüğünü yapmış olduğu “Arts & Crafts” hareketi gelmektedir.Teknik gelişim ve seri üretimi red ederek, kurduğu şirketle sanatsal niteliği yüksek olan dokumalar üretilmeye başlanmıştır.Morris’in karşı görüş olarak belirttiği sanat hareketlerini Art Nouveau ve Art Deco hareketleri takip etmiştir. Tüm bu çalışmalara yönelik yaratıcı yönü

destekleyen 1919 yılında kurulan Bauhause okulu endüstri ile birlikte işbirliği yaparak dokuma sanatı konusunda etkileyici örnekler sergilenmesine yol açmıştır. Dokuma konusunda başarılı çalışmalar sunan ve lif sanatına yönelik temellerin atılışının yapılmış olduğu yüzey tasarı hareketlerini ortaya koyan dokuma sanatçısı “Anni Albers”, yapmış olduğu duvar dokumasında farklı malzemelerin kullanımını ,Ön plana çıkartarak yeni dokuma sanatı anlayışına öncülük etmiştir. Albers’in, dokumalarında sonraki dönemlerde lif sanatı olarak adlandırılacağı sanat anlayışına verilebilecek örnekler arasında pamuk ipliği ile ince metal tel kullanarak yapmış olduğu el dokuması ilgi çekmiştir.Sonra ki yıllarda Albers ,Avrupa’da Bauhause okulunun kapanması ile çalışmalarına Amerika’da devam etmiş ve dokuma sanatının sanatsal yönde gelişimine etkili olmuştur.

Dokuma sanatı adı altında gerçekleştirilen bu tür farklı yaklaşımlar sanat hareketlerinin de etkisiyle lif sanatı olarak adlandırılan çağdaş dokuma sanatının temellerini ortaya atmıştır.

1946 yılında Amerika’da kurulan modern sanatlar müzesinin kurulması ile 1962 yılında kurumsallaştırılan Lozan Goblen Biennale gerçekleştirilmesi ile dokuma sanatı lif sanatı olarak adlandırılmaya başlanmıştır. Etkin Fransız goblen dokumacısı Jean Lurcat tarafından 1962 yılında kurumsallaştırılan “Lozan Goblen Biennale” sanatçıları , müze müdürlerini , tarihçileri ve dünyanın her yerinden eleştirmenleri bir araya getirir. Başlangıcından itibaren sunulan on altı sergide Afrika dışında her kıtadan dokumacılar temsil edilmiştir. İki yılda bir düzenlenen uluslar arası Lozan Bienniali lif sanatının gelişimine etki etmiştir.

1971 yılında düzenlenen Biennial’ine Belçika Kanada, Avusturya, Fransa, Almanya İngiltere, Macaristan, İtalya, Japonya , Polonya, Hollanda , İsveç , İsviçre ve Amerika gibi ülkelerin katılımı ile çoğalarak Uluslar arası gelişimine etkili olmuştur.

“Gerek sunuş gerek malzeme ve tasarım, klasik ve alışılmış kalıpları yıkararak sanatçı, kurum ve eleştirmenler arası tartışmalara neden olan XV. Lozan Bienniali dünya çapında lif sanatı açısından büyük önem taşımaktadır.”

“İlk olarak lif sanatları ile ilgilenen milli kuruluş Amerika El Dokumaları Loncası 1969 yılında kurulmuştur. Uluslar arası üne kavuşan lonca “Birbirine Yaklaşma” olarak bilinen ve iki yılda bir yapılan konferansı Birleşik Devletler ve Kanada’da yapılmaya başlanmıştır. “Yüzey Tasarı Kuruluşu”1976 yılında kurularak aynı ismi taşıyan lif sanatına yönelik dergi yayınlarına başlamıştır.Teknolojinin gelişimi ile orantılı olarak ulaşımın kolaylaşması ile birlikte birçok başarılı lif sanatçısı tanınmaya başlanır. Örneğin; Polonya’dan Magdalena Abakanowicz eserini dokuma tezgâhından yararlanmadan yaparak ve ilk olarak Lozan Bienniali’nde sergiledikten sonra uluslararası üne kavuşmuştur.”

Sadece bianeller ile sınırlı kalmayan lif sanatı uluslar arası düzeyde gerçekleştirilen sergilerin ,kültürel faaliyetlerin, sanatçı topluluklarının organize etmiş olduğu etkinlikler çerçevesinde adını duyurmaktadır.

Geleneksel dokuma anlayışının, zaman içerisinde bir sanat objesi olarak değerlendirilmesi anlayışı, tekstil sanatçıların belli temeller üzerine farklı tekstil tekniklerini ve malzemeleri bir arada kullanarak yorumlanması ile ortaya çıkmaya başlamıştır. Lif sanatı, sanatçıların yaratıcı hayal güçlerini kısıtlanmadan ,birçok farklı malzemeleri bir arada kullanılmasına olanak sağlamaktadır.

Lif sanatı kökeni dokuma sanatına dayalı olarak gelişirken ,günümüzde bu konu ile ilgili yayın organları Fiber Art , Textile Forum gibi birçok dergi ve dokümanlarda lif sanatının anlamının genişlediği , sadece dokuma yapılar ile sınırlı kalmadığını lif sanatçıların sunmuş oldukları farklı çalışmalar görmekteyiz. Lifli yüzeyler ve iplik ile gerçekleştirilen yüzeyler üzerinde birçok tekstil tekniğinin kullanılarak sanatsal çalışmalar gerçekleştirilmektedir.Tezin 'I.3. Lif Sanatının Dünya'daki Gelişimi' isimli başlık içerisinde lif sanatçıların bu konular üzerinde yapmış oldukları çalışmalar yer almaktadır.

Günümüzde lif sanatı içerisinde kabul gören tekstil tekniklerinin başında tezin ana konusunu oluşturan dokuma tekniği yer almaktadır.Uygulanan diğer teknikler arasında örme ve dantel tekniği,dikiş tekniklerinden applike , işleme, patchwork, baskı tekniği ve bitim işlemleri, boyama tekniklerinden shibori , ikat, batik, tie-dye(bağlama boya)tekniklerinin yanı sıra, kullanılan diğer teknikler arasında keçe tekniği , el yapımı kağıt tekniği ve tüm bu tekniklerin birlikte harmanlandığı yada sanatçıların kendine özel teknikler ortaya koyduğu özgün teknik yer almaktadır.

Lif sanatı kapsamında malzemesi lif ,iplik , kağıt, altın ve gümüş teller vb. farklı malzemeler olan , dokuma kadar ön planda olan teknik örme tekniğidir. Örme tekniği , “ *yün, ipek, pamuk gibi doğal malzemelerle, farklı iplik karışımlarının veya özgün malzemelerin özel şiş, tığ, iğne, mekik gibi araçlar vasıtasıyla yapılmış ilmeklerin, bir araya getirilmesi işlemidir.*”

İlk olarak sepet örmeciliği olarak ortaya çıkan örmecilik ilk çağlarda sepet ve hasır örme ile başlatılarak hammaddesinin her yerde kolay bulunabilmesi sebebiyle geniş uygulama alanları bulunmuştur.

Ancak sonraki yıllarda gelişim göstererek ve günümüzde lif sanatı adı altında gerçekleştirilen çalışmalar üzerinde örme teknikleri esnek teknik özelliklere sahip olarak kendi içerisinde kullanıldıkları aletlere göre ayrılmaktadırlar.Bu teknikler arasında yer alan makrame, hasır şeritler, kordonlar, sepet örgüler, şiş örgüleri, tığ örgüleri, mekik örgüler, iğne örgüler yer almaktadır. Günümüz lif sanatı sanatçıların ,yaygın olarak kullandığı makrame tekniği dekoratif çalışmalar alanında önemli bir yer tutar.

Diğer tekniğimiz olan dantel tekniği,ince ilmekli ve değişik şekillerde desen yapılarak örülen seyrek yapılı yüzeylerdir.

Dantel tekniğinin ilk olarak ortaya çıkışı XV.yy sonlarına doğrudur.Önceleri dokuma yüzeylerin üzerine gerçekleştirilen işlemlerin desensiz kısımlarının çekilmesi ile oluşturulduğu bilinmektedir.

“18.yy sonlarına ile19.yy başlarına doğru ,sanayi devrimi dantel üretiminde büyük değişikliklere yol açmıştır. Gelişen , modern dünyanın olanaklarından yararlanmaya başlayan dantel tekniği el sanatlarına özgü geleneksel desen, teknik ve malzeme açısından ,modern çizgiler içerisinde kullanılmaya başlamıştır.”

Zaman içerisinde dantel tekniği , tığ ,iğne, mekik, fuzo gibi aletler kullanılarak oluşturulmuştur. Lif sanatı içerisinde farklı çizgiler içinde yer alan, çok farklı çeşitleri olan dantelde , kullanılan malzemeler teknik açıdan sorun yaratmamaktadır.Genel olarak dantel tekniğinde kullanılan malzemeler arasında keten lifi ,pamuk,yün,naylon,ipek, ince altın ve gümüş sırma tellerin kullanımının yanı sıra lif sanatı içerisinde farklı özgün malzeme ve teknikler ile kullanıldığı görülmektedir.

Lif sanatı içerisinde dokuma ve örme gibi lif ve iplikler ile oluşturulan tekstil yapıları üzerine uygulanan tekstil teknikleri arasında yer alan dikiş tekniklerinden applike tekniği ,işleme tekniği,patchwork tekniklerini de bu doğrultuda incelememiz gerekmektedir. İlk olarak ele alacağımız teknik ise applike tekniğidir.

“Aplike tekniği ,farklı kumaşların veya parçaların, sanatçının yaratıcı gücüne yönelik oluşturmuş olduğu yüzey düzenlemesi ile oluşan dikim tekniğidir.”

Kullanılan malzemeler ve teknik içerisinde belli bir kısıtlama getirmeyen applike tekniği geleneksel tekstil teknikleri arasında yer almaktadır. Applike tekniği de kendi içerisinde diğer tekstil tekniklerine dayalı olarak gelişim göstermiştir.Aplike tekniği tekstil alanında gelişen sanatsal yorumlamalar doğrultusunda ilerlemiştir.dokuma yüzeylere uygulanan applike ,bir dikiş sanatı olarak da sayılabilmektedir. Applike tekniğinin, özünde dikiş tekniğinin kullanılıyor olmasından dolayı,dikiş sanatı olarak ifade edilebilmektedir.Fakat dikiş tekniğinin kullanılmasından ötürü işleme tekniği ile karıştırılmaktadır. Her iki tekniğinde ,bazı benzerlikler göstermesine karşın kullanılan malzemeler ve teknik özellikleri açısından farklılıkları bulunmaktadır. Bu tür ayrımlar en doğru şekilde yapılan işler ile ortaya çıkmaktadır.

Diğer dikiş teknikleri içerisinde yer alan işleme tekniği ,“ belirli bir motif düzenini yerleştirilmesi ile iğneler vasıtasıyla kumaş yüzeyine uygulanmasıdır.”

İşleme tekniği, lif sanatında tek başına kullanıldığı gibi birçok tamamlayıcı teknik ile birlikte kullanılmaktadır. İpek, yün, keten, pamuk gibi doğal malzemeler ile metal ipliklerin ve farklı malzemelerin kullanılarak çeşitli iğne veya uygulama biçimleri ile keçe, deri, dokuma v.b. ürünlerin üzerine yapılan bezemeler olarak değerlendirilir. Özellikle lif sanatında farklı malzemelerin ve tekniklerin bir arada kullanılması ile çeşitlilik göstermektedir.Kağıt üzerine veya kumaş parçaları üzerine yapılan işlemler, tasarlanan ürünlere ayrı bir şekilde işlenmektedir.

Dikiş teknikleri içerisinde son olarak yer alan teknik patchwork, tekniğidir. Patchwork tekniği farklı malzemelerin değişik dikiş yöntemleri ile birbirlerine dikilmeleri sonucu motifli yüzeylerin oluşmasıdır

İplik yüzeylerinin oluşturduğu dokuma ve örme gibi yapıların üzerine lif sanatı kapsamında yapılan çalışmalarda baskı ve bitim işlemleri uygulanarak sanatsal çalışmalar, gelişen teknolojinin olanaklarından yararlanılarak ortaya koyulmuştur. Tekstil yapıları üzerine yapılan baskılar kullanılan hammadde ,iplik türü ve tekstil yapılarının oluşturulma biçimlerine, üzerlerindeki dokulara göre farklılık gösterirler.Sanatçılar bu farklılıklardan da eserlerinde yararlanmaktadırlar.

Lif sanatında kullanılan baskı çeşitleri tıpkı lif sanatına yönelik yapılan el dokumacılığı ve endüstriyel dokumacılıkta olduğu gibi el baskıcılığı ve endüstriyel baskı olarak ayrılmaktadır.

“El baskıcılığı da kendi içinde ayrılmaktadır. Birincisi, “Linol Baskı” dediğimiz baskı çeşidinde basılacak desenini linol üzerine çizilip oyulmasından sonra gerçekleştirilir. İkinci yöntem ise, “Ağaç Baskı” çeşididir.Üçüncü baskı çeşidi ise, “Metal Baskıdır”. Bu baskı çeşidinde metal çerçevelerin üzerine gerilen ipeğin film yakma yöntemi ile desenin negatifinin çıkarılması ile gerçekleşir. Metal kâhıp çerçeveler kumaş üzerine koyulduktan sonra boyamın rakle yardımı ile kendimize çekerek kumaş yüzeyine geçirilmesi sağlanmaktadır.El baskıcılığında son olarak bahsedeceğimiz baskı yöntemi, “Taş Baskıdır” Aşınmış ve ince bir kum ile ovularak taş yüzeyindeki pürüzlüklerin ortadan kaldırılması ve sanatçının yağlı ve özel bir kalem ile deseni taşın üzerine çizmektedir. Ve daha sonrasında sanatçı hazırlamış olduğu kâhıbı kumaşın üzerine basarak eserini oluşturur.”

İkinci grupta yer alan endüstriyel baskı çeşitleri ,dokuma ve örme gibi tekstil yapılarına boyut kazandırarak sanatsal etkiler yaratmıştır.Farklı etkiler yaratan baskı çeşitlerini inceleyecek olursak;temel baskı teknikleri grubu içerisinde yer alan aşındırma baskı,rezerve baskı ve direkt baskı çeşitleri olarak sınıflandırılmaktadır .Ancak son birkaç yıldır gelişen teknolojileri ve kullanımları ön plana çıkan ,baskı teknikleri arasında, devore baskı,flok baskı ,gofre,metalik etki baskı çeşitleri yer almaktadır.Dokuma yüzeyler üzerine hacim sağlayan ve farklı görsel etki yaratan baskı çeşitlerinden, devore baskı; selülozik,ve sentetik kökenli iki farklı lif grubundan birisinin kimyasal maddeler ile etkisinin yok edilmesi ile yapılmaktadır.Örneğin ;dokuma yüzeyinde desenli bölümlerin kimyasallar ile yakılması sonucu transparanlık elde edilmektedir. Flok baskı yönteminde ise,dokulu yüzeylerde veya desenli yüzeylerde kısa liflerin desen raportu boyunca kaplanması ile gerçekleştirilir.Bir diğer baskı çeşidi olan gofre baskılı dokumalarda;kabarıklılık,büzgünlük etkisi yaratan kimyasallar sonucu elde edilmektedir. Metalik baskı çeşidinde ise; boyarmaddelerin içerisine yıldız ve metal etkisi yaratan tozlar serpiştirilerek dokuma yüzeyinde ışıltılı bir etki yaratması sağlanmaktadır..

Günümüzde ,endüstriyel dokuma yüzeylerinin baskı teknikleri ile yenilik kazandırılmasına ,yardımcı olan terbiye işlemleri, baskı tekniklerinin çeşitlenmesi ile aynı paralellikte gelişmiştir.Dokuma yüzeylere baskı tasarımı uygulayan sanatçılar,rölyef etki, emboss ve serpmme görüntüsü sağlayan teknik işlemleri kullanmaktadırlar .Dokuma yüzeylerde mat-parlaklık ,ışığı yansıtıcı kabarık yüzey görünümleri,kırıksıklık vb. gibi etkiler kazandırılmak için kullanılmaktadır. Ancak lif sanatçılarının yapmış olduğu eserlere bakacak olursak, bu tür

işlemlerin sadece endüstriyel kumaş üretimi adı altında yapılmadığını görmekteyiz.

Lif sanatçıları özellikle baskı ve bitim işlemlerine getirilen teknolojik yeniliklerin etkinleştirilmesi ile dokuma teknikleri ile kullanılan farklı malzemelerin dokuma yüzeylerinde desen ve doku oluşumuna zenginlik kazandırmıştır. Yenilikçi etkiler olarak adlandırılan , endüstriyel dokuma üretimi, lif sanatına farklı yaklaşımlar sağlamıştır.Bu kapsamda yapılan dokumalarda, farklı doku etkileri renkli iplik ve Örgü hareketlendirmeleri ile gelişim göstermektedir. Endüstriyel dokuma üretiminde teknik kısıtlamalar yaşanmış olsa da dokuma tasarımcıları sahip olduğu temel dokuma yöntemleri ile birlikte hayal güçlerini birleştirerek dokuma teknolojisini farklı boyutlara ulaştırmayı sağlamıştır. Ancak endüstriyel alandaki dokuma üretimi sadece dokuma tekniklerinin geliştirilmesi ile sınırlı kalmayıp dokumalar üzerinde geliştirilen bitim işlemleri ,dokumaya görsel açıdan daha etkili bir görünüme ulaşmasını sağlamaktadır. Bu işlemlerin çeşitleri arasında keçeleştirme, ikat etki,batik etki, tye-dye etki,eskitemiş etki,parlaklık etkisi ,gofre, transparan, metalik etki ,süet kaplama, yanar –dönerlik, yıkanmışlık etkiler yer almaktadır.

“Yeni oluşum gösteren ve gün geçtikçe kullanım kolaylığı sağlayan yeni sentetik lifler ortaya teknoloji harikası olarak çıkmaktadırlar. Bu liflere bağlı olarak meydana gelen bitim işlemleri son dönemlerinde yenilikler göstermiştir. Yeni oluşan bitim işlemleri klasik yöntemlere nazaran dokumaya karakteristik ve estetiksel yön katmaktadır. Bu işlemler daha önce uygulanan işlemlerin gelişmiş modellerini veya yeni işlemleri ortaya çıkartır. Baskı etkili, işleme görünümlü, termoplast özellikler içeren, yüksek transfer, rahat görünümlü yönlerini ortaya çıkartmak açısından kullanımları yaygınlaşmıştır.Tüm bu özelliklerin yanı sıra dokumalarda kullanılan lif özelliklerinin yanında parlaklık , yumuşaklık, metal görünümlü, ve bitim işlemlerinden oluşturulan desenlendirilme özellikleri kazandırılmaktadır. Son zamanlarda gündeme gelen baskı tekniği, presleme,slikon materyallerin kullanılması, ile yüksek performanslı dokumalar üretilmiştir.”

Lif sanatı, içeriğinde yer alan endüstriyel dokumalara yönelik verilen örnekler ,birçok farklı dokuma tekniğinin ve dokumalar üzerinde birden çok uygulanan farklı bitim işlemlerinin kullanılan malzemeler ile endüstri üretimi ile sanatsal üretimlerin birleşimi sağlanmıştır.Bu tür dokumalarda ilk olarak farklı malzeme ,farklı iplik kullanımı,dokumada örgü birlikteliği ve son olarak ilk iki maddenin birleşimi ile malzeme-örgü-tekniğin birlikteliği ortaya çıkartılmaktadır.Özellikle 2000’li yıllarda gelişme gösteren,hacimli kumaşlar dokuma tasarımı endüstriyel ve sanatsal üretimin birlikteliğini sağlamıştır

Tekstil teknikleri arasında yer alan boyama teknikleri içerisinde bulunan shibori tekniği lif sanatçıları arasında yaygın olarak kullanılan boyama teknikleri arasında yer almaktadır. Özellikle günümüzde lif sanatına yönelik çıkartılan fiber art ve textile forum dergilerinde bu konu ile ilgili çalışma yapan lif sanatçılarına oldukça sık rastlanmaktadır. Konu ile ilgili örnekleri I.3. Lif sanatının dünya’da ki gelişimi konu başlığı altında örneklendirilmiş olarak yer almaktadır.

“Japonların, geleneksel bağlama tekniği olan Shibori Dokuma yüzeyler üzerinde desenli bağlama , katlama ve yöntemidir. Her farklı bağlama ve katlama şekli ile farklı renklerin boyanmasından kumaş yüzeyinde dalgah, irili farklı dokular yansıtan desenlerin oluşması sağlanır.”

Shibori tekniğini uygulama sırasında desen oluşturulacak şekilde katlama ve dikim yapılmaktadır. tek bir katlama yapıp boyaya batırıldıktan sonra boyayı almayan kısımlar tekrar desenli bir şekilde katlanarak veya bağlanarak farklı bir renkte boyaya tekrar batırılır. Boyama işlemi gerçekleştirildikten sonra bağlanan ve katlanan yerler aynı derecede boyayı alamaz. Shibori tekniğinin kendi içerisinde oluşturmuş olduğu özellik, uygulama aşaması esnasında, farklı renklerin, farklı desenleri oluşturması ve renklerin birbirleri ile oluşturmuş olduğu renk ahengini yansıtır olmasıdır. Ancak, boyama koyu renk ile başlanacaksa ilk olarak bütün renkler için gerekli bağlamalar, katlamalar ve dikimler yapıldıktan sonra aşama aşama açık renge doğru boyama işlemine devam edilir. Shibori tekniğinde kullanılması gereken malzemeler içerisinde en etkileyici etkiler sentetik veya pamuk ipliği ile elde edilir

Lif sanatçılarının kullanmış olduğu diğer boyama teknikleri içerisinde yer alan ikat tekniğinde uygulanan üç sistem bulunmaktadır. Birincisi, sadece atkı ipliklerinin boyanması ile gerçekleşir ve bu yöntem sonunda, atkı yönlü renk efektleri oluşur. İkinci yöntem ise, çözgü yönüne doğru uygulanan ikat tekniğidir. Bu sistemde de çözgü yönüne doğru renk efektlerinin oluşması sağlanır. Üçüncü ve son yöntem ise, hem atkı hem de çözgü yönüne doğru oluşan renk efektlerinin sağlandığı ikat yöntemidir.

Diğer boyama tekniklerinde olduğu gibi, desenin önceden çizilmesi ile oluşan yüzeylerin boyanması ikat tekniğinde farklı bir yol izler. İkat tekniği, önceden dokunan yüzeyler üzerinde değil, dokuma sırasında boyama işleminin yapılması ile gerçekleşir. İkat tekniği bu özelliğinden dolayı diğer boyama tekniklerinden ayrılmaktadır. Bu tekniğe göre her renk ve hareket için iplikler gruplandırılarak bağlama yapılır. Yalnızca boyama işleminde en koyu boyanacak desen kategorisi açıkta bırakılmaktadır. Tasarlanan desenler, üzerinde boyanması istenilen bölgenin bağları çözülerek boyama işlemi gerçekleştirilir. Belirli bir uzunlukta istenen renkler ve desenler, dokuma işlemi sırasında ve sonrasında ortaya çıkmaktadır. İkat tekniğinin en belirgin özelliği, boyama sisteminin farklı olmasından dolayı her ipliğin üzerinde oluşan renk dereceleridir.

Diğer boyama teknikleri içerisinde yer alan batik tekniğidir. Yer aldığı kültüre göre farklılık gösteren batik tekniği, iki temel yöntem ile gerçekleştirilir. Birinci teknik olan, mumlu batik tekniği, dokuma yüzeyler üzerinde, tasarlanan desen özelliklerinin renk planlarına göre, boyanacak kısımların açıkta bırakılması ve boyayı almayacak olan kısımların ise, balmumu veya kimyevi maddeler ile kapatılması sonucu gerçekleşir. Bu işlemde boyanması istenilen bölgenin ve renklerin tekrarlanması ile batik boyama tekniğine yönelik çalışmalar gerçekleştirilir. Dokuma yüzeyinin boya banyosundan sonra ki kurutulma aşamasında boyanacak olan dokuma, çerçevelere gerilip, desen üzerinde boyanmaması istenilen kısımlar tekrar kapatılır. İkinci batik tekniği olan çizme ve kazıma yolu ile yapılan mumlu batik tekniğidir. Batik yapılacak kasağa, gerilmiş dokuma yüzeyinin tümünün önceden eritilerek hazırlanmış balmumu ve parafin ile kaplanır. Batığın uygulanacağı dokuma yüzeyi tamamen kurutulduktan sonra kumaşı zedelemeyecek şekilde sivri uçlu bir aletle, önceden seçilmiş motifler kazınır ve boyama işlemi yapılır.

Batik boyama tekniğinin uygulama sistemi gereği, aynı dokumalar üzerinde yapılan yüzey düzenlemeleri ve uygulanacak renk planı, kapatıcı maddelerin aynı biçimde kırılmayacağından dolayı daha öncesinden gerçekleştirilen desen tekrarı yoktur. Bu sebepten dolayı endüstriyel üretim aşamalarında kullanılmamaktadır.

Ancak gelişen endüstri olanakları arasında, batık boyama etkisi yaratan renkli ipliklerin ve renkli baskıların sonucu elde edilmektedir. Bu sebepten dolayı batık tekniği, geleneksel el sanatları kapsamı içerisinde kalmaktadır. Yerel kültürlerin, güncel sanatı olarak değerlendirilen batık boyama, son yıllarda uluslararası çağdaş sanat platformlarında uygulamalı çalışmalar ile belirmeye başlamıştır.

Lif sanatçıları, batık boyama tekniğinin kendi içerisinde özgün olmasından dolayı, sınırsız hayal güçlerini kullanarak özgürce yorumlanmaktadır. Lif sanatçıları için zengin renk seçenekleri sunan batık boyama tekniği, görsel estetik düzenlemeler açısından etkili bir teknik olmaktadır. Birçok lif sanatçısı batık boyama tekniğini farklı teknikler ve malzemeler üzerinde yorumlamışlardır.

Boyama teknikleri içerisinde yer alan tie-dye boyama olarak bilinen bağlama boya tekniği geleneksel boyama teknikleri içerisinde bilinen en yaygın tekniktir. Bağlama boya dokuma yüzeyler içerisinde, değişik yerlerinden değişik şekillerle bağlanarak boyaya atılıp, bağlanan yerlerin boya olmamasıyla oluşan desen oluşumları ile gerçekleştirilen çalışmalara denilmektedir. Bağlama boyamada kendi içerisinde, bağlama şekilleri değişikçe ortaya çıkan desen özellikleri de değişmektedir. Bağlama çeşitleri arasında; düz, bağlama, verev bağlama, çapraz bağlama, düğüm bağlama ve özgün bağlama yöntemleri sayılabilir. Bağlama batık yapım aşamasında kullanılan malzemeler arasında makara iplikler, sicimler ince yapılı tel iplikler ve sanatçının uygulamak istediği çalışmaya yönelik tercih edeceği özgün malzemeler yer almaktadır.

Bağlama boyama tekniği kendi içerisinde ayrımlar göstermektedir. Bu yöntemler arasında yer alan ters boyama yöntemi dokuma yüzeyine istenilen bağlama şekli verildikten sonra kimyasal sıvının içerisine batırılarak oluşturulan, renk açma yöntemidir. Bir başka, bağlama boyama yöntemi ise teğelli boyamadır. Bu bağlama çeşidinde dokuma yüzeyi değişik teğel çeşitleri ile dikilerek desenlendirme sağlandıktan sonra boyama işlemi yapılır.

Lif sanatçılarının kullanmış olduğu boyama teknikleri arasında yer alan yukarıda bahsedilmiş olan, bağlama boyama tekniği ve şekillerine yönelik çalışmaların yanı sıra sanatçının özgün desen tekniklerini, kendi içerisinde geliştirerek yapmış olduğunu görmekteyiz.

Diğer bir lif sanatı tekniği de el yapımı kağıt tekniğidir. *“1980’li yıllarda sepet örmecilerin geleneksel etnik tekniklerden , tarihi sepetleri yansıtan anonim malzemelere geçiş yaparlar. Malzemeler gazete kağıdından el yapımı kağıtlara ağaç kabuğu liflerine kadar çeşitlilik göstermektedir.”*

Lif sanatında bükülmüş iplik dokumanın baş elemanı olarak nitelendirilerek tasarımlara yenilik katmıştır. Ancak ipliğin lif olarak ayrıştırılması eski kağıtlar, tahta lifleri kağıt yapımında kullanılması ile lif sanatçılarına malzeme çeşitliliği açısından alternatif oluşturmaktadır. Lif sanatında malzeme olarak el yapımı kağıt, lif sanatçıları tarafından tercih sebebi olmaktadır. Bunun sebebi sanatçıların, kağıt yapım aşamasında kullandıkları eski kağıt ve benzeri maddelere istedikleri şekilde form vermeleridir. Çünkü kağıt, malzeme –biçim, tasarı –biçim açısından uygunluk sağlamaktadır. Günümüz el kağıt sanatçıları yukarıda sözü edilen farklı malzemeler ile birlikte tekstil liflerini ve liflerden yapılan iplikleri de eserlerinde kullanmaktadır.

Tekstil teknikleri içerisinde yer alan ve lif sanatçılarının eserlerinde yorumlarındaki bir diğer teknik ise keçe tekniğidir. Günümüzde yün, deve tüyü ve keçi kılına sıcaklık ve nem uygulayarak liflerin birbirleri ile kaynaştırılması yolu ile yapılmaktadır. Bu işlemler sırasında liflerin üzerindeki küçük pulların birbirleri ile kaynaşması sonucu “Keçeleşme” meydana gelmektedir. Keçe çeşitleri kendi aralarında çeşitlilik göstererek kullanım yerlerine göre kullanıldığına göre ayrılmaktadır.

Lif sanatı içerisinde üzerinde uygulanan tekstil tekniklerinden sonuncusu olan özgün teknik, lif sanatında sanatçıların kendilerine özgü kişisel olarak geliştirmiş oldukları teknikler olarak ifade edilmektedir. Öyle ki, bu teknikler hiçbir yerde yazılı olarak yer almamaktadır. Ancak sanatçının kendisine ait özgün bir tekniğin ve bilinen teknikler hakkında belli bir birikime sahip olması gerekmektedir. Sanatçının özgün tekniğini ortaya çıkarmasında tasarlamış olduğu eserin form yapısının da etkisi göz önünde bulundurulmalıdır. Çünkü, sanatçı eserini yaratma aşamasındayken tasarımının formunda anlık bir doğaçlama içerisinde, bazen de kendi duygusal hislerini içerisinde katarak özgün ifadeler sergilemektedirler. Lif sanatındaki asıl özgünlük sanatçıların eserlerini oluşturur iken, hem malzeme konusunda, hem de tasarım ve teknik yönünden kendilerinden bir şeyler katmaktadırlar. Sanatçılar özgün teknik kapsamında zaman zaman bilinen teknikleri harmanlayarak ve kişisel yorumlarını katarak da eserler ortaya koymaktadırlar.

Yukarıda sözü edilen teknikler içerisinde lif sanatı kapsamı içerisinde yapılan dokumalarda kullanılan teknikler, el dokumacılığı ve endüstriyel alanda gerçekleştirilen dokuma teknikleri olarak ayrılmaktadır. Ancak, her iki alanda kullanılan örgü teknikleri birbirleri içerisinde de kullanılmaktadır. El dokumacılığında kullanılan ve kiritli dokumalar olarak adlandırılan dokuma teknikleri içerisinde cicim, sumak, zili, kilim teknikleri dokuma sanatçılarının sıkça kullandıkları teknikler arasında yer almaktadır. Ancak, el dokumacılığında kullanılan teknikler içerisinde yer alan halı tekniklerine ait üretim yöntemleri tez konumuz içerisinde yer almamaktadır. Çünkü, yapısal olarak bu teknik uygulama yöntemleri içerisinde ayrı bir kategoride incelenmesi gerekecektir.

Endüstriyel alanda gerçekleştirilen dokuma tekniklerini gerçekleştirebilmek için, çözgü ve atkı ipliklerinin birbirlerine bağlanmasını sağlayan örgü adı verilen yapıda temel örgüler olarak bilinen bezayağı ve bezayağından türeyen örgüler (atkı ve çözgü ripsi, panama örgü), dimi örgü ve türevleri (balıksırtı, kesik, gölgeli dimi gibi..), saten örgü ve türevleri yer almaktadır. Sözü edilen temel örgülerden ise başta krep örgü olmak üzere, pek çok örgü türetilmiştir ve özellikle tasarıma ve desene göre örgü alternatifleri artabilir. Tüm bu örgüler farklı dokuma yapıları ile birlikte kullanılarak tasarıma ve desen farklı boyutlar kazandırabilmektedir. Dokuma yapılarına örnek vermek gerekirse; ekstra iplikli yapılar (ekstra atkılı, ekstra çözgü, ekstra atkı ve çözgülü yapılar), güçlendirilmiş yapılar, (atkı takviyeli, çözgü takviyeli), çok katlı yapılar (kendinden bağlamalı, ortadan bağlamalı, iki yüzlü çift katlı yapılar), üç ve daha çok katlı yapılar şeklinde sıralanabilir.

Dokuma tekniği içerisinde yer alan el dokumalarında ve endüstriyel dokumalarda kullanılan tezgah çeşitleri de farklılık göstermektedir. El dokuma tekniklerinde üretim aşamasında ahşap tezgah çeşitleri

kullanılmaktadır.İkinci uygulama tekniğimiz olan endüstriyel dokuma tekniğinde ise, yarı otomatik , tam otomatik tezgahlar üzerinde gerçekleştirilmektedir.Lif sanatı kapsamında eserler yarı ,tam otomatik ve bilgisayarlı seri üretime yönelik tezgahların el ile çalışan numune tezgah adı verilen daha dar enli olanlarında da üretilmektedir. Böylelikle lif sanatçıları, tezgah çeşitliliğinin sağlamış olduğu olanakları eserlerine yansıtmaktadırlar.Dokuma sanatında el dokumacılığı ve endüstriyel dokuma teknikleri olarak ayrılan teknikler , dokuma sanatçıları tarafından herhangi bir ayrımı teşkil etmemektedir.Her iki alanda da sanatçının yaratıcı gücüne bağlı olarak geliştirmiş olduğu ve her iki grupta yer alan dokuma tekniklerini bilgi birikimleri ile kombinasyon sağlayarak çalışmalar sunmaktadırlar. Gelişen dokuma endüstrine bağlı olarak ve geçmiş dönemlerde Art&Crafts sanat hareketi ve sonrasındaki dokuma sanatına yönelik faaliyetlerin gelişmesi ile dokuma sanatının endüstri ile birleşmesine etken olmuştur. Tüm bu gelişmeler sonucu, dokumaya kaynaklık eden malzeme çeşitliliğinin artması ve dokuma tekniklerinin yaratmış olduğu kısıtlamaların hafiflemesi lif sanatını etkinleştirmeye başlamıştır. Bu tür olumlu gelişmeler sonucu, dokuma sanatçıları, tasarımlarına özgürlük kazandırmıştır. Birçok farklı tekstil tekniklerini zengin malzeme çeşitleri ile özgürleştirmişlerdir.Özelliklerde son birkaç yıldır gelişen bilgisayar destekli digital, jakarlı el dokuma tezgahları bilgisayar ortamında hazırlanan desenleri renk karışımlarında sınır tanımadan fotoğraf görüntüsü kalitesinde dokumaları ortaya çıkarmıştır .

Lif sanatına yönelik gerçekleştirilen dokuma sanatı çalışmalarında endüstriyel dokuma sanatında yukarıda sözü edilen günümüz teknikleri geleneksel yöntemlerle birlikte harmanlanarak , sanatçıların eserlerinde çağdaş yorumlar ile karşımıza çıkmaktadır. Sanatçıların eserlerinde kullandıkları malzemeler ve teknikler yapıtlarına farklı bir boyut kazandırmaktadır.

Lif sanatçıları dokuma alanında yaptıkları eserlerde genellikle yün,ipek,pamuk,keten jüt,sisal,kenevir gibi doğal lifler ve polyester,metal iplikler ,naylon gibi sentetik lifleri birlikte kullanmaktadırlar.

Plastik sanatlar alanında kullanılan teknikler ve teknolojik tekniklerin tekstil teknikleri ile bileşimlerinin görüldüğü çalışmalar son yıllarda çağdaş tekstil ve lif sanatında sıkça görülen yöntemler arasında yer almıştır. Ancak bazı toplum düşünürleri gelişmiş teknolojinin etkisi ile ortaya çıkartılan eserlerin kurumsallaştırdığını düşünmektedir. Bu fikri savunanlar arasında yer alan filozof “George Dickie” bu tür sanat yapıtlarının kurumsallaştırıldığı zaman toplum tarafından takdire değer kazanarak özelleştirilen bir sanat olacağından bahsetmektedir. Bu teorinin kanıtı olarak “Connecticut’da” bulunan “Wadsworth Atheneum Museum Of Art In Hartford’da” sergilenen basit ve yalın sanat ürünlerini kullanılan malzeme ve teknik açısından kabul göreceğini savunarak, bu alandaki işlerin orijinal fikirler doğrultusunda özerklik kazanacağını savunmaktadır. Bu konu üzerine “Wadsworth’da” sergilenen 70 eserin el dokumaları , heykelimsi duvar dokumaları ve gelişen high – tech malzemeler ile çeşitlendirilen eserler sergilenmiştir.

