

**T.C.**  
**HALIÇ ÜNİVERSİTESİ**  
**SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ**  
**TEKSTİL VE MODA TASARIMI ANASANAT DALI**  
**TEKSTİL VE MODA TASARIMI PROGRAMI**

**CUMHURİYET'DEN GÜNÜMÜZE EMPRİME BASKI TARİHİ VE MODA**  
**İLE İLİŞKİLENDİRİLMESİ**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ**

**Hazırlayan**  
**Zeynep Dilek BİLİR**

**Danışmanı**  
**Prof. Esin SARIOĞLU**

**İstanbul – 2012**

**T.C.**  
**HALIÇ ÜNİVERSİTESİ**  
**SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE**

Tekstil ve Moda Tasarım Anasanat Dalı Tekstil ve Moda Tasarım Programı Tezli Yüksek Lisans öğrencisi **Zeynep Dilek BİLİR** tarafından hazırlanan “**Cumhuriyet’ten Günümüze Emprime Baskı Tarihi ve Moda ile İlişkilendirilmesi**” adlı bu çalışma jürimizce Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Sınav Tarihi : 10.02.2012

( Jüri Üyesinin Ünvanı , Adı , Soyadı ve Kurumu ) :

İmzası :

Jüri Üyesi: Prof.Dr.Esin SARIOĞLU  
Dan.-HAL.Üniv.Tekstil ve Moda Tas.ASD Öğr.Üyesi



Jüri Üyesi : Prof.Dr.Şebnem R.TEMİR  
HAL.Üniv.Tekstil ve Moda Tas.ASD Öğr.Üyesi

.....

Jüri Üyesi : Yrd.Doç.Engin AKDOĞAN  
Gelişim Üniv. Öğr.Üyesi



Jüri Üyesi: Yrd.Doç.Dr.Altan ORAN  
HAL.Üniv.Tekstil ve Moda Tas.ASD Öğr.Üyesi (Yedek)

.....

Jüri Üyesi: Yrd.Doç.Dr.Başak SAÇLIOĞLU  
Marmara Üniv. Tekstil ASD. Öğr.Üyesi (Yedek)

.....

## ÖNSÖZ

İnsanoğlu yaşamının her evresinde giyinme ihtiyaçı duymuştur. Tarih boyunca insanların giyinme arzusuna psikolojik açıdan bakıldığında beğenilme, statü oluşumu ve tüketime alışkanlıkları yatmaktadır. İnsanların giyinme ihtiyaçı arttıkça, moda olgusu içinde kıyafetler biçim ve görünüşlerinde değişiklikler yapması ihtiyaçı doğmuştur. Bu uyanış kumaşlara yansımış insanların sosyo-kültürel ve psikolojisinde önemli bir kavram olarak ortaya çıkmıştır. Araştırmamda; “Cumhuriyet’den Günümüze Emprime Baskı Tarihi ve Moda İle İlişkilendirilmesi” konu başlıklı yüksek lisans tezimde, baskılı kumaşların tarihsel süreci ve teknolojik gelişimi üzerine inceleme, amaçlamıştır.

Tez araştırmamın her aşamasında desteğini ve engin bilgilerini hiçbir zaman benden esirgemeyen Haliç Üniversitesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölüm Başkanı ve danışmanım Sayın Prof. Esin SARIOĞLU ’na, Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dekanı Sayın Prof. şebnem R. TEMİR ’ e, tezimin yazım aşamasında verdiği eşsiz bilgileri sayesinde yoluma ışık tutan ve bu yolda yürürken her olumsuzluk anımda sürekli yanımda olup desteğini ve sabrını esirgemeyen geç tanıdığım ama bir ömür boyu yanımdan hiçbir zaman ayrılmak istemeyeceğim Haliç Üniversitesi Öğretim Görevlisi Sayın A.Gamze ÖNGEN ’e, Haliç Üniversitesi Öğretim Görevlisi Sayın Tarık BABAYİĞİT ’e ve Yrd.Doç.Dr.Engin AKDOĞAN’ a, Yrd.Doç.Dr. Altan ORAN’ a saygılarımı sunarım.

Hayatımın her evresinde yanımda olan bana karşı olan güvenini hiç kaybetmemiş, desteğini hiç esirgemeyen kuzenim Sayın Cansu YILMAZ ’a, ve Bahar KALMAZ ’a her şeyden önce; ömrüm boyunca yanımda olan benden yardımlarını, engin bilgilerini desteklerini ve sevgilerini hiçbir zaman eksik etmeyen bir tanecik annem Sayın Perihan BİLİR ’e ve bir tanecik babam Sayın şinasi BİLİR ’e şükranlarımı sunarım.

Zeynep Dilek BİLİR

İstanbul, 2012

## İÇİNDEKİLER

	Sayfa No.
ŞEKİLLER LİSTESİ.....	III
ÖZET.....	VIII
ABSTRACT.....	IX
1.GİRİŞ.....	1
2.TEKSTİLDE BASKI.....	2
3.BASKI TEKNİĞİNİN TARİHÇESİ.....	6
4.TEKSTİLDE KULLANILAN BASKI ÇEŞİTLERİ.....	15
4.1. El Baskı.....	15
4.1.1.Yazma Tekniği.....	17
4.2. Film Baskı.....	21
4.2.1.Film Druck Baskı.....	26
4.2.2.Şablon Serigraf Baskı.....	31
4.2.3.Ahtapot Serigraf Baskı.....	37
4.3. Rulo Baskı (Tüp Baskı).....	39
4.4. Rotasyon Baskı.....	45
4.5. Emprimede Dijital Baskı.....	51
4.5.1.Süblimasyon Dijital Baskı.....	57
4.5.2.Metraj Transfer Baskı.....	64
5.CUMHURİYETİN İLK YILLARINDA KURULAN BASKI FABRİKALARI... 70	
5.1.Cumhuriyetin Önemli Projesi: Sümerbank Nazilli Basma Fabrikası.....	73
5.2.Sümerbank'ın Kuruluşu ve Tarihi Süreçte Sümerbank'ın Gelişimi.....	86



6.EMPRİME BASKI EFEKTLERİ VE DEĞİŞİM SÜECİ.....	94
6.1. Flok Baskı.....	96
6.2. Devore (Devortant) Baskı.....	102
6.3. Batık Baskı.....	105
6.4. Varak Baskı.....	111
6.5. Kimyasal Aşındırma Baskı.....	114
7.GÜNÜMÜZ EMPRİME BASKININ MODA İLE ETKİLEŞİMİ.....	116
7.2. Emprime Baskılı Kumaş Örnekleri .....	152
8.SONUÇ.....	158
9.KAYNAKLAR.....	168
10.İNTERNET KAYNAKLARI.....	169
11.ÖZGEÇMİŞ.....	172

## ŞEKİL LİSTESİ

Sayfa No.

Şekil: 2.1. Tahta baskı kalıbı.....	3
Şekil 3.1. Marco POLO.....	6
Şekil 3.2. Hitit sanatına ait mühür örnekleri.....	7
Şekil 3.3. Kalp şeklindeki iki boynuzu gösteren bir silindir mühür. ....	8
Şekil 3.4. Avrupa’da ilk şablon baskı atölyeleri.....	12
Şekil 3.5. Avrupa’da ilk baskı fabrikalarından görünüm.....	13
Şekil.4.1.1. Baskıda kullanılan ağaç kalıplar.....	15
Şekil 4.1.2. Yazma örneği.....	16
Şekil 4.1.1.1. Yazma kalıp örnekleri.....	18
Şekil 4.1.1.2. Tokat yazma kalıbı örneği.....	19
Şekil 4.1.1.3. Tokat Yazma kalıbı örneği.....	20
Şekil 4.2.1. “Tarih-i Hindi Garbi” kitabından şablon tekniği kullanılarak yapılmış bir resim.....	21
Şekil 4.2.2. Ragle çekimi.....	22
Şekil 4.2.3. Otomatik serigraf baskı makinesi.....	23
Şekil 4.2.4.Film baskı yapım aşamaları.....	25
Şekil 4.2.1.1. Film Druck baskı makinesi.....	26
Şekil 4.2.1.2. Film Druck baskı makinesi.....	27
Şekil 4.2.1.3. Film Druck baskı makinesi.....	28
Şekil 4.2.1.4. Film Druck makinesi.....	30
Şekil 4.2.2.1.ORCA Baskı Fabrikasından bir görünüm.....	32
Şekil 4.2.2.2. ORCA Baskı Fabrikası- Ragle çekimi.....	33
Şekil 4.2.2.3. ORCA Baskı Fabrikasının - Şablon hazırlama.....	34
Şekil 4.2.2.4. ORCA Baskı Fabrikasının - İpeğin gerilmesi.....	36
Şekil 4.2.3.1. ORCA Baskı Fabrikası - Ahtapot Baskı Makinesi.....	37

Şekil 4.2.3.2. ORCA Baskı Fabrikasının - Ahtapot Baskı Makinesi.....	38
Şekil 4.3.1. Rulo Baskı Makinesi.....	39
Şekil 4.3.2. Rulo Baskı Makinesi.....	40
Şekil 4.3.3. Rulo Baskı Makinesi.....	41
Şekil 4.3.4. Rulo Baskı Makinesi.....	42
Şekil 4.3.5. Rulo Baskı Örnekleri.....	44
Şekil 4.4.1 Rotasyon Baskı Makinesi.....	45
Şekil 4.4.2. Rotasyon Baskı Makinesi.....	46
Şekil 4.4.3. Rotasyon Baskı Makinesi.....	47
Şekil 4.4.4. Rotasyon Baskı Makinesi.....	48
Şekil 4.4.5. Rotasyon Baskı Makinesi.....	49
Şekil 4.4.6. Rotasyon Baskı Makinesi.....	50
Şekil 4.5.1. Dijital Baskı Makinesi.....	51
Şekil 4.5.2. Dijital Baskı Makinesi.....	53
Şekil 4.5.3. Dijital Baskı Makinesi.....	55
Şekil 4.5.1.1. Süblimasyon baskı oluşumu.....	58
Şekil 4.5.1.2. Süblimasyon baskı örneği.....	60
Şekil 4.5.1.3. Süblimasyon printer ile t-shirt baskıya uygun ebatlarda süblimasyon transfer kağıdına ters çıktı alınır.....	61
Şekil 4.5.1.4. Süblimasyon baskıya uygun t-shirt sıcak transfer presine yerleştirilir, press 200 C derece 60 saniye'ye ayarlanır.....	62
Şekil 4.5.1.5. Süblimasyon transfer kağıdı t-shirt'ün üzerine yerleştirilir.....	62
Şekil 4.5.1.6. Sıcak transfer presi kapatılır, yüksek basınçta 60 saniye preslenir.....	63
Şekil 4.5.1.7. Pres açılır, süblimasyon transfer kağıdı çıkartılır.....	63
Şekil 4.5.1.8. Süblime baskı yapılmış t-shirt.....	64
Şekil 4.5.2.1. Metraj Transfer Baskı Makinesi.....	66
Şekil 4.5.2.2. Metraj Transfer Baskı Makinesi.....	68
Şekil 4.5.2.3. Metraj Transfer Baskı Makinesi.....	69
Şekil 5.1. Atatürk tarafından işletmeye açılmış tekstil fabrikası.....	70
Şekil 5.2. Atatürk tarafından işletmeye açılmış tekstil fabrikası.....	71
Şekil 5.3. Nazilli Sümerbank Fabrikası.....	72
Şekil 5.1.1. Sümerbank Nazilli tekstil fabrikası'nın açılışında, işçiler geçit törenine katılırken.(9 Ekim 1937).....	73

Şekil 5.1.2. Ulus gazetesinde Sümerbank Nazilli Tekstil fabrikasının açılış haberi. (10 Ekim 1937).....	74
Şekil 5.1.3. Sümerbank Nazilli Tekstil Fabrikası'nın önü. (9 Ekim 1937).....	75
Şekil 5.1.4. Sümerbank Nazilli Tekstil Fabrikası'nın İnşaatı.....	76
Şekil 5.1.5. Sümerbank Nazilli Tekstil Fabrikası'nın inşaatı.....	77
Şekil 5.1.6. Atatürk Nazilli'ye gelişinde, trenden inerken. (9 Ekim 1937).....	78
Şekil 5.1.7. Basından Sümerbank Nazilli Basma Fabrikası.....	80
Şekil 5.1.8. Nazilli Fabrikası Atatürk tarafından işletmeye açıldı. Pamuk ile Atatürk'e bilgi veren, fabrika direktörü Fazlı Turga'dır. (9 Ekim 1937 ).....	81
Şekil 5.1.9. Atatürk, İsmet İnönü, Celal Bayar, Fevzi Çakmak ve Afet İnan, Ege Manevralarından ve Nazilli Basma Fabrikası'nın Açılış Töreninden dönüşte trende. 9 Ekim 1937 fotoğraf Gülseren Mungan Yavuztürk arşivi.....	83
Şekil 5.1.10. Nazilli Sümerbank Fabrikasından Basma örnekleri.....	85
Şekil 5.2.1. Sümerbank basma fabrikasında üretilen Bir Atatürk portresi.....	86
Şekil 5.2.2. Sümerbank ile ilgili bir afiş.....	87
Şekil 5.2.3. Sümerbank ile ilgili bir afiş.....	88
Şekil 5.2.4. Sümerbank ile ilgili bir afiş.....	89
Şekil 5.2.5. Nazilli Sümerbank basma fabrikasından ilk basmalara örnek.....	90
Şekil 5.2.6. Nazilli Sümerbank basma fabrikasında ilk basmalara örnek.....	91
Şekil 5.2.7. Sümerbank Nazilli basma fabrikası desen defteri.....	92
Şekil 5.2.8. Sümerbank Nazilli basma fabrikası desen defteri.....	93
Şekil 6.1. Emprime kumaş renk örnekleri.....	94
Şekil 6.2. Kumaş raport örneği.....	95
Şekil 6.1.1. Flok Pigment tramlı baskı.....	96
Şekil 6.1.2. Flok baskı örneği.....	97
Şekil 6.1.3. Flok su bazlı baskı.....	98
Şekil 6.1.4. Flok baskı.....	100
Şekil 6.1.5. Flok su bazlı baskı.....	101
Şekil 6.2.1. Devore baskı örneği.....	102
Şekil 6.2.2. Devore baskı örneği.....	103
Şekil 6.2.3. Devore baskı örneği.....	104
Şekil 6.3.1. Batik yöntemi ile yapılmış kumaş örneği.....	105
Şekil 6.3.2. Batik kumaş örneği.....	106
Şekil 6.3.3. Batik yöntemi ile yapılmış t-shirt.....	107

Şekil 6.3.4. Batik teknikleri kullanılarak yapılmış kaftan formunda elbise.....	108
Şekil 6.3.5. Batik yöntemi ile yapılmış çoraplar.....	109
Şekil 6.3.6. Batik örneği.....	110
Şekil 6.4.1. Varak baskı kâğıtları.....	111
Şekil 6.4.2. Varak baskılı kumaş.....	112
Şekil 6.5.1. Kimyasal aşındırma baskı örneği.....	114
Şekil 6.5.2. Aşındırma baskı örneği.....	115
Şekil 7.1. Laura Ashley tasarımları.....	118
Şekil 7.2. John Galliano'nun Barok tarzı tasarımları.....	120
Şekil 7.3. Dolce&Gabbana'nın leopar desenli tasarımları.....	121
Şekil 7.4. Dolce & Gabbana koleksiyonu.....	122
Şekil 7.5. Mary Kantrantzou tasarımları.....	123
Şekil 7.6. Son yılların modası desenli elbiseler.....	124
Şekil 7.7. Son yılların modası desenli elbiseler.....	125
Şekil 7.8. Alexander McQueen koleksiyonundan.....	126
Şekil 7.9. Alexander McQueen koleksiyonundan.....	127
Şekil 7.10. Blumarine koleksiyonu.....	128
Şekil 7.11. Kenzo koleksiyonundan.....	130
Şekil 7.12. Kenzo bebek giysileri.....	131
Şekil 7.13. Hepburn 'Sabrina' (Oscar töreninde).....	132
Şekil 7.14. GIVENCHY reklamları.....	133
Şekil 7.15. Metropolitan Museum of Art Gift of Gianni Versace.....	134
Şekil 7.16. Saa&Bide koleksiyonundan.....	135
Şekil 7.17. PREEN koleksiyonundan.....	136
Şekil 7.18. Charles Anastase koleksiyonundan.....	137
Şekil 7.19. Gizia Koleksiyonundan.....	138
Şekil 7.20. Giorgia Armani koleksiyonundan.....	139
Şekil 7.21. Giorgia Armani koleksiyonundan.....	140
Şekil 7.22. Son Yılların Modası Desenli Elbiseler.....	141
Şekil 7.23. Selvi Boylum Al Yazmalım afişi.....	142
Şekil 7.24. 1977 yılında Vural Gökçaylı kreasyonu.....	143
Şekil 7.25. Cemil İpekçi tasarımı Azra Akın'ın giydiği kıyafet.....	144
Şekil 7.26. Cemil İpekçi'nin Sahire adlı koleksiyonu.....	145
Şekil 7.27. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu....	146

Şekil 7.28. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu....	147
Şekil 7.29. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu....	148
Şekil.7.30. Günsel Türkay koleksiyonu.....	149
Şekil 7.31. Reyhan Kaya motiflerine örnek.....	150
Şekil 7.32. İTKİB tasarım yarışmaları.....	151
Şekil 7.2.1. Emprime baskılı kumaş.....	152
Şekil 7.2.2. Emprime baskılı kumaş.....	152
Şekil 7.2.3. Emprime baskılı kumaş.....	153
Şekil 7.2.4. Emprime baskılı kumaş .....	153
Şekil 7.2.5. Emprime baskılı kumaş.....	154
Şekil 7.2.6. Emprime baskılı kumaş .....	154
Şekil 7.2.7. Emprime baskılı kumaş .....	155
Şekil 7.2.8. Emprime baskılı kumaş .....	155
Şekil 7.2.9. Emprime baskılı kumaş .....	156
Şekil 7.2.10. Emprime baskılı kumaş.....	156
Şekil 7.2.11. Emprime baskılı kumaş.....	157
Şekil 7.2.12. Emprime baskılı kumaş.....	157
Şekil 8.1. Tokat Yazması.....	160
Şekil 8.2. Rokoko döneminden bir kıyafet.....	161
Şekil 8.3. İlk Rulo Baskı Makinesi örneklerinden biri.....	162
Şekil 8.4. Emprime baskı örnekleri.....	163
Şekil 8.5. İlk Rotasyon Baskı Makinelerinden biri.....	164
Şekil 8.6. Tarihte elle kalıp baskı.....	165
Şekil 8.7. Emprime baskının yapılış aşaması.....	166

## GENEL BİLGİLER

Adı ve Soyadı : Zeynep Dilek BİLİR  
Anabilim Dalı : Tekstil ve Moda Tasarım  
Programı : Tekstil ve Moda Tasarım  
Tez Danışmanı : Prof. Esin SARIOĞLU  
Tez Türü ve Tarihi : Yüksek Lisans – Ocak 2012

### CUMHURİYET'DEN GÜNÜMÜZE EMPRİME BASKI TARİHİ VE MODA İLE İLİŞKİLENDİRİLMESİ

#### ÖZET

Varoluşundan itibaren insanoğlu devamlı gelişim ve değişim içinde olmuştur. İnsan yaşamında giysi, barınma ve yiyecek kadar temel bir ihtiyaçtır. İkel dönemden günümüze kadar daima değişim ve gelişim içinde olan giysi, gelişen teknolojiyle farklı yöntem ve tekniklerin ortaya çıkmasına neden olmuştur. Günümüzde insan giysilerinde artık farklı işlevsel özellikler aramaya başlamıştır. Tekstil tasarımcıları bu ihtiyaca cevap verebilmek için yapmış oldukları yeni tasarımlarında artık bazı bilimsel yöntemlere de başvurdukları görülmektedir.

Bu bağlamda araştırmada; günümüz baskı sanatının gelişimi incelenmiştir. İnsanoğlunun tarih öncesi dönemlerde mağara duvarlarına veya vücutlarına v.b. ilkel tekniklerle yapmış oldukları resim, günümüz baskı sanatının ilk örneklerini oluşturmaktadır.

Cumhuriyet'den günümüze, emprime baskı tarihi incelendiğinde; Dünyada yapılan yeni keşiflerin sonucuyla farklı kültürlerle sahip toplumların birbirleriyle olan etkileşimiyle, bu sanat değişim göstermiş ve yeni tekniklerin uygulanması olanağı bulmuştur.

## **GENERAL KNOWLEDGE**

Name and Surname : Zeynep Dilek BİLİR  
Department : Textile & Fashion Design Department  
Course : Textile & Fashion Design Department  
Thesis Advisor : Prof. Esin SARIOĞLU  
Academic Degree –Term : Postgraduate - January 2012

## **ABSTRACT**

### **DATE AND FASHION SINCE REPUBLIC ASSOCIATED WITH SCREEN PRINTING**

Continuous development and change has been in existence since the human being. Human life, clothing, housing and food until the basic human need. In the primitive era to the present day is always the clothing change and development, advancing technology has led to the emergence of different methods and techniques. Today, human clothing, now began to look for a different functional properties. Textile designers are made to respond to this need, the new designs are now applied in some of the scientific method.

In this context, research, analyzed the development of contemporary art prints. Prehistoric periods on cave walls or the bodies of human beings, etc. they are made of primitive painting techniques of today are the first examples of the art of printing.,,

Republic to the present, on screen printing is examined, with the result of new discoveries in the world with different cultures and societies, the interaction with each other, this art has varied, and had an opportunity to implement new techniques.



## 1.GİRİŞ

İnsan, çevresiyle olan ilişkisinde, bazı temel ihtiyaçlara gereksinim duyar. Giysi de bu gereksinimlerden en önemlisidir. Giyinmenin psikolojik etkileşiminde, beğenilme, statü oluşumu yatmaktadır. Bu psikolojik etkilenme tüketim alışkanlıklarını değiştirerek, moda kavramının temelini oluşturmaktadır. Beğenilme duygusu ise estetik olgulara bakmamızı sağlar.

Estetik, sanatın temel kavramlarından biridir. Tasarımcı zengin hayal gücünü yansıtırken kullandığı araçlardan biri de baskı tekniğidir. Baskıyı dar anlamda bölgesel bir boyama olarak da tanımlayabiliriz. Yüzyıllar boyunca bölgesel ve etnografik değerlerle kendi dinamizmini oluşturan baskı sanatı tekstil de ve ekonomik düzende büyük bir paya sahibidir.

Bu araştırmanın amacı; Cumhuriyet Döneminde kullanılan emprime baskının, günümüz modasıyla olan ilişkisinin, incelenmesidir. Tezde önce; baskının tarihi, ilkel dönemde nasıl kullanıldığı ve insanoğlunun farklı toplumlarla yaptığı kültür alış- verişi sonucunda boyamayı geliştirerek günümüz baskı sanatını ve tekniklerini oluşturduğunu tespit edilmiştir. Daha sonra, baskı sanatının, günümüz modasındaki etkileri incelenmiştir. Gerek ülkemizde gerekse Dünya’da kullanılan baskı sanatın çeşitleri, avantajları ve dezavantajlarını tespit edilmiş, manüel yöntemden gelişerek seri üretime geçen bu sanatın bazı yöntemlerinin günümüzde halen gelişerek devam ettiğini, bazılarının da yok olduğu görülmüştür.

## 2. TEKSTİLDE BASKI

İlkel Dönem’de insanoğlu, dış etkenlerden korunma amacıyla giyinme ihtiyacı duymuştur. Ancak, insanın toplu halde yaşamaya başlamasıyla, süslenme, örtünme ve sosyal farklılıkları, giysinin işlev kazanmasına ve sürekli gelişerek yenilenmesine neden olmuştur. Giysi, tarihsel oluşum içerisindeyken, sosyal, kültürel, ekonomik, politik ve teknolojik olaylardan daima etkilenmiş, bu etkenlere bağlı olarak da, renk, desen, kalite ve teknik farklılıklar oluşmuştur. Bu çeşitlilik tekstil sanatının güzel bir sentezi olarak da, baskı tekniğinin ortaya çıkmasına ve gelişmesine neden olmuştur.

Tekstil Tasarımcısı, zengin hayal gücünü tasarımlarına yansıtırken bazı yöntem ve araçlardan faydalanır. Bu araçlardan biri de baskı tekniğiyle yapılmış olduğu uygulamalardır. Baskıcılık bölgesel boyama olarak tanımlanmaktadır. Boyacılıkta kumaşın her tarafı bir renge boyanmasına karşılık, baskıda kumaşın üzerinde keskin çok renkli efektler elde edilir.

Baskı, çeşitliliği nedeniyle farklı anlamlar ile açıklanmaktadır. Bu farklı tanımlara bakıldığında;

*“Baskı: Kağıt veya kumaş üzerine çeşitli desenlerin tekrarlı olarak veya tek bir seferde uygulanma işlemine denir”.* Başka bir baskı tanımı ise: *Kâğıt veya kumaş üzerine tahta veya mukavva kalıplar kullanılarak basılan resim ve şekillere denir.* *“(DURAN, T., s.1).*

*“Baskı; şekil, yazı, grafik ve resimlerin gerçeğine en yakın biçimde, bir yüzey üzerine çoğaltılarak ve hızlı aktarılması olarak tarif edilebilir”* (www.grafikerler.org: 2011).

*“Başka bir deyişle baskı'yı; bir nesne üzerine bir objeyi aktarmak ve bundan meydana gelen etki ile obje üzerindeki desenin veya şeklin, basılan nesnenin üzerine*

*aktarılması şeklinde de bahsedebiliriz” (DURAN, T., 1998:1).*

Baskıcılığın ilk örnekleri günümüzden binlerce yıl öncesinde kullanılan kumaşlara inorganik pigmentlerle (doğal boyalar) renklendirme işlemi olarak gösterebiliriz. Baskı yapmak için, üzerinde şekil bulunan baskı kalıbına, bir kuvvet uygulanmalıdır. Bu kuvvet önceleri insan gücü ile sağlanmaktaydı, fakat teknolojinin gelişmesiyle birlikte, bu işi makineler yapmaya başlamıştır. Geçmişten günümüze baskı işleminin uygulanmasında, bilim ve teknolojiye bağlı olarak büyük değişim ve gelişim yaşandığı görülmektedir<sup>1</sup>.

- **Baskıcı;** kumaş, bez üzerine işlenecek resim veya şekilleri, kalıpla basan kişidir.
- **Yazıcı;** resim veya şekilleri el ile çizen kişidir.
- **Baskı kalıbı;** işlenecek motif şekillerinin kumaş veya bez üzerine uygulamada kullanılan(basmada) özel tahtadan oyulmuş kalıptır<sup>2</sup> ( Bkz. Şekil 2.1.).



Şekil 2.1. Tahta baskı kalıbı

Kaynak: <http://www.tokat.com/agacbaski.html>, (20.10.2011)

<sup>1</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.1-4

<sup>2</sup> DURAN Tugay, A.g.e. s.1-6

Baskı işleminin uygulanılacağı kumaş genellikle, ön boyamadan geçirilmiş veya beyaz renkte bazen de bazı kimyasal maddelerin etkisi ile de aşındırılmış olarak kullanıldığı görülmektedir. Baskı tekniği; tekstil yüzeyinin belirli bir bölgesini renklendirilmesinden veya bu bölgedeki boyarmaddenin aşındırılmasından ibarettir. Boyama prosesinde tekstil malzemesi bütününe boyanmasına karşılık, baskı işleminde bu malzemenin belirli bölgeleri renklendirilir. Baskı işlemi fitil, iplik, dokuma, örme, kumaş ve halıya uygulanmaktadır. Kumaş baskıcılığında çeşitli yöntemler kullanılmaktadır<sup>3</sup>. Bunlar;

- Çözünmüş boyar maddelerin lif içerisine nüfuzu.
- Lif ile boyar madde arasındaki kimyasal ve fiziko-kimyasal bağlanması.
- Boyar maddenin lif içerisine fikse olması şeklindedir.
- Baskıya hazırlık aşamaları beş bölüme ayrılmaktadır, işlem sırası ve kendi içindeki kontrolleri ile sonuca problemsiz olarak gidilmektedir.
- Desen dairesi: İstenilen desenin mürekkep yardımı ile filme alınması.
- Şablon dairesi: Filmlerin baskı yapılabilmesi için gaze bezi gerili şablonlara çeşitli filimler ile geçirilmesi (Pozlandırma).
- Laboratuvar reçete hazırlama ve numune hazırlama.
- Baskı makine işlem prensipleri ve baskı işlemi.
- Fiksaj İşlemleri.

Baskı teknolojisi, günümüzde klasik baskı yöntemleri ve yeni geliştirilen baskı yöntemleri olarak ikiye ayırabiliriz. Genel olarak bu yöntemleri inceleyecek olursak. Klasik baskı yöntemlerinde işlem, desen hazırlama ile başlar. Desen kumaş üzerinde düzenli aralıklarla sürekliliğini sağlayan, ölçülendirilmiş dizilime raport adı verilir. Raport çeşitleri; düz raport, soter raport, diagonal raport, kapaklama ve çevirmedir. Desen çiziminden sonra negatif çizimi gerçekleştirilir. Burada renk ayırımı yapılarak her renk için ayrı folyo hazırlanır. Desen hazırlama aşamasında önceleri elle hazırlanan raport, günümüzde bilgisayarlı desen tasarımı ve şablon üretim sistemleri ile (CAD/CAM) hazırlanmaktadır. Bu teknoloji ile desen tasarımında; kâğıt veya kumaş üzerinde desenin taranması, taranan desenin düzeltme,

---

<sup>3</sup> DURAN Turgay, Anadolu'da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, 1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s.4-7

raportlama, büyültme, küçültme, renk indirgeme, renk ayrımı, rötuşlama, varyant hazırlama, kağıt veya kumaş üzerine çıktı alma, film hazırlama gibi fonksiyonları daha kolay, hızlı ve güvenli bir şekilde hazırlanmaktadır. Mürekkep baskı (ink-jet) teknolojisinde hazırlanan desenlerle ya direkt numune ya da üretim amaçlı baskı yapılabilmektedir<sup>4</sup>.

Klasik yöntemde desen hazırlandıktan sonra şablon hazırlama aşamasına geçilir. Bu aşamada film baskı makineleri için hafif metal çerçeveler üzerine ipek, poliamid, poliester, fosfor, bronz gibi çeşitli gaze bezi gerilir. Gaze bezleri delik sayısına göre numaralandırılmıştır. Deseni hazırlanan negatiflerin, lak çekilmiş şablon üzerine aktarılma işlemine, pozlandırma denir. Pozlandırma işleminde, civa, buharlı lamba veya ark lambası kullanılır. İşlem karanlık odada 40-120 saniye sürede gerçekleştirilir. Pozlandırma sırasında ışık gören kısımlarda lak sertleşir, ışık görmeyen kısımlarda ise değişmeden kalır. Poz vermenin ardından ılık su ile yıkanarak lak şablondan uzaklaştırılır<sup>5</sup>.

En çok kullanılan şablon hazırlama teknikleri;

- **Film tekniği:** El ve bilgisayar desteği ile çeşitli kimyasallar kullanılarak desen filmleri yapılmaktadır.
- **Lazer tekniği:** Bilgisayar ve lazer şablon açma makinesi ve kimyasal maddeler kullanılır. Bu teknikte diğer tekniklere göre daha kısa sürede şablon hazırlanmaktadır.
- **Mumlama tekniği:** Desen filmi yapılmaz. Şablon laklanıp kurutulduktan sonra mum jet makinesi (vaks-jet) takılır. Bilgisayara yüklenen desen doğrudan şablon üzerine film gibi, mumla kaplanır. Diğer işlemleri film tekniğindeki gibidir.
- **İnk-Jet tekniği:** Günümüzde lazerle gravür yönteminden sonra mürekkep baskı (inkjet) makinesine benzer prensiple çalışan ink-jet şablon üretim sistemleri kullanılmaktadır<sup>6</sup>.

---

<sup>4</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Dünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s.1-4

<sup>5</sup> YÜKSEL Dilek.(2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.5

<sup>6</sup> www.garafikerler.org Erişim Tarihi, 17.11.2010

### 3. BASKI TEKNİĞİNİN TARİHÇESİ

Tekstil kumaşına, renkli desenlerin basılması ve süslenmesi ilk olarak Antik Çağ'da görülmektedir. O dönem'de dokuma üzerine uygulanan baskı, doğal boyarmaddelerle yapılmaktaydı. Renklendirilen kumaşa bazen bağlayarak, bezende sürerek meydana getirilen desen, baskıcılığın ilk ürünlerini oluşturmaktaydı.

“Basma sanatı çok eskidir: İnsanlığın ilk boyama tecrübeleri ile beraber başlamıştır. Bu başlangıcı pek eski zamanlardaki insan vücutlarına yapılan resimlerde ve dövmelelerde bulmak mümkündür. Böylece giyilen eşyaya da tabiattan alınan veya bizzat boyacının veya basmacının hayalindeki desenleri yapmakla inkişaf etmeye başlamıştır. Yazmacılık tarihine ışık tutacak bazı buluntular ve yazılı kaynakların elimizde olmasına rağmen, bu sanatın başlangıç yerinin ve zamanının kesin olarak tespiti güçtür. Bu konudaki yazılı kaynaklar ve arkeolojik çalışmalar, yazma sanatının bir baskı tekniği olması nedeniyle bizi tarih öncesi çağlara yontma taş ve bronz dönemlerine kadar götürüyor. Baskı biçiminin başlangıcı olarak, bu dönemlerde seramik kapkacağın üstüne basit damga ve tahta parçalarıyla yapılmış desen uygulamalarını gösterebiliriz”(DURAN Tugay, 1998:s. 3-4).