Günümüzde, tekstil sanatı olarak adlandırılan lifli malzemelerden üretilen eserler, pek çok yeni kullanım yöntemiyle sanatçıya sınırsız olanaklar sağlamış durumdadır. Lif sanatının gelişimi, dokuma sanatçılarına yeni olanaklar sağlayarak endüstriyel üretim alanında yenilik kazanmasını etkili olmuştur. Bugün lif sanatı denince akla gelen sadece duvara asılıp, dekoratif öge olan eserler gelmemektedir. Tekstil kapsamına giren ve lifle ve farklı

tekniklerle üretilen tüm ürünler lif sanatı olarak değerlendirilmektedir. Bu nedenledir ki; toplumların zenginleşmesi ile bilinçlenen ve seçici davranan tüketici, endüstriyel üretim konusunda da tasarımcıyı ön plana çıkarmış, lif sanatçısına da daha farklı bir görev yüklemiştir .

Endüstriyel üretim, bir sanat çalışması olduğu kadar aynı zamanda ayrıntılı teknolojik bilgileri gerektiren teknik bir çalışmadır. Bu açıdan, lif sanatı kapsamında kullanılsa bile, endüstriyel dokuma tasarımı bazı temel kurallar içerisinde kapsamlı ve planlı gerçekleştirilen bir çalışmadır.

Özellikle dokuma tasarımının teknik faktörler ile estetik faktörlerin birbirleri ile bağlantılı olarak gerçekleştirilmektedir. Bu nedenle dokuma yapısı ve yüzeyi ile, dokumanın kullanım amacı uyumu ile tutarlılık göstermelidir.

Dokuma tasarımı oldukça kolay görünmesine karşın, dokumanın tasarımı bir binanın, bir geminin ya da bir makinenin tasarımı gibi bazı temel kurallar gözetilerek belirli yöntemlerin uygulanması ile yapılması gereken bir çalışmadan olmaktadır. Dokuma kumaş yapım teknolojisi çok eski bir endüstri olduğundan, dokuma tasarımında daha çok deney birikimlerinin sonucu olan çeşitli pratik yöntemler geliştirilerek uygulanmaktadır. Lif Sanatı kapsamında gerçekleştirilen dokumalarda ,sanatçı ,biçimin ve rengin yanı sıra dokuma tasarımının temel öğeleri olan dokunabilirliği sağlamayı amaçlamaktadır. Dokuma tasarımında malzeme çeşitliliğinin ,dekoratif unsurlar ile göz önünde bulundurularak tasarlanması sağlanmaktadır. Dokuma sanatında en çok kullanılan iplik için bu gelişme önemli bir adım sayılmaktadır. Görsel açıdan malzeme çeşitliliği , renk ,biçim ve estetik değerleri bir araya birleştirmektedir. Diğer taraftan, bir makine elemanında olduğu gibi, dokumalarda malzemesi lif olan , iplik olan yapı elemanları ve konstrüksiyon olarak nitelenen yapısı ile bunların dışında bir de dokusu bulunmaktadır.

Dokuma yapısını bir arada tutan ve birbirleri ile dengelerde bulunan çeşitli kuvvetlerin etkileri ise oldukça karmaşıktır. Bu nedenledir ki, dokuma tasarımı bir sanat çalışması olarak değerlendirilmektedir.

İster lif sanatı kapsamında ister tamamen işlevsel amaçlı olsun-kaldı ki yukarıda da vurgulandığı gibi işlevsel ürünler de bugün lif sanatı olarak değerlendirilmektedir- tasarlanan ürün ne olursa olsun tasarımın amacı teknik olanaklar doğrultusunda kullanım amacına yönelik ve aynı zamanda sanatsal ölçütlere uygun olarak tasarlanmaktadır. Çünkü sanatsal nitelikli bir eserin de, sanatçısının fikirlerini ortaya koyabilme ve de eserini topluma beğendirme gibi bir işlevi söz konusudur. İşleve yönelik dokuma üretiminde de kullanıcının isteklerini karşılanabilmesi doğrultusunda hammadde seçimi ile başlanarak estetik değerler göz önünde tutulur ve sonuçlanan bir tasarım süreci içerisinde ortaya konulan ürünler günümüz dokuma tasarım kavramı içerisinde yer alır. Böylelikle, endüstriyel dokuma tasarımına yönelik tekniklerle el dokuma bir arada kullanılır.

Tüm bu bilgiler ışığında “ Lif Sanatında Dokuma Teknikleri Üzerine Bir Araştırma” üç bölümden oluşmaktadır.”Lif Sanatının Özellikleri” başlıklı I. Bölümde lif sanatının tanımından, tasarım ve üretim yöntemlerinden bahsedilmiştir. Tasarım ve üretim yöntemleri içerisinde lif sanatında kullanılan malzemeler , renk seçimi,biçim ve doku ile birlikte tasarım kavramı hakkında bilgiler verilmiştir. Bu bölüm altında ,lif sanatının dünya üzerindeki gelişimi ve sanatçılara ait örnekler ile birlikte, düşünce boyutunun lif sanatındaki önemine de

değınilmiştir.

Lif sanatında kullanılan dokuma teknikleri başlıklı II. Bölümde ise; dokuma teknikleri el dokuma ve endüstriyel dokuma olarak iki başlık altında ele alınmıştır. Tekniklerin kendi içlerinde yöntemlerinden , kullanılan malzemelerden , üretim aşamalarından , tezgah tiplerinden söz edilmiştir. Sanatçıların el dokuma ve endüstriyel dokuma alanında yaptığı çalışmalar bilgiler ve eserlerin resimleri ile açıklanmıştır.

“Lif Sanatında Dokuma Teknikleri Kapsamında Gerçekleştirilen Tasarımlar Ve Uygulamalar” başlıklı üçüncü ve son bölümde tezin konusu doğrultusunda gerçekleştirilen tasarımlar ve uygulamalar yer almaktadır. Tasarımlar , üretim yöntemi düşünülmeden, doğadaki coğrafi olayların dokusal kıvrımları çıkış noktası alınarak tasarlanmış ve kağıt üzerine aktarılmıştır. Tasarımların uygulanması aşamasında üretim yöntemi olarak endüstriyel dokuma teknikleri kullanılmıştır. Uygulamalar 4 adettir. tezin içindeki sırayla 1. uygulama; iki farklı tasarımdan , 2. uygulama üç farklı tasarımdan ,3. uygulama bir tasarımdan 4. uygulama; altı tasarımdan oluşmaktadır. Uygulamalardan iki tanesinin tasarımları Bauhause dönemi dokumaları doğrultusunda gerçekleştirilmiştir. Diğer iki çalışmada ise, dokuma sonrası uygulanan bitim işlemleri , yün elyafı kullanılarak uygulanan keçeleştirme işlemi ve özgün teknikler kullanılmıştır. Bu işlemler ile uygulamalara sanatsal nitelikte farklı bir boyut kazandırılmak istenmiştir.

I. BÖLÜM

LİF SANATININ ÖZELLİKLERİ

I.1 LİF SANATININ TANIMI

“Lif sanatı, sanatçıya ve ürünlerine karşı ,malzeme ve teknik sınırlamalarını ortadan kaldırarak geleneksel dokuma anlayışına farklı boyutlarda uluslararası yenilikler kazandıran tekstil sanatı anlayışıdır”

Lif sanatının, temelinde dokuma sanatı yer almaktadır. Ancak lif sanatı anlayışı, sanatçıların dokuma tekniklerinin kısıtlamaları ile yapıtlarını ifade etmelerinin güçleşmesinden dolayı birçok tekniği ve malzemeyi bir arada kullanmalarına yol açmıştır. Bu sebeplerden dolayı lif sanatında yaratıcı süreç , sanatçının izlemiş olduğu, iki temel noktadan başlamaktadır. Bunlardan biri özgün yaratım ve doğaçlama ile eldeki malzemelerden yola çıkılması, diğeri ise belli bir mekân ve isteğe bağlı olarak yapıtların oluşturulmasıdır. Lif sanatçıları farklı lifleri bir arada kullanarak, estetik kaygıları göz önünde tutan yaratıcılığı ve el becerisini , klasik yöntemler ile özgün teknikleri bir arada kullanarak bütünleştirmişlerdir. Kullanılan malzemeleri yaratıcı güçleri ile yorumlayıp soyutlaştıran ,gelenekselcilikten uzak sanat anlayışları ile lif sanatını ortaya koymuşlardır. Ancak lif sanatında kullanılan teknikler kendi içerisinde gruplar oluşturmaktadır. Birinci grupta yer alan teknikler, işin temelini oluşturan geleneksel tekstil teknikleridir. Bu teknikler arasında; keçe, örme, nakış, aplike, dantel, el yapımı kağıt, el baskıcılığı ve boyamacılığı, ikat, shibori gibi teknikler yer almaktadır. Kullanılan tekniklerin sınıflandırılmasında yer alan ikinci grup ise; geleneksel tekniklerin teknoloji ile birleştirilmesinden ortaya çıkan çalışmalardan oluşmaktadır Bu teknikler arasında ;digital baskı ,lazer baskı makine ile üretim, jakar, brokar, tapestry ,devore,

dokusal yüzeylerin kimyasal maddeler kullanılarak aşındırılması ,teknolojik tekstiller yer almaktadır.Kullanılan teknikler arasında yer alan üçüncü ve son grup ise ; geleneksel üretim yöntemleri ile teknolojik yöntemlerin bir arada kullanılarak, sanatsal çalışmaların ortaya çıkartıldığı yöntemdir.

Resim-1

Sanatçı:Karen MCCARTH,01-04-05

Teknik:,El Baskı Tekniği , Kolaj

Malzeme: El Yapımı Kağıt

Kaynak: _Erişim:14-11-05

Dokuma sanatında dokunan ürünlerin sanatsal olmasından çok işlevsel olması tercih edilmektedir. Ancak bu özellik dokumanın bir sanat kavramı olarak gelişmesini engellememiş ve lif sanatı kavramının ortaya çıkmasını sağlamıştır.Lif sanatı, günümüzde farklı boyutlarda anlam kazandırılan dokuma sanatına dönüşmekte ve bu modern teknoloji ile birlikte farklı kültürlerin geleneksel teknikleri ile yorumlanmaktadır. Bu alanda gelişen yeni teknikler dokuma sanatında sosyo-politik mesajlar ve kişisel yorumlar ile ifade edilmektedir. Uluslararası sanat etkinlikleri dokuma sanatını güçlendirerek dokuma sanatçılarının ağdaş yorumlarına özgün ifadeler kazandırmaktadır.(Resim-2)

Resim-2**Sanatçı:**Brittany WITTMAN,14-02-05**Teknik:** Dikey El Tezgahında Dokunma.**Malzeme:** Keten,Naylon**Kaynak:** Erişim:04-06-05)

Kavramsal sanat eğilimleri , el sanatları ile lif sanatı birlikteliğinin son yirmi yıldır izlediği rota yeni ve renkli fikirlerle yüklü çizgide gelişmektedir.Ancak lif sanatının var olmasını, gelişmesini ve dokuma sanatı ile olan bağlantısını ele almamız için ilk olarak lif sanatının tarihsel gelişimine bakmamız gerekmektedir.Dokumacılığın tarihsel gelişimini de ikinci bölümümüzde yer alan dokumacılık sanatı adlı başlıkta ayrıntılı olarak ele alınmıştır. Burada ele alınması gereken dönem, lif sanatının temelini oluşturan dönem olacaktır.

Resim-3

Sanatçı: Lori Lupe PELISH , 41x69cm,28-05-05

Teknik: Aplike Tekniği

Malzeme:Pamuklu Dokuma

Kaynak: _ Erişim:04-04-2005

Dokumacılık, insanoğlunun var oluşundan günümüze kadar varlığını sürdürmektedir.Dokumacılık dalının, bir sanat anlayışı olarak görülmeye başlanması konu ile ilgili eksikliklerin giderilmesini ve sanatçıların sanat akımlarını ortaya çıkarmaya başlaması ile anlam kazanmaktadır. Öyle ki bu durum, Schoeser, tarafından yapılan araştırmalar, doğrultusunda şöyle ifade edilir;

“1850’li yıllar ve bu yılı takip eden birkaç dönem zarfında dokumacılık sanatının tasarım açısından bir durağanlık içerisinde olduğu görülmüştür. Diğer taraftan, göze çarpanlar arasında tasarlanmış dokumalarsa özenle seçilen malzemelerin, renklerin, yapıtların ve desenlerin; diğer taraftansa dokumaların üretimi tasarımcıların nitelikleri ile duygu ve tabiatın bilinçsiz bir biçimde yapılmakta olduğunu gözler önüne sermekteydi.”

Bu zıtlıklar sezgiye dayanan anlayışlardan oluşmakta (bu durumda genellikle dokumanın üzerindeki karmaşıklıklara bakılmakta idi) bir form veya bir imgenin yeniden incelenmesi olarak yorumlanmaktaydı. Sadece yüksek gelir sınıfının sahip olabileceği parlak, canlı ve karmaşık figürlü dokumalar toplumsal statülerin güçlendirilmesi açısından önem kazanmaktaydı.

“İleri ki dönemlerde bu statünün saygınlığını korumak ve güçlendirmek için özellikle 1820 ve 1860’lı yıllar arasında endüstrileşme süreci içerisine giren dokuma sektörünün, dokuma sanatına olan eğilimleri azaltmamış, sadece bu sanat anlayışına farklı boyutlar kazandırılarak yön verilmeye çalışılmıştır.Bu dönemde

sadece bazı dokuma yapıtları (ileri ki aşamalarda lif sanatı anlayışı içerisine girmeye başlayacak olan dokumalar) gerçekten kabul edilen estetik anlayışların toplumsal davranışlar içerisinde varlığını koruyabilmesi için savaş vermekteydi. Bu içsel savaşın sonuçlarında tekniklerin yeniden incelenmesi ve bilinen teknikleri üzerine yeni yorumlar katılması ile birlikte farklı hammaddelerin kullanılması ortaya çıkmaya başlamıştır.”

Kollektif çalışmalar sergileyen üreticiler ve tüketiciler bu tartışmalara katılarak, geniş etkilerini genellikle birçok formun dışında tutmaktaydılar. Tüm bu karşı gelmelerin bir yansıması olarak yükselen ve başarılı olan sanatsal hareketlenmeler batı sanatının ve zanaatının tasarım yönünden yükselmesi ile başlamaktadır. Bu sanat hareketlerini oluşumunu etkileyen ve yön gösteren etmenler arasında ürünlerin maliyetlerinin, topluma yansıması, medya, tasarımcı ve tüketici ilişkisi geleneksel sınırların varlığını temsil etmekteydi. Tüm bu yaklaşımların sonucu olarak ortaya yeni sanat anlayışları çıkmaktadır. Bu sanat anlayışlarından olan lif sanatı, kendi içerisinde yer alan dokuma sanatı anlayışına *Arts&Crafts* sanat hareketinin etkileri yadsınamayacak ölçüde büyük olmuştur. Ancak lif sanatını gelişim sürecinin anlaşılabilir bir şekilde açıklanabilmesi için bu sanat hareketlerinden ve etkilerinin oluşum sürecini bu bölümde kısaca ele almamız gerekmektedir.

1780 ve 1850 yılları arasında dokuma sanatı gelişen teknolojik icadlar ile büyük ölçüde değişime uğramıştır. 17. ve 18. yy'lar arasında ve öncesinde ev ortamlarında ve küçük atölyelerde yapılan dokumaların yerini büyük atölyelerin ve fabrikaların aldığı görülmüştür. Ancak endüstrileşmenin getirmiş olduğu ve hızlı üretimi sağlayan makineleşme, kalitesiz ürünlerin ortaya çıkmasına etken olmuştur. Sanayi devrimi öncesinde üretilen el dokumalarının kalitesini, elde etme çabaları dokumacılıkta, sanatçı hareketlerine yol açmıştır. Bu sanat hareketlerinden en önemlisi yukarıda da adından bahsetmiş olduğum *Arts&Crafts* sanat hareketidir.

“1805’li yıllarda İngiltere, güçlü tekstil endüstrisi ve dünyanın en zengin tüketici pazarı olmasından dolayı 19. yy ortalarında “Arts & Crafts” sanat hareketi sinyali vermeye başlamıştır. Daha sonraları bu sanat hareketi “Arts&Crafts” sergisinin topluluğu olarak adlandırılarak sosyal ve estetik başkaldırıların ortaya koymaya başlamıştır. Sanat ve zanaat anlamına gelen bu hareket sanayi devriminin yaratmış olduğu seri üretim yöntemleri ile gerçekleştirilen estetik değerleri göz ardı edilerek üretilen eserlere tepkisel olarak ortaya çıkmıştır. İlk olarak 1887 yılında Londra kraliyet akademisinin geleneksel sergisi karşısında (Sadece özel olan ürünlerin yer aldığı ve bütününüyle mimarların çalışmalarının sergilendiği sergidir) yer alan sanat hareketinin temel prensibi olan güzel ve uygulanabilen sanat anlayışı içerisinde etkisini göstermiştir. Yüzyılın ortalarına doğru ortaya çıkan rasyonalistler tarafından da desteklenen John Ruskin ve A.W.N Pugin gibi sanatçılar 1851 yılında I Londra Great Exhibition sergisinde (imalat ürünleri birinci uluslararası sergi gösterilerinde) eserlerini sergilemişlerdir. Sergide ortaya çıkan tartışmalar sonucunda kimi tasarımlarda sayısız ve farklı desenlerin içine alınması ve daha sonrasında üretim aşamasında bulunulması idi. Bunun sonucunda 1870 yılında tekstil tasarımları İngiliz mimarlar tarafından güçlü görünür bir şekilde uygulanmış ve birkaç locanın çalışmalarına dâhil edilmiş ve bu küçük işletmeler ile kooperatifler aynı şekilde çalışmaya başlamışlardır.”

“ Ressam ve mimar olarak eğitim görmüş William Morris (1834 -1896) ,1857 yılında ilk

stüdyosunu İngiltere’de kurmuş ve Arts & Crafts hareketinin öncülüğünü yaparak tasarım anlayışına farklı bir boyut kazandırmıştır.”

Resim-4

Sanatçı: William Morris 1834 -1896 , *“Bird”* , Morris & Co.,1878

Teknik:Çift Katlı Duvar Dokuması 302 x 168 cm (119 x 66 inches)

Malzeme:Yün

Kaynak: , Erişim:07-11-05

Hemen hemen, her sosyal harekette olduğu gibi bu harekette de ilk olarak estetik anlayış önem kazanmaktaydı.1890’lı yıllarda birkaç Arts & Crafs düşünceleri farklılaşarak. tasarımların yapımlarında ve el işlerinde ahlaki ve manevi değerler vurgulanarak anlam kazanmaya başlamıştır.Dokunan kumaşların yapım aşamasında yer alan örgü, büküm ve boyama tekniklerinin bir arada kullanılması atölyelere olan ilginin artmasına etki etmekteydi Arts & Crafs hareketinin gelişmeleri desteklemesi ile tekstil stüdyolarında, okullarında, atölyelerde ve endüstrilerde bu sanat anlayışını ve felsefesini korunmaya çalışılmıştır.

1919 yılında Walter Gropius tarafından Almanya’nın Waimar şehrinde kurulan Bauhause okulu,endüstrinin sorunlarına çözüm arandığı dönemde ortaya çıkmıştır. Aynı fikirler altında birçok atölyenin olmasına karşın Bauhause en etkili okul olmuştur.Birçok ünlü sanatçının, ressamın ve mimarın yer aldığı okulda uygulamalı

atölye eğitimleri verilmiştir.Eğitim kadrosunda “Anni Albers, Josef Albers,Dıanne Itter” gibi sanatçılar yer almaktadır.Bu sanatçılar ve Bauhause’da yer alan diğer sanatçılar ile bilgiler II. Bölümümüzde ayrıntılı olarak ele alınmıştır.Okuldaki eğitim sürecinde biçim karakterlerinin, kumaş üzerine yansıtılması ile çizgi ve yüzey düzenlemelerinin dokuma alanında verilen eğitimler arasında yer almaktadır. Öğrencilerin atölyelerde oluşturmuş oldukları numune tasarımların endüstride uygulanabilirlik ,maliyet ve işlevselliğin göz önünde bulundurulduğu tasarım anlayışı içerisinde üretim yaptıkları bilinmektedir. Bu anlayış içerisinde yer alan temel eğitim, günümüzdeki uygulamalı güzel sanatlar eğitiminin temelini oluşturmuştur.Öyle ki, okulda yer alan eğitimler dokuma tasarımı konusunda lif sanatının temel taşlarını oluşturmaya başlamışlardır. O dönemin adlandırılması olan dokuma sanatı Dünya’ya yayılmasını sağlayan politik ve ekonomik nedenlerden ötürü Bauhause’dan ayrılan ve Amerika’ya göç eden sanatçıların etkisi büyük olmuştur Bauhause tasarımcısı “Ruth Reeves” gibi “Anni Albers” de Amerika’ya göç eden dokuma sanatçıları arasında yer almaktaydı.

“ Albers bugün en tanınmış Bauhause dokuma sanatçısı olmuş, tüm dikkatini karmaşık tarih öncesi Latin Amerikan dokumacılarına vermiştir.1959-1965 yılları arasında Amerika da etkili olan yayınlar yayınlanmıştır. Ayrıca bir araya getirdiği sınırsız sayıdaki parçalar şu anda kamuya ait koleksiyonlar içerisinde yer almaktadır. Bu çalışmaların yöntemleri, kullanılan dikey dokuma-tezgâhları, Mısırlılar ve Perulular da görünen tapestry ve örme teknikleri açısından benzerlik göstermekte ,Afrika ,Yunanistan , Ortadoğu da ve Navajo halen kullanılmaktadır. Bilgi toplamanın ve ulusların ilkel meraklarının cevaplarını vermeye diğer kültür ve medeniyetleri öğrenmenin bir diğer yolu olmuştur”

“Albers eserini, 1929 yılında yapmış ve günümüzde ise, NewYork’ta bulunan “Joseph And Annı Albers” galerisinde sergilenmeye devam etmektedir.” (Resim-5)

Resim:5

Sanatçı: Anni Albers, , 1929, 22.9 x 12.7 cm

Malzeme:Pamuk ve Metal Tel

Kaynak:<http://www.albersfoundation.org/Albers.php?inc=Introduction>

Arts& Crafts ile başlayıp Bauhause sanat okulu ile devam eden , endüstri ve sanatı bir arada geliştiren sanat hareketleri dokuma sanatının tasarım ve yaratıcılık yönünden gelişmesine etken olmuştur.Ancak gerçek anlamda dokuma tasarımının önemi I. Dünya savaşı sonrasında anlaşılmıştır.Savaş sonrası yapılan dokumalar, iç dekorasyon gibi alanlarda güzel sanatların ,tekstil sanatına olan yaklaşımını ortaya çıkarmıştır. İkinci dünya savaşını takip eden yıllarda birçok sanatçı ve dokuma tasarımcısı dokuma örneklerini ,Avrupa ve Amerika'nın çeşitli yerlerinde sergilemiştir. Bu eserler daha çok duvara asılan ve atölyelerde üretilen dokumalardan oluşmaktaydı.Böylelikle dokuma sanatı adı altında lif sanatı kavramının temelleri oluşmaya başlamıştır.

Sergilerin oluşması ile lif sanatının temeline farklı bir yön katan bir diğer sanat hareketi Art Deco stili olmuştur. Bu sanat hareketi lif sanatına modernleşme aşamasında ileriye yönelik yorumlar kazandırmıştır.

“Art Deco stili iki büyük dünya savaşı (1920-1942) yılları arasında ortaya çıkan akımın ilk etkileri Avrupa’da Fransa’da görülür ve daha sonra yaygın olarak Amerika’da mimarı ve endüstriyel tasarım alanlarında etkisini gösterir. 1920’lerde ortaya çıkan Art Deco akımı 1925 yılında da açılmış olan (Exposition Internationale des Arts Decoratifs et Industriels Modernes) uluslararası endüstriyel ve modern dekoratif sanatlar fuarından adını almaktadır”

“Art Deco” uluslararası sergisi (Paris’te de yapılan) yaratıcı gösterilerden ülkelerde en çok sergilenen önemli bir yere sahip ve Amerika Birleşik Devletlerin de bile önemli bir anlatım aracıydı. Aynı zamanlarda Fransız dokumacılar geniş biçimdeki nakışlarla bu anlayışa teknik açıdan gönderme yapmaktaydılar

Sadelik ve yalınlığı amaç edinerek oluşturulan Art Deco akımı göze hoş gelen dekoratif öğeleri ve çağın teknolojik özelliklerini benimseyerek geniş kitlelere yaymıştır. Art Deco , lüks el sanatlarının yanı sıra seri olarak üretilen nesnelere de kapsayan ve her kesimden insanın sahip olabileceği ürünlerin zenginlik ve karmaşıklığı simgeleyen düzgün ve gelenekselliğin dışında bir tarz yaratmak amacıyla benimsemiş, biçim ve sadeliği ile gösterişsiz tasarımlar ve ürünler ortaya koyarak dokuma tasarımına farklı bir boyut kazandırmıştır.

20’li yılların başında Fransa’da dokumacılık sanatsal bir gelişim göstermese de 30’lu yılların başında tekrar başlamıştır. Tapestry sanatı yayılması ve renkli resimlerin halı üzerine dokuma stili büyük beğeni toplamasıyla oldukça ilgi görmüştür. Pablo Picasso, Henry Matisse, George Rouault, Paul Dufy’ gibi birçok önemli sanatçının eserleri dokuma sanatçıları tarafından yorumlanarak Art Deco stili altında sergilenme imkanı bulmuştur. (Resim-6)

Resim-6

Üst Resim :Pablo Picasso’nun Resminden Etkilenilerek Dokunan Kumaş 1951Yılında Berlin’de Sergilenmiştir.

Alt Resim: “Deauville” Pamuk Kumaş Üzerine Baskı Tekniği İle Paul Dufy Tarafından Tasarlanmıştır.

Kaynak:Lebeau, Dirand; Corbett,1994.182

Sanat hareketleri ile gelişmeye başlayan sanayi 1940'lı yılların başında suni ve sentetik liflerin bulunması sonucu değişim göstermiştir. Bu tür yenilikler dokuma kumaşlarda yeni bir boyut kazandırmıştır.

Dokuma sanatçıları için gelişen fikirler, 1940'lı ve 1960'li yıllarda tekniklerin değişmesi ile diğer üretilmiş olan tekstil ürünlerinin ne derecede işlevsel olması gerektiğini ve de sanat objesi olarak kullanımını anlayışı, dokuma sanatını farklı yorumlanmaya başlanmasına ve **Lif Sanatı** kavramı olarak ayrı bir sanat dalı adı altında anılmaya başlanmıştır. Zaman içerisinde lif sanatı bize dokuma sanatı kapsamında farklı yorumsal yaklaşımlar sunması uluslararası platformlarda ki kabulünü ortaya koymaktadır. Öyle ki standart çözümler modern bir biçimde inşa edilen tasarımlarda kullanılan materyaller ve özgün tekniksel yorumlar sanat anlayışını kendine özgü felsefesini ortaya koymaya başlamıştır..

“1940 ile 1960 yılları arasında açılmaya başlayan tasarım sergileri 1946 yılında Amerika Birleşik Devletlerinde Modern Sanatlar Müzesinin kurulmasına etki eder. 1947 ile 1964 yılları arasındaki dönemde sanatçıların tasarımcı gruplarının yayınlanan eserleri sanatçılar arasında iletişimi sağlamaya başlar. Tüm bunları takip eden dönemde 1970'li yıllarda iki yılda bir uluslararası organizasyonlara ev sahipliği yapmaya başlayan Biennaller lif sanatı eserlerinin İngiltere'den başlayıp Avusturya ve Macaristan'a kadar uzanan etkisini göstermeyi sağlamıştır.”

“Etkin Fransız goblen dokumacısı Jean Lurcat tarafından 1962 yılında kurumsallaştırılan “Lozan Goblen Biennale” sanatçıları , müze müdürlerini , tarihçileri ve dünyanın her yerinden eleştirmenleri bir araya getirmiştir”

Başlangıcından itibaren sunulan on altı sergide Afrika dışında her kıtadan dokumacılar temsil edilmiştir. İki yılda bir düzenlenen uluslararası Lozan Bienniali lif sanatının gelişimine oldukça etkili olmuştur. 1971 yılında düzenlenen Biennale'e Belçika Kanada, Avusturya, Fransa, Almanya İngiltere, Macaristan, İtalya, Japonya , Polonya, Hollanda , İsveç , İsviçre ve Amerika gibi ülkelerin katılımı ile çoğalarak lif sanatını uluslararası yaygınlığının artmış olduğu gözlemlenmiştir.

“Gerek sunuş gerek malzeme ve tasarım, klasik ve alışılmış kalıpları yıkararak sanatçı, kurum ve eleştirmenler arası tartışmalara neden olan XV. Lozan Bienniali dünya çapında lif sanatı açısından büyük önem taşımaktadır.”

Yukarıdaki bilgiler doğrultusunda Lozan Biennialinin lif sanatı açısından önemi sonraki yıllarda takip

edecek olan tekstil sanatları kapsamında yer alan dokuma ve kumaş tasarımlarının birçok sergi ,sempozyum ve Bienalleri gelenekselleştirerek temelini oluşturmuştur.

Açılan sergiler ,sanatçılar tarafından toplu şekilde gerçekleştirilen uluslararası Bienallerin fazlalaşmasına basın yayın alanında yeni dergilerin ve kitapların yayınlanmasına, neden olmuştur.Lif sanatının geleneksel dokuma sanatından ayrılarak modern yansımalarını halka indirgenmesi sonucunda yaygınlaşması sağlanmıştır.Gerçekleştirilen sanatsal etkinlikler ,sergiler ve yayınlanan yayınlar sayesinde birçok sanatçının bir araya gelmesi ile sanatçıların eserleri hakkındaki yorumları tartışılmış, fikir görüşünde bulunulmuştur. Hatta zaman içerisinde gelişen teknolojinin olanaklarından yararlanılarak , bilgisayar donanımları sayesinde internet ortamından sanat iletişimi etkili olmuştur.

Yukarıda sözü edilen gelişmeler ışığında sanat yüzey tasarı hareketi, 1970’li yılların sonlarında ortaya çıkmıştır.Özellikle,Japon dokuma tasarımcılar bu konu üzerinde oldukça gelişim göstermiştir. Japon tasarımcıların, kumaş dokuma tezgahından çıktıktan sonra çok az yapılandırma ihtiyacıyla ve geometrik şekilleri kullanarak giysiler üretmişlerdir. Malzemeye çok önem veren sanatçıların eserlerinde yün ve pamuk lifinin fazla kullanıldığı görülmektedir. Tüm bu etkenler, göz önüne alındığı takdirde lif sanatında ,farklı malzemelerin birbirleri arasındaki uyumluluk gözatılmeksizin özgürce kullanıldığı görülmektedir.

Yeni bir dokuma sanatı anlayışı olarak görülen lif sanatının kavramsal sanat yaklaşımı içerisindeki modern yapıtları , artan izleyici talepleri karşısında lif sanatçılarına olan güveni ve ilgiyi artırmış ve daha sonraları sanatçılar tarafından çeşitli sergiler gerçekleştirilmiştir.

Tekstil sanatçılarının yorumları malzeme ve teknik olanaklar doğrultusunda değişmiş ve bu değişimlerle kendine özgün yapıtlar oluşmuştur. Görsel nitelikli estetik yüzey görünümlerinde, kullanılan malzemeler doğrultusunda , biçim ve yüzey dokusu öğelerinden oluşan uyumlu , çekici bir birleşim düzenlemeleri oluşmuştur. Böylelikle lif sanatı kapsamında yer alan dokumalarda biçim öğesinin içeriğine göre örgü çeşitleri ve kullanılan teknik ile birlikte yüzey düzenlemeleri yapılmıştır.

Lif sanatçılarının eserlerini oluşturmasına kaynaklık eden malzemeler , geleneksel dokuma malzemelerinden uzaklaşarak bu konudaki sınırlamaları ortadan kaldırmış ve malzemeler konusunda sınır tanımayan lif sanatında sisal, jüt, kenevir, pamuk, yün ve metalik liflerin kullanımının yanı sıra kağıt ve ahşap liflerinin ayrıştırılarak kullanılması çeşitlilik yaratmıştır.

Resim-7

Sanatçı:Nancy MIDDLEBROOK, 30x29cm,2004

T e k n i k : E l D o k u m a s ı 3 0 x 2 9 c m

Malzeme:Pamuk

Kaynak: Erişim:14-03-05

Lif sanatına ilişkin uluslararası düzeyde sergiler ,sempozyumlar ve atölye çalışmaları günümüzde sürekliliğini devam ettirmektedir. Deneyimli tekstil sanatçılarının yer aldığı bu tür etkinliklerde dokuma tekniklerine hakim olan ve lif sanatına yeni malzemeler ve teknikler ile boyut kazandıran sanatçılar katılmaktadır.Bu tür faaliyetlerin organizasyonu genel olarak lif sanatı dergileri arasında yer alan 1982’den bu günümüze kadar yayınlanmış olan “*Textile Forum*” dergisi ile1975 yılında yayınlanmaya başlayan “*Fiber Art*” dergisi yapmaktadırlif sanatı adı altında gerçekleştirilen faaliyetler arasında uluslar arası düzeyde gerçekleştirilen yarışmalarda bulunmaktadır. 2003 yılında İtalya’da gerçekleştirilen Premio/Award “Valcellina” yarışması birçok yeni lif sanatçısını bir araya getirmiştir.

Son olarak 2005 yılının Eylül ayında İzmir’de gerçekleşen “*European Textile Network (ETN)*”, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü ve T.C. Kültür Bakanlığının katkıları ile “*Tekstilde Yeni Vizyonlar*” adı altında sempozyum,uluslararası lif sanatçılarının yer aldığı sergi , ve atölye çalışmaları gerçekleştirilmiştir Tekstil sanatçılarının ve akademisyenlerin yer aldığı etkinlik lif sanatına yönelik Türkiye’de gerçekleştirilen ilk faaliyet olması açısından önem kazanmıştır.Bu etkinliğin Türkiye’de gerçekleştirilme nedenleri arasında,ülkemizin kültürel zenginliğe sahip olması ve tasarım ile moda ve sanat kavramlarının gelişmekte olmasının etkisi büyük olmuştur.Tekstil sanatına ve tekstil tasarımına yönelik bu gelişmeler Türkiye’nin tekstil endüstrisini ve hammadde kaynağını kendisi üreterek kaliteli ürün ve tasarım sunma anlayışını geliştirmesi ile tekstil sanatına ve endüstrisine yeni olanaklar sağlaması etkili olmuştur.

Lif sanatına yeniliklerin kazandırılmasına katkıda bulunanlar arasında Japon lif

sanatçıları da yer almaktadır.Öyle ki Japon tasarımcılar dokuma sanatı ve kumaşları hakkında hem malzeme hem de teknoloji açısından yenilikler kazandırarak dokuma sanatına ve endüstriyel kumaş tasarımına hareketlilik kazandırmışlardır. 1960'lı yıllarda Japon kumaş tasarımcılarının sahip olduğu arşivler dünya çapında bilinmekteydi Bu dönemde yer alan dokuma sanatçıları arasında “Junichi Aria” ’nın geniş çalışmalarına ve gelecek nesil dokuma tasarımcılarından kabul edilen “Reiko Sudo” yer almaktaydı. Günümüzde de önemli bir yere sahip olan Japon tekstil sanatçıları dokuma kumaşı hem sanat objesi olarak görmeleri hem de kumaşları endüstriyel alanda teknolojiye bağlı kalarak geliştirmeleri sayesinde söz sahibi olmuşlardır. Lif sanatının Japonya’daki gelişimi, kamusal alanlarda dekoratif öge olarak sergilenmeye başlaması ile önem kazanmaktadır. Bunun ilk örneklerini Tokyo’da bulunan “National” sanat müzesi “Shigio Kuboto” nun “The Weave Space II” eserini satın alması ile görmekteyiz. Daha sonraları Japon şirketleri ve kamu binalarına lif sanatı kapsamında yapılan eserlere yer verilmeye başlanmıştır

Yine bu tür örnekler sunan, Japon tasarımcılarından “Issey Miyake” ve “Junichi Arai” nin sanat ,moda ve kumaş tasarım olgularının ortaya çıkarmaları ile eserlerini gerçekleştirmiştir. Issey Miyake’nin yaratmış olduğu kumaşlar hem endüstriyel alanda hem de sanatsal anlamda ifade edilmektedir. İlk olarak kumaşlarda kullanılmaya başlanan hammaddenin seçimi , desenin oluşumu (düz bir kumaşta olabilir) sonrasında kumaşın yüksek teknolojiye dayalı olarak gerçekleştirilen bitim işlemleri transparan bir kumaşın sağlamlığı ve pilili etkisi formal yaklaşımları hem lif sanatı içerisinde yer alarak hem de endüstriyel alanlarda işlevsellik göstermesine etki etmektedir. Miyake zengin teknikleri tek bir çatı altında toparlayarak işlevselliğin yanı sıra sanat eseri değerinde kumaşlar ortaya koymaktadır.

Dokuma sanatında sınır tanımayan malzemelerinin kullanımı anlayışı geleneksel tekstil teknikleri ve ileri teknolojinin birleşiminden ortaya çıkan endüstriyel kumaş tasarımı dokumaları lif sanatına kaynaklık etmektedir .

I.2.LİF SANATINDA TASARIM VE ÜRETİM YÖNTEMLERİ

I.2.1.LİF SANATINDA MALZEME SEÇİMİ

“Lif sanatında, malzeme seçenekleri sayılabilecek derecede ölçütlere sahip değildir. Lif sanatında, malzeme seçiminde dikkat edilmesi gereken noktalardan , en önemlisi tasarımın formunu gerçekte yansıtabilecek malzeme seçimine dayalı , iplik ve farklı malzemelerin seçilmesidir.”

Tasarıma yön veren, onun varlığını oluşturarak etkileyici kılan malzeme seçimidir. Öyle ki, sanatçının tasarımında kullanmak istediği malzemeler tamamen sanatçının seçimine ve yorumuna dayanmaktadır.

Sanatçı, oluşturacağı eser, tasarı halindeyken aynı zamanda malzeme kullanımı hakkında da ön çalışma yapmakta ve birçok farklı malzemeyi bir arada kullanarak tasarımlarında kendi özgün yorumlarını oluşturmaktadır. Bu malzemeler arasında el yapımı kağıtlar, dokumalarda kullanılan pamuk ,yün, keten,ipek ,sisal,jüt, kenevir gibi doğal liflerin, yanı sıra sentetik içerikli lifler arasında yer alan, naylon,polyester,esneme özelliğine sahip elastan lifler,parlaklık etkisi yaratan lurex lifler ,metal lifler,dokulu yüzeye sahip lifler ve optik lifler vb. gibi lifler ile birlikte, boyar maddeler, tasarımın ana fikrine yönelik kullanılan farklı malzemelerden; fotoğraflar,şişe kapakları, metal teller, metal folyolar v.b gibi malzemeler yalın olarak veya birbirleri ile kombin yapılarak kullanılmaktadır. Tüm bu malzemeler, sanatçı tarafından geleneksel teknikler ile gelişen teknolojinin olanakları doğrultusunda yaratıcı hayal gücüne bağlı olarak, özgün yorumlar ortaya çıkarılmaktadır. Konuya ilişkin ilk örnek olarak; malzeme seçimi konusunda sınırsız düşünen lif sanatçısı, “*Elisa Dreossi*” ,2003 yılında yapmış olduğu 73x43 ebatlarındaki “*Mirror Of The Soul Wool*” adlı eserinde kullanmış olduğu malzemeleri ele alırsak; sanatçı,eserinde ağaç liflerini,kağıt ,folyo, naylon,metal tel ile pamuk lifini bir arada kullanmış olduğunu görmekteyiz. Resim-8

Resim -8

Sanatçı: , “Elisa Dreossi” “Mirror Of The Soul Wool” 73x43cm,2003

Teknik: Dokuma

Malzeme: Gazete Kağıdı,Folyo,Naylon Metal İplik

Kaynak: Premio / Award Valcellina 2003,19

Lifli malzemelerin, tekstil sanatında birçok yenilikler ile kullanımı sanatçıya yorum açısından çeşitlilik sağlamaktadır.Lif sanatı kapsamında yapılan dokumalarda, lifli parçaların bükülüp eğilmesi ve diğer malzemeleri ile bir arada kullanılması ile yüzey dokuları ortaya çıkarılmaktadır. Öyle ki, gelişen teknoloji geleneksel olarak kullanılan teknikler ile birleştirilerek veya tek başına kullanılarak lif sanatına tasarımcının yorumu açısından sınırsız olanaklar sağlamaktadır.

Lif sanatına yönelik yapılan, çalışmalar içerisinde en çok kullanılan malzeme iplik olmuştur.İplik kullanımı, sanatçının tasarımına yönelik çeşitlilik göstermektedir.Lif sanatında iplik ,sadece dokuma alanında kullanılmazken, lif sanatı içerisinde yer alan diğer teknik yöntemler için alternatif malzeme kullanımı arasında da yer almaktadır. Örneğin,el yapımı kağıtlar üzerinde yapılan çalışmalarda, applike yöntemi ile veya kolaj çalışmalarında sanatçının yaratıcı gücüne bağlı kalarak dokuma dışında birçok yerde kullanılma olanağı bulunmaktadır. Çünkü ipliğin yapısal özelliğinden dolayı, birleştirici bir etkeni vardır.Bu sebepten dolayı genel olarak iplik, sanatçıların kullanım açısından tercih ettikleri malzemeler arasında yer almaktadır.

Lif sanatında iplik lif sanatında kullanılan diğer teknikler olan örme ,dantel v.b.tekniklerde sanatçı tarafından yoğun olarak kullanılmaktadır.

İplik kullanımı tezin ana konusu olan dokuma alanında ele alacak olursak ;geleneksel el dokumalarında kullanılan iplik çeşitlerinin günümüzde de kullanımının yaygın olduğunu görmekteyiz.Konunun başında bahsedilmiş olunan bu iplikler arasında, hammaddesi, jüt, kenevir, sisal ile yün , pamuk gibi iplik çeşitleri kullanılırken, metal iplikler , ışık yansıtma özelliğine sahip polyester , akrilik gibi sentetik iplikler ,yüksek teknolojiye sahip iplik çeşitleri ile birlikte kombin edilerek kullanılmaktadır. Örneğin İngiliz , lif dokuma sanatçısı, “*Janet Stoyel*”ın 2003 yılında 300x50 cm ebatlarında yapmış olduğu, “*Phosphore Bronze Collection*” adlı metal tel ipliler ile dokumuş olduğu eserinde,lazerle ultrason desen ve renklendirme tekniklerini dokumuş olduğu metal malzemeler üzerine, kalıcı efektler ile pas tonlarını oluşturmuştur.Resim-9

Sanatçı: Janet Stoyel “*Phosphore Bronze Collection*”, 300x50cm , 2003

Teknik: Dokuma ,Lazer Baskı,

Malzeme: Metal İplik

Kaynak: Vision In Textiles,2005,108

Yine bir başka lif dokuma sanatçısı olan ,A.B.D’li “*Merdith Strauss*”, “*Mariposa*” adlı eserinde 50x70 cm ebatlarındaki eserin, ağ örgü tekniği ile naylon karton ve ağ telini kullanarak gerçekleştirmiştir.Sanatçı metal ızgara arasından ip geçirerek dokuma tekniği ile desen taslaklarını üç boyutlu karmaşık rölyef formunda gerçekleştirmiştir. Resim-10

Resim -10

Sanatçı: Merdith Strauss *“Mariposa”* adlı eserinde 50x70 cm

Teknik: Ağ örgü, Dokuma

Malzeme: Metal İplik, Metal Izgara, Karton, Ağ Teli

Kaynak: Vision In Textiles, 2005, 109

Günümüzde yer alan ,lif sanatına yönelik dokuma yapıtlarda kullanılan malzemeler endüstriyel üretim olanaklarından da faydalanmaktadır. Endüstride birçok farklı lifin karışımı ile elde edilen ,iplik çeşitleri dokuma kumaşların yüzey düzenlemelerine hacim kazandırmaktadır. Sözelimi ,farklı liflerin ,bir arada kullanımı ile dokuma üzerinde yaratmış olduğu etki elastan ipliklerin kullanılmış olduğu dokumalarda, ayrıntılı bir şekilde gözlemlenmektedir.

Lif sanatı dokumalarında, kullanılan malzemelerin dokumaya katmış oldukları görsel etki ,kullanılan lif malzemesinin içeriğinin yanı sıra renk faktörünü de ortaya çıkarmaktadır. Bu yüzden lif sanatında renk faktörünü ayrı bir başlık altında incelememiz gerekmektedir.

I.2.2.LİF SANATINDA RENK YAKLAŞIMI

“Renk, ışığın kendi Öz yapısına ve nesnelere üzerindeki yayılımına bağlı olarak göz üzerinde yaptığı etkidir.”

Renk, ışığın yansımış oldukları cisimlerin farklı dalga boylarında olmasından dolayı göze yansması ile ortaya çıkmaktadır. Renkler renk diline göre üç boyutlu ve yüzeysel sanatta anlatıma uygun olarak seçilmelidir. Renkli yüzeylerin yapmış olduğu etki aynı zamanda yakın yüzeylerin renk değerlerine bağlı olarak gelişmektedir. Bu gelişim ana rengin berraklığına , donukluğuna göre değişim göstermektedir. Renk ,alıcıya yani rengi gören kişiye bağlı bulunduğundan diğer yandan da renk duygusunu meydana getiren faktörlerin çeşitliliğinden dolayı özelleşmektedir. Bu yüzden, duyu organlarının ve renklerin fizik özelliklerinin yanı sıra bir takım psikolojik etkenlerini de göz önünde bulundurmalıyız. Öyle ki, yapılacak olan dokuma tasarımında renklerin anlatım gücü genel anlamları dışında da değişim göstermektedir.Örneğin ;renkli bir ışığın yaptığı etkiyi, iki değişik rengi karıştırarak vermek mümkündür.

Şekil-1

Renk Oluşum Gamları

Kaynak:JONES, 2002,90

Lif sanatına yönelik gerçekleştirilen dokuma yüzeyleri renk ve tasarım bütünlüğünü iki yoldan ele aldığımız takdirde;birinci etken tasarımı oluşturan biçimlerin ve rengin doğasına ait nitelikleridir.Çünkü her obje ve madde kişinin kendine özgü tasarımı ,tasarımcının o anki psikolojik etkisine dayalı olarak oluşturduğu renk düzeni ve çıkış noktası ,başka hiçbir yerde benzeri olmayan varlığı mevcuttur.İkinci etken ise ;tasarımı oluşturan kişinin psikolojik yönüdür. Buna bağlı olarak bazı biçimlerin bazı renklerin bir takım etkileri bulunmaktadır. Tüm bunlara bağlı olarak, tasarım ve renk yolu insanlar üzerinde bazı etkilere yol açmaktadır.Bu etkiler, duygusal ve fiziksel olarak ayrılmaktadırlar. Örneğin kırmızı ,sarı, turuncu sıcak renkler olarak değerlendirilirken psikolojik olarak hareketlilik ,canlılık etkisi yaratır. Diğer yönden mavi ,yeşil ve mor renkleri soğuk renkler olarak ifade edilse de dinlendirici bir etkiye sahip oldukları psikolojik açıdan kanıtlanmıştır. Sanatçılar tasarımlarını yaratırken konunun başında bahsedilen psikolojik renk düzenleri doğrultusunda çıkış noktasına dayalı olarak eserlerini yaratır.Yani bir çeşit iç dünyanın dışavurumu olarak algılanmaktadır.

“Renklerin karışımları birbirlerini tamamlamaları saydam ve donuk renkler, renkli yüzey ile çevresi arasındaki ilişkiler gibi rengin farklı konumları fizik bakımından bir özellik gösteremezler ,ancak psikolojik açıdan etkili olurlar.”

Lif sanatı içerisinde yer alan dokuma tasarımlarında , renk ve tasarım arasında mutlak bir bağlantı bulunmaktadır. Çünkü rengi formsuz olarak tek başına düşünülmesi ifadesizliğe yol açmaktadır.Renk ve tasarım arasında otomatik olarak bir çekim gücü hissedilmelidir. Kullanılan renkler tasarımı daha etkili hale getirirken tasarım rengin etkisiyle daha zayıfda görünebilmektedir.Örneğin yukarı da bahsedilen ,sıcak renkleri(Kırmızı,sarı,turuncu gibi)kullanmaları ise yüzey görünümlerin daha yakından ,soğuk renklerin

(mavi,yeşil,mor) yüzey efektlerinin daha uzak mesafeden algılanmasına etki etmektedir. Bir diğer psikolojik algılama düzeni içerisinde gelişen ,renk kombinasyonları kontrast renk düzenleri olarak değerlendirilmektedir. Lif sanatçıları açısından ,kontrast renk uyumlarının etkileri sanatçıların yapıtlarında,daha etkileyici ve cesur algılamalara yol açmaktadır.

Lif sanatı dokuma tasarımlarında renk ögesi ,ipliklerin atkı ve çözgü renk sırasına göre renk planını oluşturduğu yerlerde görünüm özelliği yansıtmaktadır.Renkler dokumalarda ve kumaş yüzeylerinde dokusal, ve biçimsel olarak estetik görünüm kazandırmaktadırlar. Renklerin doğru seçimi ile renklerin deseni doğru bir şekilde ortaya çıkarması ve hammadde seçiminde renklerin uygun olarak yansıtılması dokuma sanatında dikkat edilmesi gereken noktalar arasındadır.Renkli olarak tasarlanan dokumalarda renklerin birbirleri içerisinde yer alarak veya yan yana dizilerek yerleştirilmektedir.Genellikle parlak olarak kullanılan renklerin zemin renkleri koyu renk tonlarına göre seçilmektedir. Renk tonu açısından baskın olan renk açık olan renk tonuna göre daha az kullanılmaktadır. Ayrıca dokumalar üzerinde kullanılan renkli iplikler ve renk tonları görsel olarak farklı etkiler oluşturmaktadır.

Renkli dokuma tasarımlarının hazırlanması, dokuma üzerindeki renkli alanların planları, ipliklerinin birbiri ile kesişmesi sonucu örgü ile bağımlı olarak ortaya çıkmaktadır.Ancak çeşitli renk etkileri, küçük yüzeylerin oluşturulması konusunda teknik açıdan kısıtlamalara yol açmaktadır.Her ne kadar, renk yüzey planlaması hazırlanan tasarıma göre elde edilecek dokumanın görünümü hakkında yeterli bilgi verecekse de ,lif sanatçıları tarafından tasarlanan dokuma yüzeyler , estetik tasarlama çalışmalarına yönelik, teknik yapıları ile tamamlanmaktadır.Konu ile ilgili dokuma yüzeyler üzerindeki, renk oluşumlarının etkisine Prof. Güngör Başer, “Dokuma Tekniği ve Sanatı-2” adlı kitabında şöyle yer vermiştir;

“Kullanılan renklerin bütünlük sağlamlasında yer vermek için ışık değerlerine özen gösterilmelidir. Kuvvetli bir rengin daha zayıf bir renge oranla daha az kullanılması uygun olmaktadır. Koyu renkler açık zeminler üzerinde daha dar daha açık ve parlak renkler koyu zemin üzerinde daha geniş bir alana yayıldığı görülmektedir. Birçok renk değerlerinde zıt renklerin birleşmesi ile birbirlerinin içine girerek bütünleşmiş oldukları görülmektedir. Bu durumda renk kontrastının kuvvetli olduğu tasarımlarda siyah , beyaz öğeler renkleri, ayırmak için ara kesimler kullanılır. Bu amaçla kullanılan ayırıcı renk her iki rengin karakterine de uygun olmalıdır. İki parlak rengi ayırmak için siyah , bir parlak renkle bir donuk rengi ayırmak için açık gri , iki donuk rengi ayırmak için kullanılabilmektedir.”

Lif sanatçıları eserlerini oluşturmada kullandıkları malzemelerin renk özelliklerine yönelik çalışmalar sergilemektedirler.

“Dokumalarda kullanılan iplikler iplik türüne göre lif ve iplik yapısından ileri gelen parlaklık ve matlık gibi ışık yansıtma özellikleri ile lif ve iplik yapısı yanında , kullanılan renk nüanslarından kaynaklanan sıcaklık , soğukluk,yumuşaklık ,canlılık gibi psikolojik etkiler de içerirler renklerin oluşturduğu psikolojik etki bunlarla

sınırlı değildir.”

Renklerin oluşturmuş olduğu psikolojik etkilerin yanı sıra hammaddeden kaynaklanan fiziksel etkilerde bulunmaktadır.İpliğin yapısı, dokumanın yapısı ve endüstriyel dokumalarda uygulanan bitim işlemleri dokumalarda oluşan renk değerlerini kısmen yada büyük ölçüde değiştirmektedir.

Lif sanatında ve endüstriyel dokuma üretiminde renk yaklaşımı iki farklı yol ile elde edilmektedir. Birincisi renkli iplikleri bir arada kullanarak renkli desen elde etmek , ikincisi ise beyaz renkte üretilen bir kumaşın boyanması yöntemi ile olmaktadır.Endüstriyel dokumalarda kullanılan renkli iplikler örgü etkileri ile birlikte kullanılmaktadır.Bu yöntem ile elde edilen dokumalarda rengin etkisi dokuma tekniklerine ve tezgâhların kapasitelerine göre değişim göstermektedirler. Örnek verecek olursak; endüstriyel dokumalarda renkli iplik açısından çözgüde dokumanın enindeki çözgü ipliği sayısı kadar farklı renkte iplik kullanılabilmesine rağmen ,atkısında kullanılacak atkı renk sayıları tezgâhın mekik atım sistemi ile sınırlı kalmaktadır.Bu da dokumalarda dokuma sırasında renk açısından kısıtlama getirmektedir.Ham renkteki dokumaya uygulanan top boya işlemi de sınırlı kalmaktadır. Bu nedenle dokumalarda boyalı iplik kullanmak ve farklı renkteki ipliklerin örgü yolu ile kesişmeleri sonucu da farklı renk etkileri elde etmek önemlidir. Bu sayede örneğin;kullanılan renkli iplik sayısı 5 iken ,ortaya çıkan renk sayısı daha fazla olabilmektedir. Boya olarak sarı ve mavinin karışımında nasıl yeşil rengi oluşuyorsa dokumalarda çözgü ve atkı da tonları ile birlikte kullanılacak sarı ve mavi ipliklerin örgü yolu ile birleşimi sonucunda yine ışığın yansıma oranları nedeni ile yeşil renk etkisi elde etmektedir.Benzeri türden etkiler Örgünün türüne göre ve farklı renkte ipliklerin oranlarına göre daha yoğun koyu ve açık değerlerde olabilmektedir. Renk-örgü birlikteliği ile dokumlarda farklı renk değer ve tonları ile birlikte ,motif ve desen öğeleri de oluşabilmektedir.

Bunların yanı sıra renk öğesi birlikteliğinde örneğin bezayağı örgüdeki bir dokumada atkı ve çözgü ipliklerinin birleşiminden oluşan renk değerleri bir bütünlük sağlamaktadır.Atkı ve çözgü iplik renklerinin farklı kullanıldığı dimi örgülerde, renkli dimi diyogonelleri elde edilir. Dokuma yüzeylerinde baskın olarak görülen atkı ve çözgü karakterli örgüler ile saten örgünün kullanıldığı kumaşlarda yüzeyde görülen örgünün iplik rengi baskın olarak ortaya çıkmaktadır.Bu tür desenlerin kareli kağıt üzerindeki gösterimlerinde renkli ipliklerin kullanıldığı alanların bu renk ile boyanması kumaş ve dokuma tasarımcılar açısından kolaylık sağlamaktadır. Renk ve örgü efektleri ile elde edilen desenlerde örgüden dolayı bazı efektler oluşmaktadır. Bu efektlere değinecek olursak, **Çizgi Efektleri** oluşumunda, atkı yada çözgü yönünde süreklilik gösteren renkli alanlar düz bir çizgi görünümünde görülmektedir. Genellikle atkı ve çözgü iplikler bir açık bir koyu renk olarak dizildikleri şeklinde (örneğin dimi ve panama örgülerde bu etki görülmektedir)**Basamak Efektleri** elde edilmektedir .Yıldız Efektleri olarak adlandırılan efektlerde bezayağı ve panama örgülerde atkı ve çözgü renk raporlar eşit olarak örgü raporunun yarısından başlayarak elde edilmektedir.

Puan Renk Efektleri 2/2 dimi ve 3/3 dimi örgüler ile elde edilmektedir. **Kare Efektleri** ise ,Kazayağı, Piyedöpul;Pötikare olarak adlandırılan Örgü efektleri ile adlandırılmaktadır. Bu efektler, dimi örgülerin atlama

uzunluklarına bağlı olarak ortaya çıkmaktadır. *Karmaşık Renk Efektleri* yukarıda açıklanmış olduğum basit Örgü efektlerinin karışımı ile büyük desenli tasarımlar elde edilmektedir.

Örgü planı ile renk öğesinin ortak kullanımı esnasında ortaya çıkan kumaşlar için estetik değerler göz önünde tutularak biçim öğesinin ön plana çıktığını görmekteyiz.

Şekil-2

Pier De Poule(Kazayağı) Efektli

Şekil-3

Merdiven Desen

Şekil-4

Prinze De Gaule Efektli

Şekil-5

Küçük Kare Efektler

Şekil-6

Şerit Efektler

(Kaynak:İMER 1997,127,128,129)

Lif sanatı dokumalarında renk, uygulanacağı yüzeyin fiziksel ve görsel özelliklerini etkileyen bir öge durumundadır.Renk , tasarım öğelerinden biçim üzerinde doğrudan etkili olmaktadır. Biçimi etkileyen renk düzenlemeleri biçimin ve biçime bağlı olarak motif ve yüzey dokusunda kullanılan tekniklere bağlı olarak etki etmektedir.Örneğin, dokumalarda kullanılan malzemeler içerisinde ,renkli iplikler,iplik üzerinde renk geçişlerinin olduğu degrade iplikler,farklı yapılarda oluşturulan renkli bükümlü iplikler vb. gibi iplik çeşitleri biçim ve dokuda doğrudan etkilidir.

I.2.3.LİF SANATINDA DOKU

“Doku, görme ve dokunma duyuları ile kavranabilen ,homojen, yüzeysel etki öğesidir”

Doku temel anlamı ile parçaların birliğinden, varlıkların birleşmesinden meydana gelmektedir.Tekstil yapılarında kullanılan malzemeleri ve teknikleri doğrultusunda kendiliğinden boyutlanarak dokuyu oluşturmaktadır. Doku, çevremizi zengin bir şekilde saran doğa ve yüzey formlarına ilişkin karakterize etkiler taşımaktadır. Doku çalışmaları konusunda verilebilecek örnekler arasında; Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nin 1994 yılında gerçekleştirmiş olduğu doku sergisinden, yumuşak kağıt malzemesi kullanılarak biçim ile etkileşimine dayalı eserlere yer verilmiştir.Doku çalışmaları dokuma yüzeyler üzerinde kendiliğinden ortaya çıkmaktadır.Resim-11

Resim -11

Sanatçı: Gazi Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Doku Sergisi,1994

Teknik:Sarma

Malzeme: Kağıt İplik ,

Kaynak:GÖKAYDIN 2002,149

Dokuma ürünü eline alan bir kişi malzemeyi parmakları ile yoklayarak yüzey kalitesi hakkında fikir edinebilir.Dokuma esnasında kullanılan malzemenin elimizde bıraktığı etkiye göre yünlü, pamuklu veya farklı malzemelerin bir arada kullanılmasının etkisini hissedebilmektedir. Görsel olarak lif sanatı adı altında uygulanan dokumalar,doku, görme ve dokunma duyuları ile kavranabilen yüzeysellikten oluşan doku kavramı, dokuma yüzeylere boyut kazandırmaktadır. Aslında bütün dokuma metodlarının amacı bir doku meydana getirmektir. Doku, dokunsal özelliklerin görsel kavramından gelen kumaş yüzeyini ifade etmektedir. Bu nedendir ki ,dokumalar her şeyden önce dokunma duyusuna hitap etmektedirler. Kullanılan ipliklerin dokusu ve rengi homojen bir şekilde dağılım gösterdiği takdirde yüzey düzenlemeleri sadece dokuma işlemine bağlı kalarak gelişecektir. Her doku, parça ve bütün ilişkisini ortaya koymaktadır. Bu ilişkiler bütünleşmenin bağlantıları ile anlam kazanmaktadır. Dokuma sırasında kullanılan materyallerin oluşturduğu birimlerin görev ve belirginliğini bu durum bütünlüğü ile sağlamaktadırlar.Bu oluşumda bütün ve birimlerin karşılık içermesi demektir.Farklı iplik çeşitleri ve malzemeleri bir arada kullanarak dokuma yapılar oluşturan dokuma sanatçısı “*Bently Spens*” yassı renkli iplikleri özgün dokuma tekniği ile sunmuştur. Resim-12

Resim -12

Sanatçı: “*Bently Spens*”

Teknik:El Dokuma

Malzeme: Yassı Renkli İplik

Kaynak: MILLER, 2000 ,172

Lif sanatına yönelik yapılan dokuma yüzeyler içerisinde yapılan dokuma yapıların doku ögesinin yaratmış olduğu yüzey etkileri ile ortaya çıkmaktadır.Lif sanatında dokuma doku ögesini ortaya çıkartan etkiler kullanılan malzemelerin ve Örgünün birleşmesi ile ortaya çıkmaktadır.Kullanılan iplik çeşitlerinin Örgü ile yaratmış oldukları etki dokuma yüzeylerde dokusal etkiler yaratır.

Tüm bu etkiler doku değerlerinin, dokumalar üzerinde hacim etkisi yarattığını görmekteyiz.Ayrıca kullanılan renk düzenleri de kendi içerisinde doku etkisi oluşturmaktadır. Kullanılan renkli ipliklerin, renk armonisi veya boyama etkileri dokuma yüzeyler üzerinde doku oluşumuna katkı sağlamaktadır.

Dokuma yüzeylerde doku ögesini ortaya çıkartan bir başka etken ise, dokumalar üzerine uygulanan bitim işlemleridir.Dokuma sanatçılarından “*Trane Paskvalic*” 48x120cm ebatlarında yapmış olduğu şönil iplik ,keten ve pamuk ipliğini ,çift katlı Örgü tekniğini kullanarak uygulamış olduğu eseri üzerine kırışiklık yaratmak için bitim işlemi uygulamıştır(Resim-13).

Sanatçının bu eseri bize dokuma yüzeylerde oluşan doku etkisinde kullanılan ipliğin

çeşidine bağlı etkiyi ,örgü tekniğinin sağlamış olduğu hacimsel etkiyi ve tüm bunların üzerine uygulanan bitim işleminin sağlamış olduğu etkiler doğrultusunda ortaya çıkan doku yapısının bileşimini ortaya koymaktadır.

Resim -13

Sanatçı: Irane Paskvalic 48x120cm

Teknik:Çift Katlı Dokuma

Malzeme: Pamuk,Şönil İplik

Kaynak: MILLER, 2000,34

Estetik tasarım,görsel açıdan ,iki farklı yol ile ayrılmaktadır. Örneğin; tek renk düz bir dokumanın sadece renk ve doku öğelerini içeren bir estetik görünüme sahip olduğu anlaşılır. Ancak biçim öğesi kullanıldığı takdirde, mutlak renk ve doku öğeleri birlikte olacaktır. Ancak dokumanın fon ve desen bölümlerinde aynı renk bulunduğu, renk öğesi ikinci plana atılmış, biçim öğesi güçlendirilmiş olacaktır. Diğer taraftan dokumanın yüzey görünümü için uyumlu biçimde, kullanılan estetik tasarım öğelerinin oranın çokluğu tasarıma farklı bir boyut kazandırarak zenginleştirecektir.

Lif sanatı kapsamında oluşturulan dokumalar, temel estetik öğeleri olan renk,biçim ve doku öğelerinin birlikte kullanımını estetik değerler olarak nitelendirilmektedir.Lif sanatı dokumalarında ,kullanılan malzeme çeşitliliği ,renk düzenlemeleri ile sanatsal ve teknik açıdan yapılan çalışmalar dokumalarda estetik değerleri ön plana çıkarmaktadır.

Bu doğrultuda biçim ile ilgili estetik öğeler lif sanatının temel yapısını oluşturur. Lif sanatı

yapıtlarında, estetik ölçütler doğadaki uyumları göz önünde bulundurularak sanatçının yaratmış olduğu dokuma tasarımları doğayı analitik biçimde gözlemleyerek edinmiş olduğu, birikimler doğrultusunda ve bununla birlikte seçmiş olduğu estetik değerlerden, yeni bir senteze doğru varması ile ortaya çıkmaktadır. Diğer taraftan, daha önce yapılmış olan yapıtlar da tasarımcıya kaynaklık etmektedir. Dokuma tasarımlarında geleneksel motifler ve sanat ürünleri önemli kaynak sağlamaktadır.

“Dokuma tasarımlarında biçim ögesi, doğadan yada farklı kültürlerin güncel olaylarından, moda eğilimlerinden vb gibi pek çok alanlardan esinlenerek seçilmiş ve geliştirilmiş olan ve dokuma tekniğinin sağladığı olanaklardan faydalanılarak geliştirilen biçimsel etkenlerin, bir diğer deyişle efektlerin dokuma yüzeyinde belirli bir kompozisyonda kullanılmasına yol açmaktadır.”

Tasarım mantığı içerisinde, bu yaklaşıma yüzey planlaması denmektedir. Dokuma kapsamında yüzey planlaması içerisinde biçime malzeme seçimi ,renk ,örgü, dokuma yapısı ,kullanılan dokuma tekniği doğrudan etkili olmaktadır.

I.2.4.LİF SANATINDA BİÇİM KAVRAMI

“Biçim,bir nesnenin görme yada dokunma duyuları ile algılanabilmesini sağlayan kendine özgü gerçeklerdir.”

İnsanoğlu, varoluşundan beri kendini ve gereksinimleri giderme doğrultusunda biçimlendirme arayışı içerisinde bulunmuştur.Bu gereksinimini karşılarken, kendine doğayı örnek alarak imkanlarını genişletmiştir. Doğada, hiçbir olgunun tek başına açıklanamayacağını, herhangi bir şeyin başka bir nesne ile ilişkisine göre tanımlanabileceğini görmekteyiz. Bildiğimiz her şey ,bir ilişki ve birleşme sonucu meydana gelmiştir. Bu kural doğada canlı ve cansız bütün varlıklar için geçerlidir.

“Biçimlerin güzelliğini oluşturan temel nitelikleri doğada güzel kalan etkenleri incelemekle başlamaktadır.Doğada biçimler üç boyutludur ve her biçimin bir işlevi bulunmaktadır. Örneğin bir ağaç gövdesinin dik ve silindirik biçimde olması ağacın kolay taşınması işlevini üstlenmektedir. Biçim yada form doğada genellikle doku ögesi ile bir arada bulunmaktadır. Diğer taraftan belirli bir doğa parçasında çeşitli varlıkların biçim ve konumları ile oluşan bir renk biçim ve doku kompozisyonunu her zaman birbiri ile uyum sağlamaktadır.”

Lif sanatı anlayışı içerisinde, gerçekleştirilen çalışmalarda, gelişen biçim olgusu sanatçılar tarafından yalın bir şekilde düşünülmeden, biçim ögesini tamamlayan doku,renk gibi öğeler ile bütünleştirildikten sonra özümserenek yorumlanmaktadır.Tasarı aşamasındayken yorumlanan, bu öğelerin bir sonraki aşaması tasarımın kendisi olmaktadır.

Biçim,görsel olarak çizgi ile sınırlandırılmış veya renk , ton gibi farklı değerlerle belirlenmiş alanları kapsamaktadır. Lif sanatı kapsamında oluşturulan çalışmalarını bir arada tutan öge ,biçim olmuştur. Her tasarı, tasarım haline geçerken bir görüntü kazanarak dış biçim oluşturarak bir bütün halinde algılanmasını sağlar. Böylelikle sanatçının, biçimi oluştururken başvurduğu düzenleme kendine özgü çalışmasını ortaya koymaktadır.Somutlaştırılmış ,sanat eserini oluştururken, bu şekilde ele alınan biçim kavramı, psikolojik olarak ele alındığı takdirde, tasarımın sözcüklere dökülmüş gibi algılanarak bir duyuş özünün tümünü kapsamaktadır .

Biçimlendirmede, tüm bu kavramlara bağlı kalarak estetik değerlere ulaşan kompozisyonlar oluşmaktadır.Bu aşamanın sonucunda ortaya çıkan form ögesi estetik özellikleri kapsamaktadır . Bu aşamalar lif sanatı yapıtlarının oluşum aşamalarında temel ilkeleri oluşturmaktadır. Öyle ki, estetik kavramı, insanlığın çok eski devirlerinden itibaren görülmeye başlanmış bir olgu olmuştur.Tüm bu yaklaşımlara göre estetik kavramını şöyle açıklayabiliriz;

“Sanat yapıtlarında,güzeli arayan anlayışlar için eleştirel nitelikte kullanılır.Sanatı haz verme aracına indirmek isteyen her tür anlayışı niteler.”

“Estetik tasarlama, dokumanın yüzey görünümünün renk biçim ve yüzey dokusu öğelerinden oluşan uyumlu ve çekici bir birleşim olarak düzenlenen çalışmaların tümüdür”

Estetik tasarım,görsel açıdan ,iki farklı yol ile ayrılmaktadır. Örneğin; tek renk düz bir dokumanın sadece renk ve doku öğelerini içeren bir estetik görünüme sahip olduğu anlaşılır. Ancak biçim ögesi kullanıldığı takdirde, mutlak renk ve doku öğeleri birlikte olacaktır. Ancak dokumanın fon ve desen bölümlerinde aynı renk bulunduğu, renk ögesi ikinci plana atılmış, biçim ögesi güçlendirilmiş olacaktır. Diğer taraftan dokumanın yüzey görünümü için uyumlu biçimde, kullanılan estetik tasarım öğelerinin oranın çokluğu tasarıma farklı bir boyut kazandırarak zenginleştirecektir.

Lif sanatı kapsamında oluşturulan dokumalar, temel estetik öğeleri olan renk,biçim ve doku öğelerinin birlikte kullanımı estetik değerler olarak nitelendirilmektedir.Lif sanatı dokumalarında ,kullanılan malzeme çeşitliliği ,renk düzenlemeleri ile sanatsal ve teknik açıdan yapılan çalışmalar dokumalarda estetik değerleri ön plana çıkarmaktadır.

Bu doğrultuda biçim ile ilgili estetik öğeler lif sanatının temel yapısını oluşturur. Lif sanatı yapıtlarında, estetik ölçütler doğadaki uyumları göz önünde bulundurularak sanatçının yaratmış olduğu dokuma tasarımları doğayı analitik biçimde gözlemleyerek edinmiş olduğu, birikimler doğrultusunda ve bununla birlikte seçmiş olduğu estetik değerlerden, yeni bir senteze doğru varması ile ortaya çıkmaktadır.Diğer taraftan, daha önce yapılmış olan yapıtlar da tasarımcıya kaynaklık etmektedir. Dokuma tasarımlarında geleneksel motifler ve sanat ürünleri önemli kaynak sağlamaktadır.

Dokumaların yüzey görünümünde sanat ögesi olarak adlandırılan “Biçim” veya “Form” olarak kabul edilen , biçimsel görünümlerin en basitinden başlayarak farklı renk etkilerinin ve motiflerinin karışık kompozisyonlar oluşturmalarına denilmektedir. Genel olarak renkli iplikli dokuma kumaşlarda teknik özelliklerin dışı vurumu sonucu örgü oluşumundan ,meydana gelen dokumanın yapısı dokusal yüzeyleri oluşturmaktadır. Bu etkinin sonucu olarak örgünün kendi özünden kaynaklanan iplik atlamaları renkli ipliklere ışık ve ton farkı sağlayarak dokuma yüzeyinde yansımalar sebep olmaktadır. Bununla birlikte atlama uzunlukları arttıkça ileri ki bölümlerde detaylı olarak bahsedeceğim örgü raporu büyüdükçe kumaş yüzeyinde farklı algılamalar başlamaktadır. Ancak bazı durumlarda bu tür algılamalar farklı renklerde kullanılan atkı ve çözgü ipliklerinden dolayı da kaynaklanmaktadır. Dokuma yüzeylerde biçim ögesini oluşturan etkenler içerisinde çizgi,nokta vb. tasarım öğeleri-örgü-dokuma yapısına-renk ve tezgah tipine göre şekil almaktadır. Bu etkenlerin hepsi biçimi oluşturma aşamasında birbirlerine zincirleme bağlı etkenleri oluşturmaktadırlar.

Lif sanatı adı altında gerçekleştirilen dokuma yapılarda biçim olgusu , malzeme ve temel yaratıcılık özgürlüğüne dayalı olarak gerçekleşmektedir İnsan, zihni ile oluşan biçimleri, tasarım, yapım- biçimlendirme aşamalarından geçirerek bütünleştirmektedir.