Şekil 3.1. Marco POLO

Kaynak: <http://www.citlembik.net>, (21.10.2011)

XIII. yüzyılda Marco Polo (Bkz., Şekil.3.1.,s.6), Hindistan'da "Kattune" adında basmalardan ve Sanskrit dilinde yazılan Ramayan'da, boyanmış, basılmış kumaşlardan söz etmektedir. Marco Polo'nun Çin'de gördüğü, ağaç baskı bloklarının basım yöntemi, XIV. yüzyıl Avrupa'sında parşömeden, kâğıda geçişle ortaya çıktığı görülmektedir. Mezopotamya etkilerinin yoğun olduğu Güney Doğu Anadolu ve Orta Anadolu'da silindir mühürlere nadir de olsa rastlanmaktadır. Kızılırmak bölgesinde bulunan silindir mühürlerin tablet üzerine basıldığı görülmüştür. Kayserinin doğusunda ve Alishar'da Amerikalılar tarafından yapılan kazılarda silindir mühürler bulunmuştur. Ayrıca Alacahöyük merkezindeki kazılarda da iki silindir mühür ortaya çıkarılmıştır<sup>7</sup> (Bkz. , Şekil.3.2.).

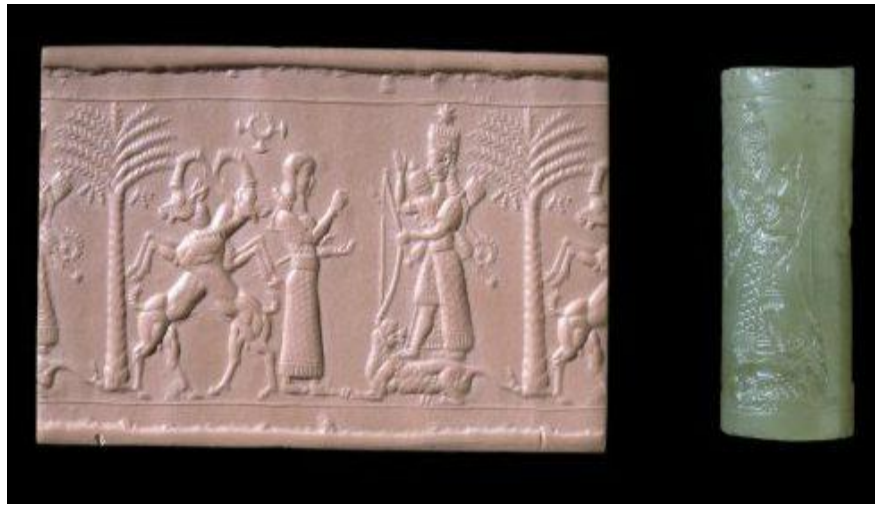


Şekil 3.2. Hitit sanatına ait mühür örnekleri

Kaynak: (Reyhan KAYA, 1988: 11)

<sup>7</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 2-4

Aksaray'ın batısındaki Acem höyük'te eski Babil ve yerli Anadolu üslubunda silindir mühürleri bulunmuştur. Ayrıca, Çukurova bölgesi, Tarsus' ve Boğazköy'de de silindir mühürler ortaya çıkarılmıştır. Mersin'de yapılan kazılarda ise yalnız bir silindir mührünün baskısı bulunmuştur. Bu mühürler, şimdiye kadar en çok Karahöyük'te bulunmuş ve yaklaşık 40 tane silindir mühür ortaya çıkmıştır. Bunlar; hematit, taş ve kilden yapılmışlardır. Anadolu bulunan silindir Mühürler ise, şematik, çizgi türü tarzıyla karakterize edilmektedir. 1964 yılında yapılan arkeolojik araştırmalarda bulunan mühür biçimindeki kalıplar, yazmacılığın tarihi hakkında bize yararlı bilgiler vermektedir<sup>8</sup> (Bkz., Şekil.3.3.).



Şekil 3.3. Kalp şeklindeki iki boynuzu gösteren bir silindir mühür. Tarih (M.Ö. 2190 – 2154)

Kaynak: <http://imd.blogcu.com/zulkarneyn/10223778>, (21.12.2011)

“İncelemeler gösteriyor ki, resinlendirilmiş kumaşlar, baskı tekniğinin doğrudan doğruya öncüleri olarak kabul edilebilir. MÖ .IV, yüzyıla ait olup Rusya'nın Kuban bölgesindeki bir savaşçı mezarında bulunan resimli tabut örtüsü bu düşüncüyü ispatlamaktadır. Bu yüzyılda Alişar'ın Chalcolithic seviyelerinde kuru içinde gömülen bir çocuğun mezarında bir çene kemiğinde ve bazı hayvan derilerinde tekstil parçaları bulunmuştur. Fakat bu tekstil parçalarında baskı deseni varlığından söz edilmemektedir. Ts.Kaiaulasvili, "peasant Methods of Preparation of Cloth at Kakheti" adlı eserinin etnografik makalesinin kısa özetinin başında; bu bölgede Eneolithic çağda kumaş üzerine baskıcılığın başladığı ve Erken Bronz çağında bulunan kumaş parçalar üzerinde de bu uygulamanın görüldüğünü bildirmektedir. Kazılarda sınırlı sayıda kumaş parçaları bulunmasına rağmen, bu uzun süreç içinde korunabilmiş baskı desenli kumaş

<sup>8</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s. 6-9



parçaları ele geçirmek problem teşkil etmiştir. Orta Asya'da, Hindistan'da desenler tahta kalıpların kırmızı killi bir toprağa batırılarak basılması ile yapılır. Bu kumaş, bir boya kazanına sokulduğu zaman, desenli kısımlar boya almazlar. Sonradan yıkanmak sureti ile üzerindeki killi toprak giderilir. Eğer çok renkli bir yüzey İsteniyorsa bu işlem diğer boyamalarla aynen tekrarlanır. Bu teknik sadece eski Mısır'a mı bağlıdır? Yoksa Hititler de kendi tekniklerini getirmişler midir? Bu husus biraz karanlıkta kalıyor, fakat bu tekniğin Asya'dan gelmiş olması çok muhtemeldir” (DURAN T., 1998:s. 14).

M.Ö. 2000 yıllarında Kafkaslarda tekstil baskı tekniğinin bilindiğini görülmektedir. Kuban bölgesinde bulunan Kurganda ( mezarda) M.Ö.3.yüzyıla ait parlak renklerle boyanmış mor zemin üzerine kırmızı iplikle kaplı, iç giysi ile siyah ince çizgili dış giysi giymiş ve ayrıca siyah bir kürke sarılı mumya bulunmuştur.1894 yılında Acırim çölünde yapılan kazılarda Kinder Tunika (çocuk entarisi) bulunmuştur. Elbisenin deseni baklava biçiminde bir ağ yıldızlarla birbirine bağlanarak meydana gelmiştir. Kompozisyon açısından incelediğimizde; önce yıldız desenleri kumaşa üzerine dağılarak yerleştirilmiş daha sonra baklava biçimindeki ağı meydana getiren çizgiler, dalgalı çizgi kalıplarıyla birleştirilmiştir. Birleşme noktalarına yuvarlak damga biçiminde kalıp basılarak tüm desen elde edilmiştir.

Avrupa'da görülen tahta kalıp baskı tekniğinin ilk gelişimi, XI. ve XII. yüzyıl arasında, aşağı Ren bölgesinde başlamıştır. Manastırların iç süslemelerinde tahta kalıpla basılmış kumaşların kullanıldığı görülmektedir. Batı Anadolu, Roma, daha sonra da Bizans Dönemi'nde, çeşitli tekstil sanatlarının merkezi olmuştur. Bizans Dönemi'nde sanat ve ticaret zamanla İstanbul'a kaymış, ancak Batı Anadolu ile ticaret ve sanat ilişkileri sürdürülmeye devam edilmiştir. Türklerin Anadolu'ya yerleşmelerinden sonra, özellikle Batı Anadolu'nun önemli ticaret merkezi olan İzmir'de,her türlü dokuma üretilmekteydi.Bu kumaş,bezlerin toptan ve parça satım işleri, Ermenilerin elindeydi.Bunlar, çarşıda büyük bir tüccar grubunu meydana getirmiş ve ayrıca boyacı (basmacı) olarak da çalışmışlardır. XVI.yüzyıl, Osmanlı Sanatında, çiçek, yaprak süslemeleri yeni bir üslup ortaya çıkarmış, kumaş ve çiniler üzerinde bu motiflerin uygulandığı görülmektedir.Bunlar arasında nar ağacının çiçek, yaprak ve meyveleri, kiraz ve düğün çiçeği, lale, karanfil, sümbül, haşhaş, gelincik gibi başka çiçek motifleriyle, yapraklar süslemeleri kullanılmıştır.

Osmanlı Dönemi yazmacılık sanatında, İstanbul atölyeleri çok yönlü bir gelişme göstermiştir. Çeşitli renk ve desenleriyle dikkati çeken bu yazmalar, mendil, yemeni ve kumaşları, kadınlar günlük hayatlarında beğenerek kullanmışlardır.

Üsküdar, Kandilli, Kanlıca, Samatya, Yeniköy ve Yenikapı yazmaları da ilgi görmüş örneklerdir.

Türk yazmacılık ve basmacılık sanatının en zengin örnekleri İstanbul yazmacılığına aittir. Bu konuda en eski bilgiler, IV. Murat zamanında (1574-1595), İbrahim Paşa Sarayı'nda, Şehzade IV.Mehmet'in sünnet düğünündeki geçitte "Basmacı Esnafı" adını taşıyan minyatürde görülmektedir. Ayrıca el yazması "Sürname'de", kamacıların ellerindeki kalıplarla, düz kumaşlar üzerine renkli şekillerde baskılar yaptıkları anlatılmaktadır<sup>9</sup>.

Sarayda kullanılan kumaşlarda, boya ile yapılan baskıların üzerine ayrıca altın veya gümüş motifler basılırdı. Topkapı Sarayı Müzesi'nde bulunan IV. Murat'a ait bir canfes kaftan'ın ipek astarında ay motifleri, kumaş yüzünde de büyük altın beşikler basıldığı görülmektedir. Musahipzade Celal Bey, eski İstanbul'da bir basmahaneyi şöyle anlatır:

"Üsküdar'da Ayazma'da IILAhmet zamanında yapılan basmahane, beş katlı, ahşap, çok büyük bir bina idi. Burada yüzden fazla işçi kendilerine mahsus boyalarla mendiller, yemeniler, yatak takımları; Anadolu'da, Dağıstan'da vesair İslam memleketlerinde kullanılan benekli sarıklar ve kadm başörtüleri işledikleri gibi perdelik, döşemelik, beyaz üzerine kara kalem basmalar da yapılmıştır. O tarihlerde Kıbrıs adasından da bu çeşit basmalar gelirmiş. İstanbul'da bu basmalara Kıbrıs basması denirmiş. Bu basmahanenin en son sahibi, Ticaret Odası Reisi merhum Basmacı Zade Ferit Bey idi. Vefatından sonra tatil edilen bu ahşap bina yıkılmış, yalnız meydanda cesim arsasını kuşatan temelleri kalmıştır. Yazmacılar, beyaz mermerşahi ve tülbent üzerine tahta kalıplara resmedilen çiçekleri basmak sureti ile işledikleri, yorgan, yastık, bohça, seccade, yazma, mendil, kadınların başlarına bağladıkları tülbent yemeniler satarlardı, Yazmacılık, eski zamanlarda çok revaç görmüştür. Kök boyalardan yapılan renkli kumaş üzerine basılan örnekler, fırça ile işlenirdi. Bu boyalar, erbabınca hususi bir tarzda hazırlanır, hatta kendilerince sanatın bir sırrı olarak saklanırdı. En meşhurları, Kandilli yazmaları idi. Öyle ince işlenmişleri vardı ki, renklerin ahengi ve üzerindeki sanatkarane çiçekler görenlere zevk verirdi. Kadınlar bu zarif, ince Kandilli yazması yemenilerin kenarlarını, yemenideki çiçeklerin örneği oyalarla süslerlerdi. Yemeni üzerine işlenen çiçekler sümbül, mine, menekşe ise, oyalar da kenara öyle işlenirdi. Deniz kenarında yıkamp sıra sıra iplere astıkları renk renk yazmaların efilmesi pek hoş olurdu"(DURAN Tugay,1998:s. 46).

<sup>9</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Dünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s. 6-9

Ne yazık ki günümüze kadar sadece XV. yüzyıl ve XVI. yüzyıla ait Yazma örnekleri ulaşabilmiştir. Bu örneklerden bir tanesi 1480 yılına ait Cem Sultan'ın gömleğidir. Günümüze ulaşmış örneklerin birçoğu, XIX. yüzyıl yazmalarıdır. Anadolu'nun çeşitli yörelerinde var olan bu sanat'ın zengin örnekleri ise, XVI., XVII. ve XVIII.yüzyıllarda İstanbul'da üretilmiştir.Batı Anadolu'da "Doğu Tekniği" olarak bilinen kumaş baskıcılığını, İzmir'in tanınmış bir tüccarı, 1740 yılında İstanbul'a gelerek, Sultan Selim'den, İzmir'de bu fabrikanın (basmahane) kurulması için ferman çıkarmasını istemiştir. 1740 yılının sonunda kurulan 18 basma fabrikasından (baskı atölyesi) 16'sı, yerli üretimden %24 vergi alınması nedeniyle, 1851 yılında kapanmak zorunda kalmıştır. XVIII. yüzyıl Avrupa'da, Anadolu'da görülen baskı tekniğine ait kalıpların benzerine rastlanmaktadır. Bu kalıpların üzerlerine dini konularla ilgili figürlerin görülmesi, o dönemde dini merasimlerdeki kumaşların süslendiğini göstermektedir. XIX. yüzyıl'da bu konular azalmış ve yerine çizgi, basit çiçek gibi motifler geçmiştir. Avrupa ve Asya'da İlk baskılı dokumalar Uzak Doğu Hindistan ve Çin'de kullanılmıştır. 2000 yıl önce Çinliler, oyulmuş tahta bloklarla harf basmacılığını (matbaayı) uyguluyorlardı. Hintlilerin eski çağlarda tahta veya bakırdan kalıplarla baskı yaptıkları bilinmektedir. Hint kumaşlarının renkli olarak basılmış olanlarının imparatorluk günlerinde Romalılar tarafından kullanılıyor ve itibar görüyordu. Eski Mısırlılar ve Persler de, dokuma üzerinde baskı ile değişik efektler elde etmişlerdir. Mısır mezarlarında yapılan araştırmalar sırasında, boyamadan farklı bir işlemle dekore edilmiş kumaş parçalarının bulunması, Mısırlıların da basmacılığı bildiğini ispat etmektedir. Avrupa'da ise tekstil basmacılığı, Orta Çağlarda çeşitli Manastırlarda başladığı bilinmektedir. Bu dönemde Avrupa'da keten tohumu ve yağlı boyalarla keten ve ipek üzerine baskı denemeleri yapılmaktaydı. Basmacılık, modern endüstrinin doğum yeri kabul edilen Hindistan'da yapılmaktaydı. Hindistan'dan kara yolu ile İran, Anadolu ve Akdeniz'in ile batıya doğru yayılmıştır. Batı Avrupa'sında tekstil basmacılığı, İspanyanın fethinden önce 1531-1532 yılında, Perulular tarafından da uygulanmaktaydı. Ancak, basmacılığı kendilerinin mi keşfettikleri, yoksa dış kaynaklardan mı öğrendikleri bilinmemektedir. Belki de basmacılık sanatı farklı zamanlarda bu medeniyetlerin her biri tarafından ayrı ayrı keşfedilmiştir. Tekstil basmacılığı dünyada ne zaman başladığı tam olarak bilinmemektedir<sup>10</sup>.

---

<sup>10</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s.14-46

XVII. yüzyılda Fransız ve Hollandalılar, tekstil basmacılığını Hindistan'dan öğrenmiş ve bu teknikleri ilk uygulayan ülkeler olmuştur. Amsterdam'da ise 1678 yılında ilk pamuklu bez baskı fabrikası kurulmuştur. Thomas Bell'in, Rulo baskı makinesini icat etmesi ile birlikte baskıcılıkta önemli bir ilerleme kaydedilmiş ve film tekniklerinin de gelişmesiyle, kumaş baskıcılığının önü açılmıştır<sup>11</sup>.

Avrupa'da ilk basma fabrikaları XVII. yüzyılda İngiltere, Hollanda, İsviçre ve XVIII. yüzyılda Almanya'da kurulmuştur. Derinliğine gravüre edilmiş silindirle çalışan baskı makinesini 1785 yılında İngiliz Bell bulmuştur. Prensipten bugünkü rulo basma makinesi ile aynıydı. 1834 yıl'ında Fransız Perret kendi ismiyle anılan basma makinesini yapmış, Ruslar ve İngilizler 1930 yılında rulo basma makinesini geliştirmişlerdir (Bkz., Şekil.3.4.).



Şekil 3.4. Avrupa'da ilk şablon baskı atölyeleri

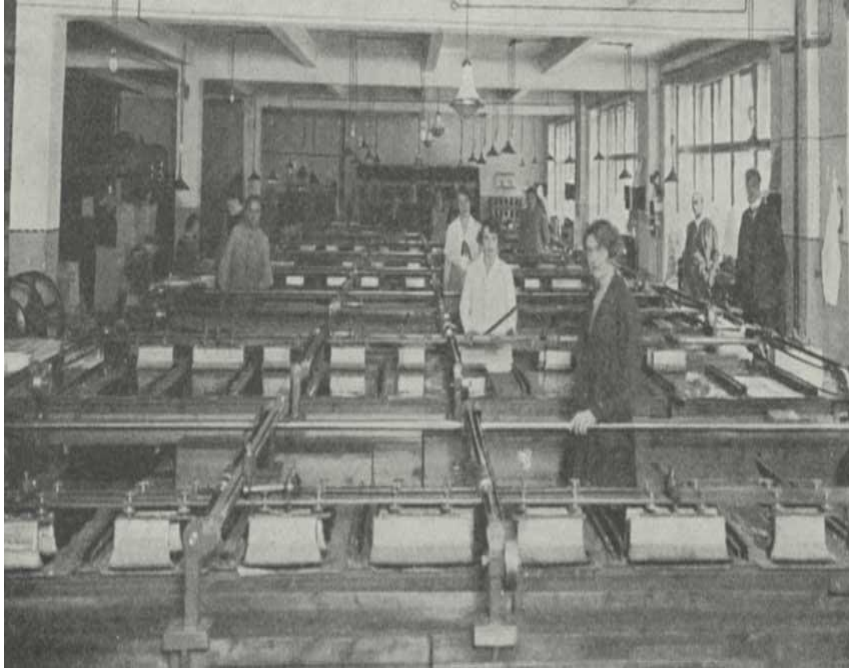
Kaynak: /www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf3.html, (12.11.2011).

Film baskı yöntemi, rulo ve Perret yöntemlerinden farklıdır. Gazetelerde (gözenekli kumaş) basacak kısımların açık bırakılıp, diğer kısımların örtülmesiyle oluşan motiflerden, kumaş üzerine boyanın geçmesiyle oluşmaktadır. Japonların JU-ZEN baskısı diye tanınan bir yöntemden esinlenmiş ve XX. yüzyıl'da Amerika'da geliştirilmiştir. Birinci Dünya Savaşı sırasında, bu sanat Avrupa'ya geçmiştir. Önceleri elle uygulanan film baskıcılığı, zamanla mekanikleştirilerek, film duruck otomatlarının çıkmasına yol açmıştır.1856 yılında W. Pekin'in ilk yapay

<sup>11</sup> DURAN Tugay, Anadolu'da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi,1998- İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü), s. 14-46

boyarmaddeyi yapmasıyla başlayan büyük gelişme, boyacı ve basmacılara yeni boyarmaddeler kazandırmış, doğal boyarmaddeler yerini, yapay boyarmaddelere bırakmıştır.

XVII. yüzyılın sonunda baskıcılık, Almanya, Fransa, İngiltere'ye ulaşmıştır. O dönemde, Fransız ticaret gemileri deniz yolu ile Hindistan'ın doğu kıyılarından, Hint basma örneklerini ve bütün üretim bilgilerini Fransa topraklarına getirerek, Avrupa'da pamuk basmacılığının ilk uygulamalarının Fransa'da başlamasına neden olmuştur. Daha sonra Almanya'ya geçen bu sanat, XVII. yüzyıl sonunda Augsburg, baskılı ketenlerinin güzelliği ile bütün Avrupa'dan övgü kazanmıştır. Tekstil alanında, daha çok dokuma sanatında ileri durumda olan İran'ın da, XVII. yüzyılda Hint Sanatı'nın etkisinde kalarak, baskı sanatında güzel örnekler verdiği bilinmektedir. Pamuk basmacılığının İngiltere'ye girişi 1738 yılında olmuştur. Bu sıralarda hala el basmacılığı biçiminde olan basmacılık, Bell adlı bir İskoçyalı tarafından 1783 yılında, oldukça kaba desenler için uygun olan gravür silindir (rulo) basma makinesini üreterek ilk endüstriyel baskı makinesini İcat etmiştir. Bu gelişme basmacılık endüstrisinde devrim yapmıştır<sup>12</sup>(Bkz., Şekil.3.5).



Şekil 3.5. Avrupa'da İlk Baskı Fabrikalarından Görünüm

Kaynak: <http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf5.html>, (03.10.2011)

<sup>12</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü , s 22-25

1962 yılında düz film baskının silindir tipi olan rotasyon baskı, 1965 yılında ise transfer baskı icat edilerek baskıcılıkta bir çığır açmıştır. 1990 yılından sonra bilgisayar teknolojileri ile baskıcılık büyük gelişme göstermesine rağmen baskı hızının düşük olması ve jet baskı mürekkeplerindeki gelişmelerin henüz yeterli seviyede olmaması nedeniyle düz film, rotasyon (dönel film), transfer baskı hala önemlerini korumaktadır.

## 4.TEKSTİLDE KULLANILAN BASKI ÇEŞİTLERİ

Tekstil sanatında dört baskı çeşidi görülmektedir. Bunlar;

- El Baskı (Yazmacılık)
- Film Bası
- Rulo Baskı
- Rotasyon Baskı

### 4.1. El Baskı

El basmacılığında, basılacak desen çıkıntı şeklin de tahta kalıplar (Bkz. Şekil.4.1.1.) üzerine oyulup, işlendikten sonra, kumaşa baskı kalıbı ile bastırılarak yapılan bir yöntemdir. Bu tekniğe kalıp baskı adı verilir. Kalıp baskı tekniğinde kullanılacak ağaçların, kalıp baskıya uygun olması gerekir. Fırınlanmış ıhlamur ağacı daha çok tercih edilir,çünkü kalıpların boyarmadde ve su ile temasında şişmesini engellemektedir<sup>13</sup>.



Şekil.4.1.1. Baskıda kullanılan ağaç kalıplar

Kaynak: <https://docs.google.com/viewer?a=v&q=cache:VIYt4WWsE2YJ>, (13.9.2011)

<sup>13</sup> BÜLBÜL Banu, (1998) Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.31



Baskı için hazırlanan boya keçeden yapılmış bir ıstampaya da emdirilir. Kalıplar, boya emmiş ıstampa üzerine bastırılarak, çıkıntı kısımların boyanması sağlanır. Daha sonra kalıbın düz bir zemine serilmiş kumaş üzerine, elle bastırılmasıyla desen kumaş yüzey oluşur. Zeminde kullanılan motifin tekrarları ise yine aynı işlemleri sırayla tekrarlanmasıyla elde edilir(Bkz. Şekil.4.1.2.).

Yapılan baskılar elle oluşturulduğu için kumaşın bazı yerlerinde basınç farklılıklarından dolayı desen üzerinde incelik, kalınlıklar görülmektedir. Raport tekrarları tamamen görsel yaklaşımla yapıldığı için bazı aksaklıklara neden olmaktadır. Yazmacılık sanatının temelini kalıp baskı oluşturur. Endüstriyel önemi olmayan kalıp baskı, günümüzde geleneksel el sanat çalışmalarında ve özel sanat çalışmalarında kullanılmaktadır<sup>14</sup>.



Şekil 4.1.2. Yazma örneği

Kaynak: <http://www.tokat.com/agacbaski.html>, (12.10.2011)

<sup>14</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.5



#### 4.1.1.Yazma Tekniği

XI.ve XIII. Yüzyıl arasında yapılan Haçlı seferlerinde, batılı ülkeler doğuda gördükleri kumaş renklendirme yöntemini öğrenmiş ve geliştirmişlerdi. ilk kez Venedikli Ventura Rozetti 1541 yılında, kumaş boyama tekniği hakkında kitap yazmıştır.1689 yılında ise Almanya, Fransa ve İngiltere'den alınan bilgilerle basmacılık yapılmaya başlanmıştır. Batı literatüründe; Almanca (Zeugdruck), İngilizce (Block Printing), Fransızca (L'Estampage) olarak adlandırılan kalıp baskı sistemi, bizde "Yazmacılık" olarak adlandırılmıştır.

Kumaş üzerine elle veya tahta kalıplarla basılarak desenlendirilen kumaşa "Yazma" denilmektedir.Yazmacılık bizde bir halk sanatı olarak doğup gelişmiş, en güzel örneklerini XVII.,ve XIX. yüzyıl arasında İstanbul yazmaları ile vermiştir. Önceleri Anadolu'da gelişen bu sanatın ürünleri, toplumun vazgeçilmez eşyaları arasında olmuş ve etkileyici, özgün tasarımlarla da saray eşyaları arasına girmiştir. Yazmacılık sanatı eskiden yalnız Tokat iline "Has" olmuş ve gelirinin tamamı Valide sultana ait olduğundan, başka yerde yazma yapılması yasaklanmıştı.1817 yılında bazı ustalar vergiden kurtulmak isteği ile Zile ve Niksar'a gitmişler ve bu sanatı bir süre devam etmişlerse de 1821 yılında, kaçak ustaların Tokat'a dönmeleri ve açtıkları iş yerlerinin kapatılması sağlanmıştır.

Ahşap kalıp ile kumaş basmacılığı İstanbul'da Samatya, Kumkapı, Kandilli, Üsküdar semtlerinde yapılmıştır. Evliya Çelebi Seyahatnamesinde İstanbul yazmacıları hakkında; "Esnafı nakkaşını yağlıkcıyan tabirini kullanmış ve bunlar yumayun bezler üzerine siyah kalemkar ederler, 20 dükkan, 20 nefer olarak çalışırlardı" demiştir<sup>15</sup>.

Gerek Anadolu, gerekse İstanbul'da yazma, Türk halkının hayatı ile her yönden kaynaşmıştır. İşlevsel ve dekoratif olarak; yemeni (baş örtüsü), yastık örtüsü, yorgan yüzü, bohça, mendil, sedir örtüsü, kavuk örtüsü, destimal, tılsımlı gömlek, seccade v.b ürünlerin yapımında kullanılmıştır. Malzeme olarak keten, pamuklu, ipekli ve en çok da tülbent kullanılmıştır. Bu kumaşlar, kalıp, kalem işi, kalıp-kalem ve boyama teknikleri ile süslenmiştir. Yazmaların desenlerinde daha çok; orak, kandil, sütun, turna, güvercin, keklik, geyik, horoz, karanfil, lale, sümbül, servi, güller yanında manzara ve geometrik motiflerin kullanıldığı görülmektedir.

<sup>15</sup> <http://www.turkish-media.com/forum/topic/178050-tokat-yazmacilik-sanati/> Erişim Tarihi: 08.10.2010



Şekil 4.1.1.1. Yazma kalıp örnekleri

Kaynak: <http://www.panoramio.com/photo/34135414>, (10.11.2011)

Yazma kalıpları ahşap oymacılar tarafından, içi boş ve içi dolu olarak adlandırılan bu iki farklı teknikle hazırlanırdı. Kalıp desenleri ıhlamur ağacı dışında armut ve dut ağacına da oyulurdu. Yazma adları ile kalıp adları çoğu zaman aynı olurdu, çünkü ne çeşit kalıpla yapıldıysa, yazmaya o ad verilirdi. Örneğin; Kandilli göbeği, tırtıllı, Kandilli yıldızı gibi (Bkz. Şekil.4.1.1.1.).

Kalem işi denilen yöntemde gerilmiş kumaş üzerine desen çizgisel olarak fırça ile çizilir ve motifin renklendirmesi yine fırça ile gerçekleştirilir. Boğaziçi kıyı köyleri ve Kandillide yapılan yazma, boyalarının parlaklığı, malzemesinin

dayanıklılığı ve desenlerinin güzelliği ile bu sanatın en seçkin örnekleridir. Yazmaların Balkan ülkelerine çok miktarda ihraç edildiği kaynaklarda da belirtilmektedir<sup>16</sup> (Bkz. Şekil.4.1.1.2.).



Şekil 4.1.1.2. Tokat yazma kalıbı örneği

Kaynak: <http://www.panoramio.com/photo/34135411>, (03.10.2011)

<sup>16</sup> <http://www.turkish-media.com/forum/topic/178050-tokat-yazmacilik-sanati>, 08.10.2010



XVI ve XVII. Yüzyılın en güzel örneklerini veren Tokat yazmacılığı boyacılık, iplikçilik, bezcilik gibi yan kolları da geliştiren önemli bir Anadolu sanatıdır. Bitkisel ya da hayvansal boyalar kullanılarak yapılan boya, tezgâha serili kumaşa fon oluşturmaktadır. Desen kalıpları ise ıhlamur ağacından yapılmaktadır. Desenlerin basılmasında kullanılan kalıpların birinde desenin dış çizgileri, diğerinde içi çıkıntılıdır. Desenin önce dışı sonra içi boyanır. Desenler genellikle; elma, üzümü, kirası çiçek motiflerinden oluşmaktadır. Çiçek ve meyve motifleriyle oluşan bu kalıpların kumaşın üzerine yerleştirilmesi, kompozisyonlardaki renk uyumu ayrı bir sanat gerektirmektedir. Doğadan gelen desenler eğer kumaşta basıldıkları yüzeyi tümüyle kaplıyorsa “içi dolu” ya da “dokuz dallı” diye adlandırılır. Bu desende, kırmızı veya kırmızı-mor renk, yüzeyi tamamen dolduracak şekilde,( sarı, yeşil, siyah renklerden oluşan dokuz desenin uygulanması) yerleştirilerek basılmaktadır. Desen adları: Tokat Beşlisi, Tokat Üzümlüsü, Tokat Elmalısı, Tokat Kirazlısı, Yarım Elmalısı, Tokat İçi Boş (Kayseri kenar) ve Purket (plaka), Kaşık Sapı, Kaynana Yumruğu, Asma Yaprığı’dır. Tokat yazmasının Kalıptan sonra baskı hataları varsa, desenler fırçayla rötuşlanarak düzeltilir. Ayrıca, çiçeğin sapı, beneği, tohumları çizmek için fırça kullanılmaktadır. En son uygulanan işlem ise şaplama, kaynatma, yıkamadır<sup>17</sup> (Bkz. Şekil.4.1.1.3.).



Şekil 4.1.1.3. Tokat yazma kalıbı örneği

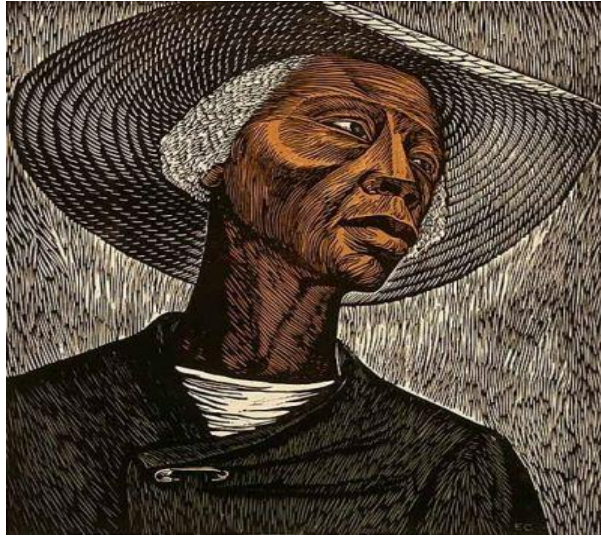
Kaynak: <http://www.atyd.de/galeri.html>, (13.10.2011)

<sup>17</sup> <http://www.turkish-media.com/forum/topic/178050-tokat-yazmacilik-sanati>, 08.10.2010

Tokat Yazmacılığı, günümüzde yok olmaya başlamış, sadece beş büyük handa (Horozlu Hanı, Hacı Musaoğlu Hanı, Askerler Hanı, Beypazarı Hanı, Gazioğlu Hanı) yapımının sürdüğü bilinmektedir. Yazmaların zemininde kullanılan al rengini veren boya artık üretilmemektedir. Teknolojinin gelişmesiyle günümüzde bu sanat'ta yerini seri üretilen olan serigrafi tekniği ile yapılmaya bırakmıştır. Üstüne boya ve fırça ile renkli bezemelerin yapıldığı bu bezle, bohça, yemeni ve yorgan yapılmakta, bazen de bu motifler keten üzerine basılarak elbise, fular, etek, bluz gibi turistik ürünler üretilmektedir<sup>18</sup>.

#### 4.2.Film Baskı

Film baskıcılığı, şablon baskıcılığının gelişmiş bir şeklidir. Şablon baskı Çin'de III. yüzyılda ortaya çıkmıştır. 105 yılında Çin'de kâğıdın bulunması, baskı sanatının ortaya çıkıp gelişimini hızlandırmıştır. XII. yüzyılda bu baskı tekniği resim yapma ve çoğaltma tekniği olarak yayıldığını görülmektedir. Tahtaya resim kalıpları oyma tekniği Ortaçağ'ın sonlarında Avrupa'da kutsal kitap resimleri için, baskı kalıpları yapmakla kullanılmaya başlanmıştır. Rönesans öncesi Avrupa'da, kitap sayfaları olduğu gibi tahta bloklara oyularak basıldığını görülmektedir. İşte bu kitaplara konan resimler de bu teknikle basılmaktaydı (Bkz. Şekil.4.2.1.).



Şekil 4.2.1. “Tarih-i Hindi Garbi” kitabından şablon tekniği kullanılarak yapılmış bir resim

Kaynak: <http://www.hayallerotesi.com/forum3/>, (12.10.2011)

<sup>18</sup> <http://www.turkish-media.com/forum/topic/178050-tokat-yazmacilik-sanati/> Erişim Tarihi: 08.10.2010

1440 yılında harfleri dizerek sayfa kalıplarının oluşturduğu bu tekniği Gutenberg bulmuş ve daha sonra, tahta kalıplar yalnızca resim baskılar için kullanılmaya başlanmıştır. Kutsal resimleri çizen ve boyayan resim ustaları, asıl resmi veren çizimi, kalıp basarak, sonra boyamak gibi daha kolay üretme tekniğine yöntemleriyle yapmaktaydılar. Bu teknik sayesinde özgün baskı resmini yapma yolu açmıştır. 1936 yılından sonra ressam ve resim öğretmeni yetiştiren kurumlarımızda bu teknik öğretilmeye başlanmıştır<sup>19</sup>.