Lif sanatında biçim kavramını kullanmış olduğu malzemeler ve renk seçimi doğrultusunda çalışmalar yapan sanatçı “Crucial Trading” el dokuma tekniği ile sisal iplik kullanarak çalışmalarını sergilemiştir.(Resim-14).

Resim -14

Sanatçı: Crucial Trading

Teknik:El Dokuma

Malzeme: Sisal İplik ,

Kaynak: MILLER, 2000 ,361

“Lif sanatı ,biçimlendirme kategorisi altında gelişen ,tasarı öğeleri;çizgi , biçim , doku, renk , değer, ışık gölge etkileri tasarlamanın teknik kısımları arasında yer almaktadır. Diğer kategori tasar ilkeleri adı altında oluşmaktadır ki bunlarda;ritim, uygunluk ,zıtlık , benzerlik , oran orantı altında toplanarak sanatsal ürünün tasarlanmasında psikolojik temaları

oluşturmaktadır.”

Motifli dokumalarda ise özel örgü efektinin uygulandığı durumlarda renk ve örgü efekti beraber kullanılmaktadır. Bütünsel olarak dokumaların genel içeriklerine bakıldığında görülecektir ki; dokumaların renk ,doku, örgü faktörleri birlikte ele alınarak estetiksel değerlerin ortaya çıkarılmasını sağladığı anlaşılmış olacaktır.

Dokuma tasarımcısı kendine esin kaynağı olarak seçtiği doğa biçimlerinden veya diğer etkileşimlerden tasarımını geliştirerek “*Motif*” oluşturma tekniği ile yüzey düzenlemeleri sağlamaktadır. Bu tür düzenlemeler örgü oluşumlarından kaynaklandığı gibi tasarımcının kendi geliştirmiş olduğu düzenlemeler de yer almaktadır. Bunlar çizgi ,nokta, ekose, dikdörtgen kare, üçgen, zig zag, gibi motifli yüzeyler oluşturmaktadır. Bazı düzenlemeler de örgünün geliştirilmesi ile motifin net bir şekilde açığa çıkmasını sağlamak amaçlanmaktadır. Ancak bazı motifler dokuma tekniğinin kısıtlamaları sonucunda net bir görünüm kazanamamaktadır. Farklı lif sanatı örneklerinde bir sanat ögesi olarak kullanılan, biçim yada form ögesi en basit biçimsel görünen etkilerinden başlayarak çeşitli renklerde motifleri içeren karmaşık kompozisyonlara kadar değişik düzenlemeler ile etkinlik kazanır. Dokuma yüzeylerin oluşmasında etkili olan özellikle örgünün ve kullanılan ipliklerin yan yana dizilişleri ile ortaya çıkan biçimsel etkiler yanında örgünün çeşitli bölümlerinde ışığı değişen oranlarda ve yönlerde yansıtarak değişik dokulu ve ton farkları nedeni ile değişik görüntülü yüzey bölümlerinin ortaya çıktığı görülür. Bazı durumlarda ise renkli alanlar ile yüzey etkilerinin yada farklı yüzey bölümlerinin iç içe oldukları görülür. Renkli ipliklerin ve farklı materyallerin bir arada kullanılması ile oluşan bu tür dokumaların yüzey yapısında var olan biçimsel ölçüleri güçlendiren düzenlemeler ile karşımıza çıkmaktadır. Bu nedenle renkli ipliklerden ve kullanılan materyallerin çeşitliliğinden dolayı dokuma tasarımlarında biçim renk ve doku öğeleri birlikte ele alınıp birbirleri arasındaki etki saptanarak hem renk hem biçimsel öğelerin uyumlu olduğu dengeli bir yüzey kompozisyonu elde edilmelidir. Yüzey tasarımında biçim ögesinin iyi kullanılması için gözetilmesi gerekli kural ve ilkeleri belirlemek uygun bir yaklaşım olacaktır.

“Dokuma tasarımlarında biçim ögesi, doğadan yada farklı kültürlerin güncel olaylarından, moda eğilimlerinden vb gibi pek çok alanlardan esinlenerek seçilmiş ve geliştirilmiş olan ve dokuma tekniğinin sağladığı olanaklardan faydalansarak geliştirilen biçimsel etkenlerin, bir diğer deyişle efektlerin dokuma yüzeyinde belirli bir kompozisyonda kullanılmasına yol açmaktadır.”

Tasarım mantığı içerisinde, bu yaklaşıma yüzey planlaması denmektedir. Dokuma kapsamında yüzey planlaması içerisinde biçime malzeme seçimi ,renk ,örgü, dokuma yapısı ,kullanılan dokuma tekniği doğrudan etkili olmaktadır. Dokuma sanatçısı “*Irane Paskvalic*”

biçim ile ilgili bu yaklaşımları çalışmalarına uyarlayan sanatçılar arasında yer almıştır.

Resim-15

Resim -15

Sanatçı: Irane Paskvalic 48x120cm

Teknik:Çift Katlı Dokuma

Malzeme: Pamuk,Şönil İplik

Kaynak: MILLER, 2000,34

I.2.5.LİF SANATINDA TASARIM

Günümüzde lif sanatı kavramı, öncelikle tekstil ile bağlantılı olarak geniş bir alanı kapsasa da, lif sanatı denilince akla özellikle ilk başlangıcı olan dokuma sanatı gelmektedir. Dokuma sanatı , hem kültürel tarihi içerisinde, hem de insanoğlunun oluşum ve gelişimindeki ilk dönemlerinden günümüze kadar uzanan zaman süresinde kavram değişikliğine uğramıştır. Dokunan nesnelere sanatsal olmaktan çok günlük yaşamda kullanılan nesnelere olmuştur. Ancak bu özellik dokumanın bir sanat olarak gelişmesini hızlandırmış, geleneksel dokuma anlayışından kurtulup “*Lif Sanatı*” olarak adlandırdığımız kavramı ortaya çıkarmıştır. Öncelik olarak kullanılan malzemeler ve teknik özelliklerinin yanı sıra lif sanatını estetik, tasarım ,işlevsellik ve yüzey düzenlemeleri açısından ele almamız gerekmektedir. Dokumayı oluştururken kullanılan malzemeler, seçilen renkler ve konular tasarım öğelerini oluşturmaktadır. Günlük hayatta her zaman kullanılan malzeme sınırlaması getirmeden oluşturulan dokumalar ,sanat objesi , sanat izleyicisi ve yaratıcısı açısından ilginçtir.

Lif sanatı kapsamı içerisinde yapılan sanatsal dokumalar yaratıcı süreç içerisinde yapının izlediği yol iki temel noktadan başlar. Bunlardan biri; özgünce yaratım ve doğaçlama ile eldeki malzemelerden yola çıkılmasıdır. Diğeri ise, belirli bir mekân ve isteğe bağlı sınırlı kalıplar içinde yapıların oluşturulmasıdır. Bir diğeri yöntem ise; yapıtların oluşmasında malzeme paletinin seçimi ve izlenen yol bakımından ortaya çıkartılan eserler olmaktadır. Bu iki yöntem doğrultusunda izlenen bir başka yolda teknik tasarımdan yola çıkılarak oluşturulan eserlerdir. Bu doğrultuda yüzey düzenlemelerinden bahsetmek gerekmektedir.

“Yüzey düzenlemesi, motiflerin ve çeşitli yüzey etkilerinin belirli bir düzen içerisinde, kumaş yüzeyine yerleştirilmesi amacı ile yapılan çalışmaya yüzey düzenlenmesi denmektedir.”

Yüzey etkilerinin kaplayacağı alanlar bu etkilerin güçleri , motif büyüklükleri , çeşitli motiflerin desen kapsamında birbirlerine göre konumları belirlenirken, oransal denge süreklilik birlik gibi kavramların göz önünde bulundurulması gerekmektedir. Yüzey planlamasında, çözümlenmesi gereken en önemli etki ise; motif ve zemin ilişkilerinin uyumlarıdır. Motiflerin birleşmesinden oluşan desenler arka planda zemini oluşturarak birimlerin etkisini azaltır. Desenler tasarlanırken belirli olarak üç farklı yöntem kullanılır;

1-Simetrik Düzenleme: Bir desen veya bir yada daha fazla birbirine dik iki eksene göre simetrik olarak düzenlenmesidir.

2-Geometrik Düzenleme: Desenler belirli çizgiler üzerinde birbirinden oransal olarak eş aralıklı

düzenlemelerin oluşturduğu kompozisyonlardır.

3-Desen Çevirme Yöntemi:Bir motif belirli bir plan doğrultusunda çeşitli açılarla çevrilerek yerleştirilen düzenlemelerdir.

Yüzey planlaması, dokuma yüzeyinin belirli büyüklükte bir alanı, içindeki biçimsel öğelerin yerleşme düzenine ve biçimleri birbirlerine ve zemine göre büyüklüklerini saptamak için yapılan çalışmalardır. Özellikle tasarımdaki desenlerin gerek zemin için gerekse birbirlerine olan uyumları etkili olmaktadır.

“Dokuma tasarımlarında yüzey, geometrik ve hacimsel etkiler içerisinde düzenlenmektedir. Farklı çizgi elemanları ile oluşturulan daire,dikdörtgen,kare gibi geometrik öğelerin birlikteliği ile oluşturulan küçük desenler ve örnekleri arttırabilecek pek çok öğelerle oluşturulabilmektedir.”

Örneğin; dokumalarda çizgi efektleri, farklı kalınlıklarda ve farklı renk düzenlemelerinde, sıklık ve örgü çeşitlendirilmesinden dolayı efektler, hacimsel olarak farklı algılanmaktadır.

Lif sanatına yönelik yapılan dokuma yapılarında,daha önce bahsetmiş olunan(I.3.4.lif sanatında biçim kavramı başlıklı konu)biçim öğesi, çeşitli desen efektleri yaratan örgü düzenlemeleri ile renk planlarının birlikte oluşturduğu ortamda bir biçimsel kompozisyon ve renk armonisi içinde yüzey düzenlemelerine etkinlik kazandırmaktadır.

Yüzey tasarımlarında, bir sanat öğesi olarak kullanılan, biçim öğesi en basit biçimsel görünen etkilerinden başlayarak, çeşitli renklerde desenleri içeren karmaşık kompozisyonlara kadar değişik düzenlemeler ile etkinlik kazanır. Dokuma yüzeylerin oluşmasında etkili olarak özellikle örgünün ve kullanılan ipliklerin yan yana dizilişleri ile ortaya çıkan biçimsel etkiler yanında örgünün çeşitli bölümlerinde ışığı değişen oranlarda ve yönlerde yansıtarak değişik dokulu ve ton farkları nedeni ile farklı görüntülü yüzey bölümlerin ortaya çıktığı görülmektedir. Bazı durumlarda ise renkli alanlar ile yüzey etkilerinin yada farklı yüzey bölümlerin iç içe oldukları görülür. Renkli ipliklerin ve farklı malzemelerin bir arada kullanılması ile oluşan bu tür dokumaların yüzey yapısında, var olan biçimsel ölçüleri güçlendiren düzenlemeler ile karşımıza çıkmaktadır. Bu nedenle renkli ipliklerden ve kullanılan malzemelerin çeşitliliğinden dolayı dokuma tasarımlarında biçim, renk ve doku öğeleri birlikte ele alınıp birbirleri arasındaki etki saptanarak, hem renk hem biçimsel öğelerin uyumlu olduğu dengeli bir yüzey kompozisyonu elde edilmelidir .

Resim 16’de yer alan “Jim Thompson” tasarlamış olduğu 122x48cm ebatlarındaki ipek ,pamuk dokumasında kullanmış olduğu farklı yapılardaki malzemelerin sağlamış olduğu ton farkları algılanmaktadır.Farklı malzemelerin bir arada kullanarak parlaklık etkisinin sağlanması ile ton farklarının yaratıldığı ,uygulamalı çalışmalar III.bölümde yer almaktadır.

Desen, bir yapıdaki biçimsel görünümleri oluşturan öğelerin teke indirilen en küçük birimi olarak tanımlanabilir. Desenler oluşturulurken, doğadan etkilenildiği gibi ,geliştirilerek kullanılan geometrik ve soyut düzenlemeler olarak da karşımıza çıkmaktadır. Bu tür desenler ile oluşturulan yüzey düzenlemeleri estetik açıdan incelenecek yol, biçimin ana özelliklerinden göze hoş gelen ifadeleri güçlendirirken aykırılık yaratan biçimsel ifadeleri atarak yalınlaştırmaktadır. Örneğin ; bir dokuma tasarımında yüzey etkileri denilince akla gelen doku etkileri ,kabarık ,havlı, tüylü yanık ağartılmış vb gibi etkiler gelmektedir.

Resim -16

Sanatçı: “*Jim Thompson*”, 122x48cm

Teknik:Dokuma

Malzeme: İpek ve Pamuk

Kaynak: MILLER, 2000 ,45

Lif sanatında oluşturulan dokumalar, gerek atkı gerekse örgü ipliklerinin, çeşitli hareketleri ile desenleri tamamladıktan sonra Örgü birimlerinin her iki yönde de sonuna gelinerek aynı hareketleri tekrarlamasından oluşmaktadır. Ancak, lif sanatı içerisinde gerçekleştirilen sanatsal el dokumalarında, tekniksel kısıtlamalara yol açılmadan bireysel

müdahale etme olanağı sağlamaktadır. Dokuma eserin niteliği, biçimsel açıdan kullanılan iplik sayısına ve sıklığa bağlı olarak değişir. Düzgün yüzeyli dokumalarda atkı ve çözgü ipliklerinin kullanılan örgü çeşidine göre yüzeyde hacim kazandırması amaçlanır. Bu özellikle atkı yada çözgü ipliklerinin etkisi ile oluşturulan renkli yüzeyler önemlidir. Estetik kavram içerisinde dokuma tasarım tekniklerinin kullanılması zorunlu olmaktadır

Lif sanatı dokuma yüzey tasarımında, kullanılan malzemeler ve teknikler ,biçim ögesinin de içerisinde yer aldığı estetik anlayışı, doku,renk öğeleri ile bir bütün olarak kullanılması ,için gözetilmesi, gerekli kural ve ilkeleri belirlemek uygun bir yaklaşımdır.

I.2.6.DÜŞÜNCE BOYUTUNUN LİF SANATINDAKİ ÖNEMİ

Lif sanatında tasarım, sanatçıların tasarımlarını yaratırken görsel algı dediğimiz biçimlerin belirginleşmesini ve göze yansımaları sonucu ortaya çıkar. Algılamadan tasarım oluşturmak neredeyse imkansız bir durumdur. Tasarım bilinçaltı ve bilinç üstü düşüncelerin görme duyusu ile bütünleştirilmiş şeklidir.Görsel düşünme ve görsel algı arasında çok sağlam bir köprü kurulmalıdır. Sanatçılar eserlerini yaratırken yaratıcılığın zihinsel ve duygusal yönleri ile kullanacakları malzemeleri birleştirerek eserlerini ortaya koymaktadırlar. Bu tür duyuşsal etkilerin malzeme ile birleşmesi sonucu ortaya çıkan eserler ise dış dünya ile iletişim kurmayı sağlamaktadır.

Gerçekleştirilecek çalışma ,tasarı aşamasındayken, ilk olarak kullanım faktörü göz önünde tutulmaktadır. Sanatçı ,tasarlamış olduğu eserinde malzeme seçimini bu doğrultuda yapmaktadır.Ancak bu durum lif sanatı açısından kural dışı kalmaktadır. Çünkü lif sanatı kapsamında yapılan çalışmalar tıpkı ,diğer sanat anlayışlarında olduğu gibi ,kendi sanat anlayışına özgün yorumları ortaya koymaktadır.Düşünce boyutunda ve malzeme seçiminde sınır tanımayan lif sanatı ,sanatçılar açısından yaratıcı hayal güçlerini birikimleri ile birleştirmelerine olanak sağlamaktadır.Öyle ki; bu sınırsız düşünceler dokuma sanatını da yönlendirerek yeni bir boyut kazandırmıştır. Tekstil tekniklerini hayal güçleri ile birleştirerek kullanan lif sanatçıları içerisinde yer alan “Anne Storgaard Petersen” “Açık Sandaviç” adlı eserinde keçeleştirilmiş yüzeyleri ,işleme,baskı ve dikiş teknikleri ile birleştirerek ,sınırsız hayal gücünü espirili bir şekilde kullanmıştır. Resim-17

Resim -17**Sanatçı:** Anne Storgaard Petersen “Open Sandwiches” 35x55cm,2003**Teknik:**İşleme,Baskı,Dikiş**Malzeme:** Yün,Pamuk,Keçe**Kaynak:** Prem10 / Award Valcellina 2003,23

Lif sanatında yaratıcılığın kaçınılmaz bir bireyselliğinin var olmasından kaynaklanan özel bir yapısı ve tasarımların diğer tasarımlardan ayıran bir kimliği bulunmaktadır. Bu ayrımı sağlayan nitelik eserin özgünlüğüdür. Bu, sanatçının kullanmış olduğu malzemelere ,çevresine ve nesnelere bakış açısı, algılayış biçimi ve yorumundan kaynaklanan bir biçim özelliğidir.Sanatçı eserini yaratırken, kişisel yeteneğine bağlı olarak, bilgisine , kültürel birikimine, hayatı daha bilinçli ve yoğun yaşamasından kaynaklanan ve bu birikimlerinin sonucu olarak ortaya çıkan eserleri ortaya koymaktadır.Bir başka değişle sanatçı eserlerini yaratırken belli birikim sonucu çevresinde oluşan görsel etkileri birleştirerek yapıtlarını oluşturmaktadır.

Lif sanatında , yaratma aşamasında ,uygulama ve üretme sürecine kadar bilimin katkısı da yadsınamayacak derecede büyüktür. Bilimin ve teknolojinin olanaklarından yararlanarak ,el becerisine bağlı geleneksel dokuma yöntemleri, zaman içerisinde endüstriyel üretime geçmiştir. Günümüzde uygulama ve üretime yönelik akıl almaz teknolojik yeniliklerin tekstil endüstrisinde sağlamış olduğu gelişim bilinen bir gerçektir Dokuma tasarımı uygulamalı endüstri tasarımı olarak , gelişmiş toplumlarda ilerlemeye devam etmektedir. Dokuma tasarımında yeni malzemelerin bulunması gelişmiş tezgahların kullanılmasından dolayı olanakların artması uygulamaları belirli oranda kısıtlayan tekniksel yaratma sınırları da büyük bir ölçüde genişlemiştir. Ayrıca günümüzde dokuma tasarımlarında yaratıcı çalışmalarını bilgisayar teknolojisinin kullanılmaya başlamasının bir sonucu olarak önemli ürünler ortaya çıkarılmıştır.

Yukarıda bahsetmiş olduğumuz lif sanatı kapsamında gerçekleştirilen dokuma sanatının farklı görsel etkiler yönünden gelişim göstermesi kültürel ve doğal çevrenin etkisi ile yaratıcı güce sahip sanatçıların yetiştirilmesi ve yönlendirilmesi sonucu ortaya çıkmış olduğunu görmekteyiz. Lif sanatı dokumalarında, tüm bu tekniklerin hem malzemeler hem de tekniksel özelliklerinden yararlanarak eserler üretilmektedir. Bir sonraki konumuzda tüm bu gelişmelere yönelik yapılan çalışmalarını ortaya koyan sanatçıların eserlerini incelememizde yarar olacaktır.

I.3.LİF SANATININ DÜNYA ÜZERİNDEKİ GELİŞİMİ VE SANATÇILARA AİT ÖRNEKLER

Dokuma sanatının, lif sanatı olarak algılanmasından bu zamana kadar ki bu süreç Bauhause sanatçılarının Amerika’da sergilemeye başladıkları eserlerin Lozan Bienali etkisi ile ortaya çıktığından “*Lif Sanatının Tarihsel Süreci*” başlıklı konumuzda ayrıntılı olarak bahsetmiştik.Ancak lif sanatının gelişmesine büyük katkıda bulunan ve sanatçıların uluslar arası platformlarda iletişimlerini sağlaması ile lif sanatını dünya çapında etkili olmasına olanak sağlayan etkinlikler yadsınamayacak ölçüde önem taşımaktadır.

Lif sanatının gelişmesine etkisi olan çalışmalar arasında yer alan, kitlesele iletişimi sağlayan tekstil sanatı dergileri bu gelişime büyük ölçüde etki etmiştir. Yakın bir döneme kadar bu tür kitlesele iletişimlerin yer almamaktaydı Ancak sanatçılar, ortak çalışmalarını , bireysel çalışmalarını ve kültürel faaliyetlerini, yeniliklerini ortaya çıkartmaya ihtiyaç hissetmişlerdir.Sanatçılar hem kendi aralarında hem de uluslararası düzeyde iletişimi sağlamak için lif sanatına yönelik yayın organlarına başvurdular. Bu girişimlerin doğrultusunda ortaya çıkan ve en çok bilinen “*Fiber Art Magazine*” ve “*Textile Forum*” dergileri yer almaktadır.Sadece iki dergi ile sınırlı kalmayan lif sanatı ,tekstil alınındaki etkisini endüstri ile birleştirerek “*Zoom On*” adlı dergide ,yeniliklere olanak sağlamıştır. Lif sanatı ile ilgili Dünyanın birçok ülkesinde yayınlanan ,diğer dergilere bakacak olursak; İtalya’da yayınlanan , “*Belle Armorre Magazine*”, “*Expression Art Magazine*”, “*Quilting Art Magazine*”, “*Textile Fibre Forum In Australia*”, “*Treads Magazine*” ve “*International Surface Design Organization*”, “*Fiber Artist Collective*”, “*Textile World*” gibi lif sanatına yönelik hazırlanan yayınlar,lif sanatının dünya çapında yayılmasını ve ilgi duyan insanlar ile sanatçıları arasında bilgi sağlayarak iletişim kurmaktadır.Bu tür çalışmaların sonucunda lif sanatı hakkında çıkartılan kitaplar ve buna yönelik çalışmalar gün geçtikçe çoğalmaktadır.

Yayın organların çoğalması ile sanatçıların bir araya gelerek organizasyonlar düzenlemeleri lif sanatının gelişmesine yönelik çalışmalar arasında yer almaktadır. Bu organizasyonların başında Bienaller, Sergiler,Workshoplar,Konferans ve Seminerler yer almaktadır. Lif sanatına yönelik son birkaç içerisinde gerçekleştirilen etkinliklere bakacak olursak;2001 yılında ,Amerika’nın Winston-Salem,eyaletinde düzenlenen, Fiber Arts -A National View adlı karma sergide birçok lif sanatçısının eseri sergilenme olanağı bulmuştur.Serginin bir bölümü Resim-18 yer almaktadır.

Resim -18

Sanatçı: Fiber Arts -A National View 2001

Teknik: Karma,

Malzeme: Karma

Kaynak: http://www.fiberartists.org/gallery/ann_brauer/index.htm Erişim :02-05-06

2001 yılında California 'da düzenlenen “*Conference of the Association of Southern Handweavers*” el dokumaları konferansına uluslar arası düzeyde lif dokuma sanatçılarının katıldığı görülmüştür.Yine,Amerika'nın Kansas eyaletinde “13.Uluslararası “*Surface Design Conference*” 2-5 Haziran Tarihleri arası gerçekleştirilmiştir.Geleneksel hale gelerek gerçekleştirilen bir diğer etkinlik 1984 yılından, günümüze kadar devam eden, Avusturya'nın Graz kentinde yapılan tekstil sanatları sempozyumu bu tür kültürel faaliyetler arasında yerini almıştır.

Bu tür geleneksel faaliyetler, bize lif sanatı adına yapılan etkinliklerin ilerlemesi konusunda zaman açısından bilgi sağlamaktadır. Deneyimli tekstil sanatçılarının yer aldığı bu tür etkinliklerde dokuma tekniklerine hakim olan ve bu yaklaşıma yeni malzeme ve teknikler ile boyut kazandıran sanatçılar katılmaktadır.Sanatçıların dayanışmaları içerisinde sergilenen ve değerlendirilen eserler lif sanatının gelişmesi açısından önem kazanmıştır.Bu tür dayanışmaları sağlayan sanatçılar arasında yer alan Graz Kültür Akademisinin başında yer alan Prof. Renaata Maak'ın çalışmalarından 15 uluslararası Tekstil Sempozyumunda Türkiye'yi temsil eden Prof. Suhandan Özay Demirkan Ocak 2000 de Art Deco dergisinde yayınlanan makalesinde sanatçı dayanışmasından şöyle bahsetmektedir;

“Tekstil sanatının gelişmesine büyük katkısı olan 15 yıldır aralıksız olarak Graz'da sanatçıların buluşmasını sağlayan Graz Kültür akademisinin başkanı olan Prof. Renata Maak, senenin on ayını Kore'den Amerika'ya Afrika'dan Gürcistan'a kadar dünyanın çeşitli köşelerinde düzenlenen sergi Bienal ve çalışmalarını izleyerek geçirmektedir. Her yıl için on sanatçı seçip sergi davetinde bulunan Maak lif sanatı adına yeni sanatçıların ortaya çıkmasına olanak sağlamaktadır”

2005 yılının 5 Mayıs-2 Haziran tarihleri arasında “*Massachusetts*” düzenlenen “*The Fiber Art Center*” konulu sergilerin ,workshopların ve seminerlerin düzenlendiği organizasyona birçok lif sanatçısı katılmıştır.Bunlardan biri olan “*Nadine Spier*”“14x13x3” cm, ebatlarındaki

Resim -19

Sanatçı: “Nadine Spier” , 14x13x3 cm ,2005

Teknik: Tapestry Dokuma

Malzeme: Hasır İplik ,Metal Tel

Kaynak: Erişim :02-05

Lif sanatının gelişmesine etkili olan diğer etkinliklerde lif sanatı adına düzenlenen yarışmalar olmaktadır. Yeni sanatçıların ortaya çıkmasına etki eden yarışmalarda, sanatçıların ortak dayanışmaları ve çalışmaları sonucu gerçekleştirilmektedir.Bu tür yarışmalar “*International Textile And Fiber Art*” adları altında düzenlenmektedir.Yarışmaların çeşitleri yukarıda bahsetmiş olduğum lif sanatına yönelik yayınlanan dergilerden ve uluslararası düzenlenen etkinliklerde duyurulmaktadır.

Lif sanatına yönelik yukarıda bahsetmiş olduğum yarışma ve diğer(Sergiler,Workshop,Seminer, Konferans vb...) faaliyetlerin hazırlanmasını sağlayan gruplar yer almaktadır.Uluslararası düzeyde yer alan bu gruplar bölgesel olarak ayrılmışlardır.Örneğin; “*European Textile Network (ETN)*” grubu bütün Avrupa ülkelerinde lif sanatına yönelik faaliyetler düzenlemektedirler.”*FiberArts Magazine Excelled Listing Of Compatiteons*” gibi yarışma grupları yer almaktadır.Diğer gruplar arasında; “*American Crafts Museum*” , “*Museum Of Art And Design*”, “*American Textile Museum*” gibi uluslararası düzeyde ün salmış müzeler eserlerin sergilenmesinde etkili olmaktadır. sadece müzelerde sergileme olanağı bulunmayan eserler dünya çapında etkili olan sanat galerilerinde de yer almaktadır.Örneğin Amerika’da yer alan “*Rose Milan*” galerisi ve “*Texture*” galerisi birçok lif sanatçısının eserlerine ev sahipliği yapmıştır.

Lif sanatı adına yapılan bu tür gelişmeler sanatçı dayanışmalarının ortak sonucu olarak değerlendirilmektedir. Bu tür gelişmelerin son örneğini , 2005 yılının Eylül ayında İzmir’de gerçekleşen “*European Textile Network (ETN)*”, Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü ve T.C. Kültür Bakanlığının katkıları ile “*Tekstilde Yeni Vizyonlar*”

adı altında sempozyum,uluslararası lif sanatçılarının yer aldığı sergi , ve atölye çalışmaları gerçekleştirilmiş olduğunu görmekteyiz. Tekstil sanatçılarının ve akademisyenlerin yer aldığı etkinlikte lif sanatına yönelik Türkiye’de gerçekleştirilen ilk faaliyet olması açısından önem kazanmıştır..Bu etkinliğin Türkiye’de gerçekleştirilme nedenleri arasında,ülkemizin kültürel zenginliğe sahip olması ve tasarım ile moda ve sanat kavramlarının gelişmekte olmasının etkisi büyük olmuştur.Tekstil sanatına ve tekstil tasarımına yönelik bu gelişmeler Türkiye’nin tekstil endüstrisini ve hammadde kaynağını kendi üreterek kaliteli ürün ve tasarım sunma anlayışını geliştirmesi ile tekstil sanatına ve endüstrisine yeni olanaklar sağlaması etkili olmuştur.

Lif sanatı adı altında gerçekleştirilen sanatçı hareketleri ve dayanışmalarından bahsettikten sonra lif sanatı sanatçılarının çalışmalarına bakmakta fayda olacaktır.

Lif sanatçıları sergilemiş oldukları eserlerinde birçok farklı malzeme ve tekniği bir arada kullanmasından daha önceki konularımızda ayrıntılı olarak bahsetmiştik.Lif sanatçılarının özgün çalışmaları, bize konu hakkında görsel bir kanıt niteliği sunmaktadır.Özgün çalışmalar arasında yer alan “*Jacque Fort*” 9x7x7cm, ebatlarında yapmış olduğu “*Empty Nest Her*” adlı eserinde dokuma tekniği ve kolaj çalışması üzerine doğal ağaç dallarını acrylic boya ile boyayarak heykelsi bir form oluşturmuştur. Resim - 20

Sanatçı: “Jacquie Fort”, “*Empty Nest Her*”, 9 x 7 x 17cm ,2000

Teknik: Dokuma Ve Kolaj

Malzeme: Ağaç Dalları ,Pamuk İpliği Akrilik Boya

Kaynak: _Erişim :21-05-06

Bir Diğer lif sanatçıısı olan ve alanında oldukça etkileyici çalışmalar sergileyen Ann Brauer olmuştur.Sanatçı 2001 yılında sunmuş olduğu 96x96cm ebatlarında *Summer* isimli yorgan çalışmasını pamuklu dokuma üzerine teknolojinin olanaklarından yararlanarak Özgün dikiş teknikleri uygulamıştır. Resim 21

Resim -21

Sanatçı: “ Ann Brauer ,”*Summer*”96x96cm2001

Teknik: Dokuma Dikiş

Malzeme: Pamuklu Kumaş

Kaynak: Erişim-08-05-2004

Lif sanatçıları her zaman için bireysel çalışmalar içerisinde bulunmamaktadırlar. Bu tür ortak çalışmalar içerisinde yer alan lif sanatçıları, "*Jane Doub-Carolyn Glazener*" çift kat olarak dokumuş oldukları 40x 50cm ebatlarındaki "*Migratıon*" adlı eserleri oldukça etkileyici görsel anlamlar içermektedir. Resim-22

Resim -22

Sanatçı: "*Jane Doub-Carolyn Glazener*" "*Migratıon*" 40x 50cm, 2003

Teknik: Çift Katlı Dokuma

Malzeme: El Boyası Şeritler

Kaynak: http://www.fiberartists.org/gallery/ann_brauer/index.htm Erişim: 07-04-06)

El dokuması ile örnekler sunan bir başka lif sanatçısı "*Jannifer Sargent*" olmuştur. 1998 yılında yapmış olduğu 30x28 cm ebatlarındaki "*Persephone*" adlı çalışmasında el dokumasının üzerine ipek baskı tekniğini uygulamıştır (Resim-23). Lif sanatı içerisinde malzemelere yönelik yapılan çalışma gruplarının içerisinde yer mix-media tekniği ile örnekler sergileyen lif sanatçısı, "*Leisa Rich*" 2001 yılında sergilemiş olduğu 58x86cm ebatlarındaki "*Beyond The Telling Of The World*" adlı eseri kullanmış olduğu teknik açısından ilgi uyandırmıştır. Resim-24



Resim -23

Sanatçı: Jennifer Sargent Persephone ,30x28cm,1998

Teknik: El Dokuması,İpek Baskı

Malzeme: Keten İplik

Kaynak: Erişim;06-11-2005

Resim -24

Sanatçı: Leisa Rich Beyond the Telling of the World 58x86cm,2001

Teknik:Mix-Media

Malzeme: Lif Mix-Media

Kaynak: Erişim;11-11-2004

Bazı lif sanatçılarınım , endüstriyel alanda gelişen tekstil tekniklerinin olanaklarından yararlanarak ,sanatsal içerikli endüstriyel çalışmalar sergilediklerini görmekteyiz.Bu çalışmalar içerisinde yer alan “*Lesley Richmond*”,2000 yılında sergileyen, 3mx26cm ebatlarındaki “*Leaf Cloth*” adlı eserinde ipek kumaş üzerine devore baskı tekniğini dikiş tekniği ile bir arada kullanmıştır Resim-25.

Resim -25

Sanatçı:“Lesley Richmond” Leaf Cloth 3mx 26cm ,2000

Teknik:Devore,Dikiş Tekniği

Malzeme: Yaprak,İpek Kumaş

Kaynak: Erişim;03-06-2002)

Endüstriyel üretim tarzında oluşan sanatsal dokumalar gerçekleştiren bir diğer lif sanatçısı “*Wendy Weiss and Jay Kreimer*” gelecek.Sanatçılar *Empemerele Forest*” adlı eserlerinde uzunluk ,genişlik ve derinlik duygularını farklı malzemeleri bir arada kullanarak uygulamışlardır Resim-26



Resim -26**Sanatçı:**“Wendy Weiss ve Jay Kreimer”,”Empemeral Forest”**Teknik:**El Dokuması**Malzeme:** Karışık**Kaynak:** Erişim;03-06-2004

Günümüzde gelişen, hem sanatsal açıdan hem de endüstriyel açıdan kullanımı oldukça yaygınlaşan digital baskı yöntemleri ,bilgisayar ortamında hazırlanan desenlerin baskı makinesine aktarılması sonucu oluşmaktadır .Digital baskı yöntemini kullanarak çalışın “*Els Van Baarle*” 2x50x450 cm ebatındaki “*No Title*” adlı ,2004 yılında yapmış olduğu eserinde baskı ve dikiş tekniklerini ipek kağıt, havlu malzemeleri ile bir arada kullanmıştır. Sanatçı eserinde beyaz kumaşla grinin tonlarını ve siyah mürekkep baskıyı kullanarak geçmişe yönelik nostalji fotoğrafları basmıştır.(Resim-27)

Resim-27-**Sanatçı:** “*Ed Lambert*”, “*Dragons Behind*”, 1999**Teknik:** Digital Baskı ,**Malzeme:** Pamuklu Dokuma**Kaynak:** “*The Fiber Arts Magazine*”2003,26

Digital baskı tekniklerinin kullanımının yanı sıra digital jakarlı tezgahlar içerisinde de lif

sanatçıları birçok örnekler vermiştir. Öyleki son zamanlarda gelişen teknolojinin olanaklarından yararlanan lif sanatçıları böylelikle teknik açıdan özgürlük alanlarını genişletmiştir.bu da bize lif sanatının dünya üzerinde ki gelişimini teknoloji ile orantılı bir seviyede gittiğini göstermektedir.Bu tür çalışmalar gerçekleştiren lif sanatçılarına ait örnek resim 28 ile 29'da yer almaktadır.

“Blackwood ,Stulgıs”un “Textile Fiber Forum Magazine”adlı dergide yayınlanan “When Ordeal Becomes Ideal About” başlıklı makalelerinde konu ile ilgili şöyle bahsetmektedirler;

“Jakarlı el tezgahlarının (jakarlı numune tezgahları) gelişimi lif sanatı adı altında gerçekleştirilen dokumalarda çok sıklıkla görmekteyiz.Bu tür çalışmalara örnek olarak “Orderal Of Ideal Serias” ‘den 2004 yılında üretilen merserize ve pamuk ipliği kullanılarak , saten örgü çeşidi ile üretilmiş olan 180x120 cm ebatlarındaki jakarlı dokuma resmi dir.”(Resim-28)

“Bir diğer örnek ise dekoratif kullanım amacı ile üretilen ileri teknoloji materyallerinin ve tekniklerinin kullandığı kumaşlar 1990 yılında “Cooper Hewitt Museum”’da “Colour,Light, Surface”adı altında sergilenmiştir.”

“Helena Stulgıs”’e ait olan “Ideal” adlı dokuma 170x120cm ebatlarında pamuk saten malzeme ile jakar tekniğini kullanarak uygulamış olduğu eserlerden örnekler yer almaktadır.(Resim-28),(Resim-29)

Resim-28

Sanatçı:Helena Stulgıs, “*Ideal*”,170x120cm

Teknik:Jakarlı Dokuma

Malzeme:Pamuk ,Saten İplik

Resim-54

Sanatçı:Helena Stulgıs , “*Orderal Of Ideal*”
,180x120cm

Teknik:Jakarlı Dokuma

Malzeme:Pamuk ,Saten İplik

Kaynak: Textile Forum Magazine 2005,25

Resim-29

Lif sanatı içerisinde, örme teknikleri farklı malzemelerin karıştırılması ile farklı yüzey

düzenlemelerine hacim kazandırılır.genel olarak lif sanatçıları yaratmış oldukları üç boyutlu çalışmalarda sınırsız örme tekniğine dayalı özgün çalışmalarda bulunurlar.Japon Lif sanatçısı, “Kyoko Kumai” 2002 yılında,7.75 x7.75 x7.75 cm ebatlarında ,bakır tel kullanarak ,şiş örmeciliği ile tasarlamış olduğu ,özgün çalışması ,lif sanatına yönelik gerçekleştirilen etkileyici çalışmalar arasında yer almıştır.(Resim-30)

Resim-30-

Sanatçı: Kyoko Kumai, 7.75 x 7.75 x 7.75 cm,2002

Teknik:Örme Tekniği

Malzeme:Bakır ve Altın Kaplama Tel

Kaynak: Textile Forum Magazine 2004,32

Kullandığı malzemelerden dikkat çeken bir diğer lif sanatçısı “*Silvia Fedorava*” düşüncesine uygun olarak ,2003 yılında tasarlamış olduğu “*Chain IV*” ve 2005 yılında tasarlamış olduğu “*Chain V*” adlı çalışmalarında plastik torba,rafya,bakır tel gibi malzemeleri

dantel tekniğini kullanarak yorumlamıştır.(Resim-31)

Resim-31

Sanatçı: “*Silvia Fedorava*” “*Chain IV-V*”

Teknik: Dantel

Malzeme:Plastik Torba,Rafya Bakır Tel

Kaynak:Vision In Textiles,2005,48

Geleneksel Shibori desen, yöntemini kullanarak çalışan günümüz lif sanatçılarından “*Joan Morris*”, 2004 yılında yapmış olduğu 30 x 53 ebatlarındaki eserinde ipek dokuma üzerine, boya,ve altın boya tozları serpiştirerek oluşturmuştur. Sanatçı eserini Geleneksel olarak düzenlenen “*Wadsworth Atheneum Museum of Art*”da gerçekleştirilen “*The Changing World of Fiber Art*” (Değişen Dünyada Lif Sanatı Sergisi), sergisinde sergileme olanağı bulmuştur. (Resim-32)

Resim-32-

Sanatçı: Joan Morris 30 x 53cm,2004

Teknik: Shibori

Malzeme: İpek ,Altın Boya

Kaynak: “The Fiber Arts Magazine”2005,62

Aplike tekniğini ustaca ve oldukça estetik görünümler içinde kullanan Ukraynalı lif sanatçısı, “*Larysa Lukash*” “*Angel Above The City*” 2004 yılında yapmış olduğu, 60x60cm ebatlarındaki çalışmasında aplike tekniğini ustaca kullanmıştır.Sanatçı aplike tekniği ipek dokuma yüzeyinde uygulamıştır. (Resim-33)

Resim-33-

Sanatçı:Larysa Lukash “*Angel Above The City*” 60x60cm adlı eserini 2004

Teknik:Aplike

Malzeme:İpek Dokuma

Kaynak: Vision In Textiles,2005,79

Geleneksel el baskıcılığı tekniklerini kullanarak çalışan, İzlandalı sanatçı , “*Gerdur Gudmundsdottir*” “*Blue Mountains*” adlı eserini 175x145 cm ebatlarında keçe, şablon baskı ,el nakışı teknikleri ile yün ,keten,ipek liflerini kullanarak yapmıştır. Sanatçı kullandığı malzemeleri doğal ortamlarında yetişen koyun yünlerini kendine özgü teknikler ile ifade etmektedir. (Resim-34)

Resim-34-

Sanatçı: Gerdur Gudmundsdottir 175x145 cm , “*Blue Mountains*”

Teknik: Keçe, Şablon Baskı ,El Nakışı

Malzeme: Yün ,Keten,İpek

Kaynak: Vision In Textiles,2005,57

İkat tekniğini kullanarak çalışmalar gerçekleştiren lif sanatçısı, “*Judith Miller*”, 2001 yılında sergilemiş olduğu 1.30m x1.10m ebatlarındaki eserini ipekli dokuma üzerine işleme tekniği ile kombine ederek uygulamıştır. Sanatçı geleneksel ikat tarzına uygun desen düzenlemesi çalışmıştır.(Resim-35)

Resim-35-

Sanatçı: Judith Miller, 1.30m x1.10m,2001

Teknik: İkat ,İşleme

Malzeme: İpek Dokuma

Kaynak: <http://www.> Erişim:22-03-05

Mum rezerve tekniğini kullanarak çalışmalar sergileyen lif sanatçılarından “*Rita Trefois*” ,2003 yılında 100x200cm ebatlarında “ *Undermined Cochlea*”adlı çalışmasından şöyle söz etmektedir;

“Ünlü Belçikalı Yazar Ward Ruyslinck’ 70.doğum yılı kutlamaları şerefine, yedi seriden oluşan yapıtlarımı ortaya çıkardım. Ruyslink’in tarzından etkilenerek oluşturduğum Undermined Cochlea serisini yazarın kitaplarında oluşan karakterlerden etkilenip tasarladım” (Resim-36)

Resim-36-

Sanatçı: “*Rita Trefois* ,“*Undermined Cochlea*”100x200cm,2003

Teknik:Mumlu Rezerve Tekniği

Malzeme: Pamuklu

Kaynak:Vision In Textiles,2005,112

Bağlama boya tekniğini kullanarak Özgün alışmalar sergileyen lif sanatçısı “*Sabine Zeiler*”,2003 yılında yapmış 200x 300 cm ebatlarındaki , bağlama boya çalışması geleneksel yöntemleri kullanarak üretilmiştir..Sanatçı bağlama boya tekniğini çalışmalarında kullanmasındaki sebebini tekstil malzemelerinin Özgürce yorumlanabildiğini düşünmektedir. (Resim-37)

Resim-38-

Sanatçı: “Sabine Zeiler”,200x 300cm,2003

Teknik: Bağlama Boya,Özgün Teknik

Malzeme: İpek ,Aliminyum

Kaynak:Vision In Textiles,2005,127

Tasarımlarına el yapımı kağıt tekniği kullanan lif sanatçılarında “*Prof. Suhandan Özay Demirkan*”ın 2002-2004 yılları arasında sergilemiş olduğu “*Dowry Trunk – Wedding Shoes*”adlı ayakkabı çalışmalarında el yapımı kağıt, ipek ve farklı malzemeleri bir arada kullanmasını şöyle açıklar;

“*Tüm çalışmalarım bir kavram ya da imge temeline kurulan ve sürekli yeniyi arayan,araştıran bir deneydir.*” (Resim-39)

Resim -39

Sanatçı:Suhandan Özay Demirkan“*Dowry Trunk-Wedding Shoes*”2002-2004

Teknik: Özgün Teknik

Malzeme: Kaligrafi ,El Yapımı Kağıt, İpek, Palmiye Yaprağı,Jüt

Kaynak: Vision In Textiles,2005,93

Keçe tekniği kullanarak çalışmalar sergileyen Norveçli lif sanatçısı olan “*Gunvor Olsen*”nin 2005 yılında sergilemiş olduğu “*Blue Handheld*” isimli keçe yapımı çantasını, örnek olarak gösterebiliriz.Yine Litvanya’lı lif sanatçısı olan “*Karina Matiukiene*” “*Together*” isimli çalışmasını geleneksel keçeleştirme yöntemi olan su ve sabun yöntemi ile gerçekleştirdiği görülmektedir.(Resim-40)

Resim -40

Sanatçı: Gunvor Olsen "*Blue Handheld*" 31x9x15 cm , 2005

Teknik: Keçe

Malzeme: Yün

Kaynak: Vision In Textiles,2005,91

Tekstil tekniklerinin lif sanatlarında kullanılmasına yönelik gerçekleştirilen örneklerin sonuncusu özgün tekniğe yöneliktir.Bu tür çalışmalara en iyi örneği tasarımını dokuma teknikleri ile birleştirirken ortaya çıkartan Bulgaristan'lı "*Ceca Georgieva*" adlı lif sanatçısının "*Landscape For Men*"adlı eserinde görmekteyiz. Sanatçının ana konsepti bir metofor olarak kadın ve erkek arasındaki ilişkiyi betimlemektedir. Malzeme olarak geleneksel olmayan malzemeleri özgün tekniği ile yorumlamıştır.Sanatçı eserine düz dokuma teknikleri ile başladıktan sonra kendi geliştirmiş olduğu özgün tekniği ile dokumanın sonuna insan figürlerini dokuyarak devam etmiştir. Resim-41

Resim -41

Sanatçı: Ceca Geogieva "*Landscape For Men*", 170x170x15cm , 2003

Teknik: Özgün

Malzeme: Geleneksel Olmayan Malzemeler

Kaynak: Vision In Textiles,2005,52

II.BÖLÜM

LİF SANATINDA KULLANILAN DOKUMA TEKNİKLERİ

II.1.EL DOKUMA TEKNİKLERİ

II.1.1.Kilim Dokuma:

“Kilim,dokumamın önlü arkalı çift sıra halinde atkı ipliklerinin çözgü iplikleri arasından bir alt, bir üst geçirilmesi, sıkıştırılması ile çözgü ipliklerinin gizlendiği atkı yüzü dokuma türüdür. Kilimde, desenlerin bulunduğu belirli alanlarda, o desenin rengindeki bir atkı ipliği, başka renkteki desenin sınırına kadar gidip geri dönmektedir. Böylece ayrı renkteki atkıların çözgüler arasında gidip gelmesiyle desen oluşturmaktadır. Ancak desenler dokuyucunun isteğine göre bölüm bölüm ayrılmaktadır.”

Çok gergin atılan atkı ipliği, çözgüler arasında kaldığında çözgü yüzü , çözgülerle atkıların eşit atılıp sıkıştırılmasıyla da bezayağı dokuma oluşmaktadır.

Kilim dokuma tekniklerine göre: renkler arasında çözgü aralığı oluşan kilim dokuma tekniği, çözgü aralıklarının yok edildiği (tek kenetleme, çift kenetleme, çapraz dikişli, atkıları tek çözgü üzerinden döndürerek dokuma), renkler arasında çözgü aralıklarının yok edildiği kilim, desen çevresi çerçeveli kilim, sarma çerçeveli kilim, eğri atkılı kilim, atkılar arasına renkli iplik ilavesiyle kilim dokuma çeşitlilik göstermektedir.

Kilim dokuma tekniği kendi içerisinde tekniksel açıdan çeşitleri yer almaktadır.bunlar içerisinde ilikli dokuma,iliksiz dokuma,eğri atkı dokuma yöntemi,normal atkılar arasına ek sıkıştırma yöntemi,çift kenetleme ile iliklerin yok edilmesi,atkıların aynı çözgüden geri dönmesi ile yok edilmesi , sarma kontur ve eğri atkılı dokuma yöntemleri içermektedir.

Şekil-7

Kilim Dokuma Tekniği

Kaynak:Erişim:05-03-05

İlikli Dokuma:

Desen alanında gidip gelen değişik renkteki atkılar yanındaki desen sınırına gelince kendi bölgesindeki son çözüye dolanarak geri döndüğünden iki ayrı renk atkının karşılaştığı yerde bir ilik oluşturulması sistemidir.

“Teknik olarak, çözü ipliklerinin arasında bir alttan, bir üstten çözüleri örtecek şekilde geçirilen değişik renkteki atk iplikleri kendi motiflerinin sınırından geri dönmektedir. Bir motifin sınırı ile yanındaki motifin başka renkteki atk iplikleri aynı yerden birkaç sıra geri dönüldüğünde arada dikey bir çizgi meydana gelir ki buna ilik denilmektedir. İliklerin 1 cm' den fazla uzun olması görünüm ve kullanım açısından sağlıklı olmadığından mümkün olduğu kadar dikey çizgilerden kaçınılmaktadır.”

İliksiz Dokumalar:

İliklerin meydana gelmesini önlemek için dikey çizgilerden kaçınılarak çoğunlukla çapraz ve enine çizgilerden oluşan desenler dokunması için kullanılan yöntemdir

Şekil-8

İliksiz Dokumalar Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: <http://www.akmb.gov.tr/turkce/books/s.urfa/4.2.htm> Erişim:05-

03-2005

Eğri Atkılı Dokuma Yöntemi:

Atkı iplikleri kirkitle sıkıştırılırken desene göre bazı yerde çok bazı yerde az sıkıştırılarak eğri çizgilerin elde edilmesi sağlanır. Atkılarının bazı yerlerde gevşek geçirilmesi ile eğri çizgiler elde edilir.Şekil-9

Şekil-9

Eğri Atkılı Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: <http://www.akmb.gov.tr/turkce/books/s.urfa/4.2.htm> Erişim:05-03-05

Normal Atkılar Arasına Ek Atkı Sıkıştırma Yöntemi :

Daha Önceden düzgün bir şekilde atılan ve sıkıştırılan atkılar üzerine bir grup atkı atılarak sıkıştırılması ve daha sonrasında onun üzerinden düzgün bir şekilde birkaç sıra atkılardan düzgün bir şekilde atılması yöntemidir.

Şekil-10

Normal Atkılar Arasında Ek Atkı Sıkıştırma

Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: <http://www.akmb.gov.tr/turkce/books/s.urfa/4.2.htm> Erişim:05-03-2005

Çift Kenetleme İle İliklerin Yok Edilmesi

Kendi desen alanına gidip gelen değişik renkteki atkılar dönüş yaptıkları sırada karşılaştıkları diğer renkteki atkıyla karşılıklı kenetlenmesidir. Bu da sağlam bir dokuma yöntemi sağlayarak tamamen iliksiz bir dokuma meydana getirmiş olur.

Şekil-11

Çift Kenetleme İle İliklerin Yok
Edilmesi Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:<http://www.akmb.gov.tr/turkce/books/s.urfa/4.2.htm> Erişim:05-03-05

Atkıların Aynı Çözüden Geri Dönmesi ile İliklerin Yok Edilmesi Yöntemi:

Ayrı desen alanlarından gelen desen ipliklerinin karşılaştıkları yerdeki aynı çözgü ipliğinden dolanarak dönüş yapması ile desen aralarında ilik oluşması önlenmiş olur.Şekil12

Şekil-12

Atkıların Aynı Çözüden Geri Dönmesi İle İliklerin
Yok Edilmesi Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,70

Sarma Kontur:

Atkılar arasında meydana gelen boşluklar ve iliklerin aynı renk bir çerçeveye ipliği ile arada kalan çözümlere teker teker yukarı doğru dikey çapraz veya enine sarılması ile işlenmiş iğne işlemlerini andıran çerçeve çizimleri meydana gelir. Her atkı sırasının geriye dönüşünden sonra arta kalan bir çift çözüme aynı renkteki bir desen ipliği dolandır. Bu iplik boşlukta ikinci sıranın doldurulmasına kadar bekletilip tekrar bir çift çözüme dolanarak desen boyunca devam etmesi sağlanır. Şekil-13

Şekil-13

Sarma Kontur Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,71

Eğri Atkılı Dokuma:

Desenler arasında geniş boşluklar bırakılarak bunların arasına desenin kenarına paralel bir şekilde çözümlerin arasından geçirerek aynı renkte kontur ipliği ile doldurulmasıdır.

Şekil-14

Eğri Atkılı Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,69

II.1.2.Cicim Dokuma:

“Cicim , atkı ve çözümlerin birbirini gizlemeden eşit aralıklar ile kesiştiği bez dokuma veya atkı yüzlü dokumada atkı iplikleri arasına renkli desen iplikleri sıkıştırılarak dokumanın yüzeyinde kabartma desenler oluşturma tekniğidir.”

Cicim, atkı yüzlü veya bezayağı tekniğiyle dokunmaktadır Çözüm, atkı iplikleri arasına renkli desen

iplikleri atılarak sıkıştırılması ile meydana gelen dokuma türüdür. Desen iplikleri dokumanın enini oluşturacak şekilde desenini oluşumuna göre çözgü ve atkı ipliklerinin bir alttan ve bir üstten geçirilmesinden sonra arka yüzeyde çapraz olarak yukarı doğru çıkar aynı yerden sağa ve sola kayarak tekrar ön tarafa geçmesi ile çözgü ipliği arka tarafta bekler. Cicimler dokumanın tersinden dokunan dokumalardır ve dokumanın yüzeyinde, sonradan iğne ile işlenmiş gibi kabarık desenler oluşturmaktadır. Cicim dokumacılığında desenler oluşturulurken atkı iplikleri ile desen iplikleri sıra takip etmektedir. Atkı ipliği atıldıktan sonra yapılacak desene göre, desen ipliği bir veya birden fazla çözgü ipliği üzerinden atlatılarak desen oluşturulmaktadır.

Cicim dokumalarda, dokumanın yüzeyinde meydana getirilen desenler, ipliğin kalınlığına, inceliğine, serpmeye motifler halinde oluşuma göre değişik görünüm almaktadır. Desen ipliğinin atılış şekline göre iki veya üç cicim çeşitleri görülmektedir.

Seyrek Motifli Cicim:

Seyrek motifli cicim tekniğinde atkı ve çözgü ipliği aynı kalınlık ve renktedir. Deseni meydana getiren iplikler daha kalındır. Bu da kabartma görüntüsü oluşturmaya etki etmektedir. Motifler desen ipliğinin bir çift çözgüyü ikinci sırada tamamlayan bir işleme sarmasıyla meydana gelir. Şekil-15

Şekil-15

Seyrek Motifli Cicim Tekniğinin Teknik Çizimi

Kaynak: AYTAÇ, 1982, 55

Atkı Yüzlü Seyrek Motifli Cicim:

Seyrek motifli cicim tekniğinin atkıların çözgüleri gizleyecek şekilde bol bırakılıp bastırılarak “*atkı yüzlü*” bir zemin arasına motiflerin dokunması ile meydana gelir. Şekil-16

Şekil-16

Atkı yüzölü Seyrek Motifin Teknik Çizimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,56

II.1.3.Zili (sili) Dokuma

Bu dokuma şekli cicim dokuma tekniğine benzer görünse de teknik ve görünüş olarak farklıdır. Zili'de çözgü çiftlerine uyulmayarak üç üstten bir alttan motiflerin içini ve dışını değişik renklerle doldurulması ile oluşmaktadır. Her desen ipliği kendi desen alanında, enine yönde üç üstten bir alttan atlayarak geçirilmektedir. Sıra tamamlandıktan sonra, bir veya birkaç atkı atılarak sıkıştırılmaktadır. Verev desenlerde üç üstten, bir alttan yapılan işlemler her sırada çözgü ipliği kaydırılarak devam ettirilmektedir. Bazen hem dik, hem de verev dokuma birlikte olduğu gibi cicim tekniği ile karışık olarak yapılanları da görülmektedir.

Kalın, kaba görünümlü zilin çözgüsü genellikle kıldan hazırlanmaktadır. Zili dokuma tekniğine her desen uygulanmadığından eski desenlerde değişiklik görülmektedir. Zili dokumaları, çeşitli çadır eşyası, ekin çuvalları, minder, yastık, yaygı gibi dokumalarda tercih edilmektedir.

Düz Zili:

Desenlerin içi 2-1,3-1,5-1 atlamalar ile doldurulurken başta kalan tek çözgüler ve atlamalar ile yaygının yüzünde dikey çizgili fitilli bir görünüm meydana getirilir. Şekil-17

Şekil-17

Düz Zili Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,56

Çapraz Zili:

Her sırada birer çözgüyü boşta bırakarak öne geçirilen desen iplikleri üst sırada birer çözgüyü yan tarafa koyarak atlatırlar böylece başta kalan çözgüler ve üste çıkan desen iplikleri çapraz çizgiler oluşturur. Şekil-18

Şekil-18

Çapraz Zili Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,58

Seyrek Zili:

Düz bez dokuması zemin üzerine kesik kesik birbiriyle bağlantısız serpilmiş 3-1 ve 5-1 atlamaları düz zili dokuması tekniğinde ufak motiflerden meydana gelmesi ile oluşur.

Şekil-19

Seyrek Zili Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,58

Damalı Zili:

Damalı taş gibi 2-1, 3-1 atlamalarla bütün motif içeri doldurulur.daha çok diğer tekniklerle bir arada kullanılır.

Şekil-20

Damalı Zili Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,62

Konturlu Zili:

2 ve 3'lü atlamalarla kontur halinde desenlerin meydana getirildiği zili türüdür.

Şekil-21

Şekil-21

Konturlu Zili Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,62

II.1.4 .Sumak:

Sumak dokumaları aynı renkteki desen alanlarını içinde ayrı renkteki desen ipliklerinin çözgü çiftlerine devamlı olarak dolanması ile oluşur.desen iplikleri kendi alanında çözgülere dolandıktan sonra bazen arkadan veya yukarıya doğru geçerek aynı renkteki başka desen alanında dolanmasına devam eder.

Düz Sumak Dokuması:

Desen ipliklerinin aynı yönde çözgülere sarılması ile meydana gelen düz sumak dokumasıdır. Desen iplikleri her sırada aynı şekilde üstten alta doğru veya alttan üste doğru sarılarak dokunarak araya atkılı ipliği alınması ile meydana gelir.Şekil-22

Şekil-22

Düz Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,66

Atkısız Düz Sumak Dokuması:

Araya atkısı atılmadan dokunan düz sumak dokumasıdır. Sadece desen ipliklerinin çözümlere çiftler çiftler sarılması ile meydana gelir.Şekil-23

Şekil-23

Atkısız Düz Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,67

Balık Sırtı Sumak Dokuması:

Desen ipliklerinin her sırada ters yönlerde çözümlere sarılması ile meydana gelen balık sırtı görünüşlü sumak dokumasıdır. Desen iplikleri çözümlere bir sırada sağa veya sola eğilimli olarak diğer sırada ise bunun tersine sarılarak bir balık sırtı görünüşü verilerek araya atkısı ipliği alınan dokuma türüdür.

Şekil-24

Balık Sırtı Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,69

Balık Sırtı Atkısız Sumak Dokuması:

Araya atkısı atılmadan birinci sıra üstten alta doğru desen ipliğinin çözümlere dolanması ile dokunuyorsa ve ikinci sırada bulunan bunun tam tersi desen ipliklerinin çözümlere sarılması ile balık bir görünüş elde ediliyorsa balık sırtı atkısız dokuma türüdür.Şekil-25

Şekil-25

Balık Sırtı Atkısız Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,70

Ters Sumak Dokuması:

Düz dokumanın tersine içten dışa doğru sararak dokumanın yüzünde daha kısa kabarıklıkların meydana geldiği sumak şeklidir.

Şekil-26

Ters Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,70

Çapraz Alternatif Sumak Dokuması:

Ters sumak dokumanın her sırada birer çözümlü çifti atlayarak dokunmuş şeklidir. Birinci sırada çözümlü çiftlerinin arkadan gelip öne doğru ters bir şekilde sarıldıktan sonra ikinci sırada birer çözümlü kayarak aynı şekilde çözümlere sarılır.

Şekil-27

Çapraz Alternatif Sumak Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:AYTAÇ, 1982,71

II.1.5 DOKUMALARDA KULLANILAN MALZEMELER

Dokumalarda kullanılan iplik çeşitlerinin lif özelliklerine göre kullanım amaçları ve işlevselliklerine yön verilmektedir.Dokumalarda kullanılan malzemeler, dokumanın yüzey yapısının ortaya çıkmasına yön vermektedir.Yüzey efektleri malzeme yapısına ve kullanılan örgü çeşidine yönelik planlanarak kullanılmaktadır. Bu bölümde dokumalarda kullanılan hammaddelerin, ipliklerin özelliklerine kısaca değinilmektedir.

Dokumalarda kullanılan hammaddeler genellikle bitkisel kökenli olan (pamuk,kenevir keten,jüt,sisal)veya hayvansal kökenli olan(yün, ipek, kıl v.b.) liflerdir.hayvansal kökenli liflerden en çok tercih edilen yündür. Yünün fiziksel yapısı içerisinde yaylanma , esneklik, uzama, keçeleşme, biçimleme, dayanıklılık, incelik ve nem çekme özellikleri bulunmaktadır.Yapağı lifi koyunların en temiz olan yünleri olduğu için işlemeye en elverişli lif olmaktadır.İlkbahar mevsiminde kırılan yüne yaz yünü veya yapağı ,sonbaharda kırılan yüne güz yünü veya yün denilmektedir. İlkbaharda kırılan yünlerin lif boyu sonbaharda kırılan yünlerden daha uzun ve temizdir. Yapağın iplik haline getirilmesi işlemi kıl ve tiftik keçilerinin

lifleri için uygulanan işlemler ile aynıdır. Ancak bu tür lifler daha kalın ve kaba dokumalar yapılmaktadır

Dokumalar da kullanılan hammaddelere kısaca ele alacak olursak hayvansal liflerin öz yapısı protein olmasından bu tür liflere *proteinli lifler* denilmektedir. Hayvansal liflerde kendi içerisinde gruplara ayrıldığı için kıl kökenli liflerin grubuna ; tiftik keçisinden moher, tavşandan angora, deveden devetüyü, gibi lifler elde edilirken , salgı kökenli lifler grubuna ipek böceği girmektedir. Hayvansal lifler grubu içerisinde yer alan ipek lifi , kozanın büyüklüğüne , renklerine göre ayrılmaktadır. Kozadan elde edilen ipek, dokuma ve dikiş için kullanılmasından önce iki kat büküm yapılmaktadır. İpekte nem çekme oranı oldukça fazladır.

Bitkisel liflerden keten kenevir ve pamuk lifleri düz dokumaların hammaddesi olarak yaygın bir şekilde kullanılmaktadır. genel olarak pamuk lifi dokumalarda çözgü ipliği olarak kullanılmaktadır. Pamuk lifinin hazırlanması aşamasında, pamuk lifinin eşit olmayan uzunlukları nedeni ile genellikle fitiller çıkırık* vasıtası ile hazırlanır. Çözgü ipliğinde kullanılan pamuk ipliğinin bükümü fazladır.

Bitkisel lifler, hayvansal liflerin yanı sıra kullanılan lif çeşitleri arasında mineral yapıllı lifler olan seramik ve metal lifler de yer almaktadır.

Yukarıda anlatılan hammaddelerin dokumaya genel olarak kazandırdıkları özetleyecek olursak ; kullanılan hammaddeler dokumanın geçirirken özellikler kazandırmasının yanı sıra sağlamlık , nem tutma, dayanıklılık yumuşaklık gibi fiziksel özelliklerin yanı sıra yanma ve boyanma ile kimyasal özelliklerde içermektedir. Lif cinsi ve iplik üretimine bağlı olarak ipliğin yüzey ve hacim özellikleri değiştiği gibi elastik davranışları da değişmektedir. Lifin tüm bu özellikleri dokumaya hacim sağlamaktadır. Endüstriyel dokumlarda etkili olan bu özellikler, lif sanatı içerisinde gerçekleştirilen dokumalarda da etkili olmaktadır. Dokuma sanatçıları farklı yüzey efektlerini ortaya çıkartmak için yararlandıkları görülmektedir.

Yukarıda sözü edilen hammaddelerden üretilen iplikleri kendi içinde sınıflandırmak gerekirse;

*“Normal ipliklerin dışında bukleli** ,nopeli düğümlü*** gibi terimler ile belirtilen fantezi iplikler sarmalı, çekirdekli, tekstüre iplikler gibi modern modern iplik üretimi sistemlerinde üretilen ve kendilerine özgü olan iplikler de kumaşlarda istenen bazı fiziksel ya da estetik özellikler sağlamak için kullanılır.”*

Dokuma kumaşlar farklı kalınlıklardaki ipliklerin farklı sıklıklarda dokunmalarından oluşmaktadır. Renk

Ögesi renkli ipliklerin atkıda ve çözgüde kullanılma sırasına ve düzenini gösteren renk planlarının oluşturdukları ortamlarda bir görünüm yaratır. İpliklerin üni ,melanj, vigüro,muline ya da fantezi ipliklerin kullanımına göre farklılık gösterecektir. Uni iplikler farklı kırçılı etki yaratırken nopeli bukleli, fantezi iplikler kumaş yüzeyinde küçük benekler yada farklı kalınlıkta çizgi etkileri yaratarak fonu zenginleştirirler. Diğer taraftan iplik türüne göre ham madde ve iplik yapısından ileri gelen parlaklık matlık gibi ışık özellikleri gibi sıcaklık soğukluk yumuşaklık gibi psikolojik etkileri de içermektedir.

Dokumalarda kullanılan farklı lifli malzemelere son 60 yıldır etkini sürdüren , polimer ve elyaf biliminde yeni ufuklar açan keşifler tarafından ateşlenen sentetik elyafta hızlı bir büyüme yaşamıştır. Yakın tarihlerde bakım kolaylığı ve doğal-benzeri estetiğe sahip elyaflar ile birlikte yüksek performanslı ve fantezi elyaflar özel bir öneme sahip olmuştur.

Akıllı elyaflar olarak da değerlendirilen ve önümüzdeki bin yılın dokuma yapılarında kullanılacak olan aktif dokumalar yaratabilen lifler kullanılmaya devam edecektir. Acetat (%100 pamuk ,strech, viscose ,ipek ile harmanlı),Cupro,Lyocell(%100yada pamuklu),Model (%100 pamuklu yada harmanlı), Polynosic, Viscose gibi akıllı lifler yer almaktadır.Bu tür elyaflar endüstriyel alanda sıklıkla kullanıldığı gibi dokuma sanatı içerisinde lif sanatçıları için malzeme zenginliği oluşturmaktadır. Bu tür elyafların teknoloji ile birlikte kullanıcı rahatlığını sağlamanın yanı sıra, performansı da iyileştiren özelliklere sahip olacak şekilde geliştirmektedir.tüm bu gelişmelerin yanı sıra dokumalarda kullanılan tek renk ve renkli olan dokumalar örgü ve örgü yapısı dokumanın yüzeyinde sağladığı dokusal ve biçimsel görünümler ya da efektlerle dokumanın estetik öğelerini oluşturulmakta ve dokumayı tasarlama aşamasında kullanılacak temel renklerin seçimi tasarıma olan uygunluğu renklerin tasarlanan efektleri yaratılması için hangi değerde kullanılacağını belirlenmesi renklerin birbiri ile olan uyumları ve hammaddeye olan uygunluğunu yansıtması gözetilmektedir.

II.1.6.DÜZ DOKUMALARINDA KULLANILAN BAŞLANGIÇ VE BİTİŞ TEKNİKLERİ

II.1.6.1. Çözgü Yönlü Başlangıç Ve Bitim Tekniği

Çözgü yönlü dokumalarda kullanılan teknik çözgü yönünde görülmeyecek gizli ilmeklerin aynı yönde atkı ilmekleri ile paralellik göstermesi sonucu ilave bir iplik vasıtasıyla uygulanmaktadır.

Şekil-28

Çözümlü Yönlü Başlangıç Ve Bitim İşleminin Teknik

Çizim Gösterimi

Kaynak: BROWN, 1982, 194

II.1.6.2. Atkı Yönlü Başlangıç Ve Bitim Tekniği

Birçok atkı yönlü dokumalarda ilave bir iplik gereksiz kendi ipliği ile çözgü ipliklerinin arasında gözükmeden dokunmasıdır. Şekil-29

Şekil-29

Atkı Yönlü Başlangıç Ve Bitim İşleminin

Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: BROWN, 1982, 194)

II.1.6.3. Saçakların Düğümlenmesi

Çözgü boyunca uzanan saçaklar eşit gruplar halinde ayrılarak atkı ipliği veya farklı bir iplik kullanılarak çapraz yönde bağlanmasıdır. Aynı yöntem ile zig zag görünümüne bağlama şeklinde de dokunmaktadır.

Şekil-30

Saçakların Düğümlenmesi Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,195

II.1.6.4. Düğümlenen Saçaklar

Çözü ipliklerinin eşit gruplar halinde ayrılarak çapraz düğüm tekniği ile düğümlenmesidir.Şekil-31

Şekil-31

Düğümlenen Saçakların Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,196

II.1.6.5. Hem Atkı Hem Çözü Yönünde Düğümleme.

Çözü ipliğine ilave iplik gerekmeksizin kendi ipliğinden geleneksel yöntemler ile

düğümlenmesidir. Atkı yönünde ise çözgü yönündeki saçakların eşit olarak ek saçaklar ile atkı yönünde bir iğnenin ucuna geçirilerek kenar atkı yönünde dikilerek ve saçakların içerisinden geçirilerek oluşturulur.

Şekil-32

Hem Atkı Hem Çözgü Yönünde Düğümleme

İşleminin Teknik Çizim Gösterim

Kaynak: BROWN, 1982, 196

II.1.6.6. İkiz Düğümleme Tekniği

Çözgü yönündeki saçakların ilave iplik gerekmeksizin kendi ipliğinden düğümlenirken atkı yönünde şeritler halinde kesilen ipliklerin ikiye katlanmadan bir yüzü atkı yönünde diğer yüzü ön tarafta kalacak şekilde içinden geçirilerek düğümlenir. Son olarak iki uç birbirine bağlanarak düğümlenir.

Şekil-33

İkiz Düğümlene İşleminin Teknik Çizim Gösterim

Kaynak:BROWN, 1982,196

II.1.6.7. Örgülü Saçaklar

Örgülü saçaklarda ikişerli gruplar halinde üç bölüm olarak ayrılan ipliler saç örgüsü şeklinde birbirlerinin altından ve üstünden geçirilerek örülmesi ile oluşur.Şekil-34

Şekil-34

Örgülü Saçaklar İşleminin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,197

II.1.6.8. Makrome Düğümü

Çözümlü yönünde bırakılan saçakların dikdörtgen boşluklar oluşturacak şekilde , iki saçağın birbirine düğümlenen saçakların yanlarındaki diğer saçaklar ile tekrar düğümlenmesi yöntemi ile gerçekleştirilir. Bir başka yöntem ise;dört tane ipliğin a.b.c.d. olarak adlandırılan ipliklerin b, ipliği ile c, ipliğinin altından geçer,a,ipliğinin üstünden geçen c ipliğinin üstünden ve , d ,ipliğinin altından geçerek makrome düğümü oluşturulur.Şekil-35

Şekil-35

Makrome Düğümünün Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,198

II.1.6.9. Dokuma Saçaklar

Geleneksel dokumalar da çok sık görülen yöntem tezgaha bağlı olarak çözgü yönlü dokumalarda iki farklı atkı ipliği kullanılarak yapılır.Gruplar halinde ayrılan saçaklar atkı ipliği ile birbirlerine bağlantı yaparak örülmesidir.Şekil-36

Şekil-36

Dokuma Saçakların Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,199

II.1.6.10. Kartlı Dokumalar

Bu yöntem genellikle halı kenarlarının başlangıç ve bitiş yönteminde uygulanmaktadır. Çözümlü ipliklerinin aralarından geçirilerek atkı ipliklerinin aralarından geçirilerek atkı ipliklerinin çarpana tekniği şeklinde kart sistemleri ile dokunarak gerçekleştirilir.Şekil-37

Şekil-37

Kartlı Dokuma İşleminin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,200

II.1.6.11. Farklı Örgü Çeşitlerinin Kullanılması

Atkı yüzlü dokumalarda ilk başlangıç ipliğinden üç adet çözümlü ipliği alınır.sonrasında iki tane çözümlü ipliği alınarak bir alt ve bir üst örgü oluşturulacak şekilde örülür.bir başka yöntem ise bire bir çözümlü ve atkı ipliklerinin basit dokuma yöntemi ile örülmesidir veya atkı ve çözümlü ipliğinin iki sıra basit örgü ile örülme şeklidir.

II.1.6.12. Rulo Yöntem

Dokumanın bitiş kısmının arka tarafa kıvrılarak bir tahta parçasına çakılması ve ya kendi üzerine dikilmesidir.Şekil-38

Şekil-38

Rulo Yöntem İşleminin Teknik Çizim Gösterim

Kaynak:BROWN, 1982,201

II.1.6.13. RickRock Yöntemi

Dokuma boyunca uzanan çözümlü saçakları iki eşit gruba ayrılarak uç kısımlarından iç tarafa doğru çözümlü ipliklerini içine alarak alttan ve üstten döndürülerek örgü oluşturulmaktadır.iki ayrı taraftan yapılan bu örgü sistemi dıştan içe doğru saç örgü oluşturulacak şekilde örülmektedir. Şekil-39

Şekil-39

Rick Rock İşleminin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,204

II.1.6.14. Halat Dügümleme

Altı adet çözümlü ipliğinin son çözümlü ipliğinin baş kısmındaki çözümlü ipliğine bir alttan bir üstten geçirilerek iki sıra halinde örülmesidir. Sonraki aşamalarda ikinci çözümlü ipliği örülüp serbest bırakılarak zig zag şeritler oluşturacak düzende örülmesidir. bir başka yöntem ise; çözümlü saçaklarının ayrı bir ilave sarma iplik ile çözümlü saçağının boyunda U şeklinde birleşim sağlayarak ilave ipliğinin geri kalan kısmında çözümlü ipliği sarılarak halat görünümü elde edilir. Şekil-40

Şekil-40

Halat Dügümlleme İşleminin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,205

II.1.6.15. Püskül Sargı Yöntemi

Bir kağıt etrafına sarılan ipliklerin ortasında çözüğü saçağı geçirilir.sonraki aşamada geçirilen ipliğin baş kısmı çözüğü ipliğinin alt tarafına bir başka iplik vasıtası ile dolanır ve saçaklardan püskül elde edilir.