Film baskısında ise bu metot, ince ipek veya metal tellerden dokunmuş bir elekle örtülü tahta veya metal çerçevelerle kullanılmaktadır. Şablon adı verilen bu eleğin üzeri, deseni meydana getiren kısımlar hariç, su ve boya geçirmez bir lak tabakası ile kaplanır. Baskı sırasında şablon kumaş üzerine yatırılır ve boya bir ragle yardımı ile lakla kaplı olmayan kısımlardan geçirilerek, kumaşa aktarılır. Böylece kumaş desenlendirilmiş olur. Film baskıcılığı elle veya makinede yapılır. El baskısında 20-80m. Uzunluğunda masalar kullanılır. Basılacak kumaş ya masa üzerine hafifçe yapıştırılır veya iğneler ile tutturulur. Her renk için bir çerçeve gerekir. Mekanik film basma makineleri ya düz ya da rotasyon tipi makinelerdir. Düz film basma makinesi elle yapılan film baskısı gibidir. Şablonlar dikdörtgen şeklinde çerçevelerdir. Rotasyon tipi makinelerde ise, şablonlar silindir şeklindedir. Pat şablonların içine pompalanır, ragle içten sıyrır<sup>20</sup> (Bkz. Şekil.4.2.2.).



Şekil 4.2.2. Ragle çekimi

Kaynak: <http://www.megapromosyon.com/promosyon-imalat.asp>, (12.10.2011)

<sup>19</sup><http://www.hayallerotesi.com/forum3/resim-resim-teknikleri-644/bask%C4%B1-sanat%C4%B1-ve-teknikleri-4537>, 12.10.2011

<sup>20</sup> BÜLBÜL Banu, (1998) Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul: Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.32-36

Serigrafi, film druck şablon baskı, olarak adlandırılan bu teknik, ilk kez Çin ve Japonya'da kumaşa baskı yapmak için kullanılmıştır. Bir çerçeveye ipek, sentetik iplik veya bronz telden ince bir dokuma gerilerek, basılmayacak yerler kapatılır. Oluşan kalıp kağıt üzerine oturtulur ve eleğin içine konan baskı boyası sıyrılarak baskı alttaki kağıda geçerek elde edilir. Kalıbın dokuması üzerine uygulanan kapatma, açık bırakma işlemleri için çeşitli malzeme ve yardımcı tekniklerden yararlanır (Bkz. Şekil.4.2.3.)



Şekil 4.2.3. Otomatik serigraf baskı makinesi

Kaynak: [http://www.loadtr.com/493338-otomatik\\_serigrafi\\_Baskı.htm](http://www.loadtr.com/493338-otomatik_serigrafi_Baskı.htm), (12.10.201)

• Kesme, oyma şablondan kâğıttan ve çeşitli yapışkan düz tabakalardan ayrılarak hazırlanır. Keskin kenarlı, geniş yüzeyli resimler veren ilkel ve kolay kalıp hazırlama yöntemidir.

• Yağlı kalem ve mürekkeple eleğin dokuması üzerine resim çizilir. Eleğin tüm yüzü kolloidal eriyikler (jelatin, Arap zımkı, kitre vb.) sürülerek kapatılır. Kuruduktan sonra yağlı kalem ve mürekkep izleri benzinle silinir. Basacak yerler açılmış, kalıp baskıya hazırlanmış olur.

• Işığa duyarlı haldeyken üzerine saydam folyolar üzerine çizilmiş ve boyanmış resimler ışık yardımı ile kopya edilir. Resim olan yerler ışıktan etkilenmez. Diğer yerlerden geçen ışık duyarlı tabakayı sertleştirir. Sertleşmeyen yerler yıkanarak açılır ve kalıp kurutulmuş baskıya hazır hale getirilir.

• Resmin siyah beyaz değerleri foto grafik yolla filme geçirilir. Bu yöntemle özgün resmin her rengi için ayrı film çekilebilir. Bu filmlerdeki resim izleri ışığa duyarlı maddeler yardımıyla eleğe geçirilir. Bu teknikten daha çok benzer baskılar (reprodüksiyon) yapmak için yararlanılır. Sanatçı özgün resim yaratılması aşamalarında bu teknikten yararlanabilir. Bu durumda özgün resim baskıdan sonra ortaya çıkar. Resimler önceden proje niteliğinde yapılabilir. Ancak baskıdan önce baskının benzetilmeye çalışıldığı orijinal resim yoktur. Bu tekniklerin çeşitlenmesi ve karışık kullanılmasında pek çok yeni olanaklardan yararlanılmıştır (Bkz. Şekil.4.2.4. s.25).

Elek baskının özgün baskı sanatı alanında kullanılması oldukça yenidir. 1850 yılında Lyon kentinde ipekli kumaşa renkli süslemelerin Lyon Emprimeleri basmak için kullanıldığı bilinmektedir. 1870 yılında İsviçre ve Almanya'da, 1900 yılında Amerika'da (USA) kullanılmaya başlanmıştır. I. Dünya Savaşı sırasında bu teknik Amerika'da geliştirilerek, endüstriyel bir değer kazanmıştır. II. Dünya Savaşından sonra, elek baskı, özgün resmin, baskı aracı olarak benimsenmiştir. Hans Arp, Joseph Albers, Willi Baumeister, Victor Vasarely, Jackson Polloc, Robert Rauschenberg, Andy Warhol gibi ünlü ressamlar bu teknikten yararlanarak özgün resim baskılar yapmışlardır. Günümüzde de özellikle çok renkli resim baskılarında tercih edilen bir, özgün baskı tekniğidir<sup>21</sup>.

---

<sup>21</sup><http://www.msxllabs.org/forum/guzel-sanatlar/139370-baski-teknikleri-sablon-baski.html#ixzz1dxU1loSt> ,12.05.2010





Şekil 4.2.4.Film baskı yapım aşamaları

Kaynak: [http://www.loadtr.com/492376-Serigrafı\\_Bask%C4%B1.htm](http://www.loadtr.com/492376-Serigrafı_Bask%C4%B1.htm), (12.10.2011)

#### 4.2.1.Film Druck Baskı

Film baskının sermaye yatırımı rulo yöntemine göre daha azdır. Diğer bir avantajı da materyal üzerine fazla boya tatbik edilebilmesi ve kumaşın ezilmesinin aza indirgenmesidir. Bu sayede rulo baskıya nazaran çok daha tok, parlak renkler elde edilir. Film baskının diğer bir özelliği de büyük raportlu desenlerin basılabilmesidir. Ancak desenleri pijama gibi çözgü yönünde şerit baskılar ve çok ince desenler için rulo baskısı kullanılmaktadır (Bkz. Şekil.4.2.1.1.). Film baskıcılığında basılacak kısımların açıkta bırakılıp diğer kısımların boya geçirmeyen lak ile kapatıldığı, elek bezleri kullanılmaktadır. Doğal ipekten yapılan bu elekler günümüzde sentetik elyaf veya değişik sıklıkta dokunmuş bezlerin kullanıldığı görülmektedir. Bu bezlere elek bezleri, gaze denir. Elekler tahta veya metalik bir çerçeveye gerili olarak kullanılır. Baskı işlemi boya patının, tahta veya kauçuk bir ragle ile bastırılmasıyla, gazenin açık kısımlarından kumaşa geçerek uygulanır<sup>22</sup>.



Şekil 4.2.1.1. Film Druck baskı makinesi

Kaynak: <http://www.migiboy.com/fer/Reggiani%20FlimDruck%20Baski>, (12.10.2011)

<sup>22</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> - (2005).Tekstil Malzeme Bilgisi.(1.Baskı) Ankara: Grafiker Yayınları s. 350-351, (01.05.2011)

Film baskı makinelerinin ortak çalışma prensibi kauçuktan sonsuz taşıma bandının (blanket) bir masa üzerinde duraksamalı (kesintili) olarak hareket ettirilmesiyle gerçekleşmektedir. Şablonlar masa üzerinde bir veya birkaç raportluk aralıklarla stasyoner olarak tutturulmuş şekilde yukarı veya aşağı hareket ederler. Basılacak kumaş, makinenin giriş kısmında, blankete yapıştırılır ve baskıdan sonra makinenin diğer ucundan çekilerek, kurutma kamarasına gönderilir. Blanket, masanın altından geriye dönerken bir yıkama düzeneği ile, tutkal kalıntılarında temizlenir ve kurutulur. Blanketin durması ile bütün şablonlar kumaş üzerine iner ve özel ragleler boyayı kumaşa basar, şablonlar tekrar kalkar ve blanket kumaşla birlikte bir raport boyu kadar ilerleyip durur. Şablonlar kumaş üzerine iner ve işlem böyle devam eder<sup>23</sup>(Bkz. Şekil.4.2.1.2.).



Şekil 4.2.1.2. Film Druck baskı makinesi

Kaynak: <http://www.migiboy.com/fer/Reggiani%20FlimDruck%20Baski>, (12.10.2011)

Film druck baskı makinesinin işleyiş prensibini incelediğimizde; Film druck baskı işlemi, belirli aralıklarla duran bir işlemdir yani kesiksiz değildir, yarı kesikli bir işlemdir. Şablon, blanket ilerlerken kalkar. Bu durumda blanket şablona doğru

<sup>23</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> - (2005).Tekstil Malzeme Bilgisi.(1.Baskı) Ankara: Grafiker Yayınları s. 350-351, (01.05.2011)



hareket eder ve raglenin sıyırma işlemi için durur, bu esnada şablon aşağı inerek baskıya hazır hâle geçer (bu otomatik olarak yapılır). Sıyırma işleminden sonra kumaş, diğer şablon çerçevesine doğru hareket eder. Bu işlem periyodiktir. Kumaş her raportta durur, şablon iner ve ragle çekilir, şablon geri kalkar ve kumaş bir sonraki raporta doğru hareket eder. Böylece, periyodik bir sistemle baskı işlemi devam eder. Şablonların hepsi, aynı anda kumaş üzerine inerek desen aktarılır. Şablonlar yukarı kalktıkları anda, blanket bir raport boyu kadar ileri hareket eder. Sonsuz olarak hareket eden blanket, kumaşı düzgün olarak taşımak zorundadır, hareket esnasında sağa sola kayma yapmaması gerekir. Blanketin yıkama ve kurutma esnasında zarar görmemesi çok önemlidir. En küçük bir blanket hatası, baskı hatalarına yol açacaktır. Şablonlar sabit, kumaş hareketlidir. Baskı esnasında şablonlar kumaşa temas eder, daha sonra otomatik olarak kalkar, kumaş bir raport boyu ilerler ve şablon tekrar aşağıya inerek kumaşa temas eder. Ragle şablon üzerindeki boyayı sıyırır ve baskı gerçekleşir (Bkz. Şekil.4.2.1.3.).



Şekil 4.2.1.3. Film Druck baskı makinesi

Kaynak: <http://www.migiboy.com/fer/Reggiani>, (12.09.2011)

Film Druck'la yapılan baskının bize sağladığı avantajları sırayla inceleyecek olursak;

- Büyük raportlu desenlerin basılmasını sağlamak.
- Rulo baskıdan baskı eninden geniştir.
- Şablon üretimi kolay ancak şablon maliyeti yüksektir.
- Şablonlar uzun süre kullanılabilir. İyi bakılan bir şablon 30.000 metre kumaş baskısına dayanabilmektedir.
- Renk sayısı şablon sayısı kadardır. Makine uzunluğu renk sayısına göre değişir.
- Şablon ve desen değiştirme ile baskı ayarı kolaydır. Rotasyon baskıya göre daha az fire ile çalışılır.
- Boyarmadde verimi en yüksek baskı tekniğidir. Aynı renk tonunda bir baskı için film druck baskıda 20 gr. boyarmadde gerekirken, rotasyon baskıda 30 gr., rulo baskıda 50 gr. boyarmadde gerekir.
- Boyarmadde tüketimi en düşük baskı yöntemidir.
- Elde edilen baskılar düzgündür. En yüksek renk canlılığı elde edilir.
- Çok renkli, küçük partilerin basılması için uygundur.
- Uygun şablon bezi sıklığı seçilerek metalik baskı, kabartma baskı gibi efekt baskılar için uygundur.
- Sıklığı fazla gaze bezleri kullanılarak son derece net kontürlerin eldesi mümkündür.
- Yan yana iki kumaş basılabilir.

Film Druck'la yapılan baskının bize sağladığı dezavantajları sırayla inceleyecek olursak;

- Yer gereksinimi en fazla olan baskıdır. Şablon adedine bağlı olarak artar.
- Üretim hızı rulo ve rotasyon yöntemlerine göre daha düşük olduğu için baskı Maliyeti en yüksek baskı yöntemidir.
- Yatırım maliyeti yüksektir. Türkiye'de film druck makine üretimi yoktur. Film druck baskı makinesi, rulo baskı makinesinden pahalı, rotasyon baskı makinesinden ucuzdur.
- Uzunlamasına çizgilerin kırıksız basılmasında uygun değildir<sup>24</sup>.

<sup>24</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008). Tekstil Teknolojisi Film Druck Baskı. MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) S.3-6, (01.05.2011)

Film druck baskı makineleri, şablon baskı prensibine dayanmaktadır. El ve masa baskıda, gerek baskı, gerekse kurutma sırasında yüksek yer gereksinimi, emek ve zaman gibi, günümüz üretim hızına yetişemediğinden dolayı, bu sistem geliştirilmiştir. İşlemin otomatikleştirilmesi oldukça yüksek oranda hızlandırmıştır. Tam otomatik film druck baskı makinelerinde kumaş blankete yapışık olarak hareket eder, şablonların yeri sabittir. Baskıdan sonra kumaş, makinenin arkasındaki kurutma bölümüne girer. Bu yöntem, metrelerce uzunluktaki kumaş rulosuna açık, en hâlindeyken uygulanabilir<sup>25</sup> (Bkz. Şekil.4.2.1.4.).



Şekil 4.2.1.4. Film Druck makinesi

Kaynak: <http://www.rabektekstil.com/uretim2.htm>, (12.10.2010)

Otomatik film druck baskı, ticari yöntem olarak daha üretken olan rotasyon baskı sayesinde nemi azalmış bir yöntemdir. Ancak, özellikle büyük raportlu desenlerde önemini korumaktadır. Bunun yanında, düşük metrajlardaki çok renkli baskılarda, önemli bir yöntemdir. Tek desenden, 500-1.000 metrelik çok renkli

<sup>25</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008).Tekstil Teknolojisi Film Druck Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) S.3-6, (01.05.2011)

partilerde uygundur. Film druck baskı tekniği ile basılan baskılar rulo baskılardan daha canlıdır. Çünkü düz şablonlu baskıda, baskı patı daha yüzeyseldir. Rulo baskıda ise, baskı patı kumaşın daha derinine nüfuz etmektedir. Bu iki baskı tekniği arasındaki ayırım bize, baskıların hangi teknik ile uygulandığını tespit etmemizde yardımcı olmaktadır. Rulo baskıda, arka yüze pat geçişi daha fazladır. Film druck şablonlu baskılarda makine genişliği izin veriyorsa, iki dar en kumaş yan yana basılabilir. Film druck baskı, yarı kesikli bir işlemdir. Ancak, yine de çok kullanılan bir baskı sistemidir. Film druck baskıda, istenilen desen metal bir çerçeve üzerine gergin bir şekilde takılan gaze bezi üzerine hazırlanır. Desen üzerindeki basılmayacak kısımlarda, geçirgen olmayan bir film tabakası oluşturulur. Kumaş ile temas hâlindeki ince ve sık dokunmuş gaze bezinin bloke edilmemiş alanlarından baskı patı, ragle yardımı ile basınçla geçirilmesi suretiyle, kumaş üzerinde renkli bir desen oluşturulur<sup>26</sup>.

#### **4.2.2.Şablon Serigraf Baskı**

Şablon basmacılığında basılması istenen desen, çinko veya mukavva'ya oyulur. Bu kalıp basılacak kumaşın üzerine konulduktan sonra boya patı bir fırça veya püskürtme tabancası ile oyulmuş kısımlardan kumaş üzerine uygulanır. Bu çok eski bir yöntem olmakla beraber zor, pahalı ve kısa bir zamana kadar da unutulmuştur bir metodudur<sup>27</sup>. Tekstil baskı endüstrisinde, şablon baskı da kalıp baskı gibi tercih edilmemekte, sadece el sanatları çalışmalarında kullanılmaktadır<sup>28</sup>.

Mürekkebin baskı eleğinin işli alanlarından bir sıyrııcı yardımıyla geçirilerek baskı materyaline transfer yöntemine serigraf baskı denir (Bkz. Şekil.4.2.2.1. s.32). Çerçeveye gerilmiş naylon veya polyester dokumanın üzerinden, mürekkep geçecek veya mürekkep geçmeyecek yüzeylerden oluşturulan elek, baskı aracı olarak kullanılır. Baskı yüzeyinden mürekkep kauçuk bir lastik ile (ragle) geçirilir. Bu tip baskılara direk baskıda denmektedir. Serigraf baskıyla Tipo, Ofset, Tifdruck, Flexo gibi baskı teknikleriyle yapılamayan cam, porselen, tahta, metal, taş, kumaş gibi baskı materyallerine baskı yapılması ve ayrıca büyük boyuta baskıların uygulanmasıdır. Basit serigraf düzeneklerinden başlayıp Yarı otomatik ve Tam

<sup>26</sup> (2008).Tekstil Teknolojisi Film Druck Baskı. MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)S.3-6,

<sup>27</sup> BÜLBÜL Banu, (1998) Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 32

<sup>28</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması, Yayınlanmamış yüksek lisans tezi-İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 5



otomatik serigrafi baskı makineleri bulunmaktadır. Makinelerin kalitesi arttıkça baskınında kalitesi artmaktadır. Ayrıca silindirik baskı makinelerinin olmasıyla günümüzde, direk bilgisayardan kalıba görüntü aktarabilme olanağı sağlanmıştır.



Şekil 4.2.2.1. ORCA Baskı Fabrikasından bir görünüm

Kaynak: ORCA BASKI , (09.08.2009)

Boya, ragle yardımıyla kumaşa geçirilir (Bkz. Şekil.4.2.2.2. s.33). Bu boya sadece gazenin (elek bezinin) üzeri örtülmemiş kısımlarından kumaşa geçer. İnce olan gaze iplikleri boyanın geçmesine engel olmadıkları için baskı yapılan malzemenin yüzeyine boya temiz ve düzgün olarak yayılır. Şablon baskı daha basit,



ucuz, kolay ve çabuk değişen baskı şekilleri yapabildiğinden küçük tirajlı baskıya daha elverişlidir. Bu işi yapan ustanın el becerisi de çok önemlidir. Ayrıca bazı okulların Güzel Sanatlar Bölümü'nde ders olarak okutulmaktadır. İpek gazeler hiçbir yöne kaymayan döner iğne tekniği ile yapılan dokulardır<sup>29</sup>.



Şekil 4.2.2.2. Orca Baskı Fabrikası - Ragle çekimi

Kaynak: Orca Baskı, (09.08.2009)

Sentetik elyafın ortaya çıkmasından sonra ipek gazeler önemini kaybetmiştir. Bunun sebebi ise yüksek kimyasal direnç, esneklik, sağlamlık gibi nitelikleri yüzünden sentetik elyaf tercih edilmiştir. Gaze için en uygun elyaf polyamis tipidir.

Özellikle reklam baskılarında kullanılır. Bilindiği gibi ofset baskı tekniğinde baskı, sadece direkt olarak kağıt ve kağıt türü tabaka,bobin cinsinden maddelere yapılmaktadır.

Serigrafî türü baskıda sadece kağıt değil, karton,mukavva,pvc (sert ve yumuşak) birçok plastik (sentetik) madde, metal, cam,seramik,tekstil vb. gibi

<sup>29</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması,Yayınlanmamış yüksek lisans tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, s. 5

maddeler üzerine baskı yapılabilir (Bkz. Şekil.4.2.2.3. s.34). Bu baskı tekniğinde kalıp yerine, ipek elekler kullanılmaktadır. Bu saf ipek, naylon perlon ve metal kumaş tabir edilen bir nevi tülüdür. Bu tülün elek gibi delikli oluşundan elek baskısı denmiştir. Boya kalınlığı tipo baskıya oranla 6-10 kat fazladır. Serigrafik baskıda nasıl şablon, elek hazırlanırken kullanılan yöntem ve bazı önemli bilgilere bakacak olursak; Şablon hazırlarken; önce baskı yapabilmek için tahta veya metalden çerçeve, sentetik veya metal ipek, ragle gereklidir. İpek, çerçeveye gerilir emaye ipek üzerine film halinde dökülür.(Raptiye, tel zımba, yapıştırma olabilir.) Daha sonraki işlem; gerdiğimiz çerçevenin üzerine ragle aracılığı ile sıvı olan emülsiyonu dökülür. Bu emülsiyonu homojen bir şekilde gazenin üzerine ince bir şekilde yayılır. Kalıbı kurutma işlemine tutulur. Uv (ultraviöle) ışınlarla çerçeve pozlandırılır. Bu işlem sonrasında ışık görmeyen kısımlar tazyikli su ile dökülür<sup>30</sup>.



Şekil 4.2.2.3. Orca Baskı Fabrikası - Şablon hazırlama

Kaynak: Orca Baskı, (09.08.2009)

Serigrafik yaparken dikkat etmemiz gereken bazı önemli bilgiler vardır. Bunlardan bazıları örneğin; akrilik ve plistol gibi plastik baskılı materyalleri üzerine baskı yapılırken, boyalarda iyi yapışıp çabuk kuruma, yüksek ışığa dayanıklı olması gibi özelliklerini aranmasına dikkat edilmesidir. Mesela; bez üzerine, ufak masa üstü

<sup>30</sup> <http://www.grafikerler.org/teknik-bilgiler/6409-serigrafik-baski-teknigi.html>, 17.11.2010

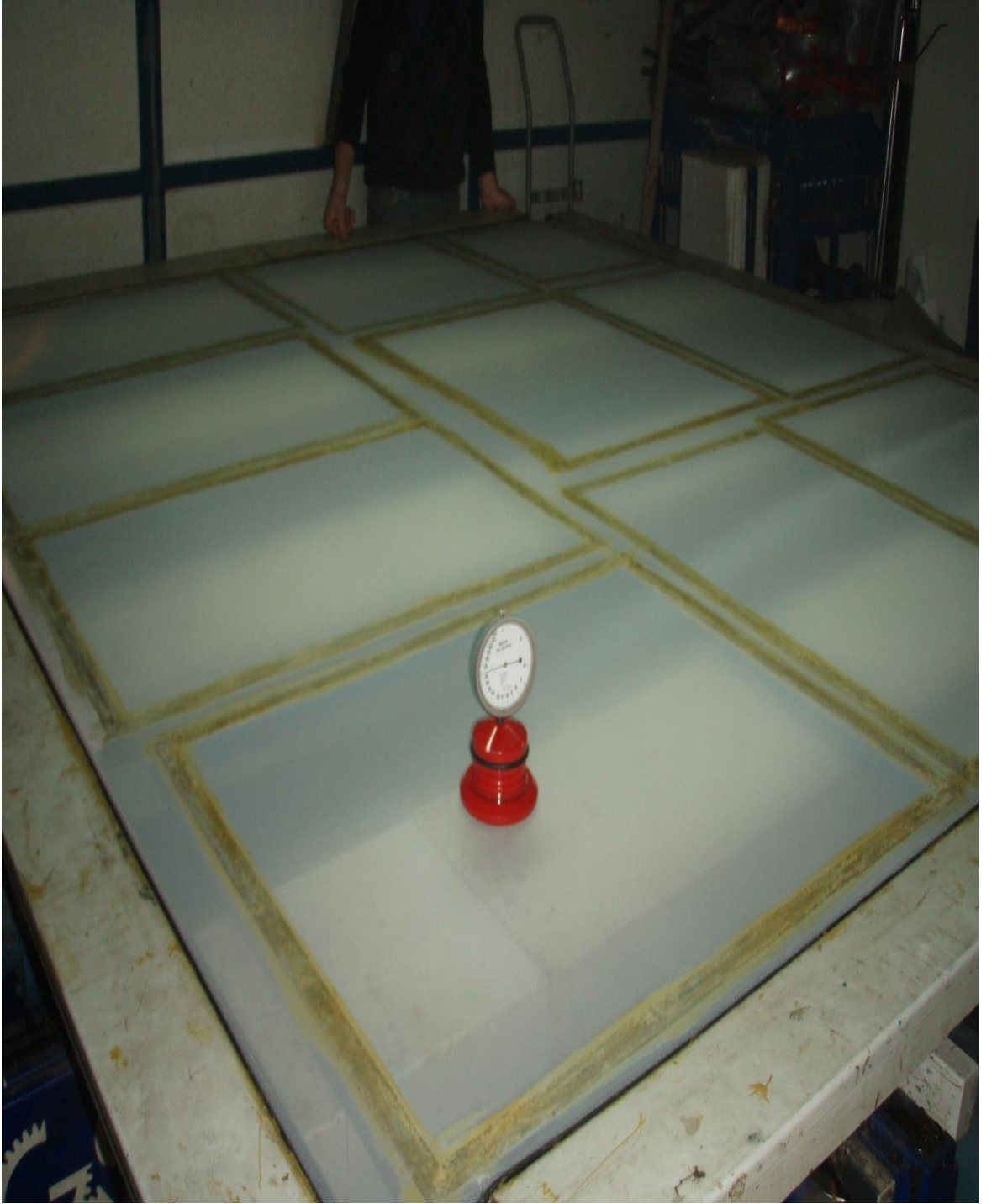
bayraklar, flamalar yapılacak olursa özel kumaş boyaları. Polyester veya polietilen gibi malzemeler üzerine baskı yapılacaksa, özel polietilen mürekkepleri cam metal gibi yüzeylere çok parlak ve dayanıklı baskı yapılması istenirse özel olarak hazırlanan yüksek yoğunluklu boyalar kullanılmalıdır.

Serigrafi (Elek) Baskı tekniğini inceleyecek olursak; öncelikle, elek baskı denilmesinin sebebi kalıbının ipek, ipek özelliği gösteren polyester veya metal dokumalardan oluşmasıdır (Bkz. Şekil.4.2.2.4. s.36). Bu dokuma metal veya ahşap bir çerçeveye gerilmiş durumdadır. Dokümanın üzerine basılacak işin kalıbının alınabilmesi için emülsiyon sürülür. Fotoğrafik yöntemlerle işin kalıba çekilmesiyle dokumanın iş olan yerlerindeki emülsiyon atılır, işsiz yerlerde emülsiyon kalır. Yani iş olan yerlerdeki dokumanın üzerinden emülsiyonun sökülmesiyle (su banyosuyla) ve buralardan mürekkep geçerek baskı gerçekleşir. Serigraf kalıbı çerçevelerinden, yüzeyinde ufak deliklerin bulunduğu ve buradan vakumun yapıldığı baskı masasına monte edilir. Vakumla hava emmesinin amacı basılacak işlerde malzemenin vakumlu havayla çekilerek masaya sabitleştirilmesi ve kaymasının engellenmesidir. Bu masada inip kalkabilen bir menteşe sistemine bağlanır. Kalıbın üzerine yeterince boya dökülür. Kalıp indirilir, basılacak malzemenin üzerine geldiğinde, ragle ile üzerinden boya bir taraftan bir tarafa yeterince bastırılarak çekilir. Böylece elek üzerindeki açık yerlerden boya alttaki malzemeye geçer. Ragle, kullandığımız kalıba ve işe göre çeşitli boydaki ahşap veya metal sapı bulunan 1 cm kalınlığında bir lâstiktir. Raglelerin uçları, basılacak malzemenin yüzeyinin yumuşak, sertlik ve emiciliğine göre çeşitli özellikler gösterir.

Basılacak işin cinsine göre çeşitli sıklıkta ve özellikte dokuma çeşidi vardır. Serigrafi genelde yarı otomatik makinelerde yapıldığı gibi, tam otomatik makineler de kullanılmaktadır. Elek baskı tekniğinin en önemli özelliği, diğer baskı tekniklerinde basılamayan işlerin, baskısının yapılmasıdır. Polyester, deri, cam ahşap, kumaş, metal vb. gibi maddelere ve çeşitli özellikteki yüzeyler üzerine baskı yapabilmesidir<sup>31</sup>.

---

<sup>31</sup> <http://www.grafikerler.org/teknik-bilgiler/6409-serigrafi-baski-teknigi.html>, 10.11.2010



Şekil 4.2.2.4. Orca Baskı Fabrikası - İpeğin gerilmesi

Kaynak: Orca Baskı, (09.08.2009).



### 4.2.3. Ahtapot Serigraf Baskı

Direkt baskı yani ahtapot baskı çoğunlukla beyaz ağartılmış veya optik beyazlatma yapılmış materyal üzerine uygulanan baskıdır. Burada desendeki renkler birbirini ardına kumaşa basılır (Bkz. Şekil.4.2.3.1.). Pamuklu materyalin sodyum hidroksitle bir ön işlem görmesi boya alma yeteneğini önemli ölçüde arttırmaktadır. Beyaz kumaş üzerine baskı son yıllarda büyük ölçüde artmış olup baskı üretiminin %75-80 oluşturmaktadır. Açık renge boyanmış kumaşlar üzerine de direkt baskı uygulanabilir. Bu durumda zemin rengi ile üzerine basılan rengin karışım renk tonları elde edilebilir. Örneğin sarıya boyanmış bir kumaşın üzerine mavi bir boyarmaddenin basılması ile yeşil bir renk elde edilir. Açık ve orta tonda boyanmış kumaşlar üzerine koyu kahverengi, lacivert ve oldukça siyah kontur baskılarına da çok rastlanır. Koyu tonda boyamalar üzerine direkt olarak beyaz ve renkli boyaların basılması ancak pigment baskıları ile gerçekleştirilir<sup>32</sup> (Bkz. Şekil.4.2.3.2.s.38).



Şekil 4.2.3.1. Orca Baskı Fabrikası - Ahtapot Baskı Makinesi

Kaynak: Orca Baskı, (09.08.2009)

<sup>32</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2005). Tekstil Malzeme Bilgisi. (1.Baskı) Ankara: Grafiker Yayınları s. 345-346, (01.05.2011)



Şekil 4.2.3.2. Orca Baskı Fabrikasının - Ahtapot Baskı Makinesi

Kaynak: Orca Baskı, (09.08.2009)

### 4.3. Rulo Baskı (Tüp Baskı)

Bu metoda, makine baskıcılığı da denir. Bu makinede büyük bir ana silindir etrafında basılacak renk sayısı kadar baskı silindiri bulunur. İlk endüstriyel baskı tekniği olan silindir baskı tekniği, bakır silindirler (rulolar) üzerinde desenin oyularak, ya da kabartılarak işlenmesi ile yapılan baskıdır (Bkz. Şekil.4.3.1.).Desen bakır silindirlere farklı yöntemlerle aktarılır. Bakırdan yapılmış bu silindirlere desen, ya çıkıntı halinde işlenir, buna rölyef baskı denir veya derinliğine oyulmasında, derin baskı, gravür baskı denir. Rölyef baskı daha çok kâğıt basmakta kullanılmış, ayrıca derin baskı tekstil baskıcılığında da kullanılmıştır<sup>33</sup>.



Şekil 4.3.1. Rulo Baskı Makinesi

Kaynak: <http://www.makinapark.com.tr/rulo-baski-makinasi-1076.html>, (12.11.2011).

<sup>33</sup> BÜLBÜL Banu., (1998) Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 32



Rulo baskı makinelerinde kullanılan baskı elemanları sırasıyla şöyledir (Bkz. Şekil.4.3.2.).

- Baskı silindiri
- Kauçuk karşı basınç silindiri, presörler
- Baskı patı teknesi
- Pat (boya) aktarma fırçası
- Ragle, sıyırıcı bıçak'dır.



Şekil 4.3.2. Rulo Baskı Makinesi

Kaynak: [http://www.matekssuleyman.com/anatr/urunler/urun\\_ana.php?urun\\_id=178](http://www.matekssuleyman.com/anatr/urunler/urun_ana.php?urun_id=178), (04.10.2011).



Rulo baskı yöntemi; derin bir baskı yöntemi olup açık en veya tüp halindeki kumaşlar işlenmiş oyuk desen silindirleri ile presör arasından geçirilir. Silindirlerin işlenmiş oyuk kısımlarına fırça ile boya taşınır. Fazla boyar madde ise ragle denen bıçakla sıyrılır. Desen silindirleri üzerindeki oyuk kısımlardaki boyar madde kumaşa basılır ve daha sonra kurutma işlemi yapılır. Rulo baskıda amaç keskin baskılar elde etmektir. Rulo baskı; çift taraflı baskı yapılabilmesi, yüksek üretim, keskin kenarlar elde edilmesi, hassas motifler yapılabilmesi açısından önemli bir baskı yöntemidir. Yüksek üretim hızında çizgili ve 48 cm' ye kadar raport boyu olan desenler için piyasada çok sayıda işletme tarafından uygulanabilmektedir. En yaygın olarak 43 cm raport boyu; yani silindir çapı 43 cm olan baskı makineleri kullanılmaktadır. Renk canlılığı film druck baskıda daha fazladır. Çünkü, film druck baskıda yüzeysel bir baskı patı aktarımı vardır. Rulo baskıda, basınç nedeniyle, boya ezilir, kumaş içine daha nüfuz etmiş baskılar elde edilir. (Bkz. Şekil.4.3.3.). Rulo baskı tüp örme kumaş baskısında tek alternatiftir. Film druck ve rotasyon baskılarda tüp kumaş baskısı mümkün değildir.



Şekil 4.3.3. Rulo Baskı Makinesi

Kaynak: [http://www.tekstilveren.org/ttsis//index.php?option=com\\_](http://www.tekstilveren.org/ttsis//index.php?option=com_) , (11.10.2011)

Rulo Baskının avantajlarını sırayla inceleyecek olursak;

- Rulo baskıda üretim hızı çok yüksektir. Saatteki üretimi 1.200- 2.200 metre ve hatta üzerine çıkabilir. Üretim; renk sayısına, desen ve renk değişim sıklığına, her desen ve varyasyon başına düşen metreye bağlıdır (Bkz. Şekil.4.3.4.).
- Rulo baskının en büyük avantajı, keskin kenarlı baskıların elde edilmesidir.
- Yer gereksinimi düşüktür.
- Dikey tip rulo baskıda blanket, blanket yıkama, baskı alt bezi yoktur. (Ancak bazı markalar dokuma kumaşların baskısında kullanılabilmesi için blankette bulunmaktadır.
- Yatırım maliyeti film druck ve rotasyon yöntemlerine nazaran düşüktür<sup>34</sup>.



Şekil 4.3.4. Rulo Baskı Makinesi

Kaynak: [http://www.tekstilveren.org/ttsis//index.php?option=com\\_](http://www.tekstilveren.org/ttsis//index.php?option=com_) , (11.10.2011).

<sup>34</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008).Tekstil Rulo Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s. 3-6, (01.05.2011)

Rulo Baskının dezavantajlarını sırayla inceleyecek olursak;

- Desen silindirlerinin grave edilmesi çok masraflı ve zaman alıcı olduğundan, uzun metrajlarda kullanım daha uygundur. Ancak desen şablonları uzun süre kullanılabilir.
- İşlem sırasında, gerektiğinde şablon ve renk değiştirmek çok vakit alır.
- Baskı merdanelerin tam bir rapor ayarı ve değiştirilmesi sırasındaki hazırlık süresinin uzunluğu nedeniyle baskıya hazırlık işlemleri uzun sürer. Yeni tip rulo baskı makinelerinde bu sorun, buton kontrolü ile nispeten azaltılmıştır.
- Desen silindirlerinin çapları sınırlı olduğu için desen raport boyu sınırlıdır. Bu nedenle, daha çok çizgili ve küçük desenli baskılarda uygundur, büyük raportlu desenler basılamaz.
- Rulo baskı renk verimliliği açısından en dezavantajlı kumaş baskı yöntemidir.
- Desen silindiri ile presör arasındaki yüksek basınçtan kaynaklanan boyaların ezilmesi ve boyaların kirlenmesi problemleri vardır.
- Dikey tip rulo baskı makinelerinde boyaların ezilmesi, büyük presörlü eski tiplere göre nispeten azalmıştır.
- Renk adedi sınırlıdır. 8 renge kadar baskı mümkünse de, artan desen silindiri sayısında vibrasyon nedeniyle 5 desen silindirinin üzerindeki sayılar pratikte randımanlı değildir. Pratikte 7 renge kadar sorunsuz çalışan makineler mevcuttur.
- Basılabilecek en, rotasyon ve film-druck tekniklerine göre daha sınırlıdır.

Rulo baskı makineleri ülkemizde imal edilmesi açısından özel bir öneme sahip olup baskı işletmelerinin sayısal artışında etkilidir. Poplin, gabardin, viskon, tüp ve açık en örme kumaşlar için kullanılmaktadır. Rulo baskıda bakır silindirlerinin üzeri, renk vermesi gereken desen yerlerinde aşındırılır ve bu oyuklar baskı patı teknesinde dönen silindirik fırçalarla baskı patı ile doldurulur<sup>35</sup> (Bkz. Şekil.4.3.5. s.44).

---

<sup>35</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008).Tekstil Rulo Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s. 3-6, (01.05.2011)



Şekil 4.3.5. Rulo Baskı Örnekleri

Kaynak: [http://www.purde.com/rulo\\_baski\\_makinesi.html](http://www.purde.com/rulo_baski_makinesi.html), (08.12.2011)



#### 4.4.Rotasyon Baskı

Rotasyon baskıda; basılacak kumaş, geniş bir blanket üzerinde sürekli olarak dönen, delikli boru şeklindeki baskı silindirlerinin altından geçer ve baskı gerçekleştirilir. Bu yöntem silindir ve düz film baskının sentezi ile oluşmuştur. Silindir baskı gibi kesiksizdir, düz film baskıdaki gibi baskı patı metalik delikli eleklerden geçerek kumaşa aktarılır. Baskı sistemi film baskı gibidir, ancak desen dönel şablonların içinden beslenen baskı patının dönel şablonun içindeki baskı raglesiyle sıyırılması ile basılır. Rotasyon baskı makinelerinde işlem kesiksizdir. Rotasyon şablonlarının desen basılacak kısımlarında metal elek açıktır ve patı geçirir, desen basılmayacak kısımları ise lak ile kapatılmıştır. Baskı patı bir pompa ile desen işlenmiş boru şeklindeki silindir şablon içine aktarılır. Ragleler yardımı ile şablondaki laklanmamış desen bölgelerinden kumaşa aktarılır. Genelde kauçuk, çelik bıçak ragleler ya da silindir şeklinde magnetik çubuk ragleler kullanılır. Rotasyon şablonlarının her dönüşüyle bir raport basılmaktadır (Bkz. Şekil.4.4.1.).Rotasyon baskıda şablon çapı sınırlı olduğu için silindir çevresinden büyük raportlu desenlerin baskısı yapılamaz. Desenlerin enine büyüklüğü 3 m kadar olabilmektedir<sup>36</sup>.



Şekil 4.4.1. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: [http://tekstilmakinelere.net/?page\\_id=43](http://tekstilmakinelere.net/?page_id=43), (15.10.2011).

<sup>36</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008).Tekstil Rulo Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s. 3-6, (01.05.2011)

Kullanılan silindirler, genellikle 0,08-0,10 mm. kalınlığında, eksiz metal ya da plastik delikli silindirlerdir.

Rotasyon şablonlar (metal elekler) için en uygun malzeme nikel dir. Çünkü bu metal mekanik ve kimyasal etkilere dayanıklıdır, genişmesi azdır. Şablonlar delik sayısı ve delik büyüklüklerine göre meş (mesh) olarak numaralandırılmıştır. Meş inçteki delik sayısıdır. Tekstil baskıcılığında, genellikle 60, 80, 100 meşlik şablonlar kullanılmaktadır. Seçim, kumaş ve desene göre yapılır İnce desenlerin ve ince kumaşların baskısı için yüksek meşii, kaba ve iri desenler durumlar İçin küçük meşli şablonlar seçilir<sup>37</sup> (Bkz. Şekil.4.4.2.).



Şekil 4.4.2. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: [http://tekstilmakinelere.net/?page\\_id=43](http://tekstilmakinelere.net/?page_id=43), (15.10.2011).

<sup>37</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008).Tekstil Rulo Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s. 3-6, (01.05.2011)

- **Rotasyon baskı tekniğinin olumlu yönleri:** Yüksek kalite, daha iyi bir boya dağılımı, çok düzgün yüzeyler, ince ayrıntılı desenlerin basılması, çok keskin konturlar, gelişmiş nikel elastikiyeti, daha az baskı patı tüketimi, çizgili desenlerin basılması, baskı hızının yüksekliğidir.
- **Rotasyon baskı tekniğinin olumsuz yönleri:** Raport boyu genellikle 64,2 cm olduğundan pano desenlerin basılması olanağı yoktur. Baskı hızı fazla olduğundan (50-60 m/dak) renklerin bulaşma olasılığı düz film baskıya oranla daha fazladır. Şablonların değişme süresi daha fazla olup, şablon maliyeti yüksektir. Atölye baskıcılığına uygun değildir<sup>38</sup>.



Şekil 4.4.3. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: [http://tekstilmakinelere.net/?page\\_id=43](http://tekstilmakinelere.net/?page_id=43), (15.10.2011).

<sup>38</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 9-12

Günümüzde, silindirik şablonlu film baskı makineleri büyük önem kazanmıştır (Bkz. Şekil.4.4.3. s.47).Baskının duraksamalı olarak yapıldığı düz şablonlu film basma makinelerinin tersine rotasyon baskı işlemi sürekli dir. Bu nedenle rulo baskısına yakın, hazırlık, desen ve renk değiştirme sürelerinin kısalığı göz önüne alınırsa rulo baskıdan daha yüksek bir üretim sağlanır (Bkz. Şekil.4.4.4.). Rotasyon desen şablonları temel olarak, basacak kısımları boya geçirecek şekilde delikler içeren, basmayacak kısımları ise lakla kapatılmış veya delik içermeyen nikel silindirlerdir. Rotasyon baskı makine sistemini uygulayan bir makinedir. Bu baskı makinesi dört ana bölümden oluşmaktadır.

- Giriş kısmı
- Baskı blanketi
- Konveyör
- Çıkış kısmı



Şekil 4.4.4. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: <http://www.rabektekstil.com/uretim3.htm>, (05.07.2011)



Rotasyon baskı makineleri son yıllarda gelişme göstermiştir. Japon bir firma yere 120° açıyla duran rotasyon baskı makinesi üreterek, makinenin kontrolünü daha kolay duruma getirmiştir. Aynı zamanda baskı patının sirkülasyonunu arttırmış, ragle ve şablon temizliğini kolaylaştırmıştır. Rotasyon baskı makinelerinde, kontrol ünitesinden (programatör) raport ölçüsü kurutma kabin sıcaklığı, baskı hızı, baskı kafalarının kontrolü bilgisayar kontrollü olarak yapılabilir. Blanket kayması, blanket ile şablon senkronizasyonu da kontrol edilebilir<sup>39</sup>.



Şekil 4.4.5. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: <http://www.dogustekstil.com/index.php?id=11&L=0>, (12.11.2011)

Rotasyon baskı makineleri seri çalışmaya başlamadan önce yapılan işlemleri sırasıyla incelediğimizde:

- Baskı şablonları yerleştirilir ve gerekli ayarlar yapılır.
- Şablonların içerisine taşıyıcı ve sıyrıcı ragleler yerleştirilir. Ayarları yapılır.
- Kumaş düzgün ve gergin olarak blankete verilir (Bkz. Şekil.4.4.5.).

<sup>39</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008). Rotasyon Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) S. 3-6, (01.05.2011)

- Baskı patı dozajlanır ve makine çalıştırılır.
- Numune baskı işlemi gerçekleştirilir ve gerekli ayarlar yapılır.
- Numune onaylandıktan sonra seri baskıya geçilir. Seri baskı sırasında da çalışanlar tarafından desen sürekli kontrol edilir.
  - Birden fazla renkli desenlerle çalışılıyorsa baskı şablonlarının makinedeki dizilişi önemlidir.
  - Desende özellikle koyu renkli baskı patları kullanılıyorsa, koyu renkten açık renge doğru şablonlar sıralanmalıdır. Çünkü, açık renk basıldıktan sonra uygulanacak koyu renk kumaşta boya lekeleri(sakal) denilen hatayı meydana getirmektedir (Bkz. Şekil.4.4.6.).

Genellikle şablonlar, koyu renkten açık renge doğru sıralanmaktadır. Fakat desende açık veya koyu bazı renkler, desenin büyük bir kısmını oluşturuyorsa desenin daha düzgün oluşması için koyu renkli çalışan şablonlar sona alınabilmektedir. Bu numune baskı esnasında kontrol edilebilir <sup>40</sup>.



Şekil 4.4.6. Rotasyon Baskı Makinesi

Kaynak: [http://www.turkiyeeitim.com/author\\_article\\_print.php?id=19](http://www.turkiyeeitim.com/author_article_print.php?id=19), (12.11.2011)

<sup>40</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008). Rotasyon Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) S. 3-6, (01.05.2011)

#### 4.5.Emprimede Dijital Baskı

Bilgisayar ortamında hazırlanmış ya da bilgisayara aktarılmış desen, logo, fotoğraf gibi tasarım baskılarının, bilgisayar destekli ortamlarda yapılmasına dijital baskı denilir. Dijital baskı, baskı desenlerinin bilgisayarda yaratılarak şablon ve renk ayırımları kullanmaksızın bilgisayardan baskı ünitesine gönderilmesi ve daha sonra mürekkebin, deseni oluşturacak damlacıklar halinde çok ince düzelerden kontrollü olarak materyal üzerine püskürtülmesidir<sup>41</sup> (Bkz. Şekil.4.5.1.).



Şekil 4.5.1. Dijital Baskı Makinesi

Kaynak: <http://t-shirtbaski.com/baski-bilgisi.html>, (02.08.2011)

<sup>41</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara. Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 12-16

Dijital kumaş baskısı, bilgisayar ortamında, püskürtme yöntemi kullanılarak kumaşa doğrudan yapılan baskıdır. Baskı malzemesinin üzerine bir organik çözücüde çözülmüş boyalar ile baskı yapılmaktadır. Boyarmadde kumaşın içine işleyerek kumaşa bir bağ oluşturur. Bu yöntem yapıştırma veya sıvama gibi, yüzeysel bir baskı değildir. Özellikle açık renklere tutum (baskının elde hissedilmesi) çok yumuşaktır. Kullanılan boyar maddenin içeriğinin değiştirilmesiyle, açık ve koyu renkte zeminlerde, baskı yapılabilir. Şablon hazırlama ve su gerektirmediği için, boyar maddelerin yıkama haslıkları iyi olması ve su bazlı, ekolojik boyar maddeler kullanılması, en önemlisi daha az enerji gerektirdiği için de daha fazla kullanımı tercih edilmektedir.

Bu teknolojinin ilk uygulamaları kâğıt üzerine olup daha sonra, dijital baskı (İnk-jet) teknolojik gelişimini kumaş üzerinde devam ettirmiştir. Geniş boyutlu kâğıt baskı makinelerinde asit, dispers, reaktif tipte boyarmaddeler kullanılmakta olup, kullanılan baskı başlıklarının değiştirilmesiyle, bu sistem tekstile uyarlanmıştır. 1970 yılında halı ve döşemelik kumaş baskıcılığının 10-20 dpi gibi düşük çözünürlükte basılabilmeleri, ilk önce bu sektörün tekstil alanında gelişmesine neden olmuştur. Tekstil kumaş baskıcılığındaki gelişme, teknolojideki gelişmelere paralel olarak 1990 yıllarda oluşmuştur<sup>42</sup>.

Polyester, pamuk, polyester-pamuk karışımı, keten, ipek, viskon dan yapılmış örme ve dokuma kumaşlara dijital baskı yapılabilir. Dijital baskının başarısında kumaşın ön işlemleri büyük önem taşımaktadır. Olabilecek en büyük renk verimini, görüntü netliği ve çabuk kuruma süresini elde etmek için kumaşa ön işlem yapmak gerekmektedir. Böylece püskürtülen mürekkep damlalarının hacminin en az akma gösterecek şekilde kontrol altına alınması sağlanacaktır. Özellikle kimyasal ön işlemler uygulanırken, mürekkebin yayılmasını önleyip ve kontür netliği sağlamak amacı ile kumaşa uygun olan kıvamlaştırıcı kullanılmaktadır. Ayrıca, boyarmaddenin fiksajı için fiksaj maddeleri ve yardımcı maddeler de uygulanmaktadır. Kıvamlaştırıcılar; kumaşın yapısını değiştirerek, baskıların tutunma derecesini, kumaş içine nüfuzunu, baskı düzgünlüğünü ve kontür netliğini ayarlayıcı etki yapmaktadır. Dijital baskı yönteminde klasik baskı yöntemlerindeki gibi vîzkoziteü patlar kullanılamaz. Baskı işlemi boyaların püskürtmesi ile yapıldığından, sadece düşük vizkozite sıvı boylar kullanılmakta ve bu nedenle klasik "baskı boyası veya baskı patı" kavramları yerine

---

<sup>42</sup>YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 12-17



"baskı mürekkebi" veya sadece "mürekkep" anlamına gelen "ink" kelimesi kullanılmaktadır. Bu baskı teknolojisine bağı olarak, baskı başlığından saniyede 10000 ile 150000 arasında damla püskürtüldüğünden, pamuk ve sentetik lifler üzerine yüksek derecede sataştırılmış özel mürekkepler yapılmaktadır. Tekstil baskı sistemlerinde kullanılan mürekkep formülasyonları, vizkozite ve yüzey gerilimi özellikleri, diğer baskı yöntemlerinden farklılık göstermektedir. Baskı sırasında, damla hacmi, akışkanlık, mürekkep özellikleri ve tekstil yüzey özellikleri dikkate alınmalıdır (Bkz. Şekil.4.5.2.).



Şekil 4.5.2. Dijital Baskı Makinesi

Kaynak: <http://www.best-print-shops.com/tag/dtg/>, (02.08.201)

Baskıda kullanılacak mürekkepleri iki açıdan inceleyecek olursak:

- **Baskı makinesi açısından:** Uyumluluk, tekrar edilebilirlik, çözünürlük, dispersiyon özelliği, saflık, fiziksel özellikler ve güvenli çalışmadır.
- **Kumaş açısından:** Uyumluluk, tekrar edilebilirlik, renk, son kullanım özellikleri, performans, baskı ve görüntü kalitesidir.

Mürekkebin yapısı malzeme yüzeyinin değişimine uğratmasıyla daha iyi, dayanıklı bir görüntü kalitesi elde edebilmektedir. Mürekkebin malzeme ile etkileşiminde dikkate alınması gereken birçok etken vardır. Her ikisinin de kimyasal yapısına bağlı olarak, kovalent bağ, elektrostatik veya İyonik bağlar, hidrojen bağları, hidro bağlar, dipol bağları ve van der Waals kuvvetleri gibi farklı bağlar ortaya çıkmaktadır. Ayrıca mürekkebin malzeme ile bağlanmasını sağlayan enerjinin de baskının haslığı üzerinde önemli bir etki oluşturmaktadır.

Dijital baskıda en yüksek kaliteyi elde etmekte için, malzemenin seçimi ve mürekkeple olan uyumu çok önemlidir. Bu önemli uyum incelendiğinde<sup>43</sup>;

- Çok sayıda doğal ve yapay lif bulunması, bunların her birinin uygun özelliklerde mürekkeplerinin bulunmasını gerektirir. Kâğıt baskıcılığında, dört ana rengin (CMYK: Cyan: Turkuaz; Magenta: Kırmızı; Yeşil: Sarı; Key: Siyah) karışımından renkler elde edilirken, tekstilde daha geniş bir renk gamı gereklidir.

- Kumaş atkı ve çözgü sıklıkları baskı sisteminin çözünürlük kapasitesini sınırlamaktadır. Karıştırılmış boyarmaddelerle çalışma 200 dpi'lık bir çözünürlük kumaş üzerinde çok iyi bir renk görünümü verdiği halde, kumaş üzerinde boyarmaddelerin karıştırılmasıyla renk elde edildiği durumlarda 360 dpi'in üzerine çıkılması gerekmektedir. Bu nedenle renk gamı yüksek tutulmalıdır.

- Tekstilde çok yüksek baskı hızına gerek vardır. Ancak yüksek baskı hızı ile baskı kalitesi arasında ters orantı vardır. Damblar küçüldükçe baskı kalitesi artar, fakat baskı hızı azalır. Buna karşılık büyük damblar kullanıldığında baskı hızı artar, ancak kalitesi düşer. Dijital baskının en olumsuz yönlerinden biri baskı hızının düşüklüğüdür. 1,5 m/saat-50-80 m/saat arasında değişebilmektedir. Örneğin, rotasyonda 3000 m/saat hızla baskı yapılabildiğinden dijital baskı henüz klasik baskı teknikleriyle rekabet edememektedir.

- Tekstiller kâğıtlara oranla daha emici olduklarından daha çok mürekkep kullanımı gerekmektedir. Kumaşta ortalama 35 ml/m<sup>3</sup> mürekkep gerektiği kabul

---

<sup>43</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 12-17

edilmektedir. Bu durum tekstilde kullanılacak olan jet baskı sisteminin hızında düşme, düze ömründe azalma gibi olumsuzluklara yol açmakta, damla büyüklüğü ve frekansı üzerinde de önemli etkiler yapmaktadır.

- Bilgisayar CAD (Computer Aided Design) sistemlerinde kâğıt üzerine alınan çıktılar kumaştaki gerçek görünüme uymadığı gibi, kumaşın tipik tutumunu da vermemektedir. Bu nedenle kumaş üzerinde baskı yapıldıktan sonra seri üretime karar verilmektedir. Dijital baskı 6-8 haftalık numune verme süresini birkaç güne indirmekte, ayrıca kumaş eni ve boyunca aynı anda, birden çok varyantın basılabilmesine olanak sağlamaktadır (Bkz. Şekil.4.5.3.).



Şekil 4.5.3. Dijital Baskı Makinesi

Kaynak:[http://www.alborj.com/ae/index.php?option=com\\_content&view=article&id=339&Itemid=60](http://www.alborj.com/ae/index.php?option=com_content&view=article&id=339&Itemid=60), (02.08.2011)



- Dijital baskı teknolojileri sadece teknik avantajları için kullanılmamakta ayrıca maliyet açısından da önemli rol oynamaktadır. Rotasyon (dönel film) baskıcılığında üretim maliyetleri düşük, makine yatırım maliyetleri ise yüksektir. Dijital (ink-jet) baskı tekniğinde ise düşük yatırım, yüksek üretim maliyetleri söz konusudur. Klasik yöntemle baskıda, basılan metraj arttıkça tekstilin m<sup>2</sup>'sine düşen basma maliyeti azalmaktadır. Dijital baskıda (ink-jet) ise uzun ve kısa metrajlar için maliyeti yaklaşık aynı olmaktadır. Klasik ve dijital baskı maliyetlerinin aynı oldukları bir nokta vardır. Bu nokta her işletmenin kendi işletme koşulları ve üretim maliyetlerine göre belirlenebilmesidir. Günümüzde dijital baskıdaki tekstil pazarı henüz baskı hızının düşüklüğü ve baskı mürekkeplerinde ki gelişmeler istenilen seviyeye getirilemediği için, varyant hazırlama, numune hazırlama, halı ve battaniye gibi ağır gramajlı ürünlerin baskısıyla, kısa metraj baskılı kumaş üretimi oluşturulamamaktadır. Dijital baskı, baskı teknolojisinde yıllardır kullanılan metodları kalite açısından geride bırakmıştır, fakat üretim hızı açısından henüz onlara yaklaşamamıştır. Günümüzde dijital baskı birçok alanda hizmet vererek uygulama alanı bulabilmiştir<sup>44</sup>.

Tekstillerde (pamuk/polyester karışımları, naylon ipek, yün, keten, gibi.) görülen ve bu baskının uygulanmasıyla oluşan kullanım alanları şunlardır;

- Ev tekstilleri; döşemelikler, perdelikler, giysilik ve polyester kumaşlara transfer baskı uygulamaları.
- Duvar kaplamaları (kâğıt, vinil-plastik, dokusuz tekstil yüzeyleri); boldürler, yan duvarlar, duvar resimleri.
- Pencere ile ilgili ürünler (rijit PVC, dokusuz tekstil yüzeyleri); rulo güneşlikler, dikey ve yatay paravanlar, perdeler, katlamalı güneşlikler.
- Dekoratif laminatlar (kâğıt film ve fölyeler); yer döşemeleri, duvar panelleri, mobilya, raflar, özel ürünler, oyun masaları gibi.
- Diğer alanlar; büyük boyutlu dış mekân reklam panoları, sokak reklamları, iç ve dış mekân brandaları, yer grafikleri, araç üstü uygulamalar, trafik işaretleri, endüstriyel tabelalar, etiketler plakalar, kimlik v.b tanıtım kartları, CD yüzlerindeki baskılar, bayrak afiş, flama baskılarıdır.

---

<sup>44</sup> YÜKSEL Dilek, (2009) Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı Stilleri İle Basılması. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s. 12-17

#### 4.5.1.Süblimasyon Dijital Baskı

Süblime kelime anlamı olarak; maddenin ısı uygulandığında katı halden aradaki sıvı hale geçip gaz haline dönüşmesidir. Süblimasyon prosesinde boya ısıtılarak (130°C-120°C), gaz haline geçer ve tekstil fiberlerinin (polyester) arasına nüfuz etmektedir. Boya, polyester, fiber moleküllerine yapışır. Baskı işlemi bittikten sonra yüzeyde herhangi bir renk tuşesi hissedilmez. 1957 yılında Noel De Plase (France) süblimasyon boya ile tekstil fiberlerini keşfetmiştir. 1970 yılında “elektrostatik baskı” keşfedilmiştir. Yüksek yatırım sonucu büyük baskı hacimleri de elde edilmiştir. 1980 yılından itibaren de inkjet teknolojisi dayanıklı ve basit prosesi düşük yatırım maliyeti, güvenilir baskı sonuçları, düşük hacimli baskı, kişiye özel üretim ve ön işlemleri kumaş gerektirmeyen uygulamalarla hizmet vermeye devam etmiştir<sup>45</sup>. Süblimasyon Transfer Baskı’da dikkat edilmesi gereken pek çok önemli faktör vardır. Bunlar desenin dijital baskıya uygun halde hazırlanmasıyla başlar ve makinedeki çözünürlüğün tanımlanması ile devam etmektedir. Baskı’da kullanılacak çözünürlük ve baskı modu, desen değerlendirilmesi yapılarak karar verilmelidir. Her deseni istenilen tip kumaşa basamazsınız. Kimi zaman kumaşın kalitesine ve desenin değerlendirilmesine göre dijital baskı makinelerinde baskı hızını düşürüp çözünürlüğü artırarak kaliteli baskı elde edilebilirken, kimi zaman da düşük çözünürlük ve yüksek hız ile istenilen neticeleri almak mümkün olabilmektedir. En doğru dijital baskı bilinçli olarak hazırlanmış dijital baskıdır<sup>46</sup>.

Süblimasyon transfer baskı yapmak için öncelikle bilgisayarda desen ve “rip” yazılımı yapılmalıdır. Inkjet bir yazıcı ve desene özel bir transfer baskı (transjet) kâğıdı gereklidir. Süblimasyon mürekkepleriyle yapılan transfer baskıda oluşan reaksiyon süblimasyon boya, mürekkep içerisinde mikroskobik boyutlar katı halde bulunmaktadır. Bu boyalar mürekkep püskürtmeli bir yazıcı ile özel bir transfer baskı kâğıdı üzerine aktarılır. Bu kâğıt, baskı yapılmak istenilen yüzey üzerine konulup transfer baskı makinesi ile doğru ısı, basınç ve süre ayarlarında preslendiğinde kâğıt üzerindeki boya gaz formuna geçer. Ortamda polyester molekülleri bulunuyorsa gaz formuna geçen boya polyester moleküllerini boyar ve polyestere transfer oluşur. Baskı yapılacak yüzey polyester içermiyorsa boya gaz haline geldiğinde havaya karışır. Bu nedenle süblimasyon sistemi ile sadece polyester ve polyester kaplamalı yüzeylere baskı yapmak mümkündür. Tekstil ve sert

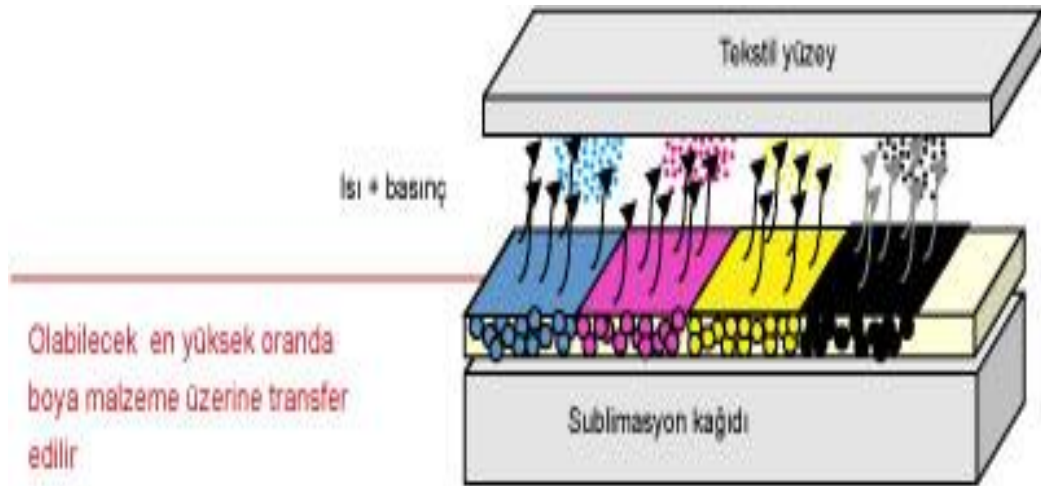
<sup>45</sup> <http://www.oracal.com>, 15.10.2011

<sup>46</sup> <http://www.dijitalteknolojiler.com/index.php/cozumlerimiz/sublimasyon-transfer-baski/>, 20.05.2011

malzemeler olarak uygulama alanları ikiye ayrılır;

- **Tekstilde;** polyester veya benzeri %60 polyester karışımı sentetik kumaşlarda t-shirt, bayrak, flama, yazlık atkı, roll up kumaşlar, sporcu kıyafetleri, mayo, perde masa örtüsü, ayakkabı, forma, banner, bez, takvim, şapka gibi materyallerde uygulanabilir.

- **Sert malzeme uygulamasında ise;** işlem yapılacak yüzey mutlaka polyester film ile kaplanmalı yada polyester lake ile verniklenmelidir. Bu tarz kullanıma örnek olarak; polyester kaplı metallerde makine etiketi, plaket, masa isimlikleri, rozet, kolkravat iğneleri; polyester kaplı plastiklerde anahtarlık, yaka kartı, kapı numarası, bavul; polyester kaplı ahşaplarda çerçeveler, bardak altlıkları dekoratif ürünler, seramik ürünlerde kupalar, fayanslar, renk değiştiren kupalar polyester kaplı cam ve akrilik ürünler; polyester kaplı filmler-polyester kaplı kendinden mıknatıslı plaklarda etiket, markalama, cam dekorasyonu, polyester bazlı yer kaplama malzemelerinde puzzle'lar, iç mekan dekorasyonunda metal plaklar, halılar, yer kaplamaları, spor malzemelerinde, kayak, snow board, mimaride, yer kaplama malzemelerinde, dış cephe kaplama malzemelerinde, pencere pervazları verilebilir (Bkz. Şekil.4.5.1.1.).



Şekil 4.5.1.1. Süblimasyon baskı oluşumu

Kaynak:[http://www.alborj.com/ae/index.php?option=com\\_content&view=article&id=339&Itemid=60](http://www.alborj.com/ae/index.php?option=com_content&view=article&id=339&Itemid=60), (02.08.2011)

Süblimasyon dijital baskının kaliteli sonuç verebilmesi için doğru kağıt seçilmelidir. Kâğıt, boyadaki ıslaklığı herhangi bir problemle karşılaşmaksızın almalıdır. Baskı yapılan boya miktarı ile kâğıt arasındaki ilişki kağıt tarafından suyun emilimi ile ilgilidir. Zor desenler, ağır gramajlı kâğıt ister. Örneğin; asimetrik desenler, puan-çizgiler düşük miktarda boya ile atıldığındaki görüntü, boya miktarı arttırıldığındaki görüntü ile farklılık gösterir. Düşük ve yüksek boya püskürtme sınırları arasındaki kâğıt buruşmaya başlar<sup>47</sup>.

Yüksek baskıda, hızlı kuruyan kâğıda ihtiyaç duyulur. Streçli kumaşlarda baskı; yapışkanlı kağıt ile, kolay gölge efekti streçli kumaşlarda görülen ortak bir sonuçtur. Sebebi ise kumaş da çekme kalender işlemi sırasında, istenmeyen boya akmasıdır. Kullanılan kağıt sayesinde (yapışkanlı kağıt) transfer işlemi, yapışkanlık özelliği devreye girer. Yapışma özelliği ile kumaş da çekmeyi engeller. Yapışma özelliği ile daha çok detay ve hatlarda keskinlik sağlanabilir. Süblimasyonun kaliteli sonuç verebilmesi için diğer etkende boyadır. 1992 yılında Sensiend İmaging Technolonies S.A. firması, inkjet süblimasyon boyaları ile ilgili araştırmalar yapmaya başlamıştır. 1998 yılında Piezo kafalar için ilk süblimasyon ürünler üretilmiştir. Sensiend süblimasyon mürekkepleri inkjet baskılar için piezo baskı makinelerinde kullanılan dispers boya mürekkepleridir. Doğada su bazlı tekstil baskıları için kullanılan standart boyaların alt mikron versiyonlarının dispersiyonlarıdır<sup>48</sup>.

Süblimasyon mürekkebi, genellikle sıcak baskıda, boyanın yüzeye yapışmasını yükseltmek için ısıya transfer işlemi içermektedir. Mürekkebe uygulanan ısı dispers boya parçacıklarının katı durumda gaz durumuna geçmesini sağlamaktır. Bu durumda boya poli (ester) moleküllerini içeren yüzeylere yapışmaktadır. Mürekkep yüzeye tamamen nüfuz ederek su geçirmeyen veya kalın giyim için kalıcı bir bağ oluşturmakta ve ısı uygulaması zengin renk kartelasını açığa vurmaktadır. Bu boyalar polyester kaplı bir çok yüzeydeki işlemler için geliştirilmiştir. Süblimasyon mürekkepleri ısı ile transfer olurken renk değiştirirler, istenilen renk derinliğini elde etmek için doğru renk yönetimini kullanmak gerekmektedir. Ergosoft renk profil programı renk ayarlarını otomatik olarak yapar. Bu sayede renk ayarlaması yapılmasına gerek kalmadan sistem ürün üzerine basılmış, desenin orijinal renkleri ile birebir örtüşmesini sağlamaktadır. Ergosoft;

<sup>47</sup> <http://www.champaper-digital.com> Erişim Tarihi: 15.10.2011

<sup>48</sup> <http://www.sensient-tech.com> Erişim Tarihi 15.10.2011

inkjet yazıcılar için uygunluk için yüksek RIP yazılımları geliştirir.

Ergosoft RIP yazılımları Güzel Sanatlar, Dijital fotoğrafçılık, geniş format görüntü grafikleri Süblimasyon ve tekstil dijital baskı sistemlerinin ihtiyaçlarına cevap vermek üzere ayrı ayrı geliştirilmiştir. Ergosoft RIP yazılımları üretim merkezli uygulamalarda imaj kalitesini renk hassasiyetini ve üretim hızını en uygun hale getirmek için ihtiyaçlara özgü özel çözümler sağlanmaktadır.