Şekil-41

Püskül Sargı Yöntemi İşleminin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:BROWN, 1982,205

II.1.6.16. Duvar Dokumalarında Kullanılan Yöntemler

Duvar dokumalarında gerçekleştirilen yöntemler birinci yöntem bir çita parçasının duvar dokumasının arkasına çakılmasıdır. Bir yöntem saçakların birbirinden ayrı olarak dokunduktan sonra bir bütün halinde dokumaya devam edilerek bitirilmesi ve uzun çitanın deliklerinden bir alt bir üst şekilde deliklerden geçirilmesidir. Diğer yöntem ;saçakların ortaları ilmek olacak şekilde düğümlenmesi ve çubuğun bütün ilmeklerden geçirilmesi ile oluşturulmaktadır.

Şekil-42

Duvar Dokumalarında Kullanılan Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: BROWN, 1982, 210

II.1.7. EL DOKUMA TEZGAH ÇEŞİTLERİ

“Dikey tezgâhlarda taşıyıcı iki tahta üzerine silindirik levent tahtaların monte edilmesi ile olur. Bu leventler bir oyukta hareket edip dönebildikleri takdirde sarma tezgâhlar meydana gelir. Dokunan bölüm üst leventlere sarılabileceğinden alt leventlere tezgâhın yüksekliğinden daha fazla uzunlukta çözgü sarılabilir ve böylece tezgâhtan daha uzun yaygıların dokunması sağlanmış olur.”

Gücü sopası da tezgâhın ön yüzündeki değişik yükseklikteki kancalara geçirilerek dokuma ilerledikçe daha yükseklere alınmasını sağlamaktadır. Atkının yumak halinde veya tahta mekikler üzerine sarılarak atıldığını ve atkının sıkıştırılma işleminin ise doğrudan el vasıtası ile yapıldığı tezgâhlardır.

İpliklerin çok ince olması sıkıştırmanın kirkit yada benzeri bir araçla yapılamayacağı düşünülmektedir. En ilkel tezgâh olan dikey tezgâhlar ilk dönemelerde kullanıldığında iplik atım sisteminin zorluğu gözetilmemiştir.

Resim-42

Dikey Tezgahı

Kaynak:DÖLEN 1992,283

El dokumalarında oldukça sık kullanılan bir diğerk tezgah çeşiti de çukur tezgahtır.Bu tür tezgâhlarda dokumacıların oturduğu ve pedalların bulunduğu kısım bir çukur içerisinde olmasından dolayı bu adı almıştır Tezgahın şeklinde.gücü teli ,iki ağaç çerçeveden oluşan ve orta kısmı delik çelik tellerden oluşmaktadır. Çözgü iplikleri bu tellerden tek tek

geçirilmektedir. Ayak pedallarına bağlantısı olan bu aletin ayakları bir aşağı bir yukarı indirilerek çözümlü ipliğinin açılan aralıklardan mekiğin geçirilerek dokuma oluşturulması sağlanmaktadır. .

Resim-43

Çukur Tezgahı

Kaynak:DÖLEN 1992,292

Yüksek tezgah çeşitinin de dokumacı tezgâhın çatısına bağlı düz ve genişçe bir tahta üzerine oturarak çalışır. Bu tür tezgahlar iki pedallıdır. Tezgâhların çukur yada yüksek olması kurulacak yerin durumuna göre değişmektedir.

Resim-44

Yüksek Tezgah

Kaynak:DÖLEN 1992,285

Diğer tezgâhlardan en önemli farkı mekiğin el ile değil kamçının çekilerek atılması ile dokunuyor olmasıdır. Bu sistem el tezgâhlarına büyük bir kazandırmıştır. Gücü tellerinin,çelik tel ve tarakların demir olması dışında kolayca sökülüp takılabilir özelliğe sahip olması da tezgahın taşınabilirliğini kolaylaştırmaktadır.

Resim-45

Kamçılı Tezgah

Kaynak:DÖLEN 1992,286

Bu tezgâhlar her çözgü ipliği ayrı ayrı kaldırılıp indirilebilme özelliğine sahiptir. Jakarlı el tezgahları ile mekanik jakar makineleri arasında bir fark bulunmamaktadır. Her ikisinde de deseni delinmiş kartonlar aracılığı ile iğnelere ve iğnelerin basıncı ile de çengellere , çengellerin yukarı kalkması tahar bölünmesine ve bu bölünme aracılığı ile çözgü ipliklerine iletilmektedir. El jakar tezgâhlarında çengel tablosu sabit olup mekanik jakarlarda ise hareketlidir. Jakaralı tezgâhlarda her çözgü ipliği ayrı ayrı inip katlığı için bu tezgâhlarda en karışık desenler kolayca yapılmaktadır

Endüstriyel alanda üretim yapan bir diğer lif sanatçısı, “*Christine Spangler*” olmuştur. Sanatçı, *Butterfly Postcard Scarves* adlı eserini digital jakar tezgahında ile el boyası ipekli dokuma yapmıştır Resim-47.

Resim-46

Jakarlı El Tezgahı

Kaynak: www.digitalweaving.no- Güncelleme ,14.03.2006

Resim -47

Sanatçı: Christine Spangler Butterfly Postcard Scarves

Teknik: Digital Jakarlı Dokuma

Malzeme: İpek Kumaş

Kaynak: Erişim;03-06-2004

II.1.8.EL DOKUMALARINDA ÜRETİM AŞAMASI

Çözü ipliklerini dokuma tezgahında dokunabilecek şekilde birbirlerine paralel duruma getirilmesine “Çözü Hazırlama” denilmektedir. El dokumacılığında çözü hazırlama işlemi 4 şekilde gerçekleşmektedir. Bunlar,duvarda çözü hazırlama yerde çözü hazırlama,dolapta çözü hazırlama , tavanda çözü hazırlama ,olarak ayrılmaktadır.

Duvarda Çözü Hazırlama:

Çözgü hazırlanırken çözgü renk raporu dikkate alınarak iplik bobinleri renk raporunun sırasına göre yerleştirilmektedir. Bu iplikler duvara belirli aralıklar ile yerleştirilen çivilerin alt veya üste duranlardan birisine sarılarak parmakların yardımı ile her çözgü teli çapraz yaparak sarılır. Bu sistem çözgülerin tezgaha aktarılma aşamasında birbirlerine karışmasını önlemek amacı ile yapılmaktadır. Çaprazlama işleminden sonra çözgü telleri duvardaki çivilere sarılarak çözgü boyu tamamlanmaktadır. Bu işlemler dokumanın enine gerekli olacak sayıyı tamamlamasına kadar devam eder.

Yerde Çözgü Hazırlama:

Dokuma kısa çözgüler ile yapılacaksa yerde çözgü ile hazırlanmaktadır. Bu yöntemle yere belirli aralıklar ile demir çubuklar yerleştirilir. Bu çubuklardan iki tanesi özellikle birbirine yakın yerleştirilir. Bunun sebebi çözgü çekilmeye başladığında birbirine yakın çubuklar vasıtası ile çaprazlama işlemi yapılmaktadır.

Dolapta Çözgü Hazırlama:

Birbirlerinin içine girmiş kalın tahta ve dikdörtgen şeklindeki dikey dolaplar el dokumacılığında çözgü hazırlama yöntemlerinden biridir. Kısa kenarlarının birbirlerini kesiştiği noktalarda geçirilerek kendi etrafında döndürülerek çözgü hazırlanmaktadır. Dolabın uzun kenarına alt çapraz yapılarak dolap döndürülürken çözgü telleri sarılmaktadır. Dolabın üst kısmına gelindiğinde ters yöne doğru döndürülerek sarma işlemine devam edilir.

Çözgü hazırlama aşaması tamamlandıktan sonra çözgü iplikleri zincir şeklinde sarılarak yada toplar halinde tezgaha aktarılıp taharlama işlemine geçilir.

Resim-48

Yuvarlak Çözü Çözme Dolabı

Kaynak:HELD;1999,130

El dokumacılığının, üretim aşamalarını inceledikten sonra el tezgahlarında dokumanın ne şekilde yapıldığına bakalım. Tezgah çeşitlerinde anlatmış olduğum dikey tezgah, yüksek tezgah veya kamçılı tezgah çeşitlerinde yapılan dokumalarda ilk olarak bakmamız gereken, dokuyucunun tezgahın tahta oturma kısmına oturması ve boyuna uygun olan yüksekliği ayarlanması gerekmektedir. Dikey tezgahlarda iki uzun çita arasına yatay olarak yerleştirilen ve çözü ipliklerinin geçmesini sağlayan mekanizma üzerinden atkı ipliklerinin el ile atılması yöntemi ile gerçekleştirilmektedir.

Diğer bir tezgah çeşidi olan yatay tezgahlarda, bobinlere sarılmış bir halde hazırlanan arki iplikleri tezgahın yan kısmında dokumacıya yakın bir yerde bulunması gerekmektedir. “*Mekik*” dediğimiz dokuma sürecinde atkı ipliğinin üzerine sarılarak veya içine masura şeklinde yerleştirilen atkı ipliklerinin çözü ipliklerinin arasında geçirmesine sağlayan araçtır. Dokuyucu sol eli ile tefenin ortasından sağ eli ile de kamçının ipini tutmaktadır. Armür şemasındaki örgü sırası hangisi ise ayaklıklara basarak indirir. Böylelikle çözü ipliklerinin bir kısmı yukarı kalkmış ve bir kısmı da aşağıda kalarak ağızlık açma işlemi gerçekleşmiş olur. mekiğin açılan ağızlıktan geçmesinin sağlayarak armürdeki dokuma atkı sırasını gerçekleştirmiş olur. Atkı sıkıştırma işlemi dokuyucunun sol eli ile tutmuş olduğu tefeyi kendin doğru çekmesi ile gerçekleşir. Daha sonrasında armürdeki atkı sırasına göre rapor tamamlanan kadar bu işlem bu şekilde devam ettirilir.

Dokuma bir miktar dokunduktan sonra gerilimi eşit tutmak dokumanın ortalarına doğru kenarların daralmamasını önlemek amacı ile “*Çımbar*” denilen iki tarafı iki tarafı çivili uzayıp kısalabilen çubuk tezgahtaki çözü eni kadar olan dokumaya gerilir. Çözüyü sonuna kadar dokumak için çözü ipliğinin son kısımları yaygın olarak bir çubuğa geçirilir. Bu çubuk gücü çerçevesinin önüne gelene kadar dokuma işlemi rahatlıkla yapılabilir.

Bir diğer el dokuma tezgahları da örnek dokuma tezgahları olmaktadır. bu çeşit tezgahlarda yapılan işlemler benzer olsa da örnek dokuma tezgahlarında dokuma yapmak daha kolaydır. Bir önceki konumuz olan taharlama konusunda yapılan işlemler tezgah üzerinde tamamlandıktan sonra çözü iplikleri önce gücü çerçevelerin arkasında bulunan küçük levnelere gruplar halinde ayrılarak düğümlenir daha sonrasında aynı işlem tarak kısmında

bulunan levend üzerinde yapılarak çözümler dokumaya hazırlanır. Tarak kısmında bulunan silindirin çözümler iplikleri tezgahın tarak tarafından çekilip bırakılması sonucu çözümler silindir kolu tarafından yavaşça sarılması sağlanır. Sarılma işlemi tarak uçlarının tefe çekilerek dokunan kumaşın son sırasına gelecek kadar eşit gerginlikte sarılması gerekir.

Örnek dokuma tezgahların da dokuma esnasında armür şemasında içi boş olan karelerin temsil ettiği çerçevelerin ayaklarına basılır veya tezgahın kenarında bulunan armür tuşlarına basılarak çerçevelerin yukarı kalkması sağlanır. Bu tür tezgahlarda kamçı sistemi olmadığı için atkılar el ile atılmaktadır. Ayrıca çımbar kullanılmadığından dolayı daralma olmasını önlemek için çözümler gergin tutulur ve atkı iplikleri çok fazla çekilmeden dengeli, bir şekilde dokuma yapılır.

II.1.9.EL DOKUMA TEKNİKLERİNİ KULLANAN LİF SANATÇILARINA AİT ÖRNEKLER

Lif sanatı kapsamında yapılan dokuma çalışmalarında yaygın olarak kullanılan el dokuma yöntemleri lif sanatçıları açısından tercih edilmektedir. Bunun sebebi sanatçıların özgürce dokuma esnasında öncesinde ve sonrasında müdahale edilme olanağının bulunması ile sanatçıların yaratıcı yönlerini sınırsız yönde ortaya koymalarını sağlamaktadır. Bu tür çalışmalar dokuma aşamalarından sonra dokumalar üzerine istenilen tekstil teknikleri ve ya bitim işlemleri de uygulanabilmektedir. El dokuma tekniklerini kullanarak eserler sunan lif sanatçıları arasında yer alan ve bitim işlemleri ile üretilen kumaşlara bir örnekte "*Luis Omar Acosta*" dan gelmektedir. Acosta'nın tasarlamış olduğu dokuma 140cm ebatlarında, çözümlerü yün atkısı ipek, transparan etki yaratılmıştır. (Resim 49)

Resim-49

Sanatçı: Luis Omar Acosta

T e k n i k : E l

D o k u m a ,

Malzeme:Çözücü Yün, Atkısı İpek İplik

Kaynak:SCHOESER,1995,23

El dokuma örneklerine bir başka örnekte lif sanatçısı, “*Rachel Pearson*” tarafından gelmektedir.sanatçı el dokunmasında .nylon iplik kullanarak ağ dokuma tekniği ile dokumuştur. Resim-50

Resim-50

Sanatçı: Rachel Pearson

T e k n i k : E l

D o k u m a ,

Malzeme:Naylon İplik

Kaynak:SCHOESER,1995,25

Lif dokuma sanatçısı “*Irane Paskvalic*” çift katlı el dokuma tekniği uygulayarak eserinde pamuk ,keten,yün malzemelerini kullanmıştır.Resim-51

Resim 51

Sanatçı: Irane Paskvalic 45x230cm

Teknik:Çift Katlı El Dokuması

Malzeme: Pamuk,Keten,Yün

Kaynak: SCHOESER, 2000,34

El dokuma tekniğine bir başka örnekte “Diane Gilbert” Sergilemiş olduğu Sycamore adlı eseri İpek ,Sisal,Rafya gibi farklı malzemeleri bir arada kullanarak çözgüsü el boyaması olan ,çalışması ile gelmektedir ,Resim-52

Resim -52

Sanatçı: Diane Gilbert Sycamore “51 3/4 x 19 1/2 x 3 1/4”cm

Teknik:El Dokuması

Malzeme: İpek ,Sisal,Rafya

Kaynak: Erişim:14-06-2006

II.2. ENDÜSTRİYEL DOKUMA TEKNİKLERİ

II.2.1. Endüstriyel Dokumalarda Örgü

Dokuma örgüleri sistematik şekilde aşağıdaki gibi sınıflandırabiliriz

Bezayağı ve bezayağından türeyen Örgüler

Bezayağı

Panama

Rips

a-Çözgü ripsi

b-Atkı ripsi

B-Dimi

C-Saten

D-Türetilmiş örgüler

A-Bezayağı Ve Bezayağından Türeyen Örgüler

Bezayağı örgüsü temel örgülerin ilkidir.Çözgü ipliği, atkı ipliği bir altından, bir üstünden geçerek örgü oluşur. Bağlantı miktarı çok fazla olduğundan bu örgüdeki dokumalar çok dayanıklı ve işlenmesi kolay ve en ince yapıyı veren örgü çeşitidir. Bir bezayağı örgünün örgü raporu iki çözgü ve iki atkı ipliğinden oluşmaktadır. İplikler hem atkı hem de çözgü yönünde bir üst bir alt bağlantı olarak bağlanmaktadır.Bezayağı örgünün özelliklerine bakacak olursak;çözgü ipliği yükselmeleri aynı yöndedir.Atkı ve çözgü iplikleri birbirine eşit olması dokumaya dengeli bir görünüm kazandırmaktadır.Çaprazlamadan kaynaklanan boşluklar dokuya değişik bir görünüm kazandırmaktadır.Şekil-43

Şekil-43

Bezayak Örgünün Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:İMER 1997,19

Panama Örgü

Bezayak örgünün büyütmüş şeklidir. Çözgü ve atkı raporu bezayağının hem çözgü hem de atkı yönünde eşit olarak büyütmüş olduğundan birbirin eşit bir örgüdür. Panama örgülerde bir örgü raporunda en az 4 çözgü 4 atkı ipliği bulunmaktadır. Bu örgü çeşiti ile dokunan kumaşlar hem düzgün bir görüntüye sahip hem de yumuşak bir tuşeye sahip olmaktadır. Panama örgülerde kendi içinde üç gruba ayrılmaktadırlar.Atkı ve çözgüsü eşit olan **Düz Panamalar** ,panama raporları içerisinde eşit olmayarak karık panama örneklerine **Karışık Panama**, öncelik olarak motifin çizilmesi sonrasında ise karışık panama örgüsünden çıkartılan desen ile raporun bir tekrarında desenini negatifinin alınması ile de **Desenli Panamalar** oluşmaktadır.

Şekil-44

Panama Örgünün Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:İMER 1997,47

Ribs Örgü

Rips örgülerde çözü yada atkı ipliklerinin kumaş yüzeyinde yan yana dizilerek atlama yapan örgü şeklidir. Rips örgüler kumaş yüzeyinde dişli ve sert bir görünüme sahiptirler atlamaların geliş yönleri ipliğin sıklığı arttırıldığı takdirde yan yana sıralanan iki ipliğin kumaş yüzeyinde oluşturdukları atlamaların uç noktaları birbirine degecek şekilde olduğundan sağlam ,esnek ve diri bir kumaş ortaya çıkacaktır.Bir üst bir alt atlamaların sadece çözü yönünde veya sadece atkı yönünde çoğalmasından dolayı farklı isimler almaktadır.Çözü Ripsi,ve Atkı Ripsi olarak adlandırılmaktadır.

Çözü Ripsi:

Bir üst bir alt atlamannın sadece çözü yönünde çoğaldığı ribs örgülerdir. Bu örgülerde atkılar bezayağın'da ki gibi bir üst bir alttan geçerken çözü iplikleri iki üst iki alt veya daha fazla atlamalı olarak geçerler.

Şekil-45

Çözü Ripsi Örgünün Teknik Çizim Gösterimi

A.2. b Atkı Ribsi:

Bir üst bir alt atlamının sadece atkı yönünde çoğaldığı örgü çeşitidir. Bu örgülerde çözümler bezayağın'da ki gibi bir üst bir alttan geçerken atkı iplikleri iki üst iki alt veya daha fazla atlamalı olarak geçmektedirler.

Şekil-46

Atkı Ribsinin Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:İMER 1997,40

B-Dimi Örgü ve Türevleri

Dimi örgüler , atkı ve çözgü ipliklerinin birbirlerine olan dik yöndeki kesitleri ile iki ya da daha çok iplik üzerinden geçerek kesişen ve bu ipliklerin kumaşa çapraz yönde sıralanmasa şeklinde oluşur.Bu çizgiler kumaş yüzeyinde “*Diyoganel Çizgiler*” olarak adlandırılmaktadır.Birbiri ardına diyogonel olarak örgü oluşturduğu için dimi örgüler en sağlam kumaşlar oluşmaktadır,aynı zamanda gramaj olarak ağır kumaşlar ortaya çıkmaktadır.. Dokumaya bakıldığında atkı ipleri daha çok görülüyorsa atkı yönlü dimi örgü, çözgüler daha çok görülüyorsa çözgü yönlü dimi örgü denilmektedir dimi dokularda yukarı doğru çıkan çizgi

görümüne “Z” yönlü dimi, aşağı doğru inen dimi görünümüne “S” yönlü dimi denmektedir.

Dimi örgülerde kendi içerisinde türevlerini oluşturmaktadır. Dimi türevlerinde atlamalar oldukça belirgin olup dimi karakterli örgü yapısı bulunduğu net bir şekilde ortaya çıkmaktadır. Dimi örgü türevleri; Binici Dimileri, Zikzak ve Dalgalı Dimi, Fantezi Dimiler, Gölgeci Dimiler , Kırık Dimiler, Balıksırtı Dimiler olarak isimlendirilirler. Kısaca dimi türevlerine bakacak olursak;

Şekil-47

2/2 Dimi Örgünün Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak: İMER 1997,21

Binici Dimiler; bu örgü çeşidinde, büyük oranda çözgü atlaması yerine yüzeye çıkan çözgü ipliklerinin bölünmüş atkı iplikleri ile kesişmesinden meydana gelmektedir. **Zikzak ve Dalgalı Dimiler** , basit bir dimi raporu temel alınarak diyogonel yönde dizilmek yerine zikzak yada dalgalanma şekli oluşturacak şekilde örgü ilerletilir. **Fantezi Dimiler**; bu dimi çeşidinde diyogoneller arasında farklı örgü düzenekleri yerleştirilerek farklı atlama grupları oluşturularak ve diyogoneller arasında ters yönlü dimiler yerleştirilerek oluşturulmaktadır.

Gölgeci Dimiler; örgü raporunda farklı uzunlukta ve kısalıkta dimi atlamalarının yan yana getirilmesi ile ortaya çıkmaktadır. **Kırık Dimiler**; bazı kesişmeler atlanarak ve dimi diyogonellerinde keskin çizgiler ve kırıklar oluşturacak şekilde örgü raporunun yapılması ile ortaya çıkmaktadır. **Balıksırtı Dimi**; normal yada fantezi bir dimi örgüsünün rapor sonundan tersin alacak şekilde ters yöne doğru örgünün oluşturulmasına denilmektedir. Örgü yüzeyine bakıldığı zaman balık pullarını andıran bir görünüm sergilediğinden dolayı bu adı almaktadır. Şekil-48

Şekil-48

Balıksırtı Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:İMER 1997,60

C-Saten Örgü veTürevleri

Saten Örgüler atkılarının dört çözüğü üzerinden alınarak bir alttan geçirilmesi ve her sırada bir iplik kaydırılarak yapılması ile ortaya çıkmaktadır.Kumaşın üst kısmında saten örgüde kullanılan atlamalardan dolayı fazla iplik kalır ve bu özellikte kumaşın yüzeyi parlak, tersi mat olarak görünür. Dokumada asıl görevi atkı iplikleri sağlar çözüğü iplikleri ise bağlantı yapmaktadırlar. İçi dolu kareler çözüğü ipliğinin, atkı ipliğinin üstünden geçtiğini; içi boş kareler ise atkı ipliğinin, çözüğü ipliğinin üstünden geçtiğini göstermektedir.Saten örgü çeşidini bir diğer yönü atlas dokumadır Ancak. Atlas dokuma dokunuş tekniği olarak saten örgüye benzese de aralarındaki fark çözüğü iplerinin kumaşın yüzünde daha çok bulunmasından dolayı ortaya çıkmaktadır. Atkılar çözüğüden daha kalın olup bağlantıyı sağlarlar. Atkı iplikleri bir çözüğünün üstünden geçirilir, 4 çözüğü üstte bırakılır, her sırada iki ip kayarak devam edilir .En küçük örgü raporu 5 iplikten ve en büyük raporu ise örgünün cinsine göre değişim göstermektedir. Dokumanın üzerine bağlantılar her atkıda bir defa olmak üzere atlamalı olarak yerleştirilmektedir. Saten örgülü bir kumaşın, bezayağı örgüden ve dimi örgüden bağlantı noktalarının seyrek oluşundan dolayı daha az dayanıklı olduğunu göstermektedir..

Saten Örgülerde kendi arasında iki gruba ayrılmaktadır.Atkı ipliklerinin kumaş yüzeyine bağlandığı örgülerde ve kumaş yüzeyinde görülen atkı ipliklerinin örgü türüne *Atkı Sateni* denilmektedir.Çözüğü ipliklerinin kumaş yüzeyini bağlaması ve kumaşın yüzeyinde çözüğü ipliklerinin görünmesi ise *Çözüğü Sateni* tanımlamaktadır.Şekil-49

Şekil-49

Saten Örgünün Teknik Çizim Gösterimi

Kaynak:İMER 1997,91

D-Türetilmiş Örgüler

Kumaş tasarımcıların temelinde orijinal metodları birbiri içerisinde kaynaştırarak veya kendilerine özgü yorumları ile desen oluşturulmasında ortaya çıkan örgü çeşitleridir. Türetilmiş örgüler içerisinde Krep örgüler yer almaktadır.Krep örgüler,iplik çaprazlarından meydana getirdiği karışık bağlama türlerinden oluşan örgü çeşidine denilmektedir.

II.2.2. ENDÜSTRİYEL DOKUMALARI OLUŞTURAN YAPILAR

“Dokumalarda ipliklerin birbirlerine bağlanmaları ile oluşan örgü yapılarına ilişkin yüzey yapıları gibi dokumanın kalınlığını belirleyen fiziksel ve mekaniksel değerlerden oluşan iç yapısı da bulunmaktadır. Basit yapıli Örgülerin oluşturmuş olduğu dokumalarda dokuma yüzeyinde iki boyutlu bir yapı oluşmaktadır.Dokuma sıklıkları artıkça ve iplik atlamaları çoğaldıkça üst üste çoğalan iplikler dokumaya üçüncü bir boyut olarak derinlik kazandırmaktadır.”

Endüstriyel dokumalarda gerçekleştirilen çok katli yapılarda dokunan kumaşın sıklığı artırıldıkça üretim aşamasında problem çıkmaktadır. Dokumanın yüzey yapısı bozulmakta ve ağır ve sert bir görünüm kazanmaktadır.Dokumanın yüzey düzgünlüğünü ve yumuşaklığını korumak amacı ile çok katli yapılarda atkı yada çözgü yönünde veya her iki yönden takviyeli iplik kullanılarak çok katli yapılar elde edilmektedir.

Endüstriyel alanda veya dokuma sanatına yönelik yapılan dokumalarda kullanılan takviye iplikler genellikle dekoratif amaçlı kullanılmaktadır. Ekstra iplik olarak tanımlanan ek iplikler elde edilmek istenen yüzey etkisini uygun bir biçimde kullanılır. Ekstra iplik ile elde edilen dokuma yüzeyler ile ilgili ayrıntılı bilgi bir sonraki bölümde alt başlık olarak incelenmiştir.Dokumaya ilme kazandırmak amacı ile gerçekleştirilen diğer çok katli yapılar arasında güçlendirilmiş yapılar,çok katli yapılar ve döner gücü sistemi ile gerçekleştirilen yapı çeşitleri bulunmaktadır.

Ekstra İplikli Yapılar;

Atkı ve çözümlü ipliklerinin özel iplikler kullanılarak dokuma yüzeyinde oluşturulan motiflerin elde edilmesi sağlanır. Ekstra iplikler dokuma yüzeyini oluşturan ipliklerin arasına örgü raporuna uygun olarak yerleştirilir. Ekstra iplikler çözümlü yönünde kullanılıyorsa dokumanın normal sıklık düzeninde yerleşmesi sağlanır. Ekstra ipliklerin motifi oluşturmak üzere dokuma yüzeyinde ortaya çıkar. İpliklerin motif alanında yer almayan bölümleri dokumanın arka kısmında kalır.

Ekstra çözümlü yapılarda çözümlü iplikleri dokuma yüzeyinde oluşturduğu çözümlü atlamaları ile elde edilir. Temel çözümlüye bir ekstra bir ekstra çözümlü yada her iki temel çözümlü ipliğine karşın elde edilir. Ekstra ipliklere uygulanan düzenleme 1:1, 1:2, 1:3 olarak ifade edilir. Bu sistemde birinci rakam ekstra iplik yapısını, ikinci rakam ise, ekstra ipliğin üzerinde yer alan temel ipliği ifade eder.

Kareli kağıt üzerinde ekstra iplikli yapılar, motif oluşturan bölümler çapraz işaretler koyularak çözümlü atlamalarını ifade ederken, ipliklerin dokuma örgüsü içinde yer aldıkları düşey boşluklarda boş bırakılarak bağlama noktalarında ekstra çözümlü uygun verilecek yere yerleştirilir. Ancak bağlama noktası iki çözümlü atlaması arasına yerleştirilmesi gerekir.

Şekil-50

Ekstra Çözümlü Yapı

Kaynak: GÜNGÖR, 1998, 111

Ekstra Atkılı Yapılar

Ekstra atkılı yapılarda belirli bir düzende temel atkılar arasına yerleştirilen ekstra atkı iplikleri ile gerçekleştirilir. Ekstra atkılı yapılarda örgünün düzenlenme biçiminin bir sonucu olarak kendiliğinden gerçekleşir. Ekstra atkılı yapılarda kareli kağıt üzerinde gösterimi ekstra ipliklerin yer aldığı bölümler yatık çizgiler ile gösterilir. Bu tür yapılar büyük motifli jakarlı yapılarda sıklıkla kullanılmaktadır. Ancak görünüm açısından net çıkartılmak istenen yüzeyler ekstra çözümlü iplikleri ile daha iyi bir sonuç alınır. Bunun sebebi çözümlü ipliklerinin gergin olmasından kaynaklanmaktadır.

Şekil-51

Saten Örgü İle Ekstra Atkılı Yapı

Kaynak:GÜNGÖR,1998,112

Ekstra Atkılı Ve Çözgümlü Yapılar

Ekstra çözgü ve iplikli yapılar da dokuma yüzeyinin tüm alanı içinde yer alan yüzey düzenlemeleri için kullanılmaktadır.Bu yapıların elde edilmesinde ekstra çözgümler ekstra atkılar kesişme biçimi desen kağıdı üzerinde düzenlenmesi ise desenin motif dışında yer alır ve dokuma yüzeyinin arka kısmında ortaya çıkarlar.

Şekil-52

Ekstra Atkılı Ve Çözgümlü Yapı

Kaynak:GÜNGÖR,1998,113

II.2.2.1.Güçlendirilmiş Yapılar

Dokumaya ağırlık ve hacim kazandırmak için dokuma yüzeyinin arka kısmında yer alan ekstra atkılı ve ekstra çözgü ipliklerinin kullanıldığı yapılara “*Güçlendirilmiş*” veya “*Kuvvetlendirilmiş*” yapılar denilir.Bu yapılarda dokunan kumaşlara endüstriyel alanda takviyeli yapılar denilmektedir. Güçlendirilmiş yapılarda dokuma yüzeyi yumuşak bir tutum

sergilemektedir. Kullanılan takviye ipliklerin yanında temel iplikler ile takviye iplikleri arasında kumaş dokusu içinde kalın iplikler de kullanılmaktadır. Bu ipliklere “*Dolgu İpliği*” denilmektedir. Güçlendirilmiş yapılar çözgü yönünde ve atkı yönünde gerçekleştirilir.

Çözgü Takviyeli Yapılar

Çözgü takviyeli yapılarda takviye iplik çözgü yönünde kullanılmaktadır. takviye ipliklerin örgü birimi içinde bir defa atkı ipliklerinin birinin üstünden çıkması ile yaptığı bağlantı noktası iki çözgü ipliğinin arasına getirilerek bağlantı yaptığı atkı ipliğinin arasına ipliğin gerginliğinden dolayı ortaya çıkan baskıdan çözgü atlamaları bağlantı noktaları içte kalarak dokuma yüzeyinde görülmemektedir. Takviye ipliklerin bağlanma noktaları doğru bir şekilde yapıldığı takdirde tam bir örtme sağlamaktadır.

Çözgü takviyeli yapılarda dolgu ipliğinin kullanılması dokumaya ağırlık vermek için kullanılan bir yöntemdir. Dolgu iplikleri sık olarak kullanıldıkları dokumaya sert ,seyrek olarak kullanıldıklarında yumuşak bir tutum sağlamaktadırlar. Çözgü takviyeli yapılarda örgü birimi desen kağıdı üzerinde işaretlendikten sonra ,dikey boşlukların altına ,yatay boşlukların karşısına işaret koyularak belirtilir.

Şekil-53

2/2 Panama Örgülü Takviyeli Kumaş

Kaynak:GÜNGÖR,1998,115

Atkı Takviyeli Yapılar

Atkı takviyeli dokumalar çözgü takviyeli dokumalara oranla daha yumuşak tutumlu ve hacimli bir görünüm sağlamaktadırlar. Bunun nedeni atkı ipliğinin dokumada daha az gerilime sahip olmasıdır.

Atkı takviyeli yapıların desen kağıdı üzerinde gösterimleri ilk aşamada çözgü yönündeki yatay boşluklar belirlendikten sonra ekstra atkılarının çözgü'lere bağlanacağı kesişme noktalarında yatay çizgilerin çevresine yuvarlak işaretlerle çevrilerek örgü tanımlanır.

Şekil-54

Atkı Takviyeli Yapı

Kaynak:GÜNGÖR,1998,117

II.2.2.2.Çok Katlı Yapılar

Dokuma yapılara ısı tutma özelliğinin yanı sıra endüstriyel kumaşlarda dayanıklılık kazandırmak için gerçekleştirilen çok katlı yapılar sanatsal olarak lif sanatçıların sıklıkla kullandıkları teknikler arasında yer almaktadır.

Çift katlı kumaşlarda her biri bir sıra çözgü ve atkı ipliğinden oluşan iki grup iplikten bir grubu dokumanın üst yüzeyinde diğeri alt yüzeyinde yer alarak kendi aralarında örgüye girmektedirler. Ancak iki katlı bir yapının oluşabilmesi için tek katlı kumaşa çeşitli yöntemler ile birbirine bağlanmaları ile oluşur. Bu teknikler ;kendinden bağlamalı çift katlı yapılar,ortadan bağlamalı çift katlı yapılar,iki yüzlü çift katlı kumaşlar olmak üzere üç ana gruba ayrılır.

Şekil-55

Kuşgözü Örgü İle Takviyeli Yapı

Kaynak:GÜNGÖR,1998,119

Kendinden Bağlamalı Çift Katlı Yapılar

Kendinden bağlamalı çift katlı yapılarda iki dokuma katının katlardan birine ait ipliklerin bazılarının diğer kata geçerek o katın diğer yönündeki iplikleri ile kesiştirilmesi ile bağlanır. Eğer dokumanın arka katında ulunan çözgü ipliği dokumanın ön yüzüne çıkarak üst katın bir atkı ipliğinin üstünden geçerek bağlama yapıyorsa “Çözgü Bağlama” ,dokumanın alt katına ait bir atkı ipliği üst katın bir çözgü ipliği üzerine çıkarak alt katı üst kata bağlamasına ise “Atkı Bağlama” denilmektedir. Her iki durumda da bağlama noktası iki iplik atlaması arasında gelecek şekilde ve dokuma yüzeyinde bağlama noktalarının görünmemesi sağlanacak şekilde yerleştirilir.

Çift katlı yapılar desen kağıdı üzerinde tek katlı yapılar gibi gösterilir. Ancak örgü birimi üst kata ve alt kata ait olan iplikler yan yana gelecek şekilde işaretlenir.

Çift katlı yapılarda dokuma yüzeyinin ön yüzünde ve arka yüzünde birbirinden farklı örgü teknikleri kullanılabilir. Bunun yanı sıra dokumaya ağırlık kazandırmak için iki kat arasında dolgu ipliği de kullanılmaktadır.

Şekil-56

Saten Örgü Bağlaması

Kaynak: GÜNGÖR, 1998, 123

Ortadan Bağlamalı Çift Katlı Yapılar

Çift katlı yapılar da oluşturulması istenen etkilerin ortaya çıkardığı sorunları ortadan kaldırmak için uygulanan yöntemler arasında en etkileyici olan yöntemdir. İki dokuma katı

arasına yerleştirilen özel iplikler takviyeli çift katlı dokumlarda bağlama amacı ile özel bağlama iplikleri kullanılır.Özel çözü iplikleri ,çözgü bağlaması olarak dokuma yüzüne ,atkı bağlaması olarak dokuma arkasına yapılacak bu iplikler dolgu ipliği iki dokuma katı arasına yer alarak dokuma yüzeyinde görölmeyecektir.

şekil-57

Bezayağı 2/2 Dimi Ortadan Bağlamalı Çift Katlı Kumaş

Kaynak:GÜNGÖR,1998,127

İki Yüzlü Çift Katlı Kumaşlar

Atkı yada çözü ipliklerine iki dokuma katı arasında yer değiştirerek aynı iplikler ile dokuma katı oluşturulmaktadır.ipliklerin yer değiştirilmesi ile dokumanın bir katındaki örgü diğer katındaki örgüyle yer değiştirdiğinde çeşitli türler oluştururlar bu sebepten dolayı hem endüstriyel alanda hem de sanatsal açıdan yapılan lif sanatı içerisinde oldukça sık kullanılmaktadır.