RIP yazılımının önemli özellikleri; WYSIWYG formatına uygun iş derleyici ara yüzü kopyalama, ölçülendirme, çevirme, uzatma, iç içe yerleştirme, kesme ve renk ayarı boya türü seçme esnekliği ile boya miktarları özelleştirilebilir. Boya tüketimi minimuma çekmek için kusursuz boya limiti kontrolü bu program sayesinde yapılabilmektedir. Yeni bir iş üzerinde çalışırken RIP sunucusu arka planda bağımsız olarak göndermiş olduğunuz önceki işleri ızlı bir şekilde işleme alır. 4,6 ve 8 renk konfigürasyonları için ICC profili yaratabilir. Baskı yapılacak ürünlerin ebatları çıktı alınacak yazıcı ve ısı presinin alanı ile sınırlıdır. Geniş format rulo baskısı yapan Süblime yazıcılar ve büyük presler, kumaş baskısı yapan ısısal merdaneli makineler ile metrelerle ifade edilen genişlikte baskı yapmak mümkündür<sup>49</sup> (Bkz. Şekil.4.5.1.2.).



Şekil 4.5.1.2. Süblimasyon baskı örneği

Kaynak: <http://www.dijitalteknolojiler.com/index.php/cozumlerimiz/sublimasyon-transfer-baski/>.

02.08.2011

<sup>49</sup> <http://www.ergosoft.ch>, 15.10.2011



Dijital süblimasyon transferinde birçok inkjet printer markaları (Mutoh, Mimaki, Epson ve Roland) kullanılmaktadır. Bu markalar farklı ebatlarda rulo veya istenilirse tabaka kâğıt baskısı yapabilen profesyonel süblimasyon baskı sistemlerine sahiptirler. Süblimasyon dijital baskının kaliteli sonuçlar verebilmesi için seçilen desenlerden başlayıp ürün üzerine uygulanmasına kadar yapılan işlemler ürün kalitesi açısından oldukça önemlidir. Kullanılan RIP programından seçilen kâğıt ve boyaya kadar her şey desen özelliğiyle örtüşmelidir. Bütün işlemler doğru olarak uygulandığında istenilen sonuç kaliteli olarak çıkmaktadır. (Bkz. Şekil.4.5.1.3., 4.5.1.4, 4.5.1.5., 4.5.1.6., 4.5.1.7., 4.5.1.8. S. 61,62,63,64).



Şekil 4.5.1.3.Sublimasyon Printer ile t-shirt baskıya uygun ebatlarda süblimasyon transfer kağıdına ters çıktı alınır

Kaynak:[http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601),  
(02.10.2011)



Şekil 4.5.1.4. Sublimasyon baskıya uygun t-shirt sıcak transfer presine yerleştirilir, press 200 C derece 60 saniye'ye ayarlanır

Kaynak: [http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601), (02.10.2011)



Şekil 4.5.1.5. Sublimasyon transfer kağıdı t-shirt'ün üzerine yerleştirilir

Kaynak: [http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601), (02.10.2011)



Şekil 4.5.1.6. Sıcak transfer presi kapatılır, yüksek basınçta 60 saniye preslenir

Kaynak: [http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601),  
(02.10.2011)



Şekil 4.5.1.7. Pres açılır, süblimasyon transfer kağıdı çıkartılır

Kaynak: [http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601),  
(02.10.2011)



Şekil 4.5.1.8. Süblime baskı yapılmış t-shirt

Kaynak: [http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product\\_id=30601](http://www.diastarfoto.com/magaza/index.php?target=products&product_id=30601),  
(02.10.2011)

#### 4.5.2.Metraj Transfer Baskı

Kâğıda aktarılmış süblime olma (yani ısı etkisiyle buharlaşma) özelliğindeki boyarmaddenin, ısı ve basınç etkisi ile kumaşa transfer işlemidir. (Bkz. Şekil.4.5.2.1.,S.no.66). Süblime olabilen dispers boyarmaddeler, özel olarak yapılandırılmış silindir baskı makinesi, rotasyon baskı makinesi veya ofset baskı makinesi ile kâğıt üzerine basılır. Kâğıt, hatalara ilişkin kontrol edildikten sonra, basılı tarafını basılacak tekstil yüzey ile birleştirip 20 – 30 sn, 210 – 215 °C'ye ısıtılmış (PES için) silindirden geçirilir. Bu sırada desen kumaşa geçer. Baskı işleminden sonra her hangi bir art işlemin yapılmasına gerek kalmaması büyük bir avantajdır. Yüksek aktarma sıcaklığı nedeniyle tutumda sertleşme olmaktadır. Tutum sertleşmesi lif çeşidine göre farklı olabilir. Günümüzde genelde polyester veya selüloz polyester karışımlarına basılır ve selüloz oranı çok düşük olmalıdır<sup>50</sup>.

<sup>50</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 16-28, (2008). Flog ve Transfer Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)

Transfer baskı kâğıtlarının basılmasında, boyarmaddenin, buhar basıncı, difüzyon katsayısı (maddelerin çok yoğun ortamdan az yoğun ortama geçişi), süblime sıcaklığı (170–230 °C), molekül ağırlığı (<400) dikkate alınarak seçilmesi gerekmektedir. Kâğıtların dispersiyon boyarmaddeleriyle hazırlanan baskı patı ile basılması, rulo, rotasyon ya da film-druck baskı yöntemine göre gerçekleştirilir. Transfer baskı kâğıdı yalnızca bir kez kullanılmaktadır. Kâğıt, ısıtılmış tambur ile blanket arasında kumaş ile yüz yüze getirilerek, ısı ve basınç etkisiyle üzerindeki boyarmaddeyi kumaşa transfer edilir. Kâğıt, solvent esaslı patlarla basılacaksa emme yeteneğinin az, sulu patlarla basılacaksa emme yeteneğinin çok olması gerekmektedir<sup>51</sup>.

Emme yeteneğine göre boyarmadde değişik verim göstermektedir. Emme yeteneği yüksek olduğunda, boyarmadde kâğıdın arka yüzeyine geçecek ve boyarmadde verimi düşecektir. Kâğıdın az, fakat yeterli emme yeteneğine sahip olması gerekmektedir. Baskı patının büyük kısmının kâğıt üzerinde kalması isteniyorsa binder kullanılmalıdır. Transfer baskıcılıkta baskıcı ya da aracı, baskılı kâğıdı, bu çok özel kâğıtları üreten firmaların birinden sipariş ederek temin eder. Bu kâğıt, tasarımcının yarattığı desene uygun olarak basılır. Baskıcı, ya büyük partilerde özel desen bastırır ya da hazır desenli kâğıtlardan seçerek kullanılmaktadır.

Boyarmaddenin kâğıttan kumaşa geçişine etki eden faktörler;

- Boyarmaddenin yapısı,
- Mamulün yapısı,
- Transfer koşullarıdır

Sıcaklık hassasiyeti - 1°C olmalıdır. Boyarmadde molekülünde ufak bir değişiklik, boyarmadde alımında % 50'ye varan değişikliğe yol açar. Transfer baskıda, ısı, kalender basıncı, kalış süresi elde edilen sonucu etkiler. Boyarmadde ile tekstil mamulü arasında bir denge vardır. Süre iyi ayarlanmamışsa, kâğıttan elyafa geçen boyarmadde, tekrar elyaftan kâğıda geçer. Transfer baskı kâğıtları yüksek sıcaklıklara ve basınca dayanıklı olmalıdır. Transfer baskı kâğıdının baskısı rotogravür, fleksografik, Litografik'dir. Rotogravür; bakır tual ile elmas uçlu bir fırçanın buluşmasıyla sonuçlanan baskılardır. Fleksografik; baskı kalıbının

<sup>51</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 16-28, (2008). Flog ve Transfer Baskı.MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)

yüzeyinde yüksekte kalan işli alanlardaki mürekkep almış görüntülerin basınç etkisiyle baskı malzemesinin üzerine geçirilmesi esasına dayanan bir baskı yöntemidir. Litografik; taş baskı sistemi yağ ve suyun birbirlerine karışmamları olayı esas alınarak, aynı yüzey üzerinde baskı yapan ve yapmayan alanlar elde edebilme esasına dayanır. Şablon ve dijital baskı olarak yapılabilir. Transfer baskı kâğıtları yüksek hızlı baskıda yırtılmayı önlemek için yeterli dayanıklılığa sahip olmalı ve transfer adımında 30 saniye veya daha uzun sürede 200 °C ve üzeri sıcaklıklara maruz bırakıldıktan sonra yeterli dayanımı göstermelidir. Kâğıtların ağırlığının 55-80 g/m<sup>2</sup> olması tavsiye edilmektedir. Kâğıt, kâğıt hamurundan mekanik yollarla hazırlanarak elde edilir. Mekanik yollarla öğüterek ezerek veya kimyasal maddelerle elde edilen kâğıt hamurundan elde edilebilir<sup>52</sup>.



Şekil 4.5.2.1. Metraj Transfer Baskı Makinesi

Kaynak: [http://www.transferbaskimakinesi.com/TM1800\\_TC505\\_Transfer\\_Baski\\_Makinesi.asp](http://www.transferbaskimakinesi.com/TM1800_TC505_Transfer_Baski_Makinesi.asp), (12.08.2011)

<sup>52</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 16-28, (2008). Flog ve Transfer Baskı MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)



Baskı mürekkebi veya diğer yüzey uygulamalarını kâğıda nüfus etme derecelerinden dolayı geçirgenlik önemli bir özelliktir. Fakat yüksek geçirgenlik transfer esnasında mürekkep ve solventlerin geçişini arttıracığından baskı desenlerinin netliğinde azalmaya ve kumaşta düşük transfer etkisine sebep olmaktadır. Transfer baskı mürekkeplerinin yapısında bağlayıcılar, solventler, plastifiyanlar ve diğer katkı maddeleri bulunur. Bağlayıcılar boyarmaddeyi baskı malzemesi üzerine sabitleştirirler. Solventler reçineleri çözerler ayrıca mürekkebi baskı viskozitesini düşürüp mürekkebin baskı malzemesi üzerine transferinin sağlamaktadırlar. Plastifiyanlar mürekkebe esneklik yüzeye iyi yapıştırma gibi özellikleri arttırmak için ilave edilirler. Diğer katkı maddeleri ise mürekkebin sürtünme dayanıklılığını kayganlık özelliklerini geliştirmek için ilave edilirler.

Süblime özelliği gösteren tek boyarmadde sınıfı, dispersiyon boyarmaddeleridir. Bu nedenle, transfer baskıya uygun tek boyarmadde sınıfıdır. Sadece bu tip boyarmaddelerle renklendirilebilecek olan liflerle çalışmak gereği, işlemin kullanımını sınırlar. Bu lifler; polyester, asetat, triasetat, akrilik, polyamid (nylon) lifleridir. Doğal elyaf boyarmaddeyi almaz, fakat zarar da görmezler. Özel kâğıtların kullanımı ile akrilik baskısı da mümkündür.

- Polyester pamuk karışımlarının transfer baskısında, verim açısından pamuk %30'un altında olmalıdır.
- Polyester/yün karışımlarında yün % 20 olmalıdır. Daha yüksek olursa yün zarar görür.
- Polyamid 6 ve 6,6 aynı koşullarda baskı yapıldığında, polyamid 6'nın sertliği ve boyama koyuluğu daha fazla ortaya çıkar. Polyamid mümkün derece açık tonlarda 180–200 °C'de transfer yapılmalıdır.
- Poliakrilnitril liflerinin transfer baskısında, yüksek sıcaklıkta lifin sararması, boyut stabilitesinin zayıflaması, dispers boyarmaddelerin poliakrilnitrile afinitesi düşük olduğundan, boyarmadde veriminin düşük olması sorunları vardır. Poliakrilnitril için özel olarak (bazik boyarmaddelerle) basılmış transfer kâğıtları vardır<sup>53</sup>.

Boyarmaddelerin nüfuzu yüksek ısıları zorunlu kılması sebebiyle, polyesterin termoplastik şekil bozuklukları tehlikesini ortaya çıkardığından, süblime ve difüzyon

<sup>53</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 16-28, (2008). Flog ve Transfer Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.16-28, (01.05.2011)

sıcaklığı önemlidir. İşlem bir dereceye kadar bilinen çıkartma işlemidir, nispeten kolaydır. Transfer baskı, metraj kumaşların basılması ile ilgilidir.

Bununla beraber, işlem giysi parçalarının, halıların basılması için de kullanılmaktadır. Metraj baskılarda transfer baskı kesiksiz, diğerlerinde kesiklidir (Bkz. Şekil.4.5.2.2.).



Şekil 4.5.2.2. Metraj Transfer Baskı Makinesi

Kaynak: <http://partudijital.blogspot.com/>, (12.08.2011)

Metraj Transfer baskının avantajlarını incelediğimizde sırayla aşağıdaki gibidir;

- Rulo ve şablon baskılar gibi başka bir işleme gerek duyulmaz (kurutma, buharlama, yıkama ve tekrar kurutma gibi).
- Kâğıt kontrol edilebilir ve baskının iyi çıkmadığı kâğıtlar baskıdan önce ayrılabilir. İkinci kalite transfer baskılı kumaş, pratikte hiç bulunmaz.

- Yer ihtiyacı azdır, işlem maliyeti daha ucuzdur.
- İşlem kolaydır.
- Enerji, su tasarrufu vardır.
- Atık su problemi yoktur. İnce detaylı desenlerin basılması mümkündür(Bkz. Şekil.4.5.2.3.)

Metraj Transfer Baskının dezavantajlarını incelediğimizde, sırayla aşağıdaki gibidir;

- Basılacak ve basılmış kâğıt stoku.
- Baskıdan sonra elyafın tutumu sertleşir.
- Hacimli kumaşlara basılamaz, uygulanabilirlik sınırlıdır.
- Uygulandığı lif çeşidi sınırlıdır.
- İstenmeyen parlaklık elde edilir.
- Boyar madde verimi yetersizdir<sup>54</sup>.



Şekil.4.5.2.3. Metraj Transfer Baskı Makinesi

Kaynak:<http://partudijital.blogspot.com/>, (12.08.2011)

<sup>54</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> S. 16-28, (2008). Flog ve Transfer Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)

## 5. CUMHURİYETİN İLK YILLARINDA KURULAN BASKI FABRİKALARI

Hazır giyimin temeli, Osmanlı Döneminde atılmıştır. Dokuma konusunda Denizli ve Tokatta, ipekli ürünler için ise Bursa'da kurulan küçük işletmelerle üretim yapılmaya başlanmıştır. 1915 yılında önde gelen 22 kamu sanayi işletmesinin 18'i, 28 anonim şirketin 10'u, 214 özel sektör işyerinin 45'i ve toplam 264 sanayi işyerinin 73'ü tekstil sanayisinde faaliyet göstermeye başlamıştır.

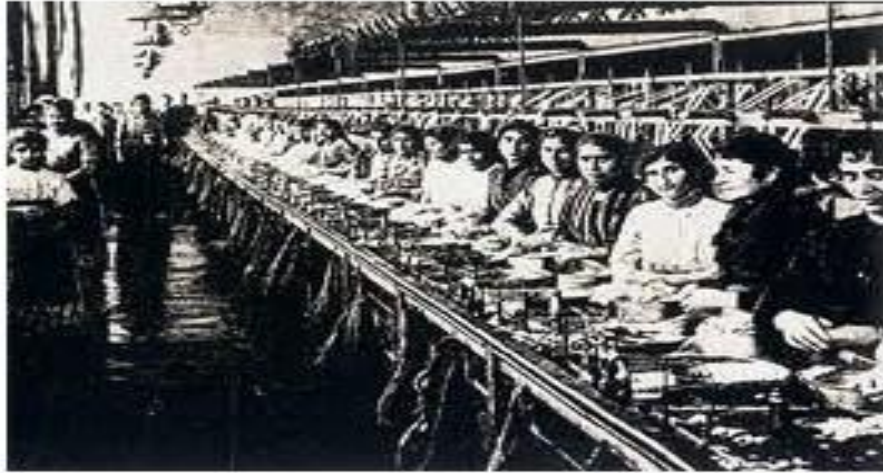


Şekil 5.1. Atatürk tarafından işletmeye açılmış tekstil fabrikası

Kaynak: <http://www.bursaworld.com/cumhuriyet-doneminde-bursa.php>, (13.11.2011)

Cumhuriyetin ilanından sonra, Sümerbank'ın kurulmasıyla birlikte bütün konfeksiyon fabrikaları ve atölyeleri bu kuruluşun çatısı altında toplanmıştır (Bkz. Şekil.5.1. s.70).Sümerbank, gerek yaptığı yatırımlar, gerekse yetiştirdiği personelle özel sektöre öncülük etmiş ve bu bilgi birikimini zaman içinde özel sektöre de aktarılması sağlanmıştır.

Tekstilde, 1950 yılından sonra özel sektörün öncülüğünde gelişim başlamış ve 1960 yılından sonra sentetik elyaf üretimine geçilmiştir. Planlı bir şekilde uygulanan ithal mal politikasına teşvik tedbirlerinin de katkısıyla 1960-1970 yılları arasında sektörde daha ileri teknoloji kullanılarak, ürün imal edilmeye başlanmıştır. 1960-1980 yılları tekstil alanında önemli teknik deneyim kazanılmıştır. 1980 yılından sonra uygulanan, serbest piyasa ekonomisine dayalı dışa açılma ve ihracatı teşvik politikaları ile birlikte, özellikle 1980 yılının ikinci yarısından itibaren tekstil ve hazır giyim ihracatı önemli oranda artmış ve ihracatın en önemli kollarından biri haline gelmiştir (Bkz. Şekil.5.2.). 1990 yılında ise toplam ihracat içindeki sektörün payı yüzde 40'a kadar çıkmıştır. 1980 yılının başında, daha çok iplik, elyaf, kumaş gibi tekstil mamullerini ihraç eden Türkiye, 1984 yılından sonra daha fazla konfeksiyon mamulü ihraç etmeye başlamıştır<sup>55</sup> (Bkz. Şekil.5.3.s.72).



Şekil 5.2. Atatürk tarafından işletmeye açılmış tekstil fabrikası

Kaynak: <http://blog.milliyet.com.tr/ve-gercekler--osmanli-cumhuriyete-enkaz-mi-devretti--ne-yanidevretmedi-mi>, (13.11.2011)

<sup>55</sup> <http://www.belgeler.com/blg/295b/tekstil-gelisim>, 11.12.2010



“Türkiye'de 108 firmada 201 adet rotasyon baskı makinesi bulunuyor. Firma sayısı fazla, buna karşın kapasite düşük. Baskı yatırımları önemli ölçüde son 10 yılda gerçekleşmiştir. 201 adet rotasyon baskı makinesinden yaklaşık 150 kadarı bu süreçte işletmeye alınmıştır. Bunu nedeni de boya-apre-baskı yatırımlarının 1985 sonrasında yoğunlaşmış olması ve renklendirme metodu olarak önceliğimizin önce boya, sonra baskı olmasıdır. Türkiye'de renklendirme metodu olarak boya, baskının Önünde, Dünya genelinde ise durum bunun tam tersidir. Baskı metodu olarak Türkiye rotasyon baskıyı tercih ediyor. Ülkemizde kurulu düz baskı makine adedinin 80, rulo baskı makine adedinin 30 dolayında olduğu talimin ediliyor. Yeni yatırımlar da rotasyon baskıya yönelik. Dünya genelinde olduğu gibi Türkiye'de de modağa bağılı olarak baskılı ürünlerin talebi artıyor. Yeni işletmeye alınan rotasyon baskı makinelerinin renk sayılarında artışlar var. Son 2 yıl içinde işletmeye alınan makineler minimum 12 renklidir”<sup>56</sup>( BÜLBÜL,B. 1998:87).



Şekil 5.3. Nazilli Sümerbank Fabrikası

Kaynak:<http://blog.milliyet.com.tr/ve-gercekler--osmanli-cumhuriyete-enkaz-mi-devretti/>,  
(12.10.2011)

<sup>56</sup> BÜLBÜL Banu, (1998) Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü s.87



### 5.1.Cumhuriyetin Önemli Projesi: Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası

1937 yılında Atatürk tarafından, Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası açılmıştır. Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası, Atatürk'ün önderliğinde “Sosyal Fabrika Projesi'nin” ilk uygulaması olmuştur. Atatürk bu fabrikayı, sadece üretim yapılan bir mekân değil, aynı zamanda “ar-ge” çalışmalarının yapıldığı bir laboratuvar, eğitim verilen bir okul, her türlü sanat ve spor imkânlarına sahip bir kültür kompleksi, yaşam alanı olan bir kampüs olarak düşünmüştür<sup>57</sup> (Bkz. Şekil.5.1.1.).



Şekil 5.1.1. Sümerbank Nazilli Tekstil Fabrikası'nın açılışında, işçiler geçit törenine katılırken. (9 Ekim 1937)

Kaynak:<http://www.isteaturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda>, (15.10.2011)

<sup>57</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 15-27

Atatürk, işçilerin yüksek standartlarda, her türlü imkândan yararlandıkları bu “sosyal fabrikaları” Anadolu’nun her yerinde açmayı planlamıştır. Ancak bu projesini yaygınlaştırmaya ömrü yetmeyecekti. Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası, genç Cumhuriyetin I., Beş Yıllık Kalkınma Planı’nın ilk önemli eseridir. Sümerbank’ın kurduğu ilk Türk basma fabrikasıdır. Devlet eliyle kurulan ilk basma fabrikasıdır (Bkz. Şekil.5.1.2.).



Şekil 5.1.2. Ulus gazetesinde Sümerbank Nazilli tekstil fabrikasının açılış haberi, (10 Ekim 1937).

Kaynak: <http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, (15.10.2011)

Aydın ili ülkemizin tarım ve sanayi bakımından önemli bir merkezidir. Pamuk ekimi alanlarının genişliği, Adana'dan sonra ikinci sırayı almaktadır. Nazilli, Aydın ilinin en eski yerleşim birimlerindedir. İ.Ö.546'da, Lidyalıları yenen Persler burada devlet kıyarak bölgeye egemen olmuşlardır. İ.Ö. 334'te ise Asya seferine çıkan İskender burayı Makedonya topraklarına katmıştır. Aydın oğullarından Mehmet Bey, Nazilli'yi kendi beyliğine katmıştır. Osmanlı Dönemi'nde ise şimdiki kent merkezinin bulunduğu yer Nazlı köyü olarak bilinmektedir. 1831 yılında Nazilli, Aydın'a bağlı bir ilçe olmuştur. Cumhuriyet'in kurulmasıyla yurdumuz yeni bir siyasi döneme girmiştir. Atatürk Türkiye'yi endüstrileştirerek kalkındırma yoluyla çağdaş düzeye getirme görevini 1933 yılında, adını Türk tarihinden alarak kurmuş olduğu Sümerbank'a vermiştir. Sümerbank gerçekten de ilerleyen zamanda sanayide tekel olmuştur. Kurtuluş savaşında, düşmanı İzmir'de denize döktüğümüzde, herkesin , “savaş bitti, ülke artık rahat edebilir” diye bayram ettiği gün Başkomutan Gazi Mustafa Kemal Paşa, “Arkadaşlar, asıl büyük savaşımız, yurdun kalkınma savaşı yeni başlıyor, Siyasi ve askeri zaferler ne kadar büyük olurlarsa olsun, ekonomik zaferlerle taçlandırılmazlarsa, elde edilen zaferler devamlı olmaz, az zamanda sönüp giderler” demiştir<sup>58</sup> (Bkz. Şekil.5.1.3.).



Şekil 5.1.3. Sümerbank Nazilli tekstil fabrikasının önü. (9 Ekim 1937)

Kaynak:<http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, (15.10.2011)

<sup>58</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 15-27

Siyasi alanda kazanılan büyük başarıların yanında ekonomik alanda da büyük başarı gösteren işletmelerden biri de Sümerbank Nazilli Basma Sanayii işletmesi olmuştur. Bu tesisin yer seçiminde kararı, ülke ve halkın elde edeceği yararlar belirlemiştir. Çukurova'dan sonra ülke üretiminin yüzde 46 oranında pamuk üretmek için ikinci sırada yer alan Nazilli Basma Fabrikası, Büyük menderes Havzası'nda kurulmuştur (Bkz. Şekil.5.1.4.).

Nazilli Basma Fabrikası I. Beş Yıllık Sanayi Planı'nın öngördüğü fabrikalardan biridir. 23 Ağustos 1935 tarihinde temel atma töreninde, o dönemin iktisat vekili Celal Bayar fabrikanın önemini şu ifadeleriyle dile getirmektedir:

*“...Hükümet pamuklu meselesini ele almak suretiyle memleketin umumi ihtiyacını karşılamayı düşünürken, hususi olarak da basmaya ehemmiyet vermişti. İşte buradaki kombina Türklerin ilk defa kuracakları basma fabrikası olacaktır. Fabrikamız yalnız Balkanlar bakımından değil, belki Avrupa bakımından da mukayese ettiğimiz zaman, küçük sayılamayacak bir eserdir. Fakat teknik itibariyle bütün dünya ile boy ölçüşebilecek bir mükemmeliyettir. Bunu bittiği zaman güzel eserleriyle göreceksiniz...” ( ÇETİNER, L. 2007: 20).*



Şekil 5.1.4. Sümerbank Nazilli tekstil fabrikasının İnşaatı

Kaynak:<http://www.isteaturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, (15.10.2011)



Fabrikayı oluşturan makinelerin çoğunluğu Sovyet kredisiyle, Sovyetler Birliği'nden getirilmiş ve fabrika 18 ayda kurulmuştur. 9 Ekim 1937 yılında, Nazilli Basma Fabrikası Atatürk tarafından açılmıştır. Ulu Önder Atatürk, yaşamı süresince yüzlerce tesisin temelini atmıştır. 480 tezgâhtan oluşan fabrika, çalışmaya başladığında çıkardığı ses, korkunç bir kükreyişe benzetilmiştir. Bu olay karşısında, M. Kemal Atatürk'ün durakladığı ve “işte bu bir musikidir” dediği belirtilmektedir. Türkiye'nin geniş çapta kurulmuş ilk basma fabrikası olan Nazilli Basma Sanayi'nin açılış töreninde konuşma yapan başvekil Celal Bayar fabrikanın kurulma sürecini şöyle anlatmaktadır<sup>59</sup> (Bkz. Şekil.5.1.5.).



Şekil 5.1.5. Sümerbank Nazilli Tekstil Fabrikası'nın inşaatı

Kaynak: <http://www.akademik.adu.edu.tr/bolum/fef/tarih/gallery.asp?gid=33>, (12.11.2011)

<sup>59</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 15-27

*“...Bankamız fabrikayı kurmak için Sovyet endüstrisiyle teşrik-ı mesai etti ve şimdi yeniden göreceğimiz bu büyü ve modern fabrikayı vücuda getirdi Sümerbank'ın çok kıymetli mesaisini ve Türk mühendis ve işçilerinin gayret ve ehliyetlerini burada takdir ile, sevgi ile yad ederken Sovyet teknisyenlerinin bizimle samimi bilgili işbirliğini tebarüz ettirmekten zevk duyarım...”*(ÇETİNER, L., 2007;s. 15-27) (Bkz. Şekil.5.1.6.).

Fabrikanın temeli 25.8.1935 yılında atılmış, 8 Ekim 1937 yılında ise 2530 işçisiyle, 68.980 ton iplik kapasitesi,768 dokuma tezgâhı, 4 basma makinesi ve 23.120.000 metre halk tipi ince basma imalatı ile işletme açılmıştır. Pamuk iplik kullanılmış ve iplik boyanarak dokunduktan sonra bez haline getirilmiştir. Savaş yıllarının yokluğu sıkıntısı içindeyken Nazilli Sümerbank'ı halkın gereksinimi olan basmayı karşılamaya çalışmıştır<sup>60</sup> (Bkz. Şekil.5.1.7. s.80).



Şekil 5.1.6. Atatürk Nazilli'ye gelişinde, trenden inerken. (9 Ekim 1937)

Kaynak:<http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, (15.10.2011)

<sup>60</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 15-27



Sümerbank, 1200'ü aşkın çalışanıyla ve işlediği pamuk miktarıyla, uzun yıllar Nazilli kentinin ve çevresinin ekonomisini ayakta tutmuştur. Türkiye Cumhuriyeti'nin devraldığı yoksulluk ortamından uzaklaşmasına büyük katkıda bulunmuş ve üretimini artırarak ilerlemeyi sürdürmüştür. Böylece Pamuklu dokumada üretim, hem çok çeşitlenmiş hem de yeni bilgi teknoloji ile kalitesini artırmıştır. Dokuma tekniği olarak bezayağı örgü tekniği kullanılmaktadır. Nazilli işletmesinde üretilen ürünler; kaput bezi, patiska, poplin, pijamalık, kadın-erkek mendili, pamuk ipliği, gömleklik poplin, basma, pazen, divitin, ince çamaşırlık, flanel, gecelik, çocuk giyimi, Nazilli emprime, siyah astar, merserize basma, haki yazlık astar, haki kışlık astar, döşemelik, şemsiyelik, poplin emprimedir. Nazilli Basma Sanayii ile birlikte Eskişehir ve İzmir Basma Sanayii işletmeleri basma, pazen, divitin yanında emprime, flanel ve saten döşemelikler üretmektedir. Yurt içi ve yurt dışında geniş pazar açılmaktadır. Ege bölgesinde ve Nazilli'de üretilen pamuk türü "joker" çoğunluğu sağlar. Uzun lifli pamuklar dokumacılıkta, iç ve dış giyimde kullanılan kumaşlardır<sup>61</sup>.

1968 yılından itibaren ihracata yönelik çalışmalara başlanmıştır. Batı Almanya, Belçika, İngiltere, Kanada, ABD'ne ihraç yapılmıştır. Ana işletme kısımları; çırçır, iplik dokuma ve basma ve konfeksiyondur. Yardımcı işletme kısımları; enerji santrali, su santrali, mekanik atölye, temerküz atölyesi ve makine bakımındır. Çırçır ünitesinde çekirdekli pamuk işlenerek yabancı maddelerden arıtılır. İplik ünitesinde fitil halindeki iplikler, çekim silindirinden geçirilerek inceltir ve büküm verilerek eğrilir. Dokuma ünitesinde ham bez imalatı yapılmakta, otomatik dokuma tezgâhlarında hatasız dokumalar elde edilmektedir. Basma ünitesinde ise desenlendirme yapılmaktadır. Bu fabrikada 2-6 arası renk baskıda uygulanabiliyordu. Yıllık kapasite 45 milyon metre civarındaydı. Fabrika, beş kısımdan oluşmuştur: Dokuma bölümü, Basma bölümü, Desen bölümü, Gravür bölümü ve Baskı kısmı. Basma, Desen, Gravür bölümünden geçen kumaşlar, Dokuma bölümünde, yarısı elektronik olmak üzere 768 tezgâhta dokunmaktadır. Günlük dokuma, 62.000 ile 64.000 metre arasındadır. Baskı bölümünde ise 4 baskı makinesi vardır. Konfeksiyon ünitesi 1984 yılında açılmış, fason olarak çalışmaktaydı. Bayan pijama, gecelik sabahlık, erkek pijama, bebe önlüğü, çocuk şortu, çocuk gömleği, salopet ve bermuda dikimleri yapılarak iç ve dış pazarlarda satılmaktaydı.

---

<sup>61</sup> ÇETİNER Leyla , (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 15-27

İtalyanın müşterek  
İngiliz-Fransız notası-  
na cevabı dün verildi

# AKŞA

Sene 10 — No. 6819 — Fiyatı her yerde 5 kuruş

PAZAR 16 Temmuz 1937

## Nazilli basma fabrikası dün Atatürk tarafından altın bir anahtarla açıldı

Büyük Şefi aralarında gören halk misli görülmemiş tezahüratta bulundu

Başvekâlet vekili B. Celâl Bayar bir nutuk söyleyerek fabrikanın nasıl yapıldığını ve nasıl çalışacağını anlattı



Nazilli B (A.A.) — Nazilli basma fabrikasının açılışına cemâi binlerce halkın reykin tezahüratı sırasında yapılmıştır.

Saat 12.30 da Başvekâlet Vekili B. Celâl Bayar ve İcra Vekilleri heyeti, Kamutay Heyeti, İsmail İsmaili geltiler. Manevîa âhânında bulunan Genel İşler Müdürü merasim Perri Çakmak ve subuşkârı general Asım, ordu şubetlipli İsmail Çaglar, diğer generaller aynı saatte Nazilli İstasyonuna geltiler.

Saat 14 de Atatürk Nazilli olan hususî tren Nazilliye geldi. Büyük gürültü İsmail ve profesör bayan A. fes refakat ediyorlardı. İstasyonda



Atatürkün Ankara'dan manevîa subuşkârı hareketlerinden bir kaç istihbarat: Atatürk Başvekâlet İsmail İsmaili beraber, sağda: Başvekâlet Vekili B. Celâl Bayar sağında: profesör, sağda: Atatürk hareketinden evvel Haricîye Vekâleti siyasi misiyetlerle görüşüyor

Şekil 5.1.7. Basından Sümerbank Nazilli Basma Fabrikası

Kaynak: <http://www.fbkg.org/ata/ataturkun-sosyal-fabrika-projesi.html>, (12.11.2011)

Sümerbank'ın yeniden yapılanma sürecinde, özelleştirmeyle birlikte 1988 yılında yapılan yeni statü değişikliği ile Sümerbank Holding A.Ş. Nazilli Basma Sanayii İşletmesi unvanını almıştır. 1989 yılı sonunda Sümerbank Holding A.Ş. Genel Müdürlüğü'ne devrolmuştur. Özelleştirme Yüksek Kurulu'nun 14.11.2000 tarihinde aldığı Nazilli Basma Sanayii İşletmesi'nin kapatılarak Adnan Menderes Üniversitesi'ne devredilmiştir (Bkz. Şekil.5.1.8.).

Sümerbank pazen kumaşından yapılan giysiyle, Türkiye'yi temsil eden 2002 yılı Dünya Güzeli Azra Akın pazen kumaşından yapılan elbisesiyle birinci olmuştur. Sadece kumaş yüzeyinin tüylü olmasıyla farklılık gösteren pazen, Nazilli basma kumaşı gibi aynı teknikle basılan ve aynı desen özelliği gösteren bir kumaştır<sup>62</sup>.



Şekil 5.1.8. Nazilli Fabrikası Atatürk tarafından işletmeye açıldı. Pamuk ile Atatürk'e bilgi veren, fabrika direktörü Fazlı Turga'dır. (9 Ekim 1937 )

Kaynak: <http://www.ataturktoday.com/AtaturkGunlugu/EkimOctober/9.htm>, (12.11.2011)

<sup>62</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 20-27

**Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası'nda insanı şaşırtan özellikler bulunmaktaydı.** Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası Atatürk'ün "Sosyal Fabrika Projesi'nin" ilk uygulamasıydı. Genç Cumhuriyetin, halkına, insanına, işçisine bakışını da aşağıda sıralanan başlıklarda incelendiğinde ispatlar durumundadır<sup>63</sup>. Bu özellikler sırayla;

- **Fabrika'da balolar, danslar ve partiler düzenlemiştir:** O yıllarda kadın ve erkek hiçbir toplantıya beraber katılmamış, halk fabrikanın organize ettiği balolar, danslar ve partilerle sosyalleşmiş, özellikle kadın ön plana çıkmaya başlamıştır.

- **Fabrikada sinema salonu olması:** 1937 yılında 12 bin kişinin yaşadığı bir kentte, bu fabrika bünyesinde 700 kişilik bir sinema salonu açılmıştır. İki defa memurlara, iki defa işçilere ve iki defa da ustalara olmak üzere haftada toplam altı defa film gösterilmiştir.

- **Fabrika Halkevi kurmuştur:** Fabrika "Sümer Halkevi" adıyla bir halkevi kurarak halkı her konuda bilinçlendirmeye çalışmıştır. Bir fabrika bünyesinde açılan ilk ve tek halkevi Sümer Halkevi'dir. Halkevinin şubelerinde çalışanların büyük çoğunluğu fabrika işçisidir. Halkevinin, hazırladığı oyunları sergilemesi için fabrika içinde bir sahnesi vardır. Sümer Halkevi biçki-dikiş kurslarında her yıl birçok genç kız meslek sahibi olmuştur. Halkevi civar köylere geziler düzenlemiş, köylülerin sorunlarıyla ilgilenmiş, köylere ilaç ve sağlık elemanı göndererek hastaların tedavisini sağlamıştır.

- **Fabrikanın korusu vardır:** Fabrika çalışanları arasından, müzik grubu oluşturulmuştur. Klasik müzik seslendiren grup Nazilli, Aydın ve Denizli'de konserler vererek "çok sesli" müziğin Anadolu'da tanınmasını sağlamıştır. Fabrikada yemek aralarında dünya klasiklerinden eserler okuyan bu koro, işçilerin Beethoven dinleme imkânı sağlamıştır. Fabrikada, işçilerin kullanması için bir de piyano vardır.

- **Fabrikanın Ressamları vardı:** Fabrika bünyesindeki desinatörler belli zamanlarda fabrika dışına çıkarak Nazilli ve çevresinin güzel resimlerini yapmışlardır. Fabrika ressamlarının yaptığı bu tablolar açık arttırmalarda satılmıştır. Resim heykel sergileri de düzenleyen fabrika Nazilli'de güzel sanatların gelişmesini sağlamıştır<sup>64</sup>.

---

<sup>64</sup> <http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, 10.09.2011

• **Fabrikanın spor kulübü vardır:** Fabrikanın bünyesinde kurulan lacivert-beyaz renkli Sumer Spor, futbol, basketbol, atletizm, voleybol, bisiklet, güreş, yüzme, boks branşlarında faaliyet göstermiştir. Fabrika bünyesindeki Sumer Spor futbol Sahası Türkiye'nin ilk "alttan ısıtmalı" futbol sahalarından biridir. Ayrıca yine fabrika bünyesinde, basketbol, voleybol sahaları, güreş minderleri, boks ringi, tenis kortu ve paten pisti vardır. Nazilli'de toplumsal kaynaşmayı güçlendiren "paten eğlenceleri" ve "bisiklet yarışları" Nazilli Sumerbank Basma Fabrikası'nın mirasıdır (Bkz. Şekil.5.1.9.).



Şekil 5.1.9. Atatürk, İsmet İnönü, Celal Bayar, Fevzi Çakmak ve Afet İnan, Ege Manevralarından ve Nazilli Basma Fabrikası'nın açılış töreninden dönüşte Trende. 9 Ekim 1937 fotoğraf Gülseren Mungan Yavuztürk arşivi

Kaynak: <http://kentvedemiryolu.com/icerik.php?id=635>, (14.11.2011)

- **Fabrika halka bedava basma dağıtmıştır:** Bir sosyal fabrika olarak tasarlanan Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası, altı ayda bir halka “ıskarta basma” dağıtmıştır (Bkz. Şekil.5.1.10. s.85).

- **Fabrikada işçi hakları üst düzeydedir:** Çok sayıda işçiyi barındıran fabrika işçi haklarına da çok önem ermiştir. İşçi ve Memur Biriktirme Sandıkları, İşçi Ölüm ve Hasatlık Yardım Sandıkları oluşturulmuş, fabrika içinde işçi sağlığını koruyacak 40 yataklı bir hastane, bir eczane bir de laboratuvar kurulmuştur. Nazillide görülen sıtma hastalığı, fabrikanın sağlık ekibi tarafından tedavi altına alınarak önlenmiştir. İşçilere mesleki eğitim verilen fabrikada ayrıca işçiler için beş sınıflı bir okuma-yazma okulu vardır. Sümer İlköğretim Okulu adlı, bu işçi okulunun 980 öğrenciyeye sahiptir. Ayrıca bir işçi radyosu ve işçi çocukları için 26 yatak ve 40 mevcutlu bir kreş kurulmuştur. İşçiler ve memurlar, fabrikanın hemen önünde özel olarak inşa edilen 264 dairelik ve 1000 kişilik lojmanlarda çok uygun bir ücretle kalırken, bekar işçiler için 350 kişilik bir “Bekar İşçi Pavyonu” vardır. Lojmanda kalamayan işçi ve memurları şehirden fabrikaya taşımak için düzenli seferler yapan GIDI GIDI adı verilen mini bir tren kullanılmıştır. Fabrika işçilerinin yiyecek ve giyeceklerini temin etmek için fabrika bünyesinde bir kooperatif vardır. Fabrikanın, işçilere hizmet veren güzel ve temiz bir fırını, işçi yemekhanesi, memur kantini ve bir de hamamı vardır.

- **Fabrikanın ar-ge bölümü vardır:** Daha fabrika açılmadan fabrikada kullanılacak kaliteli pamukların çevrede yetiştirilmesi için 200 adet modern tohum ekme makinesi satın alınmıştır. Yine pamuk işinde kullanılmak üzere birçok modern tarım aleti ve makinesi bölgeye getirilerek çiftçilere dağıtılmış ve bunları nasıl kullanacakları öğretilmiştir.

- **Fabrikanın atölyesi vardır:** Fabrikanın büyük bir atölyesi vardır. Bu atölyenin demirhanesi, marangozhanesi, dökümhanesi, kaynak ve teneke işleri yapan bir kısmı vardı. Diğer fabrikaların ahşap parça ihtiyacı olan makine vurucu kolları burada yapılırdı.

- **Fabrikanın elektrik ve su santralleri vardır:** Fabrika, bir dönem hem kendi elektrik ihtiyacını hem de Nazilli kentinin elektrik ihtiyacını kendi bünyesindeki bir elektrik santraliyle sağlamıştır. Dört kazan ve üç türbinli olan bu santral, 2500 kw gücündedir. Fabrikanın su ihtiyacını karşılamak için bir de su santrali vardır<sup>65</sup>.

---

<sup>65</sup> <http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937>, 10.09.2011



Nazilli Sümerbank Basma Fabrikası, 1930 yılında bir benzerine daha rastlanmayacak kadar özgün, sosyo-kültürel ve ekonomik bir projedir.



Şekil 5.1.10. Nazilli Sümerbank Fabrikasından Basma örnekleri

Kaynak: <http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)

## 5.2.Sümerbank'ın Kuruluşu Ve Tarihi Süreçte Sümerbank'ın Gelişimi

Atatürk, gelişen Türk toplumunun çağa ayak uydurabilmesi için ve halkın taleplerini karşılamak amacıyla Sümerbank'ı kurmuştur<sup>66</sup> (Bkz. Şekil.5.2.1.).



Şekil 5.2.1. Sümerbank basma fabrikasında üretilen bir Atatürk portresi

Kaynak: <http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)

Ham pamuk, o dönemde ihraç edilirken, dışarıdan ithal işlenmiş tekstil ürünleri alınmaktaydı. Türkiye'de tekstil sanayinde yeterli üretim kapasitesi yoktu. Ülkenin bu durumunu gören Mustafa Kemal, sanayileşmeyi milli bir dava olarak

<sup>66</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-16

kabul etmiş ve şu sözleriyle ifade etmiştir:“Ülkenin en belli eksikliğini giderecek olan bu fabrikaları, çok geçmeden kurup işletmek hükümetin en önde göreceği işlerden olacaktır”.Bu eksikliğin giderilmesi için 2262 sayılı kanunla 11 Temmuz 1933 yılında Sümerbank kurulmuştur. Burada yün, pamuk ve ipliğin işlenmesi hedeflenmiştir. 1931-1934 yılında Türk tekstil sanayinin geliştirilmesine ilişkin çabalar yoğunlaştırılmıştır. Sümerbank’ın kurulması ile teknolojik bilgilerin yayılma hızı artmıştır. Sümerbank hem tekstil, hem de tekstil dışı girişimlerde bulunmuştur<sup>67</sup> (Bkz. Şekil.5.2.2.).



Şekil 5.2.2. Sümerbank ile ilgili bir afiş

Kaynak: <http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)

<sup>67</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-16

Sümerbank kuruluşundan sonra birçok fabrikayı devralmış ya da yeni kuruluşlara ortak olmuştur. Fabrikanın devraldığı işletmeler; Osmanlı Dönemi'nin de ilk fabrikaları olan, Bakırköy Bez Fabrikası, Defterdar (Feshane) Fabrikası, Hereke Fabrikası, Beykoz Deri ve Kundura Fabrikası, Uşak Şeker Fabrikası, Tosya Çelik Fabrikası, Unkapanı Değirmenidir. Ayrıca 10 yeni fabrika da o yıllarda kurulmuştur. Bu fabrikalar Sümerbank Birleşik Yün İpliği ve Dokuma Fabrikaları, Sümerbank Birleşik Yün İpliği ve Yünlü Dokuma Fabrikaları olarak iki işletme adı altında toplanmıştır. 1933 yılında, Defterdar, Hereke, Bakırköy ve Beykoz fabrikalarının ürünlerini satmak için Yerli Mallar Pazarı kurulmuştur. 1934 yılında ise, Sümerbank Yerli Mallar Pazarları Müdürlüğü adını almıştır. 1938 yılında, Sümerbank Yerli Mallar Pazarları Müessesesi'ne dönüşmüş, 1946 yılında, Sümerbank İplik ve Dokuma Fabrikaları Müessesesi'ne devredilmiştir. Türkiye genelinde satış mağazaları açılmış ve büyük bir alım-satım ağı kurulmuştur. Bu mağazalar buldukları yerlerde halka doğrudan doğruya perakende satış yapmakta ya da belirli manifaturalara mal vererek dağıtım merkezi görevini yerine getirmekteydi<sup>68</sup> (Bkz. Şekil.5.2.3.).



Şekil 5.2.3. Sümerbank İle ilgili Bir Afiş

Kaynak: <http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)

<sup>68</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-16



Atatürk'ün önderliğinde gerçekleştirilen, Cumhuriyet'in ilk sanayileşme atılımı ise, büyük ölçüde Sümerbank'ın başarısıdır. Köklü Anadolu uygarlığı üzerinde zorlu yılların deneyimi de katılarak bu günün güçlü Sümerbank'ı ortaya çıkmıştır (Bkz. Şekil.5.2.4.). Sümerbank adının Türkiye Cumhuriyetinin yükselişi ile özdeş anılmasının nedeni budur.



Şekil 5.2.4.Sümerbank ile ilgili bir afiş

Kaynak: <http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)



Türkiye’de tekstil gelişimi 1933 yılından sonra başladığını görmekteyiz. Sümerbank sadece tekstil üretimi yapmamış, Türkiye’de bu alanda bir okul olma özelliğine sahiptir. Türkiye’de günümüzün önemli tekstil üreticilerinin özellikle teknolojik yönü, Sümerbank kökenli olduğu bilinmektedir. Savaş nedeniyle, yeni bir gelişme ve ilerleme olmamış, özel tekstil sadece birkaç fabrikada kalmıştır. Türk tekstil sanayimiz, bugün ulaştığı noktaya Sümerbank’ın öncülüğü ile gelmiştir (Bkz. Şekil.5.2.5.).



Şekil 5.2.5. Nazilli Sümerbank basma fabrikasından ilk basmalara örnek

Kaynak:<http://akrepburcu58.blogcu.com/etiket/S%C3%BCmerbank>, (04.10.2011)

Sümerbank, giyim sektöründe, kendi giydiğini kendin doku fikriyle teknolojik gelişmelere adapte olmuş, dış piyasaya açılarak ürünlerini sergileme olanağı bulmuştur. Giyim sanayi işletmeleri kurarak, konfeksiyon alanında da kendini göstermiş, (Bkz. Şekil.5.2.6. s.91) kendi satış mağazalarını tüketicinin hizmetine sunmuştur. Ulusal kalkınma bakımından Sümerbank dokumacılık, dericilik, halıcılık ve ağır sanayi yanında bankacılık hizmetlerini de yürüterek ekonomiye katkıda bulunmuştur. Cumhuriyet Dönemi’nde yerli tekstil sanayimiz arasında en büyük gelişimi göstermiştir. Türk tekstil sanayine bakıldığında Sümerbank’ın önemli bir yeri olduğu bilinmektedir<sup>69</sup>.

<sup>69</sup>ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-18

Sümerbank 1950 - 1962 yıllarında sürekli gelişerek büyümesini sürdürmüş, İzmir, Denizli, Erzincan, Bergama, Manisa ve Antalyada fabrikalar açmıştır.1963-1972 yıllarına ise Eskişehir Basma Sanayii ve Maraş Pamuklu Fabrikası kurulmuştur. Adıyaman Pamuklu Dokuma Sanayii, Karaman İplik ve Pamuklu Mensucat ve Nevşehir Pamuklu Dokuma Sanayii ile ortaklıkları olmuştur. İktidar, 1952 senesinden başlayarak bir girişimler dizisini beraberinde getirmiştir.

1970 yılında yeni tekstil makineleri getirerek gelişimin devamlılığını sağlamıştır. 1970 -1976 yılında Türkiye artık tekstilde önemli bir düzeye gelerek, dışarıdan ithal etmek yerine, kendi gereksinimlerini üreterek karşılayabilen bir ülke olmuştur. Sümerbank'ın gelişme döneminde, 35 işletmeyle ortaklığı, 228 satış mağazası ve 22 banka şubesi bulunmaktadır. Bu dönemde işletme yapılarında sürekli düzenlemelere gidilmiştir. Sümerbank, Türkiye'nin sanayileşmesinde bir taraftan ağır endüstri kuruculuğu ile üreticiye ortam hazırlarken, diğer taraftan dokuma sanayindeki birikimi ve girişimleriyle geniş bir tüketici kesime seslenmiştir. Piyasada düzenleyici bir kuruluş olarak etkin bir görev üstlenmiştir<sup>70</sup>.



Şekil 5.2.6. Nazilli Sümerbank basma fabrikasında ilk basmalara örnek

Kaynak:<http://sumerbank.blogspot.com/2011/02/nazilli-tekstil-muzesine-kavusuyor.html>,  
(04.10.2011)

<sup>70</sup> ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-16

Hükümetlerin izledikleri politikalar Sümerbank'ı aşırı yük altına sokmuş, 1960 yılında, özel sektör hızlı bir büyümeye göstererek, Sümerbank'ı geride bırakmıştır. 1960 yılında Maliye Bakanlığı'nın Kamu İktisadi Teşebbüsleri için hazırlanmış raporlar içinde Sümerbank da yer almaktadır. Raporda yer alan konulardan biri fabrikaların makinelerle ilgili eksikliğidir.1960 yılı raporlarına göre hızlı büyüme nedeniyle birçok sektörle birlikte dokumada da kapasite fazlası olduğu görülmüştür. O günün koşullarına göre ihracat olanaksızdır. Tekstil sektöründe dışa açılma sorunu ilk kez 1960 yılında gündeme gelmiştir. Türkiye'nin pamuklu dokumada dış piyasayla rekabet edebilmesi için ucuz maliyetle çalışan modern fabrikalara sahip olması gerekmektedir (Bkz. Şekil.5.2.7.).1974 yılında dünya petrol krizi, siyasi istikrarsızlık, toplu iş düzenindeki aksaklıklar Sümerbank'ın gelişimini etkilemiştir. 1977 yılında Dünya Bankası raporlarına göre, Sümerbank'ın tek elden yönetilen geniş bir topluluğa dönüşmesi, ilerlemesini etkilemiş, verimliliğinin denetlenilmemesi, işletmecilik açısından motivasyonunda yetersiz kalmaktaydı.1984 yılında Sümerbank'ın örgüt yapısı yeniden kurulmuştur. Sümerbank Genel Müdürlüğü 5 Temmuz 1986 yıl'ında özelleştirme hazırlık grupları oluşturmuş, 30 Ekim 1987 yılında Bakanlar Kurulu kararı ile özelleştirme kapsamına alınmıştır.8 Aralık 1987 gün ve 81 sayılı Toplu Konut ve Kamu Ortaklığı Kurulu kararı ile Sümerbank Holding A.Ş. ana sözleşmesi kabul edilmiş ve 24 Şubat 1988 günü yeni yönetim kurulu göreve atanmıştır<sup>71</sup>.



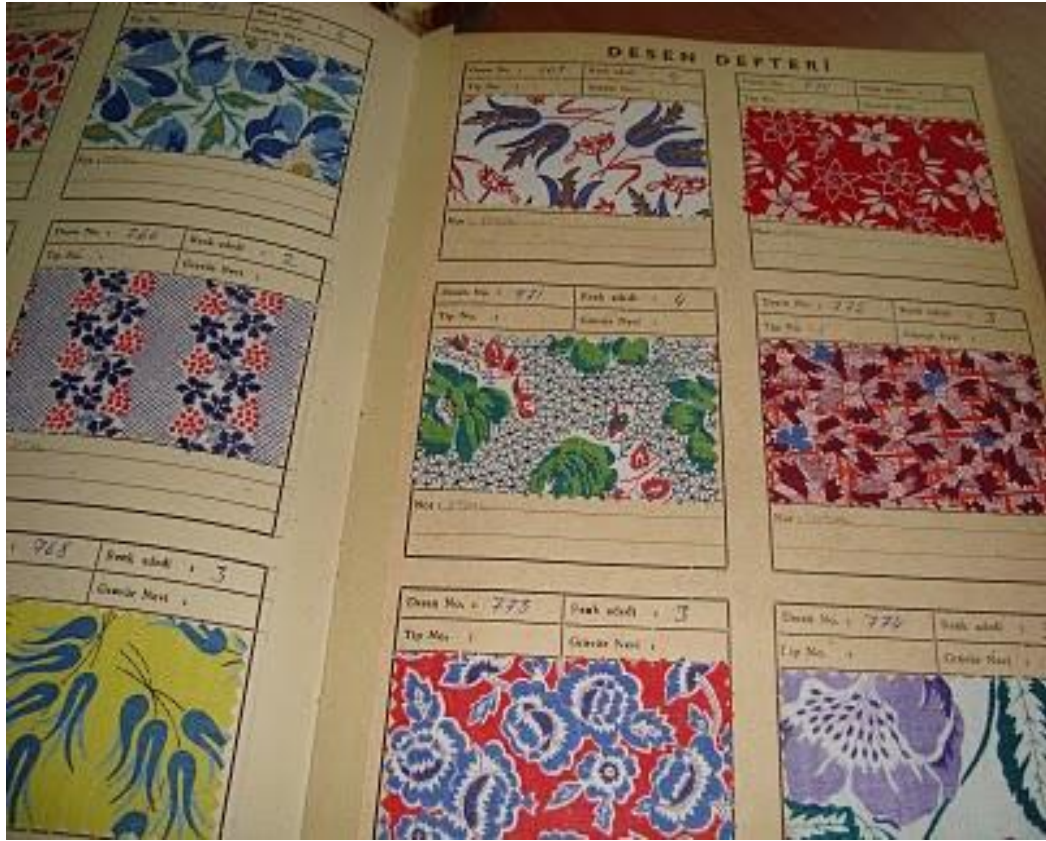
Şekil 5.2.7. Sümerbank Nazilli basma fabrikası desen defteri

Kaynak: <http://sumerbank.blogspot.com/2011/02/nazilli-tekstil-muzesine-kavusuyor.html>,  
(04.10.2011)

<sup>71</sup>ÇETİNER Leyla, (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü s. 13-16



Sümerbank, Holding çalışanlarının ve mensuplarının geleceklerini güvence altına almak için, Sümerbank Vakfı ve SÜMERTAŞ Holding çatısı altında vakıf şirketleri kurmuştur. SÜMERTAŞ (Sümer Holding A.Ş.) çatısı altında çok çeşitli alanlarda altı anonim şirket kurulmuştur. Sümerbank 1989 yılında çeşitli alanlardaki üretim, yurt içi ve dışı pazarlama, satın alma, bankacılık, yatırım, araştırma, eğitim ve bunları bütünleyen sosyal faaliyetlerde tüm ülkeye yayılmış, desenleri ile kendini geliştirmiştir (Bkz. Şekil.5.2.8.).600 birimi olan dev bir topluluğa dönüşmüştür. Ayrıca, Sümerbank Araştırma ve Geliştirme Merkezi (SAGEM) ile üretim ve pazarlama fonksiyonlarının araştırma, geliştirme ve kalite kontrol faaliyetleri ön planda tutularak en verimli biçimde de çalışma ortamı hedeflenmiştir. Artık Sümerbank değişen Türkiye ve Dünya koşulları doğrultusunda yeni bir kimlik kazanmıştır.



Şekil 5.2.8. Sümerbank Nazilli basma fabrikası desen defteri

Kaynak:<http://sumerbank.blogspot.com/2011/02/nazilli-tekstil-muzesine-kavusuyor.html>,  
(04.10.2011)

## 6. GÜNÜMÜZ EMPRİME BASKI EFEKTLERİ VE DEĞİŞİM SÜRECİ

Dünya'nın herhangi bir ülkesinin, spor veya günlük giyim üzerine bir mağazasına girildiğinde, yoğunlukla özel efekt boyalarla hazırlanmış baskılar dikkat çekmektedir. Spor desenlerin, yüksek kalıp boyalarla, yıldızlarla ve simlerle yapıldığı, görselde rahatlıkla algılanabilmektedir. Bu baskılar, basılması zor gibi düşünülse de, deseni hazırlamaktan, baskıyı basana kadar geçen süreçte bazı nüanslar yakalanılarak, tecrübe ve ustalığa dayanmaktadır (Bkz. Şekil.6.1.).



Şekil 6.1. Emprime kumaş renk örnekleri

Kaynak:<http://www.agsiselbiseleri.com/?RID=1017,nasil-calisiyoruz#kumas-ve-renkler>, (07.10.2011)



Desen hazırlama aşamasında tasarımcının özel efekt mantığını iyi anlamış olması gerekmektedir (Bkz. Şekil.6.2.). Başka bir deyişle, desen öyle bir tasarlanmalıdır ki, özel efekt boyaları desenin üzerinde, baskın çıkmamalıdır. İnce detaylı hatlar tercih edilmemeli, çünkü bu boyalar geniş gözenekli elek bezleriyle basılmaya uygundur <sup>72</sup>.Örneğin; kabaran baskılarda desenin lap bir alanı olmamalıdır. Kabaran boyalar, dört taraftan kabarırlar, eğer baskı alanı çok lapa, tişörtü giyen insana çok hantal hissini verir. Geçişli tramlarda, özel efekt boyaları çok rahatlıkla kullanılabilir ancak noktaların çapı geniş gözenekli elek bezlerine uygun olmalıdır. Tramlı desenler, kabaran boyalarla büyük alanlar basmak için uygun tasarımlardır. Çünkü noktalar kabardıkları zaman, bir araya geldiklerinde daha büyük bir alan gibi gözükürler hem de kabaran noktalar lap alanlardaki gibi kumaşı buruşturmazlar. Elek bezinin ve kalıbın özelliklerinde ise baskıcılar artık geniş gözenekli elek bezi kullanmayı, yeni tekniklerde direkt emülsiyon kaplamayı veya yüksek kalıplar hazırlarken kapileri filmler kullanmayı öğrenmelidirler<sup>73</sup>.



Şekil 6.2. Kumaş raport örneği

Kaynak:<http://web-tasarimi-kursu.com/sayfa-2/photoshop-moda-tasarimi-orneklere.html>, (09.1.2011)

<sup>72</sup> ÖZGİRGİN Meliha, ÖZGİRGİN Ferit, (1987). “ Boyama ve Basma Teknolojisi”, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Matbaası, İstanbul

<sup>73</sup> KANIK, Mehmet,; “Baskı Teknolojilerinde Son Gelişmeler”, Tad Dergisi, 1. çeyrek (2001) 112-122

## 6.1. Flok Baskı

Baskılarını elle hissedebildiğimiz kumaşlar son yıllarda çok popüler olmaya başladı. Bu yüzden 1970 ve 1980 yıllarında moda olan sim, jel baskılar ve hatta yüksek kalıp baskılar çok fazla talep görmekteydi. Amerika’da ise 1960 ve 1970 yıllarında kadife hissi veren flok efekti tercih edilmekteydi. O yıllarda kolej ve üniversite ve hatta bowling takımlarının tişörtlerinde bu flok baskı kullanılmaktaydı. Küçük suni ipek lifleri kullanılarak yapılan bu yöntem çok zor ve zahmetli bir iş olmasından dolayı tercih edilmemektedir. 1970 yılında plastik baskının ortaya çıkması ile flok artık kullanılmamaktadır. Ancak son yıllarda yeni geliştirilen tekniklerle üretiminin arttırıldığı flok baskı günümüzde aranan ve istenen bir baskı tipi olmaya başlamıştır. Günümüzde flok ısı transferleriyle de yapılabilir hale gelmiştir<sup>74</sup>.



Şekil 6.1.1. Flok pigment tramlı baskı

Kaynak: <http://www.uzaytekstil.com/flok-baski.html>, (10.10.2011)

<sup>74</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, Tekstil Malzeme Bilgisi, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.354

Flok; kumaş yüzeylerinin değil de, belirlenmiş desene göre yapılan kaplamadır (Bkz. Şekil.6.1.1.,s.96). Tekstil elyafını kesmek, koparmak veya öğütmek suretiyle elde edilen çok kısa (toz gibi) bir elyafır. Bu baskı fantezi kumaşlarda, kürk taklitlerinde kullanılmaktadır. Hazır giysi parçalarına da uygulanarak moda efektler yaratılmıştır. Parça baskıda flok efektleri için transfer baskı uygulamaları da görülmektedir. Belirli bir desene göre yapıştırıcılar taban kumaşın tutumunu ve döküm kalitesini değiştirebilir ve kumaşın temizlenmesi sırasında eriyerek flokların dökülmesine sebep olabilirler. Flok baskının özellikleri, elyaf, yapıştırıcı, zemin kumaşın özellikleri toplamını içermektedir (Bkz. Şekil.6.1.2.). Burada elyafların yumuşak tutumu sadece optik görünümde olup, kir tutmazlık gibi özelliklere sahiptir<sup>75</sup>.



Şekil 6.1.2. Flok baskı örneği

Kaynak: <http://www.uzaytekstil.com/flok-baski.html>, (10.10.2011)

<sup>75</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, Tekstil Malzeme Bilgisi, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.354

Yapıştırıcı madde, sağlam yapışmalı, suya, kimyasal temizlemeye, sıcak - soğuk yıkamaya dayanıklı olmalı ve materyal tutumunu setleştirmemelidir. Yapıştırıcı olarak polivinilalkol, polivinilklorür, akril polimerleri kullanılır. Kumaş ise; iyi boyut tabilizasyonu göstermeli, yumuşak tutumlu ve sağlam olmalıdır.

“Flok lama; yüzeyde kadifemsi, suni deri ve özel görünümlü tekstil yüzeylerini oluşturmak için kullanılan tekniktir. Flok yöntemi dekorasyonda ve mont yüzeylerinde kullanılır. Tişörtler, eşofman üstleri, ceketler, tebrik kartları ve büyük değişik ilan materyallerinde kullanılabilir. En basit proses önceden yapışkanlı tabakaya kısa liflerin yapıştırılmasından meydana gelmektedir (BONZOF, Robert A.; “Screen Process Printing”; 1983: 87-90)”.

En basit flok prosesi önceden yapışkan ile kaplanmış yüzeye kısa flok liflerinin yapıştırılması ile oluşturulmaktadır (Bkz. Şekil.6.1.3.). Önceleri flok teknolojisinde mekanik veya elektrostatik yöntemler kullanılırken, günümüzde havalı, transfer floklar, mekanik/elektrostatik veya havalı/elektrostatik kombinasyonlar kullanılabilir<sup>76</sup>.



Şekil 6.1.3. Flok su bazlı baskı

Kaynak: <http://www.uzaytekstil.com/flok-baski.html>, (10.10.2011)

<sup>76</sup> VICO Ryan Lanca, “Textile Science and Technology”, 1994, Textile Processing and Properties, Preparation, Dyeing Finishing and Performance Elsevier, s.204-206

Flok olarak doğal ve sentetik lifler kullanılır. Tekstilde kullanılan floklar 0,5mm-3mm arasındadır. Yapıştırıcı olarak yağ bazlı, vernik bazlı yada su bazlı mürekkep, flok yapışkanı yada tutkal kullanılır. Flok baskı yapılacak ortamda ideal şartlar; nem miktarı %50 ve 65 arasında ve sıcaklık 25°C Flok lifleri ortamı çok çabuk kirlettiği için, flok baskı ya ayrı bir odada yapılmalıdır ya da istasyonların üzerinde havalandırma menfezleri olmalıdır. Partikülleri yutmamanız açısından, yüzünüzde bir maske olması gerekir. Flok haznesinin içinde %70 oranında flok lifleri olmalıdır. Tutkalı bastıktan sonra, flok haznesi kumaşın üstüne getirilir. Kumaş ve hazne arasındaki mesafe 10-15 cm olmalıdır. 10-30 s. arasında bile büyük bir desen floklanabilir<sup>77</sup>.

Flok, tekstil elyafını kesmek, koparmak veya öğütmek suretiyle elde edilen bu elyafı, iki uygulama ile elde edilir:

- **Doldurma floku:** Genellikle düzgünsüz kırık elyaf şeklinde ve karışık küçük kütleler veya topaklar şeklindeki olurlar. Örneğin; keçeleştirme, makaslama veya tüylendirme işleminde yünlü kumaşlardan çıkan yan ürün olarak da elde edilen ve kırıktık, votka veya döşemeliklerde kullanılan elyaf gruplarıdır.

- **Kaplama floku:** Bir yapıştırıcı ile sıvanmış olan iplik, kumaş, kâğıt, tahta, metal veya duvar yüzeylerine uygulanmak üzere kesilmiş veya kıyılmış elyaftır. Flok baskılar; 1 ile 7 mm uzunluğunda ince lif parçacıklarının, belirli bir desene göre kumaş yüzeyine yapıştırılması ile oluşturulan, baskı tipleridir. İşlem önce desenin boyarmadde (ya da pigment) yerine ,bir yapıştırıcı basılması ve daha sonra da liflerin bu yapıştırıcılı bölgeye uygulanmasıyla flok baskılar elde edilir.

Flok baskı ya da desenlerin flok yöntemiyle basılmasına ek olarak (Bkz. Şekil.6.1.4, 6.1.5.,s.100,101), floklama tüm kumaş yüzeyini kaplamak üzere de gerçekleştirilebilir. Kullanılan lifin ve floklama işleminin tipine göre materyal, süet ya da kadife görünümünden pelüş tipi gibi çeşitli şekillerde üretilebilirler. Bu tip kumaşlar ayakkabı ve giysi için kullanılırlar. Taklit peluşlar, yüzme havuzu kenarları ve tekne güvertelerinde kullanılan kaymaz, parça kumaşlar, el çantaları, kemerler, yaygılar, mobilya, otomobil koltukları gibi geniş kullanım alanları mevcuttur.

Yapıştırıcı aktarılmış kumaş yüzüne flokları aktarmak için iki yöntem vardır:

**Mekanik floklama ve elektrostatik floklama'dır**<sup>78</sup>.

<sup>77</sup> <http://www.flokcan.com.tr> , 21.11.2010

<sup>78</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> S. 3, (2008). Flog ve Transfer Baskı. MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)



- **Mekanik floklamada;** lifler kumaş üzerine, kumaş açık en şeklinde floklama odacığından geçerken serpilir. Mekanik dövücüler, kumaşın titreşim yapmasına sebep olurlar. Tüylerin birçoğu kumaşa dik olarak tutunmuş duruma gelmektedir.
- **Elektrostatik floklamada;** flok partikülleri elektrostatik olarak yüklenmiştir. Bu da, liflerin tümünün kumaşa dik olarak tutunmasını sağlar. Bu yöntem, daha yavaş ve daha pahalı olmasına rağmen, mekanik yönteme nazaran daha yoğun floklama sağlamaktadır <sup>79</sup>.



Şekil 6.1.4. Flok baskı

Kaynak: <http://www.uzaytekstil.com/flok-baski.html>, (10.10.2011)

Genel olarak floklamada kullanılan lifler, insan yapımı(suni) rayon ve naylon lifleridir. Genellikle flok lifleri, kumaşa aktarılmadan önce boyanırlar. Tamamen flok kaplı kumaşlarda önemli bir faktör de, yapıştırmanın kumaşın hava geçirgenliğine

<sup>79</sup><http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> S. 3, (2008). Flog ve Transfer Baskı. MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.11, (01.05.2011)

etkisidir. Diğer yöntemlerde uygulanan bazı yapıştırıcılar, burada kumaşı tamamen ya da tamama yakın bir şekilde kaplamayan tutkal, flokları tutmak üzere kumaşın tüm yüzüne yayılmış olup, film şeklinde bir tabaka şeklindedir. Bu kumaşlar, kapalı ayakkabılar, yelekler ve paltolarda rahatsız edici olabilirler<sup>80</sup>.