şekil-58

2/2 Dimi Ve 2/2Panama İle Edilen İki Yüzlü Çift Katlı Kumaş

Kaynak:GÜNGÖR,1998,131

II.2.2.3.Üç Ve Daha Çok Katlı Yapılar

“Üç katlı ve daha çok katlı dokuma yapılarında iki katlı dokumalarda kullanılan kendinden bağlamalı veya ortadan bağlamalı teknikler kullanılmaktadır. Üç katlı dokularda dokumamın alt katı orta kata, orta katın üst kata atkı yada çözgü yönünde bağlanması ile oluşur. desen kağıdı üzerinde orta katın çözgüleri alt katın atkıları ile üst katın çözgüleri hem orta katın hem de alt katın atkıları üzerine çıkarmak için kaldırma işaretleri koyularak gerçekleştirilir.”

II.2.2.4.Döner Gücü Sisteminde Oluşturulan Dokuma Yapılar

Bu grup dokuma yapılarında iki sıra çözgü ipliği bir dizi atkı ipliğinden oluşturulan gevşek örgülü ,boşluklar oluşturan gözenekli yapılar oluşturulması amacı ile kullanılır.

Döner gücü sisteminde normal gücü çerçevesi ile birlikte hareket eden ve ona takılı yarım gücünün ipleri çerçevelerdeki gücü gözünden geçirilerek gerçekleştirilir. Çapraz çözgü telleri yarım gücünden geçirilerek “Ön Çapraz Çerçevesi” adı verilen normal gücü gücü çerçevesi ile birleştirilerek döner gücüye dönüştürülür. Bu tür dokuma yapılar endüstriyel alanda ve lif sanatı sanatçıları için alternatif teknikleri arasında yer almaktadır.

Bir diğer döner gücü sistemi içerisinde yer alan teknik ise “Lino” örgü çeşididir.lino örgülerde çapraz çözgü iplikleri ile aynı motif elde edilirse bunu sağlayan çapraz çözgü hareketi birden çok atkıdan birden çok standart çözgü yapıları ile elde edilir.

II.2.3.YATAYEL DOKUMA TEZGAHLARINDA VE ENDÜSTRİYEL

TEZGAHLARDA KULLANILAN TAHAR İŞLEMİ

El dokuma tezgahlarında kilim, cicim,sumak türü geleneksel teknikler ile dokuma yapılacağı zaman kullanılan tahar sistemi sıra tahar iken endüstriyel dokumalarda kullanılan örgülerle dokuma yapılırken farklı tahar sistemi kullanılmaktadır.Çözgü ve atkı ipliklerinin kesişmesi ile birlikte örgülerin bir dokuma yapı oluşturabilmesi için çözgü iplikleri örgü planına göre dokuma tezgahındaki çerçevelerde bulunan gücü tellerinden geçirilmesi gerekir.Bu işleme “Tahar” adı verilir.

Tahar, çözgü ipliklerinin örgü planına göre düzenli bir biçimde sıraya konulmasının sağlayan sistemidir.Bu sistemi yani çözgülerin yer aldığı çerçeveleri ,yine örgü planındaki farklı çözgü ipliği düzenine göre hareket ettiren mekanizma ise “Armür” adını alır.

Taharlama işlemi kendi içerisinde belli başlı gruplar içerisinde yer almaktadır. Bu gruplar ise şöyle sıralanmaktadır;

II.2.3.1.Tahar Çeşitleri

“Tahar düzenlemesi ,dokuma işleminin hatasız bir şekilde gerçekleştirilmesi ,çözü kopuşlarının engellenmesi ,az sayıda çerçeve kullamlararak desenleri oluşturulmasına etki eden işlemdir.”

Sıra Taharlar kendi içerisinde, Düz Sıra Tahar, Kaydırmalı Sıra Tahar, Atlamalı Tahar(Gücü Atlamalı tahar, saten tarzı atlamalı tahar), Sivri Uçlu Tahar(Düzenli Sivri Uçlu Tahar, Desenli Sivri Uçlu Tahar), Kesik Tahar(Düzenli Kesik Tahar, Düzensiz Kesik Tahar, Kesik Sivri Tahar) ,Grup Tahar(Fasonlu Tahar, Fasona Göre Tahar), Karışık Tahar, Çift Katlı Tahar olarak gruplara ayrılmaktadır.

Düz Sıra Tahar:

Çözgü ipliklerinin her biri sıra ile gücü tellerinden ve çerçevelerinden geçirilme işleminin düz sıra ile devam etmesiyle oluşmaktadır.Şekil-54

Şekil-59

Düz Sıra Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,7

Kaydırmalı Sıra Tahar:

Çözgü iplikleri , gücü sayısının bir kısmına sıra ile aynı yöne doğru geçirildikten sonra yeni başlanacak raporun taharı için başa dönülür ve her sıra başlangıcında 1 veya daha fazla gücü atlayarak iplikler geçirilmektedir.

Şekil-60

Kaydırmalı Sıra Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,7

Atlamalı Tahar:

Gücü Atlamalı Tahar;

1 cm'ye veya bir gücüye denk gelen iplik adedi, normalinden fazla ise gücü sayısı arttırılmaktadır. Arka arkaya geçirilmesi gereken çözgü ipliklerinin 1 gücü atlayarak geçirilmesidir.

Saten Tarzı Atlamalı Tahar

Çözgü ipliklerinin gücü tellerinden saten Örgünün atlamaları yöntemi ile geçirilmesidir.

Şekil-61

Düz Sıra Tahar Teknik Çizim

Kaynak:İMER 1997,8

Sivri Uçlu Tahar:

Düzenli Sivri Uçlu Tahar:

Düz sıra takip eden ipliklerin ilk ve son gücülerinde kırılma yaparak istikameti değiştirilerek devam eder.Bu çeşit tahar ile dokunan kumaşlarda kumaşın raporuna bakılacak olursa bağlantı noktalarının değişik iplik sıralarının tekrarlandığı görülecektir.

Şekil-62

Düzenli Sivri Uçlu Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,8

Desenli Sivri Uçlu Tahar

Bu tahar çeşidinde ipliklerin gücülerden geçirilmesi gerekli olan çözgü ipliği sayısına göre zikzaklar şeklinde ilerlemesidir

Şekil-63

Desenli Sivri Uçlu Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,9

Kesik Tahar

Düzenli Kesik Tahar

İplik sayısından sonra kesilen iplik , gücü atlayarak değişik yönde düz tahar olarak devam etmesine denir.

Düzensiz Kesik Tahar

İplik kesiminden sonra düzensiz bir şekilde gücü atlayarak ters yöne doğru devam ettirilen tahar çeşididir.

Şekil-64

Düzensiz Kesik Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,9

Kesik Sivri Tahar:

Sivri uçlu iplik çekimi belli sayıda ilerledikten sonra gücü atlayarak tekrar iplik alımına geçilen tahar çeşididir.

Grup Tahar:

Fasonlu Tahar:

Kumaşın desenine göre her farklı ipliğin farklı olarak ,sıra tahar, kırılan tahar, kesik tahar, çeşitlerini grup içinde tekrarlanmasıdır.

Şekil-65

Fasonlu Tahar Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,10

Fasona Göre Tahar:

Grup taharının temel bağlama ve desenli bağlamalı gücüleri olmak üzere iki gruba ayrılması ile olmaktadır.

Şekil-66

Fasona Göre Taharın Teknik Çizimi

Kaynak:İMER 1997,10

Karışık Tahar:

Büyük çözü raporlarında farklı çözü ipliklerinin raporun farklı yerlerinde aynı hareketi yaptıkları görülür.

Çift Katlı Tahar :

Çift katlı dokularda dokunun farklı olması nedeni ile iki farklı kumaş bulunmaktadır. Bundan dolayı iki kat kumaşın taharı ayrı olarak yapılmaktadır.

Taharın yapılması,çözgünün önden gelen ağızlık ucundaki ipleri sökülerek dokuma tezgahının levendine aktarılır.tezgahın askı kısmına geçirilen gücü çerçeveleri , askı ağacının ileri sürülmesi ile çerçevelerin iki başlarından birer uzun çita geçirilerek , çitaların bir ucu tefe üzerine hareket etmesi sağlanır.Sonraki aşamada iki kişi tezgahın ön kısmında diğeri iç kısmında ,gücü çerçeveleri orta kısımda kalacak şekilde otururlar. Tahar yapan kişilerin ,tezgahın ön kısmında oturan kişi ağızlıklı ipliğin bir kısmını sol elinde tutarak sıra ile gücü çerçevelerinin ortasında duran kişiye uzatarak, iplik geçirilecek gücü teli veya ipliğinden geçirilerek tefenin çengeline takılır. Gücü çekeceği ile ipliği çıkaran ,tahar şemasında görülen hangi çözgünün kaç numaralı çerçevenin geçirileceğine çok dikkat etmeleri gerekmektedir aksi takdirde dokuma esnasında taharın yanlış olmasından kaynaklı hatalar oluşacaktır.

II.2.3.2. Armürlü Sistemde Tahar

Armürlü tezgahlarda tahar işleminde bir önceki konuda bahsedilen standart tahar çeşitleri kullanılmaktadır.Örgü raporuna uygun olabilecek tahar işlemi armürlü tezgahların kapasitelerine uygun olarak gerçekleştirilir.Çerçeve düzeni içerisinde yer alan armürlü tezgahlarda 24 çerçeve kapasitesindedir. Örgü raporu 24 çerçeveyi geçmeyecek şekilde

kısıtlanmaktadır. Her farklı hareket bir çerçeveyi temsil eder.Çözgü ipleri tahar sırasına göre gücü tellerinden geçirilerek Örgü raporuna uygun olan tahar işlemleri gerçekleştirilir.

II.2.3.3.Jakarlı Sistemde Tahar

Jakarlı tezgahlarda tahar işlemleri Önden arkaya yada arkadan Ön tarafa doğru tahar sırası izlenerek çözgü telleri gücü gözlerinden geçirilir.Ancak bu işlem jakarın tasarım kapasitesine uygun olarak gerçekleşmektedir. Jakarlı Örgü raporunda yer alan çözgü sayısı ile jakar kapasitesi aynı olduğu zaman geçerli olan bir işlem olmaktadır. Örgü biriminde yer alan çözgü sayısı jakar kapasitesinin altında ise boş bırakılması gereken gücü telleri dokuma eninde düzenli bir biçimde dağıtılması dokumanın doğru bir şekilde yapılması açısından önemlidir.

II.2.4.ENDÜSTRİYEL DOKUMALARIN ÜRETİME HAZIRLIKAŞAMALARI

Tezgahta kumaş dokuma işlemine başlayabilmek için kumaşı oluşturacak atkı ipliklerinin mekikli tezgahlarda mekik içine taşınabilecek şekilde gelmesi için ,mekiksiz tezgahlarda düzgün sarılmış bobinler olması, çözgü iplikleri ise taşınabilir bir formda çözgü levendi üzerine sarılarak hazırlanmasından sonra dokumaya uygun bir şekilde tezgaha yerleştirilir.

II.2.4.1.Atkı Aktarma

Atkı ipliği mekik içine yerleştirilip silindirik biçime geçirilirken ,düzgün bir gerginlik ile sarılması ve atkı sargıların sarılmasını sağlar.atkı aktarma için kullanılan makinelere sabit hızla dönen ipliğin bobinden aynı gerginlikte geçirilmesi sağlanır.

II.2.4.2. Çözgü Hazırlama

Çözgü çözme işlemi olarak adlandırılan işlem , çözgünün birbirine paralel ve eşit gerginlikte ipliklerin dokuma işlemi sırasında kolaylık sağlamasını sağlamaktadır. Çözgü çözülme işlemi sırasında ve çözgü tezgaha yerleştirilirken çapraz alma işlemi tarak dış boşluklarından geçirilme işlemi aynı doğrultuda yapılmaktadır.Çözgü çözme de iki ana sistem uygulanmaktadır. Bunlardan ilki , “Direkt Çözgü Çözme Sistemi” dir. Bu sistemde bobinlerin dizildiği çığlık tek bir sistemde çözgü levendine sarılır. Bu sistem sentetik dokumacılığın yanı sıra pamuk dokumacılığında yaygın olarak kullanılmaktadır.

Kumaş eninin fazla olduğu kumaş sıklığının yüksek sayıda çözgü telinin gerektiği dokumalarda çözgü hazırlamasında çözgüler çileler halinde çözülmektedir. Bu sistemde “Konik Çözme Makinesinden” yararlanılmaktadır. Bobinler belirli sayıda ve varsa renk planına göre çözgü iplikleri konik çözgü makinesinin tamburuna belli aralıklarda düzgün olarak sarılır. Bu işlem kumaş enine oluşturacak raporların tekrarları tamamlanıncaya kadar devam etmektedir.

II.2.4.3Tahar ve Tarak İşlemleri

Tarak tezgahın ön kısmında ileri geri hareket eden ve atkı ipliğini sıkıştırmaya yarayan dişli parçadır. Tarağın dişleri birbirine paralel eşit aralıkla veya bağlama türüne ve iplik kalınlığına göre değişik aralıklar ile yerleştirilmiştir. Tarak tezgahın sabit olan bir parçası değildir. Dokunun türüne ve tarak numarasına göre değiştirilen bir parçadır.taraktaki ince çubuklarının aralarından çözgü iplikleri geçirilmektedir. Bu boşluklara “Diş” denilmektedir. Çözgü ipliklerinin gücü çerçevelerinden geçirilme işlemi tamamlandıktan sonra dokunacak olan kumaşın yapısına göre kaç numaralı tarağın kullanılacağı seçilerek tezgah üzerine yerleştirilir.Bir kişi tarağın ön kısmına oturarak ikinci kişi ise tahar sırasına göre çözgü ipliklerini tarak alıcına verir. Tarak alıcısı tarağın başından 10 cm boşluk bırakarak her bir çözgü ipliğini bir diştten geçirerek yapar.Tarak işleminin tamamlanmasından sonra çözgü iplikleri tezgahın baş kısmındaki levende sarılarak dokumaya hazır konuma gelir.

II.2.5.ENDÜSTRİYEL DOKUMALARDA KULLANILAN TEZGAH ÇEŞİTLERİ

II.2.5.1. Armürlü Tezgah

Armür, dokuma makinelerinde ağızlık oluşturmak için kullanılan, bu amaçla çerçevelerin hareketlerini sağlayan ağızlık açma tertibatlarından birisidir.

Armür mekanizmalarıyla desenlendirme olanağı, eksantrikli ağızlık açma tertibatlarından fazla, jakarlı ağızlık açma tertibatlarından azdır. Armür mekanizmaları kumanda sistemleri itibarıyla, jakar mekanizmalarının çıkış noktası sayılabilir.Aradaki fark, armürde gücülerin takılı olduğu çerçevelere hareket iletilmesi, jakarda ise serbest halde bulunan gücülere tek tek hareket iletilmesidir.

Armürlü dokuma makinelerinde desenlendirme çeşidi ve motiflerin büyüklüğü çerçeve sayısı ile sınırlıdır. Armürlü dokuma makinelerinde çerçeve adedi genel olarak en fazla 32 dir. Ancak özel durumlarda 48 çerçeve ile de çalışıla-bilmektedir. Çerçeve adedi armür mekanizmasının yapımında belirlenir. Piyasanın ihtiyacına ve ekonomikliğine göre çeşitli sayılarda çerçeveyle çalışmaya olanak tanıyan armürler yapılmaktadır.

Eğer desenlendirme, çerçevelerin armürle kontrol edilmesi suretiyle yapılıyorsa, bu tür kumaşlara armür desenli kumaşlar denir. Armürlü desenlendirmede zemin iplikleriyle aynı renk ipliklerle veya renkli ipliklerle desenlendirme olanağı vardır. Zemin iplikleri ile aynı renk ipliklerle desenlendirilen armürlü dokuma kumaşlara kendinden desenli dokuma kumaşlar adı verilir. Armür desenlerinde motifler genellikle küçük ve bağlantılı olduğu için bu tip kumaşlarda iplik çıkmaları ve kaymalar görülmez.

Genel olarak daha fazla çerçeve gereksinimi nedeniyle, böyle bir deseni üretmek basit ana örgüleri üretmekten daha pahalı olacaktır. Ancak jakara nazaran oldukça basit bir mekanik donatımla desenlendirme yapılır. Farklı hareketleri yapan çözgü ipliklerinin uygun dizilmeleri ile daha büyük, jakar benzeri desenler oluşturulabilir, ancak jakarlı desenler kadar ince hatlı ve net motifler elde etmek zordur.

II.2.5.2.Jakarlı Tezgah

Jakar tertibatları en gelişmiş ağızlık açma mekanizmasıdır. Bu bölümde aşağıdaki başlıklarda incelenmiştir.

- a) Jakar mekanizmasının tanımı,
- b) Jakar mekanizmasının çalışma prensibi,
- c) Jakar kartonları ve karton hazırlama işlemi,
- d) Jakar makinelerinin sınıflandırılması,
- e) Jakarlı dokuma.

Bir dokuma makinesine bağlanan ve çözgü tellerini tek tek kontrol, etmeye olanak vererek büyük motifli desenler üretilmesini sağlayan ağızlık açma mekanizması. İsmi mekanizmayı icat eden Joseph Marie Jacquard'dan almaktadır.

“Jakar makinelerinde temel prensip, büyük raporlu desenleri oluşturabilmek için çözgü ipliklerinin gerekirse her birine ayrı ayrı kumanda edilebilmesi olayıdır. Bu desenleri üretmek armürlü tezgah kapasitesinin üstünde olan özel bir tezgahla yani jakarlı tezgahla mümkündür.”

Tezgahın üstüne yerleştirilen bir jakar mekanizması ile her biri çözgü ipliği tek tek kontrol edilir. Böylelikle istenen herhangi bir desen, mesela bir resim dokunabilir. Çözgü iplikleri eski tiplerde delikli bir takım kartlar tarafından kontrol edilir. Bu kartlar da piyanoya benzeyen bir makine ile delinir, yeni tip jakarlarda ise şerit kartonlar kullanılmaktadır. Bunlara desenin delinmesi ise mekanik veya elektronik makinelerle yapılmaktadır. Jakar mekanizmasının çalışma prensibi gücü tellerine, dolayısıyla her çözgü ipliğine ayrı ayrı kumanda etme amacına dayanır.

Bunun için çözümlü ipliklerini taşıyan gücü telleri ile jakar mekanizması arasında bir bağlantı olması gerekmektedir. Bu bağlantı harniş ipleri ve platinlerle sağlanır. Harniş iplerine bağlı bulunan gücü tellerinden çözümlü iplikleri geçirilir. Gücülerin altında ağırlıklar asılıdır. Harnişlerin üst uçları istenilen desene göre gruplandırılarak her grup bir platine bağlanır. Platinler alt ağızlıktaysa bir platin tablası üzerinde bulunurlar. Bu durumda bıçak bloğu platin kancalarının altındadır.

Tomruk, üzerinde dönen desen kartonunu iğne bloğuna bastırır, kartonun üzerindeki deliklere isabet eden iğneler hareketsiz kalır. Bu iğnelere ait platin kancaları bıçak bloğunun çalışma sahası içinde beklerler. Bu şekilde desene göre gruplar teşkil edince, bıçaklar yukarı kalkarken doğal olarak kendi sahası içindeki platinleri de yukarı kaldırır. Bu platinlere bağlı olan harnişler de yukarı kalkacağından desene uygun bir ağızlık açılmış olur. Bu üst ağızlık durumudur.

Desene göre kartondaki delinmemiş yerlere isabet eden iğneler, tomruk baskısını kendi çalışma sahası içindeki platinlere ileterek onları bıçak bloğunun hareket sahasından kurtarır. Böylece desene göre kalkmaması istenen çözümlü iplikleri alt ağızlıkta kalmış olur. Mekanizmadaki bir adet iğne ve platin desen raporundaki bir adet çözümlü ipliğine hareket verir.

Kimi zaman bir platine birden fazla çözümlü ipliği bağlanarak simetrik veya tekrar eden desenler yapılabilir. Jakar mekanizması ile armürlü ve eksantrikli dokuma makinelerinde sınırlı olan desen olanağı arttırılmıştır. Çok büyük raporlu desenleri dokumak ancak jakarlı dokuma makinesi ile mümkündür.

Jakar sistemi en gelişmiş ve olanakları en fazla olan ağızlık açma sistemidir. Jakar mekanizmasının ana elemanları; iğneler, platinler, bıçaklar, tomruk, malyon tahtası, pedal, havandır. Desene göre delinmiş jakar kartonu tomruğa bağlanır ve karton iğneye, iğne kancaya hareket verir. Havan bıçağına takılı kancalar, ağırlıklı jakar gücülerine harniş ipi ile bağlıdır. Bunlar malyon tahtası deliklerinden geçirilen harniş ipliğini desene göre yukarı kaldırır ve ağızlık oluşumunu sağlar.

Atkı atımından sonra gücünün alt deliğine bağlı ağırlıklar ile çözümlü iplikleri aşağıya iner.

“Jakar tezgahında çözümlü sıklığı ve iğne sayısı dokunacak desen raporunun büyüklüğü açısından önem taşır. Jakar tezgahlarında 200’lü, 400’lü, 600’lü, 800’lü, 1200’lü, 1312’li, 1600’lü, 1760’lı ve 2400 iğneli özel yapıda jakar sistemleri mevcuttur.”

II.2.6.ENDÜSTRİYEL DOKUMALARDA ÜRETİM

Dokuma yapıları bir arada tutan ve birbirleri ile dengelerde bulunan çeşitli kuvvetlerin etkileri ise oldukça karmaşıktır. Bu nedenledir ki, dokuma tasarımı bir sanat çalışmasıdır. Tekstil fabrikalarında bir dokuma yapımına iki şekilde karar verilir; yada benzeri yapılmak istenen bir örneğe uygun biçimde tasarım edilir yada belirli bir kumaş türünün bir çeşitlemesi olarak tanımlanır. Birinci durumda örnek tam olarak analiz edilerek dokumanın önemli özellikleri ortaya çıkarıldıktan sonra yeni kumaşın yapımı için gerekli teknik özellikler saptanır, ve bunlar üretim unsurları biçiminde hazırlanır. İkinci halde ise belirli bir dokuma türünün, amaca ve

kullanılacak olan hammaddeye göre, bazı teknik özelliklerinde uygun değişiklikler yapılarak yeni bir dokuma yapı tasarlanır.

Bu çalışmalar genellikle fabrikaların desen bürosunda yapılır. Tekstil tasarımcıları, *kumaş tasarımı* genel terimi kapsamına giren örgü, renk ve desen bilgisi yanında dokuma teknolojisi, iplik yapım ve apre tekniklerini de bilmesi gerekmektedir. Bu nedenle dokuma tasarımını, yalnızca desinatörün yapacağı bir çalışma olarak değil de, fabrikada üretim ve üretim planlaması yapan tüm sorumluların ortak çalışması ve katkısının sonucu olan bir çalışma olarak almak ve bunu sağlamak daha doğru olur.

Bir dokuma tasarımı için yapılan çalışmalara yapımı istenen dokumanın önemli bütün özelliklerini belirlemekle başlanır. Daha sonra dokumadan geriye doğru gidilerek üretimin her safhasındaki dokumaya ait özelliklerle, bu özellikleri sağlayacak üretim parametreleri ve teknikleri saptanır.

Bu bakımdan önce dokumanın iyi tanınması ve özelliklerinin neler olduğunu ve hangi etkenlere bağlı olduğunu iyi bilinmesi gereklidir. Bir nesneyi tanımlamak o nesnenin çeşitli özelliklerini sıralamak ve belirlemekle mümkün olmaktadır. Dokuma özelliklerini belirleyen ve etkileyen etkenlerin çokluğu sistematik ve ayrıntılı bir incelenmeyi gerektirmektedir. Dokuma özelliklerini etkileyen etkenler hammaddeden, iplik özelliklerinden, dokumanın yapı ve dokusundan ileri gelirler. Bu etkenler çok fazla olmakla beraber, dokumanın özellikleri olarak beliren sonuçlarını bazı temel parametrelerle tanımlama olanağı vardır.

Bu konuya girmeden önce dokumalarda istenen önemli özelliklerin neler olduğunu ayrıntıya girmeden belirtmekte fayda vardır. Endüstriyel dokumalarda istenen özellikler her şeyden önce dokumanın kullanılacağı yere bağlıdır. Bu nokta dokumalarda istenen özelliklerini şöyle sıralayabiliriz. Sağlamlık, Kumaş Örgüsü, Esneklik, İplik sıklıkları, Yumuşaklık, Kumaş Kalınlığı, Görünüm, Kumaş Gramajı, Sıcak Tutma, Atkı ve Çözümlü Renk Planları, Nem Çekme,- Kumaş Boyutları, Döküm, Yüzey Özelliği,- Hammadde, İplik Türü

Dokuma tasarımında gözetilen iki temel düşünceden biri güzel ve çekici bir yüzey görünümü elde etmeyi amaçlayan estetik düşünce, diğeri dokumanın kullanımındaki rahatlığı ve performansı amaçlayan teknik düşünce olmaktadır. Bunlardan başka ikinci derecede önemli olarak dokumadaki kolaylık ve maliyeti en alt düzeyde tutma kaygıları da bulunacaktır. Diğer taraftan dokumanın kullanma yeri hem estetik hem de teknik düşünceyi etkileyen ortak unsurdur.

Dokuma tasarımında uygulanacak temel kurallar, kullanma yerine göre dokumada elde edilmek istenen yüzey görünümü ile dokuma yapısını ve dokusunu, bir başka deyimle dokuma konstrüksiyonunu bağdaştırmak amacıyla dokuma parametreleri arasında bulunması gereken

bağıntıları belirleyen kurallar olacaktır.

Dokuma parametreleri arasındaki bağıntılar çok karmaşıktır. Ancak karmaşık bağıntıların çözümünü kolaylaştıran bazı durumlar bulunmaktadır. Öncelikle kullanma yerine göre kumaşın cinsi ve bu kumaşta elde edilmek istenen görünüm (estetik dizayn) önceden belirlenebilir. Dokumanın cinsi bir ölçüde dokumanın hammaddesini, iplik cinsini, yaklaşık gramajını içeren bir deyimdir. Dokumalarda elde edilmek istenen görünüm ise örgü, iplik sıklıkları ve renk planlarına bir başlangıç noktası sağlayan dizayn ve motif büyüklüklerini verecektir. Diğer taraftan dokuma boyutları ve yüzey özellikleri de önceden saptanan ve bilinen öğelerdir. Yukarıda açıklanan biçimde nitelikleri kabaca belirlenmiş olan dokumanın dizaynında bazı önemli güçlükler bulunmaktadır. Şimdi bunları sırasıyla inceleyelim;

I I . 2 I . 7 .

Dokumalar, önceden hazırlanmış çözümlü iplikleri arasından geçirilen atkı ipliğinin çözümlü iplikleriyle yaptığı bağlantı yada kesişmelerden meydana gelir. Çözümlü iplikleri: eksantrikli ve armürlü tezgahlarda gücü çerçevelerinin, jakarlı tezgahlarda ise jakar iplerine bağlı gücü gözlerinin aşağı yada yukarı hareket ettirilmesi sonucu biri altta diğeri üstte iki gruba ayrılarak aralarında ağızlık adı verilen bir boşluk meydana getirirler. Atkı ipliğini taşıyan elemanın ağızlık içinden geçirilmesi ile atkı ipliği çözümlü iplikleri arasına sokularak kumaş örgüsü meydana getirilir. Gücü hareketiyle her atkı atımından önce yeni ve değişik düzende bir ağızlık açılır. Ancak çözümlü tellerinin gücü gözlerinden geçirilişi tahar planında gösterilen belirli bir düzende olduğundan eksantrikli ve armürlü tezgahlarda her çerçeve bir grup çözümlü telini kontrol edecektir.

Bu nedenle çözümlü iplikleri ancak çerçeve yada jakar platin sayısı kadar değişik hareket yapabilirler. Bu sınırlama; armürlü tezgahlarda 18 -24 çerçevedir.

Atkı yönünde dizayn büyüklüğünü kısıtlayan bir etkidir. Bununla beraber dizayn içinde aynı çözümlü hareketlerinin tekrarı yada dizaynın simetrik bölümlerden olması daha büyük dizaynların elde edilmesini sağlar. Ancak, gücü çerçevesi yada jakar platin sayısı tezgahın dizayn kapasitesi olarak tanımlanır.

“Kağıt üzerindeki dizaynın aynı boyutlarda elde edilmesini güçleştiren diğeri bir etken iplik kalınlığıdır. Bir dizaynı elde etmek için yukarıda açıklandığı gibi belirli sayıda çözümlü hareketi ve atkı kesişmeleri gerekmektedir. İplik fazla kalınsa istenenden daha büyük bir dizayn, ince ise daha küçük bir dizayn elde edilecektir. O halde kullanılması düşünülen iplik numarası da kısıtlayıcı ikinci bir etken olmaktadır. Jakarlı tezgahlarda dizayn büyütme için dizim değiştirme maliyeti oldukça fazladır.”

Kumaş ağırlığı, kumaşın atkı ve çözgüsünde kullanılan iplik kalınlıkları ve sıklıklarına bağlı olarak değişmektedir. Kumaş ağırlığını, dokuma ve apre çekmeleri ile apre işlemleri sırasında ortaya çıkan ağırlık kayıpları da önemli ölçüde etkilemektedir. Kumaş yapı ve dokusunu ise iplik özellikleri, iplik sıklıkları ve kumaş örgüsü ortaya koyar. Bu etkenler kumaşın; kalınlık, sağlamlık, esneklik, döküm, yüzey sertliği, yüzey görünümü, dayanıklılık ve gözeneklilik gibi geometrik ve mekanik özelliklerini belirler.

İstenilen ağırlıkta bir kumaş elde etmek için uygun kalınlıkta iplikleri uygun sıklıkta kullanmak gerekir. Diğer taraftan belirli kalınlık ve sıklıklarda kullanılan iplikler, örgü cinsine göre çok sert yada dökümsüz, çok kalın yada gevşek, sağlam yada dayanıksız bir kumaş yapısı verebilirler. Bu bakımdan istenilen ağırlık, yapı ve dokuda bir kumaş elde etmek için öncelikle uygun iplik cinsinin ve kumaş örgüsünün seçilmesi, daha sonrada iplik numarası ve iplik sıklıklarının saptanması gerekir. Kumaş örgüsü, iplik numarası ve iplik sıklıkları arasındaki bağlantıları çözülmeyen çeşitli sıklık teorileri geliştirilmiştir. Örgü seçimi ise başlı başına ayrı bir konudur. Örgü hem estetik dizaynın yapı taşı hem de kumaş ağırlığının ve yapısını etkileyen önemli bir etkidir. Bu etkenlere gerektiği kadar özen gösterilmez ise kumaş ya gerektiğinden sıkı veya gevşek olur. Tehlikeli olan gevşek olmasıdır. Çözgülerin ve atkıların elle iki tarafa kaydırılması mümkün oluyorsa kumaşın açma yaptığı belirlenmiş olur.

II.2.9.ENDÜSTRİYEL DOKUMA TEKNİKLERİNİ KULLANAN LİF SANATÇILARINA AİT ÖRNEKLER

Endüstriyel dokuma tekniklerini kullanarak sanatsal çalışma sergileyen lif sanatçıları eserlerini oluşturmak için bir dizi işlem sırası takip etmek durumundadırlar. Dokumalar mamul hale gelinceye kadar çeşitli biçim değişikliklerine uğrar. Bunlar dokuma çekmeleri, apre çekmeleri, yüzey değişiklikleri ve ağırlık değişimleri olarak özetlenebilir. Bu değişimlerde hammadde ve iplik özellikleri, örgü türü, uygulanan apre işlemleri etkindirler. Dokuma tezgaha alınırken bütün bu değişimler tahmin edilerek dokumanın tezgah üzerindeki boyutları ve kullanılacak olan iplik miktarları hesap yoluyla bulunur. Bu hesaplamalarda bazı kurallar gösterdiği gibi deneyimler ve bilgilerden de faydalanılması zorunlu olmaktadır.

Bütün estetik ve teknik özellikleri saptanmış olan dokumayı elde etmek için bir tek formül yada yöntem olamayacağı yukarıdaki açıklamalardan anlaşılacaktır. Tasarlanan bir dokuma elde etmede kullanılacak çok sayıda etken ve çeşitli seçim olanakları bulunmaktadır. Diğer taraftan çeşitli etkenler arasında tam bağlantılar bulmak da zordur. Ancak ikişer, üçer öğeden meydana gelen gruplar olarak ele alınan bu etkenler arasındaki bağlantıları belirleyen

genel kurallar yada formüller bulunabilir. Her tasarım probleminde olduğu gibi bir dokuma tasarımın da tasarımcının seçim olanaklarını kullanarak, genel kurallar ve yöntemlerden yararlanarak yaratıcı bir çalışma yapması gerekecektir.

Dokuma tasarımda uygulanması gereken işlemlerin yanı sıra bu konuda çalışmalar sergileyen lif sanatçıları arasında farklı tekstil tekniklerini bir arada kullanarak çalışmalar sergileyen sanatçılar yer almaktadır. Endüstriyel dokuma tasarımların üzerine birçok farklı teknik ve işlem uygulayan lif sanatçıları arasında yer alan, “*Sharon Smith*” el boyaması olarak yapmış olduğu ipek organza dokumayı, ipek boyası,ve şönil applike uygulanarak gerçekleştirilmiştir Resim-53.

Resim -53

Sanatçı: “Sharon Smith”

Teknik:Jakarlı Dokuma,Aplike

Malzeme: İpek Kumaş,Şönil İplik

Kaynak: SCHOESER,1995,22

Endüstriyel anlamda sanatsal çalışmalar sergileyen bir diğerk lif sanatçısı da , Dokuma, lif sanatçılarında olan, “Alida Efstrariou”,1988 yılında tasarlamış olduğu “Relief”,adlı eserinde kullanmış olduğu, metal ipliklerin yanı sıra ,elastan ipliği kullanarak, dokumasına kat kat kırışıklık etkisi kazandırarak hacim sağlamıştır. farklı liflerin ,bir arada kullanımı ile dokuma üzerinde yaratmış olduğu etki elastan ipliklerin kullanılmış olduğu dokumalarda, ayrıntılı bir şekilde gözlemlenmektedir.Resim-54

Resim -54

Sanatçı: “Alida Efstrariou”, “Relief”,1988

Teknik: Dokuma

Malzeme: Metal İplik ,Elastan

Kaynak:COLCHESTER,1996,102

III.BÖLÜM

LİF SANATINDA DOKUMA TEKNİKLERİ KAPSAMINDAKİ TASARIMLAR VE UYGULAMALARIN

III.1.LİF SANATINDA DOKUMA TEKNİKLERİ KAPSAMINDAKİ TASARIMLAR VE UYGULAMALARIN ÇIKIŞ NOKTASI

Lif sanatında kullanılan dokuma teknikleri üzerine gerçekleştirilen tasarımlar, teknik açıdan endüstriyel dokuma üretimine yönelik uyarlanmıştır. Tasarımların her birinin ayrı ayrı tasarlanıp kullanılacak malzeme çeşitlerine yönelik her farklı tasarımın tek bir dokuma üzerinde gösterilmesinden oluşmaktadır. Tezgah üzerinde 20 mt olarak dokunan tasarımlar farklı iplik çeşitlerine göre farklı örgü tekniklerine dayalı olarak tek bir dokuma olarak üretim aşamasından geçmiştir. Dokuma sonrasında uygulanan bitim işlemleri farklı özellikte kullanılan ipliklerin oluşturmuş olduğu dokusal yüzeyleri ortaya çıkarmıştır.

Tasarımların çıkış noktası olarak, doğada var olan coğrafik oluşumların dokusal kıvrımlarından yararlanılmıştır. Bu tür dokusal yüzeylerin, dokumalar üzerinde hem örgü açısından hem de dokumaların yüzey görünümleri açısından ortaya çıkarmış olduğu benzerlikler yer almaktadır.

Tüm bu yaklaşımları dayalı olarak üretilen tasarımları tekniksel özelliklerine yönelik inceleyecek olursak ;

III.2.TASARIMLAR VE UYGULAMALARI

Uygulama 1:

Birinci uygulama 150 cm eninde ve 10 mt boyundadır. Uygulama 3 adet farklı tasarımın birleşmesinden oluşmaktadır. Dört farklı renkte çözü bantlarının yer aldığı uygulamada ,armürlü olarak uygulanan örgü tekniğinin dört farklı çözü bandı üzerinde taharından dolayı farklı yüzey etkileri ortaya çıkartılmıştır.

Birinci uygulamada çözü ipliği olarak 2/80 Nm siyah ,gri ,koyu gri ,antrasit renklerinin kullanıldığı tasarımda ,atkı ipliği olarak ,ipek iplik kullanılmıştır.1,2 ve 4 bantlarda armürlü desen bire bir kullanılarak ortaya çıkartılmıştır. 3. bandın taharının ,karışık tahar olmasından dolayı iplik atlamaları sağlanarak farklı yüzey etkisi yaratılmıştır.Her bir bant 3'er mt ebatlarda dokunmuştur.