Şekil 6.1.5. Flok su bazlı baskı

Kaynak: <http://www.uzaytekstil.com/flok-baski.html>, (10.10.2011)

<sup>80</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 3, (2008). Flog ve Transfer Baskı. MEGEP (Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.) s.12, (01.05.2011)

## 6.2. Devore (Devortant) Baskı

Kimyasal olarak birbirinden farklı liflerden oluşan dokumların liflerine, zarar veren kimyasal maddeler ile basılarak ve bunun sonucunda lif çeşitlerinden birinin desenli bölgesinin bozulmasını sağlayan bir baskı tipidir (Bkz. Şekil.6.2.1.). Elyaf lar'dan birinin parçalanmasıyla, transparan dantel benzeri desen oluşturulur. Öncelikle bu elyaflardan hangisinin parçalanacağı saptanır ve ona göre kimyasal madde seçilmektedir. Bu bozuşturma, aşındırıcı maddelerin istenen desene göre basılması ya da kimyasal rezerve maddelerinin basılıp, sonradan tüm kumaşın aşındırıcı kimyasal maddelerle işlem den geçirilmesi ile de elde edilmektedir<sup>81</sup>.



Şekil 6.2.1. Devore baskı örneği

Kaynak: <http://tulsantekstil.com/devtr.html>, (15.11.2011)

<sup>81</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, Tekstil Malzeme Bilgisi, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.356

Kumaş desene göre rezerve baskıya tabi tutulur, daha sonra aşındırıcı kimyasal ile muamele yöntemiyle bir efekt elde edilir. Baskıdan sonra kumaş yıkanır, kurutulur. Parçalanıp ayrılan elyafların bulunduğu yerde transparan görünüm ortaya çıkmaktadır (Bkz. Şekil.6.2.2.). Özellikle poliester ya da poliamid ve pamuk karışımı kumaşlardan oluşan bu tür dokumalar, günümüzde önem kazanmışlardır. Bunlarda selüloz kısmı sülfürik asit ile bozuşturulur, fakat sentetikler zarar görmezler. Sülfürik asit, renksiz baskı patı ile karıştırılarak kullanılan bir kimyasaldır. Bu asit, selüloz esaslı lifleri parçalar ancak diğer lifleri etkilemez. Kimyasal maddenin yoğunluğuna bağlı olarak, baskı patınının kumaşla temas ettiği bölgelerde delik meydana gelmektedir. Delik ve nakışlara benzer efektler iki ya da üç baskı silindiri kullanılarak yapılmaktadır. Burada bir silindir, lifi yıpratıcı kimyasalla temas ettirir, diğer silindir (veya silindirler) ise nakış gözeneklerine benzer deseni basar. Bu kumaşlar yazlık bluzlarda ve pamuk iç çamaşırı aksesuarlarında kullanılmaktadır.Devore Baskı yönteminin uygulandığı kumaşlarda, deliklerin kenarları çabuk yıpranmaktadır. Bu nedenle, bu kumaşlar uzun süre giyilemezler<sup>82</sup> (Bkz. Şekil.6.2.3.,s.104).



Şekil 6.2.2. Devore baskı örneği  
Kaynak: <http://tulsantekstil.com/devtr.html>, (15.11.2011)

<sup>82</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, Tekstil Malzeme Bilgisi, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.356



“Bu teknikte iki farklı liften karışık dokumalarda kimyasal maddelerin basılmasıyla liflerden biri desene göre ayrılır. Böylece transparan, dantel gibi görünüm elde edilir. Bozundurma desene göre aşındırma maddesinin basılmasıyla ya da kimyasal rezerve maddelerinin basılması sonra kumaşın aşındırıcı madde ile işleminden geçirilmesiyle oluşturulmaktadır. Baskıdan sonra kumaş yıkanır, kurutulur. Devore baskıda karışım kumaşlar kullanılır bir elyaf kullanılmış ise çözündürme sonunda delik oluşur. İki elyaftan biri çözündürme kimyevi maddesine dayanıklı olup, kumaşın dayanıklılığını tutabilen iskelet veya temel vazifesini görür Özellikle poliester yada poliamid, pamuklu karışım dokuma kumaşlara uygulanmaktadır. Çözünme için en fazla selüloz elyaf kullanılır. Çünkü bu elyaf alüminyum sülfat veya sodyumbisülfat gibi yüksek asiditeli kimyasallar tarafından kolaylıkla yok edilir. Baskı işlemi renkli veya renksiz yapılabilir. Renksiz devore baskılar için boya kullanılmaz. Çözündürme maddesi sıcak suda çözündürülür, sonra baskı patına ilave edilir. Renkli devore baskılarda boya ile çözündürme maddesinin birlikte karıştırılmaması tavsiye edilir, aksi takdirde lecekler oluşur. Baskı işlemi yapıldıktan sonra mamulün titizlikle kurutulması gerekmektedir. Eğer kumaş nemli halde çözünmeye girerse basılan yerde gerekli olan çözünme sıcaklığı ve istenen efekt yakalanamaz. Uzunca süre dinlenmiş olan kumaş çözündürme işleminden önce mutlaka kurutulması gerekir<sup>83</sup> (ÖZGİRĞİN, M., ÖZGİRĞİN, F.; 1987.: s.14).



Şekil 6.2.3. Devore baskı örneği

Kaynak: <http://www.10marifet.org/etiket/batik/2>, (15.11.2011)

<sup>83</sup> ÖZGİRĞİN Meliha, ÖZGİRĞİN Ferit; (1987). “ Boyama ve Basma Teknolojisi”, Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Matbaası, İstanbul s.14



### 6.3.Batik Baskı

Mamulün, beyaz kalması istenen kısımlarının, bağlanarak boyarmadde banyosuna atılması ve daha sonra bağlanan yerlerin açılarak değişik efektli desen elde edilmesi, şeklinde yapılan özel baskıya Batik Baskı denir<sup>84</sup> (Bkz. Şekil.6.3.1.).



Şekil 6.3.1. Batik yöntemi ile yapılmış kumaş örneği

Kaynak: <http://www.faboutdoorfabrics.com.au/YourSelection.asp?IDNo=196>, (15.11.2011)

<sup>84</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Sayı 20, (2007).Tekstil Teknolojisi Temel Baskı MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)s.12, (01.05.2011)

Balmumunun rezerve maddesi olarak kullanıldığı bir baskı metodudur. Kumaş üzerine önce balmumu veya erimiş parafinin, istenen desene göre aktarılması ve sonra, bunları eritmeyecek bir sıcaklıkta boyanması ile desen elde etme yöntemidir. Batik baskı; java yerlilerinin ürünü olup bunlara erimiş balmumu yer yer elle uygulanmakta daha sonrada bir boyarmadde çözeltisiyle boyanmaktadır. Gerçek olmayan batıklar, gerçek olmayan batik desenlerinin silindir üzerine grave edilmeleriyle oluşmaktadır. Bu işlem desenin rapora göre tekrarlanmasından da kolayca anlaşılabilir. Balmumu tabakası sertleştiğinde elle sıkılarak çatlatılır. Böylece balmumlu bölümler boyarmadde almaz ve beyaz kalır. Çatlaklardan nüfuz eden boyarmadde de, çözelti ince renkli çizgiler halinde ebruli bir görsellik oluşturmaktadır. Batik baskı, prensip olarak rezerve basmacılığı esasına dayanan, Uzakdoğu'da eskiden beri uygulanmakta olan renklendirme sanatıdır<sup>85</sup> (Bkz. Şekil.6.3.2.).



Şekil 6.3.2. Batik kumaş örneği

Kaynak: <http://www.10marifet.org/etiket/batik/2>, (15.11.2011)

<sup>85</sup> <http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> Say 20, (2007).Tekstil Teknolojisi Temel Baskı MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)s.12



Boyanması istenilmeyen bölgeler vaks, parafin(mum), balmumu veya benzer bir kimyasal madde ile el baskıcılığı yöntemiyle basılır. Bu metot için özel olarak tasarlanmış rulo baskı makineleri de vardır. Burada parafin, boyanmış zeminde boyanmamış deseni ortaya çıkaran rezerve maddesi olarak kullanılmıştır. Boyama sırasında hatlar parçalandığı için kesiklidir. Daha sonra boyama ve parafin uzaklaştırma işlemleri yapılır. İstenilen efekt elde edilinceye kadar parafinleme, boyama, parafin uzaklaştırma işlemlerine devam edilmektedir. Normal baskı makinesinin sıcak silindirleri ile kumaşa balmumu basmak ve boyamak suretiyle taklit batıklar üretilmektedir (Bkz. Şekil.6.3.3.). Balmumu tabakası ile boyamadan sonra çatlayabilir ve kumaş ya yeniden boyanıp kontrast renkte ebruli görünüşü verilir veya birinci ve ikinci boyama arasında değişik renkte balmumu rezervlerine basılır<sup>86</sup> (Bkz. Şekil.6.3.4. s.108).



Şekil 6.3.3. Batik yöntemi ile yapılmış t-shirt

Kaynak: <http://www.10marifet.org/etiket/batik/2>, (15.11.2011)

<sup>86</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, Tekstil Malzeme Bilgisi, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara ,s.355



Şekil 6.3.4. Batik teknikleri kullanılarak yapılmış kaftan formunda elbise

Kaynak:[http://www.alibaba.com/product-ree/110013589/Kaftan\\_Caftan\\_Batik\\_Print.html](http://www.alibaba.com/product-ree/110013589/Kaftan_Caftan_Batik_Print.html),  
(15.11.2011)

Orta Asya Türklerinden, günümüze kadar az da olsa yapılarak gelen ‘batik sanatı’ günümüzde fazla tercih edilmeyerek unutulmaya başlanılmıştır. Asya’da ipeğin bol olma sebebiyle Çin, Japonya ve Hindistan gibi uzak doğu ülkelerinde bu sanat oldukça ilerlemiştir. Batik Eski Türkçede ‘‘güzel yazı’’ anlamına gelmektedir. Türklerin yaşadığı bölgede, MS 700-750 yıllarına rastlayan dönemlere ait basit batik örnekleri bulunmuş. Türkiye’de de ilkel batik sanatının en güzel örnekleri görülmekte ve diğer batik sanatının geliştiği ülkeler arasında yer almaktadır. Ancak bu sanat XVII.-XVIII 'inci yüzyıllarda İngiltere ve Avrupa’da da yaygınlaşmaya başlayarak kendilerine has bir dil geliştirmişler.

Batik, uygulanmadan önce ne yapılacağı tasarlanır ve ona göre desen oluşturulur (Bkz. Şekil.6.3.5.). Desen oluşturmanın pek çok yöntem vardır. Örneğin; bağlama batik yapılacaksa, yalnız geleneksel on çeşit bağlama yönteminden (Düz, plili, iğneyle, ceviz-fındık-para bağlayarak, güneş şeklinde, tuzlama, mumlu batik, hamur batik gibi) biri seçilerek uygulama yapılmaktadır. Uygulama pamuk, ipek gibi doğal kumaşlarda daha iyi sonuç vermektedir. Batikte daha önceki dönemlerde kök boya kullanılıyordu. Bu kök boyalar, bitki yapraklarından, tohumlardan ve bitki köklerinden elde ediliyordu. Örneğin; ceviz yaprağı, soğan kabuğu, gök incir, şalgam kökü gibi. Günümüzde kullanılan boya çeşitleri iki türdür. Bunlar;soğuk batik için sıvı boya, sıcak için toz boyalardır <sup>87</sup>.



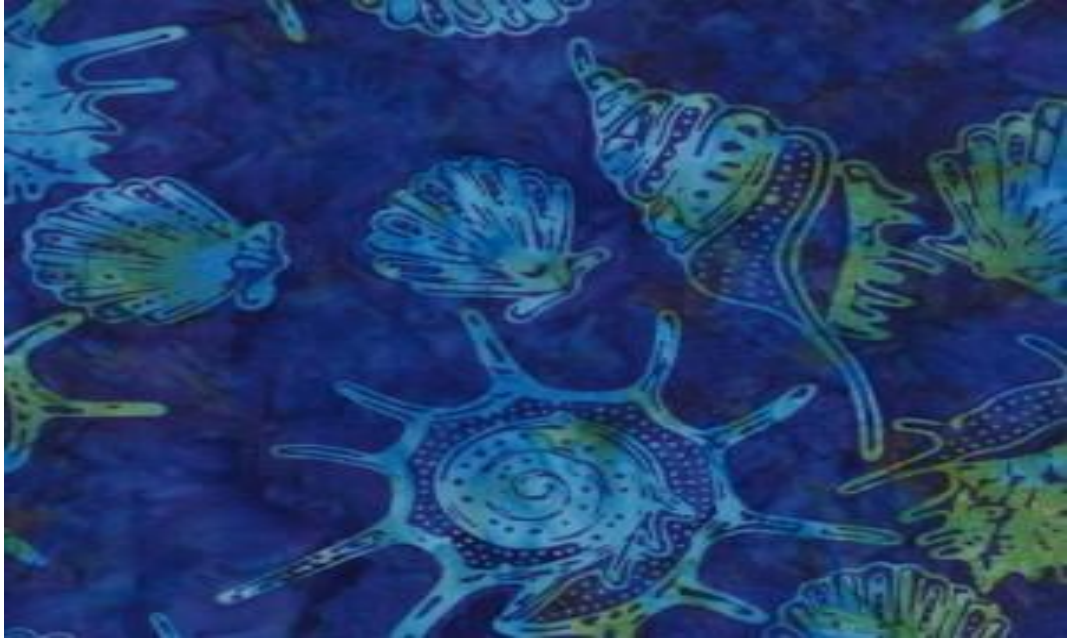
Şekil 6.3.5. Batik yöntemi ile yapılmış çoraplar

Kaynak: <http://www.10marifet.org/etiket/batik/2>, (15.11.2011)

<sup>87</sup> [http://www.akdenizyasam.com/haber\\_detay.asp?haberID=1311](http://www.akdenizyasam.com/haber_detay.asp?haberID=1311), 03.02.2011



Batik boyası, ısıya dayanıklı, yıkanabilir ve parlak renkli boyalar olmalıdır. Boyalar birbirine karıştırılarak istenen tonda değişik renkler elde edilebilmektedir. Kumaştan başka, kağıda da değişik katlamalar uygulanarak ve boya verilme suretiyle çok değişik dekoratif kağıtlar elde edilmektedir (Bkz. Şekil.6.3.6.). Boyanan batıkların mumunun, mutlaka buharlayarak ve çeşitli işlemlerden geçirerek sabitleştirilmesi gerekmektedir<sup>88</sup>.



Şekil 6.3.6.Batik örneği

Kaynak: <http://www.relaxwear.net/>, (15.11.2011)

Batik sanatını kendi içinde inceleyecek olursak;

- Mumlu batik
- Kazıma batik
- Kalıpla batik
- Bağlama batik (Tahta batik)
- Linolyum batik
- Şablon batik
- Kağıt batik
- Akıtma Batik

<sup>88</sup> [http://www.akdenizyasam.com/haber\\_detay.asp?haberID=1311](http://www.akdenizyasam.com/haber_detay.asp?haberID=1311), 03.02.2011

#### 6.4.Varak Baskı

Varak kelime anlamı ile bir çeşit imitasyon varak ya da metalik transfer toz boya anlamına gelmektedir. Tekstil, deri, matbaa, süsleme konularında oldukça yaygın bir alanda kullanılmaktadır. Yıldızlı varak kâğıdının yapıştırıcı ve ısı ile kumaşa aktarıldığı bir baskı çeşididir. Varak baskı renk olarak iki çeşitte ayrılır (Bkz. Şekil.6.4.1.).



Şekil 6.4.1.Varak baskı kâğıtları

Kaynak: <http://www.varakyaldizci.com/>, (03.11.2011)

Birincisi gümüş ikincisi altın yıldızdır (Bkz. Şekil.6.4.2.. s.112). Gümüş için beyaz, altın yıldız için ise sarı yıldız kullanılır. Varak baskıda uygulanacak desen tercihen kaba-orta incelikte şablon ile tutkalla basılır işlemde ilk olarak Kâğıt önce verniklenir. Ardından vernik kurumadan önce toz yıldız pamuk veya tampon ile fazla bastırmadan sürülür son olarak kâğıtlar kurumaya bırakılır veya 100°C de kurutulur. Varak kâğıdı ile preslenir. Tranfer baskı makineleri ve kalenderler bu iş için yeterince uygundur. Varağın kumaşa presleme aşamasında kâğıdın cinsine ve basıncına bağlı olarak 120 ile 200 °C de yapılır. Varak kâğıtlarının iç tarafında metal, dış taraflarında ise termoplastik film vardır. Varak baskı, 40 °C’de doğal sabunla yapılan yıkamaya ve fluokarbonlarla yapılacak olan kuru temizlemeye dayanıklıdır<sup>89</sup>.

<sup>89</sup> GÜRCÜM Hatice Banu , ‘Tekstil Malzeme Bilgisi’, Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.358

Toz yıldız çeşidinden başka sıvı yıldız ile de, baskı yapılabilir. Bu baskı için özel yıldız boyası ve özel yıldız kalıbı gereklidir. Ancak bu baskı ile sağlanan parlaklık toz veya "varak" yıldızın yerini tutmaz. Varak yıldız baskısı tipo sistemi ile uygulanır. Baskı yıldız makinesinde yapılır ve yıldız, bobin şeklindeki selofan üzerine geçer. Belirli bir sıcaklık altında kâğıda pres edilerek geçirilir. Kumaş bir serigrafi kalıbının eni kadar ilerler ve tekrar baskı yapılır. Baskıdan sonra kumaş kurutma tüneline girer ve kurur<sup>90</sup>.



Şekil 6.4.2. Varak baskılı kumaş

Kaynak: <http://www.sen-tekstil.com.tr/index.php/kumas-cesitleri/baskili-astarlar1/varak-baskili-saten-astar2>, (03.11.2011)

<sup>90</sup> <http://www.grafikerler.org/teknik-bilgiler/4644-baski-nedir-baski-teknikleri.html>, 12.10.2011

Uygulanma alanına göre tekstil varaklarını aşağıdaki başlıklar altında toplayabiliriz.

- Düz Renk Varak,
- Metalik Varak
- Altın Varak
- Gümüş Varak
- Siyah Varak
- Hologram Varak
- Jumbo Varak
- Yüksek Metrajlı Varak
- Multicolor Varak
- Çok Renkli Varak
- Parlatma Kâğıdı
- Şeffaf Varak
- Tekstil Varağı
- Varak Patı
- Varak Tutkalı
- Sim Tozu
- Renkli Simler
- Yapıştırıcı Sprey
- Silikon Sprey<sup>91</sup>.

---

<sup>91</sup> <http://www.yoremizden.com/varak-nedir/>, 12.10.2011

## 6.5.Kimyasal Aşındırma Baskı

Birbirinden kimyasal açıdan farklı liflerden oluşan dokumaların, liflere zarar veren kimyasal maddeler ile basılarak, lif çeşitlerinden birinin desenli bölgede oluşturduğu baskı tipidir (Bkz. Şekil.6.5.1.).



Şekil 6.5.1.Kimyasal aşındırma baskı örneği

Kaynak:<http://www.bybello.com/main/pages/emprime-baski/emprime-baski-hizmetler/asindirma-baski.php?lang=TR>, (10.11.2011)

Kumaşın bu bozuşturma işlemi, aşındırıcı maddelerin istenilen desene göre basılması ya da kimyasal rezerve maddelerinin basılıp, daha sonra bütün kumaşın aşındırıcı kimyasal maddelerle birlikte işlemden geçirilmesiyle elde edilir<sup>92</sup>.

Genellikle koyu renkli zeminlerde daha parlak renk elde etmek amacıyla kullanılmaktadır. Baskı sonucunda daha parlak renk elde etmek için, boyaya zemin rengini aşındırarak beyazlatan özel bir kimyasal madde katılmaktadır<sup>93</sup>.

<sup>92</sup> GÜRCÜM Hatice Banu, 'Tekstil Malzeme Bilgisi', Grafiker Yayınları, 2005-Ankara s.356

<sup>93</sup> <http://www.bybello.com/main/pages/emprime-baski/>





Şekil 6.5.2. Aşındırma baskı örneği

Kaynak: [http://www.himtekstil.com.tr/asindirma\\_baski.asp](http://www.himtekstil.com.tr/asindirma_baski.asp), (15.10.2011)

Aşındırma baskı; boyalı bir kumaşın rengini basılı alanlarda tahrip etmektir. Bu amaçla bir ön boyamadan geçmiş, boyası tamamen fikse olmuş kumaşlar üzerine, içinde aşındırma maddesi dediğimiz zemin boyasını tahrib eden kimyasal maddeler bulunan bir baskı patı ile baskı yapılır. Böylece basılı alanlarda zemin boyasının tahribi ile beyaz figürler oluşur ki, buna beyaz aşındırma denir (Bkz. Şekil.6.5.2.). Eğer baskı patı içine aşındırma maddelerine dayanıklı ve zeminden farklı renkte olan boyarmaddeler ilave edilirse basılı alanlarda renkli figürler oluşur ki buna da renkli aşındırma denir. Aşındırma patı ile yapılan baskının ardından 102-105°C de 8-10 dakika fikse işlemi yapılır<sup>94</sup>.

<sup>94</sup> <http://www.grafikerler.org/emprime-baski/10825-emprime-baski-hakkinda.html>, 05.10.2011

## 7. GÜNÜMÜZ EMPRİME BASKININ MODA İLE ETKİLEŞİMİ

Moda her gün duymaya alıştığımız bir kavram ve takip edilmesi zor olan “trend”ler bütünüdür. Moda akımları, tarih boyunca değişim göstermiş ve birçok olaydan da etkilenmiştir. Tarihçiler bütün toplumlarda, takıların ve giysilerin, süsleyici bir özellik taşımalarının yanı sıra, zenginliği, dini veya toplumsal konumunu da belirleyen semboller olduğunu, ortaya koymuşlardır. Dönemleri birbirinden ayıran keskin çizgiler, moda tarihinde kadınların tercih ettiği tarzlar ve bu tarzlarla bağlı kumaşlar olduğu bilinmektedir. Siyasi ve politik dönemler, savaşlar, barışlar, refah seviyeleri, kültürel ve sosyal olaylar, modanın gelişimini, değişimini belirlemiş, kumaşlar ve kesimler ise modayla birlikte sadece yer değiştirmiştir.

Kumaşlardaki yenilikçi etkiler, XX. yüzyılda sıklıkla karşılaşılan kavramlar arasındadır. Bunun nedeni çok hızlı değişim gösteren tekstil teknolojisidir. Lif ve iplik teknolojisi ile başlayan, daha sonra dokuma ve baskı gibi tekniklerle, kumaşa son halinin verilmesiyle, istenilen özellikte yeni yüzeyler elde edilmiştir. Baskılı kumaşlar; giyim, dekorasyon, ev tekstili gibi alanların en temel unsuru olarak kendine geniş bir pazar bulmaktadır. Bunların içinde özellikle giyim modası, baskılı kumaş endüstrisini hareketlendirerek, yenilikçi görünümlerin yani baskı etkilerinin araştırılmasına ve geliştirilmesine sebep olan en önemli faktörler olmuştur<sup>95</sup>.

Giyim modasıyla birebir bağlantılı olan kumaş tasarımları, 1980 yılının başında gelişim ve değişim göstermiştir. Kumaş modasındaki bu teknolojik ilerleme, yeni yüzeylerin ortaya çıkmasına neden olmuştur. Örneğin; Japonya’da ve daha sonra Avrupa’da moda tasarımcılarının yeni kumaş görünümleri için yaptıkları denemeler ve araştırmalar çok etkili olmuştur. Özellikle Japon tasarımcılar sentetik kumaşları yüksek seviyelere taşımış, modaya kumaş dokusu ve fonu açısından yeni bir dil kazandırmışlardır. Zamanla değişen kumaş yüzeylerindeki parlak, yanar-

<sup>95</sup> <http://www.scribd.com/doc/38462789/Parca-Bask%C4%B1-Sektoru> Erişim Tarihi: 10.10.2010

döner etkiler, hacimli görünümler, şeffaf, akışkan yüzeyler ön plana çıkararak, kumaşa uygulanan bu baskı tekniklerinin dikkat çekmesine neden olunmuştur.

Tekstil sanatçıları ve tasarımcıları, kumaşlardaki bu yenilikçi görünümleri olumlu bir şekilde geliştirerek, ileriye taşımışlardır. Özellikle 1970 yılının sonlarında, kumaşlarda başlayan, araştırmacı-yaratıcı süreç, günümüzün nitelikli baskı efektli kumaşlarını meydana getirmiştir.

XX. ve XXI. yüzyıl kadın giyim modasındaki, hızlı değişim, tasarımcıların sürekli kendisine yeni esin kaynakları bulma zorunluluğu yaratmıştır. Bu bağlamda çağdaş kadın modası, geçmişteki kadın giyim modasının giysi biçimlerini, kumaş tasarımlarını ve baskı tekniklerini, nostaljik bir anlayışla yeniden gündeme getirmiştir. Bu nedenle tasarımcılar; Sanayileşme öncesi, Barok, Ampir, Romantik Dönemin giysi modasını, XX. yüzyıl'da çok belirgin giyim üslupları yaratmış olan, 1950 yılının Amerikan kültür yıldızları ile sinema oyuncularının giyim tarzları Pop ve Rock'n Roll müzisyenleri, 1970 yılının Disco kültürü ile 1980 yılının Punk modası, Chanel ve Dior tasarımlarının yeniden günümüze uyarladıkları görülmektedir. Ancak, kadın modasındaki bu nostaljik eğilimler, XX. ve XXI. Yüzyıl yaşamını standartlaştıran, tekdüzeleştirilen yapısına karşı, kadınların kendilerini daha kişisel ifade etme biçimleri sunmaktadır. Dior'un koleksiyonunda, dişilik ön plana çıkarmasıyla, göğüsü, ince beli vurgulayan elastik korse ve tarlatanların geri dönüşüyle kadınsı tasarımlar ortaya konmuş ve 2000 yılının başında nostalji eğilim yeni moda bakış açısıyla tekrar gündeme gelmiştir.

1960 yılının moda tasarımında "Modernizm" ve Hippi yaşam biçiminin getirdiği, özellikle Asya kıtasının yerel, geleneksel giyim tarzının "Etnik" çizgileri, günümüz modasında yeni tasarımlarda iki temel eğilimin gelişmesine neden olmaktadır. Ayrıca, güncel modanın ana çizgilerinin dışında ürünler veren İngiliz modacı Laura Ashley, Kraliçe Victoria Dönemi'ndeki kadınsı silüet ve çiçek baskılı desenleriyle, moda tasarımına yeni bir bakış getirmiştir (Bkz. Şekil.7.1. s.118).



Şekil 7.1. Laura Ashley tasarımları

Kaynak:<http://modern-interior-decoration.onsugar.com/Laura-Ashley-Furniture-12692884;>  
(12.11.2011)

XX. yüzyılın başından itibaren gelişen, petrokimya alanında üretilen “yeni lifler (newfibres)”, 1970 yılının modasında, polyester kumaşlar, plastik etkisi taşıyan parlak tekstiller, baskı çeşitleri ve geometrik tasarımların bir arada kullanılmasıyla oluşan “modernizm” eğilimini getirmiştir. Ancak, yine o yıllarda ortaya çıkan Disco

kültürü ve 1980 yılı Punk etkisiyle sportif giyim tarzı görülsede, daha sonra nostaljik tasarımlar yeniden gündeme gelmiştir. 1970 ve 1980 yıllarında yapaylığın vurgulandığı “modernizm” ve “Punk” hareketinin taşıdığı sert ve keskin çizgilerin oluşturulmasında kullanılan baskı efek teknikleri, günümüz modasında bu eğilimin (trend) taşıdığı yaklaşımın yansımaları baskı efekli tasarımlarda güçlü bir biçimde görülmektedir. 1990 yılının minimalizmi, kadınlar için önce kullanışlı hale gelmiş, daha sonra da ise tekdüzeleştirilmiştir.

XXI. yüzyılda artık modern kadın, insan tenine en yakın obje olan giyim tekstili konusunda, kendisinin organize ettiği, hangi rol ve hangi atmosfer içinde olmak istiyorsa bu yaşam çemberinde “onu” uygulayarak, tatmin ve rahat yaşamaya başlamış, kendini asil, zengin, hanımefendi gibi görmek istediğini tespit etmiştir. Bu bağlamda XXI. yüzyıl kadını, moda kavramına yön vererek istediği renkte, biçimde ve baskı deseninde giysileri tercih etmekte ve beğendiği tasarımcıların ve markaların koleksiyonlarını seçme özgürlüğüne sahiptirler.

XX. ve XXI. Yüzyılda baskı teknolojinin gelişmesiyle, efekli baskıları giysi tasarımlarına ve koleksiyonlarına taşıyan modacıları sayacak olursak; Karl Lagerfeld, Dolce& Gabbana, Mary Katrantzou, Alexander McQueen, Michael, John Galliano, Martin Margiela, Christian Lacroix, Cors, Marc Jacobs, Nicolas Ghesquiere, Giorgio Armani, Gianni Versace, Valentino Garavani'dir.

#### • **Karl Lagerfeld;**

1983 yılında Chanel markasında tasarımcısı olarak başlamıştır. Karl Lagerfeld'in son koleksiyonlarında gördüğümüz baskı efekli giysi detaylarında “teatral” bir yaklaşım vardır. İnsanların farklı hayat hikâyeleri ve büründükleri farklı rolleri görürüz. Nostalji modasında 2005 yılına ait bir koleksiyonda 1940 yılında tasarlanmış Barok etkileşimli giysiler görülmektedir. Topluma sunulduğu 1940'lı yılların barok üslublu tasarımların yine bu etkileşimin barok moda eğilimi olarak sunulduğu 1990 yıllarla karşılaştırıldığında, 1990larda sunulan moda akımının savunduğu genel eğilimini ifade ederken ağır barok süslemelerini azaltarak ve hafifletirerek yeniden güncellemiş “Hafif Barok” adıyla sunulmasını görmekteyiz (Bkz. Şekil.7.2.s.120).





Şekil 7.2. John Galliano'nun Barok tarzı tasarımları

Kaynak:<http://fashinn.blogspot.com/2009/01/2009-ilkbahar-yaz-haute-couture.html>, (12.11.2011)

- **Dolce& Gabbana**

Dolce & Gabbana'nın siyah beyaz leopar baskısı veya Gucci'nin parlak mavi baskılı desenleri kullanmış (Bkz. Şekil.7.3. s.120)., Rachel Comey'in muhteşem mini elbisesi, Dries Van Noten'in kışkırtıcı leopar detayı, Diane Von Furstenberg'in leoparın vahşiliğini sonuna kadar kullanmış 'baştan aşağı' kombini yine sezona damgasını vuran karelerden olmuştur.Klasik leopar görünümlere baktığımızdaysa Undercover ve Valentino defilelerindeki kabanları ve Oscar de la Renta'nın elbiselerini görüyoruz sadece. Anlaşılan bu kış Jimmy Choo'nun pembe leopar clutch'ları ve topuklu ayakkabıları klasik modellerden kullanmıştır.F&F 2011 Sonbahar Koleksiyonu'nda yer alan 'animal print' desenler de sonbaharda ise leopar desenler yer almıştır. şık, yarı transparan gömlekle sunulan baskılı kumaşlar, boru etekler ve özel yapım pantolonlar seksi ama bir o kadar da ölçülü tasarımlara dönüşüyor<sup>96</sup>(Bkz. Şekil.7.3.).



Şekil7.3. Dolce & Gabbana'nın leopar desenli tasarımları

Kaynak:<http://www.pudra.com/moda-stil/moda/bu-kis-leopar-desen-cok-moda-1107.htm>,  
(12.11.2011)

<sup>96</sup> <http://www.pudra.com/moda-stil/moda/bu-kis-leopar-desen-cok-moda-1107.htm>, 10.10.2010

Molly Sims'ını, Dolce & Gabbana'nın tasarladığı Marilyn Monroe baskılı elbisiyle görülmektedir(Bkz.Şekil.7.4.).



Şekil7.4. Dolce& Gabbana koleksiyonu

Kaynak:<http://trendtastic-ny.com/2009/06/cfda-amerikan-moda-tasarmclar-konseyi.html>,  
(02.04.2011)



- **MARY KATRANTZOU**

Mary Katrantzou, Spring 2011 “Yürüyen Resim Sergisi” defilesini kendi cümleleriyle şöyle tanımlamaktadır: "Bu koleksiyonla; odadaki kadınlar yerine, odaları kadınların üzerine giydirmek istedim." Bu koleksiyona Fransızca "Bu bir oda değildir" anlamına gelen "Ceci n'est pas une chambre" adını veren Mary Katrantzou, René Magritte'nin tablolarından ilham alarak somutlaştırdığı bu koleksiyonu sezonda kumaşa uyguladığı baskı etkileri ile en ilgi çeken defilelerden biri olmuştur<sup>97</sup> (Bkz.Şekil.7.5.).