Dokuma aşaması tamamlandıktan sonra dokumaya hacim kazandırmak için düz yıkama işlemi uygulanmıştır. 4. bandın üzerine yün elyafların keçeleştirilerek sabitlenmesi ile yüzey görünümüne boyut kazandırılmıştır.

Uygulama -1-

İsim: Purple Layer

Çıkış Noktası:Doğal Katmanlar

Malzeme:Yün

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 1-a:

Uygulama 1 ile aynı çözü bantları içerisinde uygulanarak farklı atkı iplikleri bir arada kullanılmıştır. Aynı çözü bandında yer alan ve taharı aynı olan bandlar üzerinde aynı yüzey görünümleri küçük alanlarda yer alarak etkisi devam etmiştir. Atkı ipliklerinde metal iplik ve bazı yerlerinde lycra kullanılarak aynı çözü üzerinde yer alan yüzey görünümlerinin farklı atkı ipliklerinin kullanılması ile birbirinden ayrılmıştır. Sıcak presleme yöntemi ile lycra ipliğinin kullanıldığı yerlere uygulanarak buruşukluk sağlanmıştır. Bunun üzerine 1. bantta yer alan lycralı metal iplik dokuma yüzeyine örgüden verilerek atlamalar sağlanmış dokuma işlemi tamamlandıktan sonra bu atlamalar kesilerek hareket kazandırılmıştır. Atkı ipliği olarak 2/80 Nm 'de %100 yün ipliği kullanılmıştır. 1,2 ve 4. bantlarda taharın, düz tahar olmasından dolayı armürlü olarak uygulanan örgü deseni ortaya çıkmıştır. 3. bantta yer alan örgü farklılığı taharın farklı olmasından dolayı armürlü örgü, farklı bir yüzey görünümünü ortaya çıkartarak atkı ipliğinde atlamalar sağlamıştır. Atkı ipliğinin sağlamış olduğu bu atlamalar dokuma işlemi tamamlandıktan sonra uygulanan, 90 derecelik yıkama işleminden sonra %100 yün ipliğinin kullanılmasından dolayı keçeleşme sağlanmıştır.

Uygulama 1-a

İsim: Green Layer

Çıkış Noktası: Doğal Katmanlar

Malzeme: Yün, Metal İplik

Teknik: Armürlü Dokuma , Özgün Teknik

Ebat: 3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat: 40 cm x 50cm

Uygulama 1-b:

Uygulama 1 içerisinde yer alan son çalışma dört farklı renkte çözümlü bantlarının yer aldığı tasarımda ,armürlü olarak uygulanan örgü tekniğinin dört farklı çözümlü bantı üzerinde taharından dolayı farklı yüzey etkileri ortaya çıkartılmıştır. Çözümlü ipliği olarak 2/80 Nm siyah

,gri ,koyu gri ,antrasit renklerinin kullanıldığı tasarımda ,atkı ipliği olarak ,ipek iplik kullanılmıştır.1,2 ve 4 bantlarda armürlü desen bire bir kullanılarak ortaya çıkartılmıştır. 3. bandın taharının ,karışık tahar olmasından dolayı iplik atlamaları sağlanarak farklı yüzey etkisi yaratılmıştır.Her bir bant 3'er mt ebatlarda dokunmuştur.

Dokuma aşaması tamamlandıktan sonra dokumaya hacim kazandırmak için düz yıkama işlemi uygulanmıştır. 4. bandın üzerine yün elyafların keçeleştirilerek sabitlenmesi ile yüzey görünümüne boyut kazandırılmıştır.

İsim:Red Layer

Çıkış Noktası:Doğal Katmanlar

Malzeme:Yün, Metal İplik,Lycra

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 2

Uygulama 1 ile aynı çözümleri bantları kullanılarak uygulanmış. Ancak başka bir tasarım olarak uygulanmıştır. Başlangıç atkı iğliğinde lycralı iplik kullanılmıştır.Örgü desenini ortaya çıkarmak için kullanılan atkı iğliğinde, 2/80 %100 yün ipliği kullanılmış, dokuma işlemi tamamlandıktan sonra uygulanan 90 derecelik yıkamadan dolayı yün ipliğinin keçeleşmesi sağlanmıştır.3.bantta yer alan ve dokumadan kaynaklanan atkı ipliğinin atlamalarına, tasarımın çıkış noktası olan, coğrafi katmanlardan esinlenilerek yün lifi ve metal iplikten yararlanılarak dolgu yapılmıştır.

Uygulama -2

İsim:Grey Layer

Çıkış Noktası:Doğal Katmanlar

Malzeme:Yün,Metal İplik, Elyaf

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 2-a

Uygulama 2 ile aynı çözümdü bandında dokunan tasarım grubunun sonuncusu olarak yer almaktadır.atkı ipliğinin 2/120 Nm'de polyester iplik kullanılarak başlanan dokumada birçok farklı atkı ipliği kullanılarak hareket kazandırılmıştır. Tasarımın başlangıç noktasında kullanılan 2/60 Nm'de degradeli pamuk ipliği ile dokumada uygulanan armürlü örgü tekniğinin ortaya çıkartılması sağlanmıştır.daha sonrasında atkıda kullanılan lycralı ipliğın 90 derecelik yıkama işleminden sonra sağlamış olduğu çekme etkisi ile yünün keçeleşme etkisinin birleşimi sağlanmıştır.Son atkı grubunda ise, metal iplik kullanılarak, farklı malzemelerin bir arada kullanılmasının yaratmış olduğu yüzey etsine, çıkış noktasından esinlenerek yaratılmış olan doğada yer alan ışıltıların etkisinden yararlanılmıştır.

Uygulama 2-a

İsim: Metal Layer

Çıkış Noktası: Doğal Katmanlar

Malzeme: Yün, Metal İplik, Pamuk, Lycra

Teknik: Armürlü Dokuma, Özgün Teknik

Ebat: 3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat: 40 cm x 50cm

Uygulama -3-

Doğada renk geçişlerinden etkilenecek üretilmiş olan tasarımın çözgü ipliği 2/80 %100 yün ,atkı ipliğinde 2/72 %95-5 Yün-Lycra iplik kullanılmıştır. Armürlü örgü tekniğinde gerçekleştirilen dokumada atkı ipliklerinin renk geçişleri örgü yapısı ile sağlanmıştır.dokum işlemi tamamlandıktan sonra bitim işlemi olarak doğada var olan tabii renk geçişlerinin parlaklığını sağlaması amacı ile parlak apre kullanılmıştır.

Uygulama - 3-

İsim: Rainbow Layer

Çıkış Noktası:Doğal Katmanlar

Malzeme:Yün,Polyester

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:3m x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama -4-

Uygulama 4 a,b,c,d,e 'de yer alan renk düzenekleri 24 adet çözü bandının yer aldığı 4'erli gruplar halinde ayrılan ve her bir gruba farklı çözgü ipliğinin kullanılmış olduğu tek bir dokuma yüzeyinin birçok atkı ipliğinin kullanılmasından oluşan dokuma tekniği kullanılmıştır.

Renkli ipliklerin bir arada kullanılması ile doğada var olan renk armonisi , aynı taha düzeninde, çözgü ve atkı ipliklerinde birçok farklı ipliklerin bir arada kullanılarak sadece farklı armürlü örgü tekniğinin yaratmış olduğu dokusal yüzeyler elde edilerek tasarlanmıştır.renkli

iplik geçişlerinde açık mavi tonları yer alan tasarımda , farklı dokuma yüzeyle rin doğadaki var oluşumlarına renk kombinasyonları sağlanarak tasarlanmıştır.Çözgü ipliğinde 1/26 Nm %100 keten ipliği kullanılmıştır.Atkı ipliği olarak 1/26 %100 keten ve 2/68 %100 pamuk ipliği kullanılmıştır.

Uygulama -4-

İsim: Yeşil

Çıkış Noktası:Doğal Renk Katmanları

Malzeme:Keten ,Pamuk

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:50cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama-4-a

Çözgü ipliğinde 2/68 Nm %100 pamuk ipliğinin farklı renk tonları kullanılarak gerçekleştirilen tasarımda atkı ipliği tek renk 2/60 Nm polyester iplik kullanılmıştır. Armürlü Örgü tekniği ile birçok farklı dokusal etki yaratılarak renk geçişleri sağlanmıştır.Mavi rengin ton geçişlerinin sağlandığı tasarımda dokusal yüzeylerin daha ön plana çıkartılarak tasarlanmıştır.

Uygulama-4-a

İsim: Turkuaz

Çıkış Noktası:Doğal Renk Katmanları

Malzeme:Pamuk,Polyester

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:50cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 4-b

Armürlü Örgü tekniği kullanılarak tasarlanan çalışmada çözümlü ipliğinde 2/68 %100 pamuk ipliği kullanılmıştır.Atkı ipliğinde 1/14 Nm'de renkli bukleyli ipliği kullanılmıştır. Doğal renk geçişlerinin sağlanmış olduğu dokumada gerçekleştirilen ,renk düzenlerinin doğaya ki var oluşumları sağlanmıştır.Tabiatta var olan renk armonisinden etkilenerek gerçekleştirilen tasarımda mavi renk tonlarının en güçlü etkisi ile en hafif olarak algılanan renk etkisi bir arada kullanılmıştır.

Uygulama -4-b

İsim: Mavi

Çıkış Noktası:Doğal Renk Katmanları

Malzeme:Pamuk ,Bukleyli

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat: 50 cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 4-c

Renk geçişlerinin sağlanmış olduğu tasarımın çözgü ve atkı ipliğinde 2/60 polyester iplik kullanılmıştır. Armürlü örgü tekniği kullanılarak farklı dokusal yüzeylede renk geçişleri sağlanmıştır. Gerçekte tabiatta var olan, doğal gül renklerinin geçişlerinin sağlamış olduğu renk düzenleri yer almaktadır.

Uygulama 4-c-

İsim: Gül

Çıkış Noktası:Doğal Renk Katmanları

Malzeme:Yün, Polyester

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:50 cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 4-d

Çözgü ipliğinde 2/68 %100 pamuk ipliğinin farklı renklerde kullanılan tasarımda atkı ipliği olarak 1/26 Nm %100 keten ipliği birden çok farklı renkte kullanılarak doğal bitki örtülerinin dokusal yüzeyleri renk geçişleri ile sağlanmaya çalışılmıştır.

Uygulama 4-d

İsim:Mavi Yeşil

Çıkış Noktası:Doğal Renk Katmanlar

Malzeme:Pamuk ,Keten

Teknik:Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Ebat:50 cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat:40 cm x 50cm

Uygulama 4-e-

Çözgü ve atkı ipliğinde 1/14 Nm'de bukle ipliği kullanılan tasarımda ,tabiatta var olan dokusal değerlerin boyutları renkli ipliklerin bir arada kullanılması ile sağlanmıştır.Armürlü

Örgü tekniğine yönelik düz tahar uygulanmıştır.

Uygulama 4-e

İsim: Yaprak

Çıkış Noktası: Doğal Renk Katmanları

Malzeme: Bukle

Teknik: Armürlü Dokuma ,Özgün Teknik

Dokuma Ebat: 50cm x 150 cm

Renkli Tasarım Ebat: 40 cm x 50cm

SONUÇ

Dokuma sanatında, sanatçı eseri arasında özgün teknik ve yorumları ile geleneksel anlayıştan yola çıkarak sonsuz materyal kullanımının yaygınlaştığı dokuma sanatı anlayışı karşımıza “LifSanatı” terimi ile çıkmaktadır.

Lif sanatı kavramı ,tekstil sanatına yeni yorumlar getirmiş olmasına karşın endüstriyel dokuma üretimini dokuma sanatı ile birleştirmektedir.Öyle ki, endüstriyel dokuma üretimi esnasında tekniksel kısıtlamalara maruz kalan dokumalar farklı malzemelerin bir arada kullanılmasına ve dokuma çeşitliliğin ortaya çıkmasına olanaklar sağlayarak dokuma tasarımı adına buluşlar elde edilmektedir. Teknolojinin gelişimine bağlı olarak araştırmalara dayalı gelişen biçimler ile yaratıcılığın ötesine geçilmektedir. Tüm bu yöntemler gelişen dokuma üretimi teknolojisini a’dan z’ye her türlü üretim aşamasına yayılmaktadır.Aynı zamanda ve

geleneksel el dokuma üretim tekniklerini temel alınarak ve üzerine yenilikleri eklenerek gerçekleştirilen dokumalar sanatsal obje olarak değerlendirilmektedir.

Dokuma tasarımına yaratma aşamasından, uygulama ve üretme sürecine kadar bilimin katkısı büyük olmuştur. Bilimin ve teknolojinin olanaklarından yararlanılarak el becerisine dayanan ilkel dokuma üretiminden zaman içerisinde endüstriyel üretime geçilmiştir. Bugün uygulama ve üretime yönelik teknolojik gelişmeler dokuma alanında bilinen bir gerçek olmuştur. Uygulamalı endüstri sanatı olarak endüstrileşmiş toplumlarda gelişmeye daha uygun ortam bulunmaktadır. Endüstriyel dokuma, endüstrisinde yeni malzeme ve tekniklerin bulunması gelişmiş tezgahların kullanılmasından doğan kapasite ve olanakların artması ile uygulamanın kısıtlanış olduğu yaratma kapasitesinin sınırlarını ortadan kaldırmaktadır.

Lif sanatında farklı malzemelerin bir arada kullanılabilmesi olmasının yaratmış olduğu etki ile endüstriyel dokuma üretim aşamasında dokumaların sanat yapıtları olarak ölçüt alınması takdirde, özgün olma koşullarının yanı sıra işlevselliği göz önünde bulundurularak üretimleri gerçekleştirilmesinden yola çıkılmaktadır. Kullanım amacı ile üretilen eser, estetik değerleri göz önünde tutulduğu takdirde, özgün bir sanat objesi olarak değerlendirilecektir.

Dokuma tasarımında sanatçının bireyselliğinden kaynaklanan özel bir yapısı bulunmaktadır. Temel dokuma tekniklerine bağlı olunmasına karşın kullanılan malzeme ve sanatçının özgün yorumu, klasik endüstriyel dokuma üretiminden ayrılmaktadır. Bu etken, dokuma sanatçısının kişiliğinden kendine özgü duyarlılığından, çevresine ve nesnelere bakış tarzından algılayış biçiminden kaynaklanan biçim özelliğidir.

Çağdaş insanın, günlük yaşamına vazgeçilemez bir şekilde girmiş olan dokuma ürünleri estetik ve teknik değerlerle özgün ve çağdaş bir anlayışla dokuma sanatına yönelik endüstriyel üretimleri geliştirilerek üretilmeye devam edilecektir.

Bu alanda lif sanatı kapsamında dokuma tasarımı tekniklerinin incelenmesine yönelik yapılan tezimde, dokumanın anlamını dokumanın ne şekilde sanat anlayışına içerisinde yer aldığı ve yeni anlamı ile lif sanatını estetik ve tekniksel bilgileri özümsemiş şekilde biçimsel değerler göz önünde bulundurularak aktarılmıştır.

Lif sanatının, endüstriyel dokuma tasarımı ile birleşmesi dokuma sanatına ve endüstrisine önemli ölçüde katkı sağlayacağını ve geleceğe yönelik önemli ölçüde ilerlemeler gerçekleştirilmesinde etkili olacaktır.

KAYNAKLAR

TÜRKÇE KİTAPLAR

ACAR Balpınar , Belkıs “Kilim , Cicim, Zili, Sumak Türk Düz Dokuma Yaygıları” Eren Yayınları :3, Sanat Dizisi:1 Çeltüt Matbaacılık İstanbul-1982

ACUNER, Altuğ “Tasarımda Konstrüksiyon Esasları” Mart Matbaacılık Sanatları Tic. Ve San. Ltd. Şti. Austos-2001 İstanbul ISBN: 978-975-9335007

ASLANAPA Oktay “Türk Sanatı” Remzi Kitabevi, 6.Basım-İstanbul-2003
ISBN:975-14-0112-7

AYDIN , Doğan Emin “Temel Tasarıma Çağdaş Yaklaşım” I. Baskı Mor Ajans Reklam Ve Tanıtım İstanbul-2004 ISSN: 975-98651-0-6

AYTAÇ, Çetin “El Dokumacılığı” Milli Eğitim Bakanlığı Mesleki Ve Teknik Öğretim Kitapları Etüd Ve Programlama Dairesi Yayınları No:6 Milli Eğitim Basımevi İstanbul-1982

BAŞER, Güngör “Dokuma Tekniği ve Sanatı” Punto Yayıncılık Ltd. Şti. Dokuz Eylül Üniversitesi Rektörlük Matbaası Cilt-1 İzmir-1998 ISBN:975-395-275-9

BAŞER, Güngör “Dokuma Tekniği ve Sanatı-Temel Dokuma Tekniği Ve Kumaş Yapıları” Punto Yayıncılık Ltd.Şti.2.Basım Cilt-1 İzmir-2005 ISBN:975-96989-3-5

BAŞER, Güngör “Dokuma Tekniği ve Sanat-Dokuma Kumaş Tasarımı” Punto Yayıncılık Ltd.Şti.Cilt-2 İzmir-2005 ISBN:975-96985-5-1

BATUR,Enis “Modernizmin Serüveni” Yapı Kredi Yayınları ,Birinci Baskı- Mart 1997-

İstanbul ISBN:975-363-632-6

BAZİN Germain “Sanat Tarihi” Sosyal Yayınları Birinci Baskı ,İstanbul-1998

DEREBOY Jülide Elif “Kostüm&Moda Tarihi” Özel Güzel sanatlar Stilistik LTD:ŞTİ: Birinci Baskı Ankara-2004 ISBN:975-98708-0-0

DİYARBEKİRLİ Nejat “Hun Sanatı” Kültür Yayınları ,Birinci Basım , Milli Eğitim Basımevi –İstanbul,1972

DÖLEN,Emre “Tekstil Tarihi” Marmara Üniversitesi teknik Eğitim Fakültesi Yayınları No:92/1 Matbaa Eğitim Bölümü Yayın No:6 İstanbul-1992

ERSOY Ayla “Sanat Kavramlarına Giriş” Yorum Sanat Yayıncılık 3.Basım Kasım-2002

GÖKAYDIN, Nevide “Temel Sanat Eğitimi” Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları-Bilim Ve Kültür Eserleri Serisi:1286 4.Akşam Sanat Okulları Matbaası İstanbul-2002 ISBN:975-11-2191-4

GÖNÜL, Macide “Türk El İşleri Sanatı” İş Bankası Kültür Yayınları Sanat Dizisi :13 -129 I. Baskı – Ankara

GÜRSU Nevber “Türk Dokumacılık Sanatı- Çağlar Boyu Desenler” Redhouse Yayınevi I. Basım Aralık 1988 İstanbul ISBN:975-413-029-9

İŞİNGÖR,Mümtaz-ETİ,Erol-ASLIER,Mustafa “Temel Sanat Eğitimi Resim Teknikleri Grafik Resim” Milli Eğitim Gençlik Ve Spor Bakanlığı Yayınevleri- Türk Tarih Kurumu Basımevi Web Ofset Tesisleri Ankara-1986

İMER , Zahide “Dokuma Tekniği-1” Cem Web Ofset Ltd. Şti.3.Baskı Ankara-1997 ISBN:975-95469-1-4

İMER , Zahide “Dokuma Tekniği-2” Sistem Ofset Ltd. Şti. Ankara-1989

ÖZAY Suhandan “Eski Mısır Tekstil ve Giysi Tarihine Giriş” T.C. Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları No:09.1200.0000.111/YK.96.01.164 İzmir-1996

ÖZAY Suhandan “Dünden Bugüne Dokuma Resim Sanatı” T.C. Kültür Yayınları 2599 Sanat Eserleri Dizisi / 322 Birinci Baskı, Ankara -2001 ISBN:975-17-2648-4

READ, Herbert “Sanat ve Endüstri” İstanbul Teknik Üniversitesi Matbaası-İstanbul-1973

SÖZEN, Metin/TANYELİ,Uğur “Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü” Remzi Kitabevi Büyük Fikir Kitapları Dizisi:71 4.Basım,Kasım1996 ISBN:975-14-0343-X

SÜRÜR ,Ayten “Türk İşleme Sanatı” Ak Yayınları Türk Süsleme Sanatları Serisi :4 Apa Ofset Basımevi-İstanbul Temmuz-1976

TANSUĞ Sezer, “Sanatın Görsel Dili” Urart Sanat Galerisi Yayınları 2. Baskı , İstanbul , 1982

THER, Ulla “Türk İşlemeleri” Yeni Çığır Kitabevi İstanbul Mayıs-1993 ISBN:3-86108-505-4

TURANİ Adnan “Dünya Sanat Tarihi” Remzi Kitabevi Sekizinci Basım Kasım-2000 İstanbul ISBN:975-14-0360-X

TÜRKOĞLU Sabahattin “Tarih Boyunca Anadolu’da Giyim Kuşam” Tasarım ve Baskı Atılım Kağıt Ürünleri ve Basım San.A.Ş.İstanbul-2002

YAĞANYüksel Şahin , “Türk El Dokumacılığı” Türkiye İş Bankası Kültür yayınları Apa Ofset Basımevi, Birinci Baskı, İstanbul -1978

YILMAZ ,Nuray – ANMAÇ,Elvan “Basit Yapılı Dokuma Örgüler” Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları I.Baskı Mart 2000 İzmir ISBN:975-6981-27-X

YABANCI KİTAPLAR

AIMONE, Duncan Kahherine “The Fiberarts Book Of Wearable” Lark Boks ADIVISION Of Sterling Publishing Co.Inc. New York 2002 ISBN:1-57990-293-6

ALBERS Annı “On Weaving” Manufactured In the United States Of America II. Baskı- Middletown, Connecticut-1979 ISBN:0-8195-6031-6

ALBERS Annı “Ancient American Textiles From Bauhaus To Black Mountain” Virginia Gardner Troy Published By Ashgate Published Ltd. -2002- England.ISBN:0-7546-0501-9

ALEXANDER , Jean Mary “Designing Interior Environment” Harcourt Brace Jovanovich Inc.-1972 ISBN:0-15-517372-3

BEUTLICH , Tadek “The Technique Of Woven Tapestry” A Bastford Craft Paperback B.T. Batsford Ltd. –London Published -1979 ISBN:0-7134-25296

BEVLIN Elliott Marjorie “Design Through Discovery” Library Of Congress Cataloging In Publication Data Rinhart And Winston New Jarsey-1977 ISBN:0-03-089701-7

BONNEVILLE, Françoise de “The Book Of Fine Linen” Flammarion Reprinted -1997- Paris ISBN: 2-08013-557-0

BROWN Rachel “The Weaving Spinning and Dyeing Book”Routledge Published- 2.Baskı Revised and Expanded ISBN:0-7-100-8985 6

BRADDOCK E. Sarah-O’MAHONY, Marie “Techno Textiles-Revolutionary Fabrics For Fashion and Design” Thames &Hudson British Library Publishing -1998 ISBN:0-500-28096-7

COLCHESTER, Chloe “The New Textiles” Thames &Hudson Ltd, I. Baskı London-1996 ISBN:0-500-27737-0

COLLINGWOOD , Peter “The Techniques Of Rug Weaving” Faber And Faber Ltd.

Printed By England By Clays Ltd-1993 ISBN:0-571-16994-5

CROWFOOT, Elisabeth – PRITCHARD Frances- STANILAND,Kay “Textiles And Clothing” The Boydell Pres In An Imprint Of Boydell& Brewer Ltd.Museum Of London - 2001 ISBN:0 85115 840 4

DENNIS Richard, MYNES Hilary “Willam Morris Tiles” Print Desing and Peproduction by Flydeouse Yeovil, England, ISBN:1-57715-074-0 sf:62-72

DERRY,T.K.-WILLIAMS T,I, “A Short History Of Technology” Oxford University Press, Oxford -1979

FRIDMAN, Arnold- PILE,F. John “Interior Design” Forrest Wilson American Elsevier Publishing Company Inc. ISN: 444-00056-9

GILLOW John “Traditonal Indonesian Textiles” Thames & Hudson Singapore by Toppan Printing Co. Ltd.-1995 ISBN:0-500-27820-2

GMBLT, Taschen “Fashion The Collection Of the Kgoto Costume Institute A History From 18th to 20 th Centry” –Printed in Italy-ISBN:3-8228-1206-4

GINSBURG Madeleine , SMITH Saumarez Charles “The illustrated History Of Textiles” Studio Editions LTD: London-1993 ISBN:1-85170-446-9

GOERNER , Doris “Woven Structure And Desingn” Published By Wira Technology Group Ltd. ISBN:0-900820-179

HARIS Jennifer “5000 Years Of Textiles” Brithish Museum Company London-1999 ISBN:0-7141-1769-2

HARVEY, Nancy “Tapestry Weaving” Interweave Press ,Loveland, Colorado -1991 ISBN:0-934026-64-5

HELD,E.Shirly “Weaving A Handbook of the Fiber Arts” Harcourt Brace Collage Publishers ,Orlando-1999 ISBN:0-150501512-5

HONGU, Tatsuya- Phillips O. Glyn “New Fibers” Woodhead Publishing Lmt. Cambridge England-1997 ISBN: 1-85573-334-X

HUDSON Julie-SPRING Cristopher “North African Textiles” The British Museum Press Company Ltd. _ London-1995 ISBN:0-7141-2523-7

HUMPHRIES, Mary “Fabric Referance” Second Edition Fellow Institute Of Textile Science Prentice Hall Upper Saddle River New Jarsey-2000 ISBN: 0-13-10575-9

JONES Jenkyn Sue “Fashion Design” Watson –Guptill Publications I.Baski- New York- 2002 ISBN:0-8230-1638-2

JOYCE,Carol “Textile Desing” Watson Guptill Publications –New York-1993 ISBN:0-8230-5326-1

KIEFFER, Moverly Susan “Fiberart Desing Book 7” Lark Boks 67 Broading Asheville

.NC 28801 A Division Of Sterling Publishing Co. Inc New York ISBN:I-57990-521-8

KINGS, Donald “Ancient and Medieval Textiles Studies In Honour” Edited By Lisa Monnas And Hero Grange Published By The Pasold Research End English-115-22-1989

LAND, Sheila “ The Textile Conservator’s Manual” Second Edition Formerly Chief Conservation Officer, Textiles Victorian And albert Museum ,London Reed Educational And Professional Publishing -1992 ISBN:0-7506-3897-4

LIGON, Collier Linda “This Is How I Go When I Go Like This- Weaving And Spinning As Metopher”Interweave Press Loveland Colorado ISBN:1-931499-764

LORD, R.P.-MOHAMED,H.M. “Weaving Conversion Of Yarn To Fabric” Second Edition , Merrow Publishing Co.Ltd. I.S.A. Bulding , Shildon Co. Durham. England - 1982 ISBN:0-900-54178-4

LOU Mary “Weaving Wildly” Biotech Publishing A Division Of Plant Something Diffrent Inc. Angleton –Usa ISBN:1-880319-04-7

MALLETT, Marla “Woven Structures A Guide To Oriental Rug And Textile Analysis” Cristhopher Publications –Atlanta-1998 ISBN:0-9663057-3-6

MILLER ,J “The Style Source Book-Tapestry”,Printed by Toppan Co,Reed Books Limited,-London-2000 ISBN:1 86732 718 0

**MILLER, Edward “Textiles” B T Batsford Ltd. LONDON-1995 ISBN-0 7134 7235 9
NEWTON, Alan “Fabric Manufacture” Intermediate Tecnology Publications 103/105
Printed By russel Pres Ltd.-London-1993 ISBN:1-85339-133-6**

OEI,Loan –KEGEL De Cecile “The Elements Of Design” Thames &Hudson Ltd. I. Baskı London-2002 ISBN:0-500-28339-7

OELSNER,H.G. “ A Hanbook Of Weaves 1875 Illustrations” Dover Publucations Inc.-New York ISBN: 0-486-23169-0

ORMEROD,Allan- SONDHELM S. Walter “Weaving Tecnology And Operations” The Textile Institute International Headquarters 10 Blackfriars Street Manchester -1998 ISBN: 1-87081278-X

PAINE, Shila “Embroidered Textiles- Traditional Patterns from Five Contiens” Thames&Hudson Ltd. London Reprinted-1997 ISBN:0-500-27823-7

**PARKER’S, Julie “All About Cotton a fabric Dictionay& Swatchbook” “All About Silk a fabric Dictionay& Swatchbook” All About Wool a fabric Dictionay& Swatchbook
ISBN: 0-9637612-3-4**

SAMUELS, Charlotte “Art Deco Textiles” V&A Publications Distributed By Haryy N. Abrams Inc. Publishers 2003-London ISBN:0-8109-66-04-2

SCHOESER , Mary “International Textiles Design” Thames &Hudson-Printed And Bound Singapore I.Baskı İngiltere-1995 ISBN: 1-85669-172-5

**SCHOESER , Mary “World Textiles” Thames &Hudson-Printed And Bound Singapore
I.Baskı İngiltere-2003 ISBN: 0-500-20369-5**

STROUD, Boulton “New Metarial As New Media” The Fabric Workshop And Museum

**TALLAROVİC, Joanne “Rep Weave And Begond” The Weaver’s Studio Interweave Press
Loveland Colorado ISBN:1-931499-45-4**

**WATA , Iwamoto , Yoshiko “Memory On Cloth Shibori Now” Published By Kodansha
Intenational Ltd.America Inc. -2002 ISBN:4-7700-2777-X**

**WELTGE Wortmann Sigrid “Bauhaus Textiles Women Artists and the Weaving
Workshop” Tames and Hudson, Printed And Bound In Singapore By C.S London-1993
ISBN:0-500-28034-7**

**WELLS Kate “Fabric Dyeing-Printing” This Edition Published In Paperback Inc- 2000
Conron Octopus Ltd.-London ISBN: 1-84091-45-X**

**WILLCOX J. Donald “New Desing In Weaving” Van Nostrand Reinhold Company-New
York-1970 CCN:70-126868**

**WILSON ,Jean “Weaving Is For Anyone”Van Nostrand Reinhold Company-New York-
Studio Vista Publishers-London-1967 US/ISBN:0 422 11201 7 UK/ISBN:0289 27762 0**

**WINDEKNECHT, B. Margaret “Color And Weave II” T.G.Windeknecht Publisher
II.Printing -2002 ISBN: 0-9618797-3-4**

**YATES Marypaul “Textile A Handbook For Designers” Revised Edition W:W: Norton &
Company Printed In The Usa-1996 ISBN:0-393-73003-4**

DERGİLER VE MAKALELER

**AKPINARLI, H. Feriha, Karakeçili Elsanatları Ürünlerinin Desen, Motif ve Kullanım
Alanları Açısından Değerlendirilmesi Karakeçili IV, Uluslararası Kültür Şenliği
Bildirileri, Ankara: 1999**

**BARNETT , Margaret “Something Different Materials” Textile Forum Magazine Vol.23
Issue:4 No:76-2004 Sf:38 ISSN:0818-6308**

**BLACKClinza “Material World” International Textiles,Information and Inspiration
,England By Grange Pres Ltd.No:848 Oct/Nov 2005 Sf:40 ISSN:0020-8914**

**BRUCK, Mirjam “Carography In Cotton And Wool” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine
Pub.N.C.Mar-Apr.2003 Vol:29 No:5 Sf:39 ISSN: 0164-324X**

**COWART, Pauline Verbeek- “Jacquard-Woven” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine
Pub.N.C.Vol. 30 No. 3 Nov./Dec.2003 ISSN No. 0164-324X**

“Dupont Naylor Performance Fabric” Zoom On Fashion Trends ,Nuova Libra Editrice.AnnoI-No:1 Settembre-1994 Sf;13

EGAN, Maureen “The Changing World Of Fiber Art” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine Pub.N.C.April-May.2005 Vol:31 No:5 Sf:62 ISSN:0164-324X

GONGWANA, Mandala “Shearwater Wearable Arts” Textile Forum Magazine Vol.24 Issue:2 No:78-2005 Sf:22 ISSN:0818-6308

HARRIS Hileyn Sue “ Scarves To Sculpture” Textile Forum Magazine Vol.23 Issue:2 No:74-2004 Sf:32 ISSN:0818-630

HEMMINGS Jessica “The Space Between” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine Pub.N.C.Sept/Oct.2004 Vol:31 No:2 Sf:22 ISSN:0164-324X

HOWE, Emily “Whitework Craft11 March-17 April 2004” Textile Forum Magazine Vol.23 Issue:2 No:78-2004 Sf:30 ISSN:0818-6308

HUBBELL, Ann Leesa “Artwear Or Fashion” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine Pub.N.C.Jan-Feb.2005 Vol:31 No:4 Sf:38 ISSN:0164-324X

MOSS, Lesmann, Janice “Jacquard Boot Camp”Fiber Arts, Fiber Arts Magazine Pub.N.C. Summer 2002 Vol.29 No.1 Sf:47 ISSN:0164-324X

ÖNLÜ,Nesrin, “Renklerin Dili” ,Home Textile, Heimtex 2003, Ev Tekstleileri Derneği,Ocak 2003,İstanbul

ÖZAY Suhandan “Fiber Art’ta İlginç İşler”Art Decor Dergisi Ocak -2001 ISSN:1300-5936

ROOKE Phillipa “Felting The World Together” Textile Forum Magazine Vol.24 Issue:1 No:77-2005 Sf:32 ISSN:0818-6308

SHORT Kathleen “Original Material” Textile Forum Magazine Vol.24 Issue:3 No:79-2005 Sf:24 ISSN:0818-6308

STULGIS ,Helena “ When Orderal Becomes Ideal” Textile Forum Magazine Vol.24 Issue:1 No:77-2005 Sf:32 ISSN:0818-6308

“Tradionatıal Peru Textiles” International Textiles,Information and Inspiration ,England By Grange Pres Ltd.No:847Aug/Sept 2005 ,ISSN:0020-8914

ZIEK,Bhakti “Wearables” Fiber Arts, Fiber Arts Magazine Pub.N.C.Vol. 29 No:5Mar / Apr2003 ISSN No. 0164-324X

BROŞÜRLERVE KATALOGLAR

“Premio /Award Valcellina” Quarta Edizione –Forth Edition-Italia –2003

**“20 Jahre Internationale Textilkunst In Graz” Ausstellung Bildungszentrum Raiffeisenhof
7 Juli-25 Juli 2003 Styria Printshop – Graz -2003**

“The Guild 5 A Sourcebook Of American Crafts Artist” Kraus Sikes Inc. New York. ISBN: 0-935603-45-X

Uluslararası Tekstil Sanatları Sergi Kataloğu “Vision In Textiles-From Tradition To Textile Art/ Design Of Tomorrow”Irmak tasarım Ofset Ltd.Şti Grafika tanıtım Hizmetleri Ltd. Şti Birinci Baskı. Eylül-2005-İzmir ISBN:975-441-223-5

“TRANSİMAJ- Global Fabric Trade” Tekstil Firması Gayrettepe-İSTANBUL

**“Nanotech-Forbes” Published Jointly by Forbes Inc & Angstrom Publishing
II.Ulusal El Sanatları Sempozyumu “El Sanatları Üzerine Yazıları” Atatürk Kültür Merkezi –İzmir18-20 Kasım-1982**

“Tekstilde Tasarım Sempozyumu” Mimar Sinan Üniversitesi Matbaası İstanbul-1989

TESSUTI ,Annual “Dell Abitore” Indirizzario Aziende Firms Directory Editor

INTERENET

Erişim:02-04-2005

Erişim:02-02-2001

Erişim:07-11-2005

Erişim:01-06-2004

Erişim:07-11-2005

Erişim:04-04-2005

Erişim:24-14-2005

Erişim:08-10-2004

<http://www.albersfoundation.org/Albers.php?inc=Introduction> Erişim:14-03-2005

Erişim14-11-2005

Erişim:04-06-2005

, Erişim:07-11-2005

Erişim:12-05-2005

Erişim:26-05-2006

http/www. Erişim:22-03-2005

http/www. Erişim:14-04-2005

Erişim:02-07-2006

Erişim:07-11-2005

Erişim :02-05-2006

Erişim;06-11-2005

. Erişim:Temmuz 2002

ÖZGEÇMİŞ

14-12-1978 Ankara doğumluyum.İlk, orta ve lise eğitimimi İzmir’de tamamladıktan sonra aynı şehirde yer alan Dokuz Eylül Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarım bölümüne 1997 yılında giriş yaptım .2001 yılında fakülteedeki eğitimim tamamladıktan sonra özel bir tekstil kuruluşunda tasarımcı olarak çalıştım.2003 yılında Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsüne bağlı olarak tekstil tasarım bölümünde yüksek lisansa başladım.2005 yılının eylül ayından itibaren özel bir tekstil kurumunda tasarımcı olarak görevime devam etmekteyim