#### 7.5. Mary Kantrantzou tasarımları

Kaynak:<http://deniz-berdan.blogspot.com/2010/09/kadn-odaya-degil-oday-kadna-koymak.html>,  
(02.04.2011)

<sup>97</sup> <http://deniz-berdan.blogspot.com/2010/09/kadn-odaya-degil-oday-kadna-koymak.html>, 10.10.2010



*modaveotesi.blogspot.com*

#### 7.6. Son yılların modası desenli elbiseler

Kaynak:<http://deniz-berdan.blogspot.com/2010/09/kadn-odaya-degil-oday-kadna-koymak.html>,  
(02.04.2011)

- 1) Alcatraz Dress (Komple bir evin ic dekorasyonu baskili) (Bkz.Şekil.7.6.)
- 2) Cityscape Dress (Şehir manzarasi baskili) (Bkz.Şekil.7.4. s.125)
- 3) Dorchester Dress (Londra Dorchester Otel baskili)





### 7.7.Son yılların modası desenli elbiseler

Kaynak:<http://deniz-berdan.blogspot.com/2010/09/kadn-odaya-degil-oday-kadna-koymak.html>,  
(02.04.2011)

- **Alexander McQueen**

Alexander McQueen'in 11 Şubat'ındaki intiharı moda dünyasını alt üst etmiştir. Moda'nın kötü çocuğu Alexander McQueen'in 2010 İlkbahar Yaz koleksiyonunun adı "Plato's Atlantis" idi. Plato's Atlantis'te fantastik ve ürkünç deniz canavarlarının, sürüngen dokularını yansıtan çılgın baskıları elbiselerde, taytlarda, çanta, kemer ve abartılı ayakkabılarda kullanmıştır. Alexander McQueen, bu koleksiyonunda; "İnsanlar deniz yaratıklarından evrimleştiler, ve buzulların erimesiyle tekrar denizaltına dönebiliriz" yorumuyla ekolojik bir kıyamet olan bu konuyu işlemiştir. Yeşil, kahverengi ve mavi tonlarının görüldüğü koleksiyonda, ünlü tasarımcı bilgisayar baskı tekniklerini, ona özgü sıradışı ve titiz couture kesimlerle birleştirerek yenilikçi bir yaklaşım yaratmıştır (Bkz.Şekil.7.9. s.127). Alexander McQueen moda dünyasına 2010 İlkbahar Yaz koleksiyonunda, gelecek, geçmiş, kıyamet, yıkım, fantezi, yaratıcılık ve dehayı bir araya getiren tasarımları görülmektedir<sup>98</sup>(Bkz.Şekil.7.8.).



7.8. Alexander McQueen koleksiyonundan

Kaynak:<http://www.modaport.com/2010/03/21/alexander-mcqueen-tasarim/>, (05.01.2011)

<sup>98</sup> <http://www.modaport.com/2010/03/21/alexander-mcqueen-tasarim/>, 13.09.2010





7.9. Alexander McQueen koleksiyonundan

Kaynak: <http://www.modaport.com/2010/03/21/alexander-mcqueen-tasarim/>, 13.09.2010

## •Blumarine

Blumarine Koleksiyonunu Day Glo sanatıyla bilinen tasarımcı Stephen Sprouse ve Pop Art'ın dâhisi Andy Warhol'dan esinlenerek yaratmış ve buram buram Pop Art kokan defilesinde leopar baskılı desenin çok fazla kombini karşımıza çıkmaktadır (Bkz. Şekil 7.10. ). 1980 yıllarının leopar görünülerinden yola çıkarak etekten pantolona, kabandan elbiseye, ayakkabıdan clutch'lara kadar her alanda leoparı baskı efekti kullanmıştır. Tasarımlarında aynı şekilde baskı tekniğini kullanan ve leopara desene ağırlık veren bir diğer tasarımcı da çılgın Fransız Jean Charles de Castelbajac oldu. Onun kış koleksiyonunda hem kadınlarda hem erkeklerde baştan aşağı leopar baskılar görülmektedir. Hatta Castelbajac bu deseni o kadar çok kullanmıştır ki leopar başlıkları ve leopar kafalarından oluşan bluzlar bile tasarlamış. Ayrıca sezonun başka bir Hint tasarımcı Ashish Gupta da leopar baskılı desene bolca yer vermiştir. Onun tasarımları da oldukça cesur, renklere ise sınır tanımamış ve kombinler oldukça zıt şekillerde yapılmıştır<sup>99</sup>.



Şekil7.10. Blumarine koleksiyonu

Kaynak:<http://www.pudra.com/moda-stil/moda/bu-kis-leopar-desen-cok-moda-1107.htm>,  
(15.11.2011)

<sup>99</sup> <http://www.pudra.com/moda-stil/moda/bu-kis-leopar-desen-cok-moda-1107.htm>, 15.11.2011

- **Kenzo**

Kenzo'nun koleksiyonlarında empirme kumaşları cesurca kullandığı, karşıt renk kombinasyonlarıyla moda dünyasında dikkat çekmiştir. 1971-1972 yıllarında stilini yenileyen kenzo, kimono tekniğinden esinlenerek hazırladığı "tenis" sitili adlı koleksiyonunda, kare ve düz kuplar , panter baskılı desenler , kalın çizgili kumaşlar , renkli çoraplar kullanmış, tamamlayıcı aksesuar olarak tasarladığı büyük bereler modaya farklı bir bakış açısı getirmiştir. Bol etekler, çiçek baskı desenli şalları, şapkaları ve çizmeleri moda dünyasına lanse etmiş, stiline "romen havası" adını vermiştir (Bkz. Şekil 7.11. s.130).

Kenzo ; çocuk , bebek giysi modasına ve home-tex sanayisine de atılmış, çiçek baskılı desenleri, çizgileri alışılmışın dışında farklı desen ve renklerle tasarlamış (Bkz. Şekil 7.12. s.131).ve 1991 yılı Kenzo koleksiyonlarında, erkeksi, klasik kostümle, gri-füme tonlarındaki flanel ceketler , jarse bluzlar , kafkas kültüründen esinlenerek tasarladığı desenli kadife ceketler , eşarplar , Afrikanın etnik baskı desenleri, geometrik baskı efektli sembolleri taşıyan penye ve trikoların oluşturduğu kolleksiyonu büyük bir beğeni toplamış, moda basınında geniş yer bulmuştur. Modanın tarihine göre kenzo nostajiye hiç yer vermedi onun yerine unutulmuş renkleri ön planda tutarak renkleri materyalleri tasarımları grafikleri baskı efektli çiçekleri uyum içerisinde kullanmış ve bu tasarımlarıyla kendinden söz ettirmiştir<sup>100</sup>.

---

<sup>100</sup> Fashion Memorior , KENZO "Editions Assouline,Paris",moda&100 yılın moda tasarımcılar





Şekil 7.11.Kenzo koleksiyonundan

Kaynak: [www.google.com.tr/imgres?q=kenzo+takada&hl=tr&client=firefox-a&rls=org.mozilla:tr,](http://www.google.com.tr/imgres?q=kenzo+takada&hl=tr&client=firefox-a&rls=org.mozilla:tr;)  
(07.06.2011)



Şekil 7.12.Kenzo bebek giysileri

Kaynak:<http://apricotculotte.com/loungewear-girl/1126-kenzo-sleeper-floral-print.html>, (07.06.2011)

- **GIVENCHY**

Gıvenchy imzalı, organze üstüne kadife, flok çiçek baskılı kayak yakalı, daire kloş etek, aynı kumaştan tasarlanmış kemerli gece elbisesiyle, 1954 yılında Audrey Hepburn, “Sabrina Fair” filmindeki rolüyle Oscar almıştır. Ödül töreninde giydiği bu kıyafetle sanatçı, modacının elegan, farklı stilinin yıllar boyu temsilcisi olmuştur<sup>101</sup>(Bkz. Şekil 7.13.).



Şekil 7.13. Hepburn 'Sabrina' (Oscar töreninde)

Kaynak:[http://busradkc.blogspot.com/2010\\_05\\_01\\_archive.html](http://busradkc.blogspot.com/2010_05_01_archive.html), (15.10.2011)

---

<sup>101</sup> Elif jülide DEREBOY, Moda ve 100 yılın moda tasarımcıları, özel güzel sanatlar sivilislik moda

2010 İlkbahar/Yaz sezonuna damgasını vuracak ana trendlerden biri olan "grafik etki", önce GIVENCHY'nin reklamlarına damgasını vurmuştur. Mariacarla Boscana'nın şeker çocuklarla siyah-beyaz grafik parçalar içinde görüldüğü bu kampanyanın fotoğraflarını ise MERT&MARCUS' çekmiştir<sup>102</sup>(Bkz. Şekil 7.14.).



Şekil 7.14. GIVENCHY reklamları

Kaynak:[http://style-boom.blogspot.com/2009\\_12\\_01\\_archive.html](http://style-boom.blogspot.com/2009_12_01_archive.html), (15.10.2011)

<sup>102</sup> [http://style-boom.blogspot.com/2009\\_12\\_01\\_archive.html](http://style-boom.blogspot.com/2009_12_01_archive.html), 15.10.2011

- **Gianni Versace**

Gianni Versace, tasarımlarında sanat tarihine ve çeşitli kültürel estetik olaylara sık sık başvurmuştur. Versace Gerçeküstücülük ve Pop Art sanatını kullanarak, bir cazibe olan Marilyn Monroe ve James Dean ikonik yüzlerini kumaş basılmıştır. Bu kıyafet Metropolitan Museum of Art sergilenmektedir<sup>103</sup>(Bkz. Şekil 7.15.).



Şekil 7.15. Metropolitan Museum of Art Gift of Gianni Versace, 1993 (1993.52.4)

Kaynak:<http://www.metmuseum.org/toah/works-of-art/1993.52.4>, (20.09.2011)

<sup>103</sup> <http://www.wornthrough.com/2009/07/page/2/>, 20.09.2011



- **Saa&Bide**

2011-Sonbahar/Kış koleksiyonlarında kullandığı baskı efekli desenli, renkli ve sıcak tonlardan oluşan tasarımlarını Avustralya Moda Haftası'nda da sunulmuştur<sup>104</sup>(Bkz. Şekil 7.16.).



Şekil 7.16. Saa&Bide koleksiyonundan

Kaynak:[http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011\\_02\\_01\\_archive.html](http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011_02_01_archive.html), (20.09.2011)

<sup>104</sup> [http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011\\_02\\_01\\_archive.html](http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011_02_01_archive.html), 20.09.2011

- **PREEN**

Koleksiyonunda, el işi ve vitray karışımına benzer etkiler görülmektedir. Kuzey Kaliforniya zanaatından ilham alan, geometrik şekiller ve çiçeklerden oluşan mozaik desenli tasarımlarını defilesinde sunmuştur. Bu baskı desenlerini, bluzlara, elbiselere ve eteklere uygulamıştır<sup>105</sup>(Bkz. Şekil 7.17.).



Şekil 7.17.PREEN koleksiyonundan

Kaynak:[http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011\\_02\\_01\\_archive.html](http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011_02_01_archive.html), (20.09.2011)

<sup>105</sup> [http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011\\_02\\_01\\_archive.html](http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011_02_01_archive.html), 29.09.2011

- **Charles Anastase**

Tasarımcı, Şaha kalkmış simsiyah bir at baskısını, kıpkırmızı uzun ince bir elbise üzerinde asil ve dinamik etki yapacak şekilde uygulamıştır<sup>106</sup>(Bkz. Şekil 7.18.).



Şekil 7.18. Charles Anastase koleksiyonundan

Kaynak:<http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011/02/lfw-charles-anastase-yaln-ve-derin.html>, (12.10.2011)

<sup>106</sup> <http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011/02/lfw-charles-anastase-yaln-ve-derin.html>, 12.10.2011

- **Gizia**

Genç ve çok dinamik bir koleksiyon sunan tasarımcı, farklı merceklerden yansımış “Kaleidoskop” görüntülerini hatırlatan geometrik desenleri ön plana çıkaran tasarımlar sergilemiştir. Geometrik desenlerin futuristik hissi, kadınların her dönemde severek kullandığı leopar baskı efekli desenler ile bir arada kullanılmıştır. Ayrıca, aynalarla aksesuarlaştırılmış koleksiyonda yer alan mini etekler, İspanyol paça pantolonlar, düşük beller ve derin göğüs dekolteli bluzlar yine dikkat çeken tarzlarda bizlere sunulmuştur<sup>107</sup>(Bkz. Şekil 7.19.).



Şekil 7.19. Gizia koleksiyonundan

Kaynak:<http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011/02/lfw-charles-anastase-yaln-ve-derin.html>,(14.10.2011)

<sup>107</sup> <http://boommodahaftasi.blogspot.com/2011/02/lfw-charles-anastase-yaln-ve-derin.html>, 14.10.2011



- **Giorgia Armani**

Tasarımcı son “PRIVE” Koleksiyonunda Japonya'dan ilham alarak, gejšaları couture koleksiyonuna ilham vermiştir.Armani, bu koleksiyonunda baskı etkilerini kullanmış ayrıca, uzakdoğu ruhunun tüm klişeleriyle kimono, kiraz çiçekleri, saç toplama sanatını yansıtmıştır<sup>108</sup>(Bkz. Şekil 7.20., 7.21. s.140).



Şekil 7.20.Giorgia Armani koleksiyonundan

Kaynak: <http://boommodahaftasi.blogspot.com/>, (10.11.2011)

<sup>108</sup> <http://boommodahaftasi.blogspot.com/>, (10.11.2011)





Şekil 7.21.Giorgia Armani koleksiyonundan

Kaynak:<http://boommodahaftasi.blogspot.com/>,(10.11.2011)

Son yılların modası olan parlak renkli çiçek baskılı kumaşlar, iri baskılı şal motifleri, bu sezon çok fazla kullanılmıştır. Siyaha iyi bir alternatif olan parlak renkte baskılı kumaşlar sonbahara eğlence ve canlılık katılmıştır (Bkz. Şekil.7.22.).



Şekil7.22.Son Yılların Modası Desenli Elbiseler

Kaynak:<http://www.ezberim.com/guzellik-and-moda/142387-2010-sonbahar-kis-modasi/>,  
(12.10.2011)

XX. yüzyılın Türk modasına baktığımızda görülen yazma-yemenilerin üstlendiği işlevsellik gerek rengi, deseni, gerekse oyası ile sembolik anlamlar taşımış, kadının kendisini ifade etmesinde dışa vurumu olmuştur. Yazmanın simgeleşmesindeki yansımaları Türk Sinemasının en iyi yapımlarından biri olan Atıf Yılmaz'ın 1977 yılında çektiği; Türkan Şoray'la, Kadir İnanır'ın başrollerini oynadığı "Selvi boylum Al Yazmalım" filmi de görülmektedir (Bkz. Şekil.7.23.).



Şekil7.23.Selvi Boylum Al Yazmalım Afişi

Kaynak:<http://www.sadibey.com/2007/09/29/selvi-boylum-al-yazmalimin-internet-ortamindaki-en-kaliteli-afisi/>, (17.11.2011)

XX. Yüzyılda Türk modacıları kreasyonlarında kullandıkları geleneksel sanatlar, zaman zaman Dünya modasının dikkatini çektiği bilinmektedir.Bu halk sanatlarının desenlerinden yararlanarak batık sanatına uygulanan çalışmalar moda alanında geniş ölçüde ilgi uyandırmıştır. Örneğin; modacı Vural GÖKÇAYLI 1977 yılında Belçika'nın başkenti Bürüksel'de düzenlediği defilede batık ve yazma sanatından örnekler sergilemiştir. (Bkz. Şekil.7.24. s.143).





Harald Schmidt'in yazma deseni üzerine Vural Gökçaylı'nın moda kreasyonu.

Şekil 7.24. 1977 yılında Vural Gökçaylı kreasyonu

Kaynak: [http://www.vuralgokcayli.com/1977\\_bruksel\\_defilesi.html](http://www.vuralgokcayli.com/1977_bruksel_defilesi.html), (12.10.2011)

- **Cemil İpekçi**

Eskiden genç kızların çeyizlerini süsleyen pazen, Dünya güzelimiz Azra Akın'ın final gecesinde giydiği kırmızı basma elbisesiyle tasarımcı Cemil İpekçi'ye “En İyi Tasarım” ödülünü getirmiştir (Bkz. Şekil.7.25.).



Şekil7.25.Cemil İpekçi Tasarımı Azra Akın'ın Giydiği Kıyafet

Kaynak:<http://asastyle.blogspot.com/2011/05/azra-aknn-2002-dunya-guzellik.html>, (19.11.2011)



Cemil İpekçi tasarımlarında el baskısını çok fazla kullanmıştır. "Sahire " koleksiyonunda, siyah, kırmızı ve beyaz renkleri hakim olduğu baskı desenlerini görmekteyiz<sup>109</sup>(Bkz. Şekil.7.26.).



Şekil7.26.Cemil İpekçi'nin Sahire adlı koleksiyonu  
Kaynak:Hürriyet arşiv -(23.O1.2004)

<sup>109</sup> HÜRRİYET ARŞİV -23.O1.2004

•Erdem Moraloğlu

Tasarımcının, 2012 İlkbahar- Yaz koleksiyonun, 2011 yazına kıyasla canlı renkler biraz daha arka planda kalmıştır. Üç boyutlu çiçekler, fırfırlar, ön planda değillerdir. Buz mavisi ve beyaz renklerle oluşturduğu baskı desenleriyle, sakin bir koleksiyon sunmuştur<sup>110</sup>(Bkz. Şekil.7.27., 7.28.,s147 7.29.s148 ).



Şekil 7.27. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu

Kaynak: [http://modacikmazi.blogspot.com/2011\\_09\\_01\\_archive.html](http://modacikmazi.blogspot.com/2011_09_01_archive.html), (12.11.2011)

<sup>110</sup> [http://modacikmazi.blogspot.com/2011\\_09\\_01\\_archive.html](http://modacikmazi.blogspot.com/2011_09_01_archive.html), 12.11.2011



Şekil 7.28. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu  
Kaynak:[http://modacikmazi.blogspot.com/2011\\_09\\_01\\_archive.html](http://modacikmazi.blogspot.com/2011_09_01_archive.html), (12.11.2011)

Erdem, hiç solmayan baskılı çiçeklerinde pastelde olsa açık sarı ve lila renkleriyle zarif görünümünü yine sürdürmektedir<sup>11</sup>. 2012 yaz koleksiyonunda küçüklü büyüklü, rengarenk baskılı çiçek desen karmaşası yaratmaya devam etmiştir. Geçtiğimiz yaz koleksiyonunda kullandığı farklı baskıları bir arada kombinleme özgürlüğü önümüzdeki yıla da sıçramıştır. Erdem'in bu koleksiyonunda da kendine özgü romantik stilini yansıtan parçaları görülmektedir.

---

<sup>11</sup>[http://modacikmazi.blogspot.com/2011\\_09\\_01\\_archive.html](http://modacikmazi.blogspot.com/2011_09_01_archive.html), 12.11.2011





Şekil 7.29. 2011 Londra Moda Haftası Erdem 2012 İlkbahar/Yaz Koleksiyonu  
Kaynak:[http://modacikmazi.blogspot.com/2011\\_09\\_01\\_archive.html](http://modacikmazi.blogspot.com/2011_09_01_archive.html), (12.11.2011)

- **Günseli Türkay**

“Rüya Kıyafetler Galerisi” isimli koleksiyonu büyük bir merak uyandırmıştır. Defile ise oldukça yaratıcı ve sıra dışıdır. Günseli Türkay bu koleksiyonunda dijital sanatçılar ile çalışarak oldukça başarılı bir koleksiyon hazırlamıştır. 1980 yılının punk tadındaki koleksiyonunda digital baskı desenli ve çok renkli taytlar, üç boyutlu ve düzensiz geometrik formlar, yüksek bel etek, pantolonlar ve sürpriz aksesuarlarla göz doldurmuştur<sup>112</sup> (Bkz. Şekil.7.30.).



Şekil.7.30.Günsel Türkay koleksiyonu

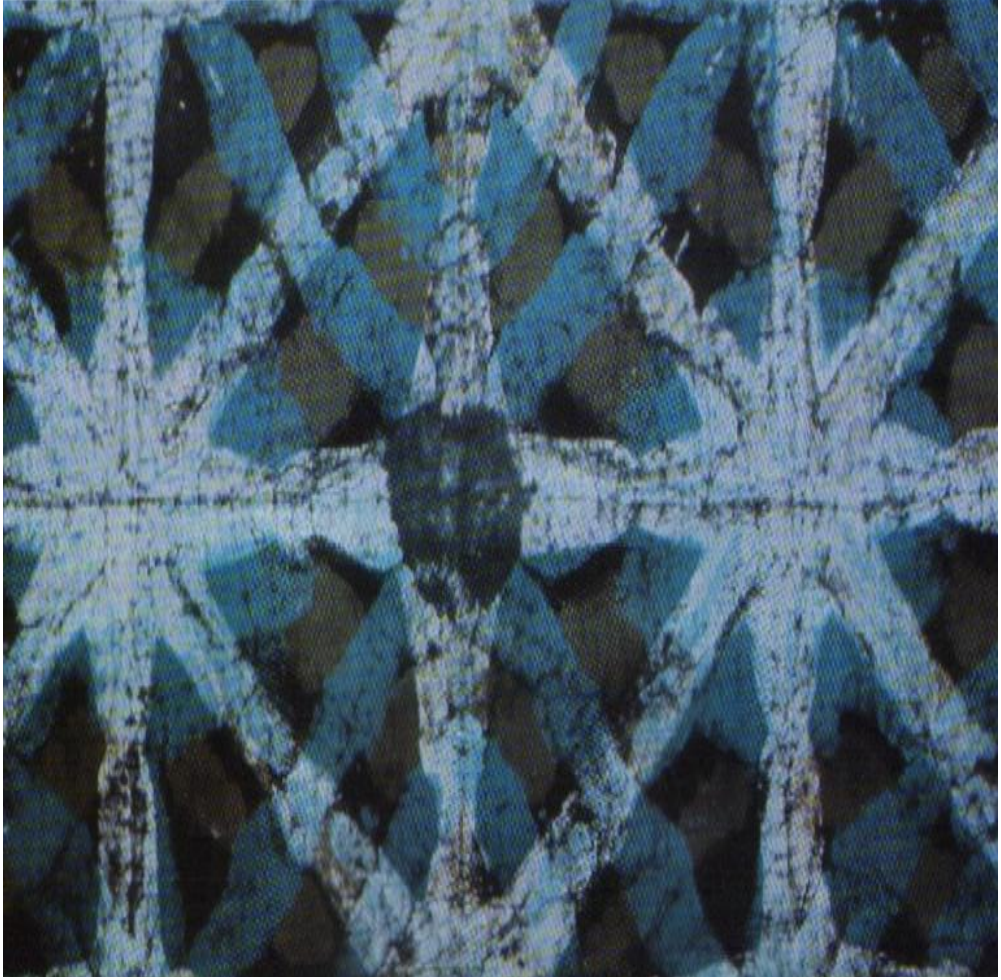
Kaynak:[http://www.womenist.net/tr/p2711/moda/\\_istanbul\\_fashion\\_weekde\\_ilk\\_iki\\_gunun\\_yansimalari.htm](http://www.womenist.net/tr/p2711/moda/_istanbul_fashion_weekde_ilk_iki_gunun_yansimalari.htm), (12.11.2011)

<sup>112</sup>[http://www.womenist.net/tr/p-2711/moda/\\_istanbul\\_fashion\\_weekde\\_ilk\\_iki\\_gunun\\_yansimalari.html](http://www.womenist.net/tr/p-2711/moda/_istanbul_fashion_weekde_ilk_iki_gunun_yansimalari.html), 12.11.2011



Sanatçı Bedri Rahmi Eyüpoğlu, Yazma'yı ilginç dekoratif yüzeylere dönüştürmüştür. Kumaş üstüne Yazmayı, baskı tekniğiyle uygulamıştır. Günümüzde bu sanatı Eyüpoğlunun oğlu devam etmektedir.

Ayrıca XX. Yüzyıl sanatçılarından Reyhan Kaya'da diğer bir halk sanatı olan katlama tekniği kullanarak, batık kumaşa desenler yapmakta, günümüz şekillendirme anlatışına uygun yüzey kompozisyonları yaratmaktadır (Bkz. Şekil.7.31.).



Şekil7.31.Reyhan Kaya motiflerine örnek

Kaynakça: <http://www.agacler.net/forum/yasantimizda-ve-sanatta-bitkiler/4509.htm>, (12.11.2011)

Türkiye'nin tekstil üretiminin ve dış satımının en önemli bölümünü oluşturan İTKİB, Türk tekstil sektörünün yaratıcı gücünün yükselmesi, özgün tasarımların yaratılması ve satma isteklerinin güçlendirilmek için, üniversite öğrencilerinin sektöre hızla kazandırması ve yetenekli gençlerin, özgün tasarım yapmaya teşvik

edilmesi amaçlı, her sene yarışmalar düzenlemekte ve yeni baskı tasarım sanatçılarının ortaya çıkmasına, kendilerini geliştirme olanağı sağlamıştır. (Bkz. Şekil.7.32.).



Şekil 7.32. İTKİB tasarım yarışmaları

Kaynak:<http://www.itkib.org.tr/duyurular/sirkuler/dosyalar/KOZABasvuruFormu.pdf>, (15.10.2011)

## 7.2. Emprime Baskılı Kumaş Örnekleri



Şekil 7.2.1. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.2. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)





Şekil 7.2.3. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.4. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.5. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.6. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)





Şekil 7.2.7. Emprime baskılı kumaş

Kaynak: <http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.8. Emprime baskılı kumaş

Kaynak: <http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.9. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.10. Emprime baskılı kumaş

Kaynak:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)





Şekil 7.2.11. Emprime baskılı kumaş

Kaynakça:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)



Şekil 7.2.12. Emprime baskılı kumaş

Kaynakça:<http://www.toramantekstil.com.tr/kategoriler.php?kategorino=17>, (09.10.2011)

## 8.SONUÇ

İlkel Dönemden, günümüz bölgesel ve etnoğrafik değerleriyle gelen, kendi dinamizmini oluşturan tekstil, küreselleşen Dünyada kitle iletişim araçlarının etkisiyle hızlı bir alışveriş içerisinde olmuştur. Bu alışveriş kültürel tabandan çıkıp ekonomik değerler olarak da ifade edilmektedir. Baskı sanatıda bu ekonomik düzende büyük bir pay sahibidir.

Tekstil ise sanat ve teknolojinin güzel bir sentezidir. Eğitim kurumlarında alınan estetik sanat eğitimi ve endüstrinin baş döndürücü gelişimi, tasarımcıların geniş hayal güçlerini, hedef tüketici kitlesinin ihtiyaçlarını temel alarak somut ürünler meydana getirmesini sağlamıştır. Tasarımcı zengin hayal gücünü yansıtırken kullandığı araçlardan birisi de baskı teknikleri ve uygulamalarıdır. Boyacılıkta kumaşın her tarafının bir renge boyanmasına karşılık, baskıda kumaşın üzerinde keskin sınırlı renkler ve efektler elde edilir. Baskıcılığı bölgesel renklendirme olarak adlandırdığımızı göre, günümüzden, binlerce yıl öncesinde kumaşların inorganik pigmentler kullanılarak renklendirilmesini, prensip olarak baskıcılığın başlangıcı sayabiliriz. Yunanlı tarihçi Herodot M.Ö. VII. yüzyıl'da Hazar Denizi kıyısında yaşayan kavimlerin, giysilerini doğal pigmentler kullanarak hayvan figürleriyle süslediklerini anlatmaktadır. Renkli toprağa ya da öğütülmüş taşlara; tutkal, yumurta akı, kazein ve vernik katarak ilk pigment boyanın elde edilmesiyle, kumaş üzerine dayanıklı ve kalıcı desenler yapılabilmiştir. Ne var ki bu boyalar, pigmentin kalın, sert, kırılğan sürtünmeye dayanıksız bir tabaka oluşturmasından ve içinde demir pası, bakır oksit gibi metal oksitlerin bulunmasından dolayı kullanışsızdılar. Daha sonraları su da çözünen hayvansal ve bitkisel boyarmaddelerle daha dayanıklı olarak boyamayı öğrenen insanlar, bu boyarmaddeleri kumaş üzerine fırça yardımıyla uygulamayı denedilerse de başarılı olamamıştır. Bunun üzerine başka yolları denemeleri baskı sanatının gelişimine sebep olmuştur.



Boyalı kısımların balmumu ile örtülmesinden sonra kumaşın başka bir boyarmadde ile boyanmasıyla iki renkli desenler elde edildiği batik çalışma tekniğiyle çok renkli desenler elde ediliyordu. Balmumu, önceleri fırça ile veya Java da kullanılan şekliyle “Tjanting” denilen aletle kumaş üzerine getirilirken sonraları üretimi artırmak amacıyla stampayı andıran tahta ve metal kalıplar kullanılmıştır. Bulgulardan anlaşıldığı gibi, kalıp insanlığın ilk zamanlarında da süslemede boya taşıma aracı olarak kullanılmıştır. Japonya da M.Ö.225 ile M.S.220 yılları arasında baskıya benzer kumaş resmine rastlıyoruz. Ayrıca Çin de VII. yüzyılda ipek üstüne baskı yapıldığı bilinmektedir. M.S. VI. yüzyılda, yalnız Avrupa da değil, Kuzey Afrika da Kopt bölgesinde de uzun bir geleneğin ürünü olduğu anlaşılan direkt baskı örnekleri bulunmuştur. Colombun Amerikayı keşfi ve medeniyetlerin etkileşimi sonucunda kalıp ve fırçanın beraber kullanılarak resimlendiği kumaşlar, Avrupa’da Ön Roma devrinde beyaz keten üstüne siyah boya ile baskılar daha sonraları feodalizmin gelişmesine paralel olarak daha çok dinsel amaçla kullanılan altın ve gümüşle basılan kumaşlar değer kazanmıştır. Giderek daha çok resimsel desenler kumaşlarda kullanılmaya başlanmıştır. Rönesans devrinde ipek üstüne bakır baskı yapıldığını ve pahalı hediyeler olarak alınıp verildiğini görmekteyiz. Kumaş üzerine bakır baskı işlemi daha sonraları makineleşen Doğu Asya sanatının etkisiyle sanatsal baskının öncüsü olmuştur. Ağaç baskı da ağacın kaba yüzeyinden dolayı kumaş üzerine çok boya taşındığı için, bir kalınlık yapmakta kumaş üzerindeki boya dayanıksız ve kırılabilir oluyordu. Bu yüzden kumaşlar doğrudan vücuda giyilemezdi. Bakır levha ise kumaş üstüne daha az boya taşıdığı için bu sorunu ortadan kaldırmıştır. Kumaş baskı tarihinde özel bir yeri olan “Blau Druck”, bir tür rezerve baskı çeşididir. Aslında bu da ağaç ve metal baskı olarak kullanılmış ancak batik yöntemi ile daha yakın bir yöntem sayılmaktadır. Blau Druck tekniğinde direkt olarak boya basılmaz, boyanmış kumaş üzerine içinde çeşitli yapıştırıcı ve kalınlaştırıcı yağlı maddeler bulunan bir patla basılırdı. Böylece kumaş üzerinde yabancı madde kalmadığından yumuşak bir tuşe oluşmaktadır. Batik tekniğinde genellikle fon rengini oluşturan İndigo yanında çeşitli mordan boyarmaddelerde kullanılıyordu. Tahta kalıplarla baskıyı öğrenen insanlar mordan boyarmaddeleri direkt baskı içinde kullanmışlardır. Bu amaçla bez üzerine önce metal tuzları basılıyor sonra da boyanıyordu. Kullanılan metal tuzların cinsine göre aynı boyarmadde ile çeşitli renk efektleri elde ediliyordu. Mordan olarak metal tuzlarının yanında bitkisel mordan maddeleri de kullanıldı. Tahta kalıplar yapılan baskılar etnik anlamda dünyadaki tüm coğrafyalarda kullanıldı. Anadolu da tahta kalıp vasıtasıyla yapılan baskıları “Yazma” adıyla anıyoruz. XI-XII. yüzyıllarda yapılan Haçlı seferleri sonunda Batılı ülkeler, doğuda gördükleri çoğu şeyin yanı sıra, kumaş renklendirme yöntemlerini de öğrenmiş geliştirmişlerdi. Kumaş boyama teknikleri ilk kez

Venedikli Ventura Rozetti tarafından 1541’de kitaplaştırılmış, 1689 yılında ise Almanya, Fransa ve İngiltere’den edinilen bilgilerle basmacılık yapılmaya başlanmıştır. Batı literatüründe; Almanca (Zeugdruck), İngilizce (Block Printing), Fransızca (L’Estampage) olarak adlandırılan kalıp baskı sistemi bizde “Yazmacılık” olarak adlandırılmasını yine kendi yapısından almaktadır.

Yazmacılık bizde bir halk sanatı olarak doğup gelişmiş, en güzel örneklerini XVII. XIX. yüzyıllar arasında İstanbul yazmaları ile vermiştir. Önceleri Anadolu’da gelişen bu sanatın ürünleri, toplumun vazgeçilmez eşyaları arasında olup, özgün tasarım ve güzellikleri ile saray eşyaları arasına da girmiştir (Bkz. Şekil.8.1.). Ahşap kalıp ile kumaş basmacılığı mavencilik mesleği olarak İstanbul’da Samatya, Kumkapı, Kandilli, Üsküdar semtlerinde en güzel örneklerini vermiştir. XVI ve XVII. yüzyılın en güzel örneklerini veren yazmacılık sanatı eskiden yalnız Tokat iline “Has” olmuştur. Boyacılık, iplikçilik, bezcilik gibi yan kolları da geliştiren önemli bir Anadolu sanatıdır. Desenler genellikle; elma, üzüm, kiraz, çiçek motiflerinden oluşmaktadır. Çiçek ve meyve motifleriyle oluşan bu kalıpların kumaşın üzerine yerleştirilmesi, kompozisyonlardaki renk uyumu ayrı bir sanat gerektirmektedir. Bu desende, kırmızı veya kırmızı-mor renk, yüzeyi tamamen dolduracak şekilde,( sarı, yeşil, siyah renklerden oluşan dokuz desenin uygulanması) yerleştirilerek basılmaktadır. Desen adları: Tokat Beşlisi, Tokat Üzümlüsü, Tokat Elmalısı, Tokat Kirazlısı, Yarım Elmalısı, Tokat İçi Boş (Kayseri kenar) ve Purket (plaka), Kaşık Sapı, Kaynana Yumruğu, Asma Yaprağı’dır.



Şekil 8.1. Tokat Yazması

Kaynak: <http://sonkelimeler.blogspot.com/2010/08/tokat-yazmasi.html>, (03.10.2011)

XVII. yüzyılın Rokoko çağıyla beraber giysi, duvar kaplaması ve döşemelik kumaşta baskıya büyük gereksinim duyulmuş ve baskı tekniklerinin büyük ilerleme göstermesine neden olmuştur. Fransa ve Almanya da toplu üretimler ve iyileştirme yöntemleri geliştirilmiş, buharlama, apre ve silindirden geçirme işlemiyle sağlamlık ve ipeksi parlaklık elde edilmiştir. Baskı işlemi artık elle değil silindir kalıplarla yapılmaya başlanmıştı (Bkz. Şekil.8.2.).

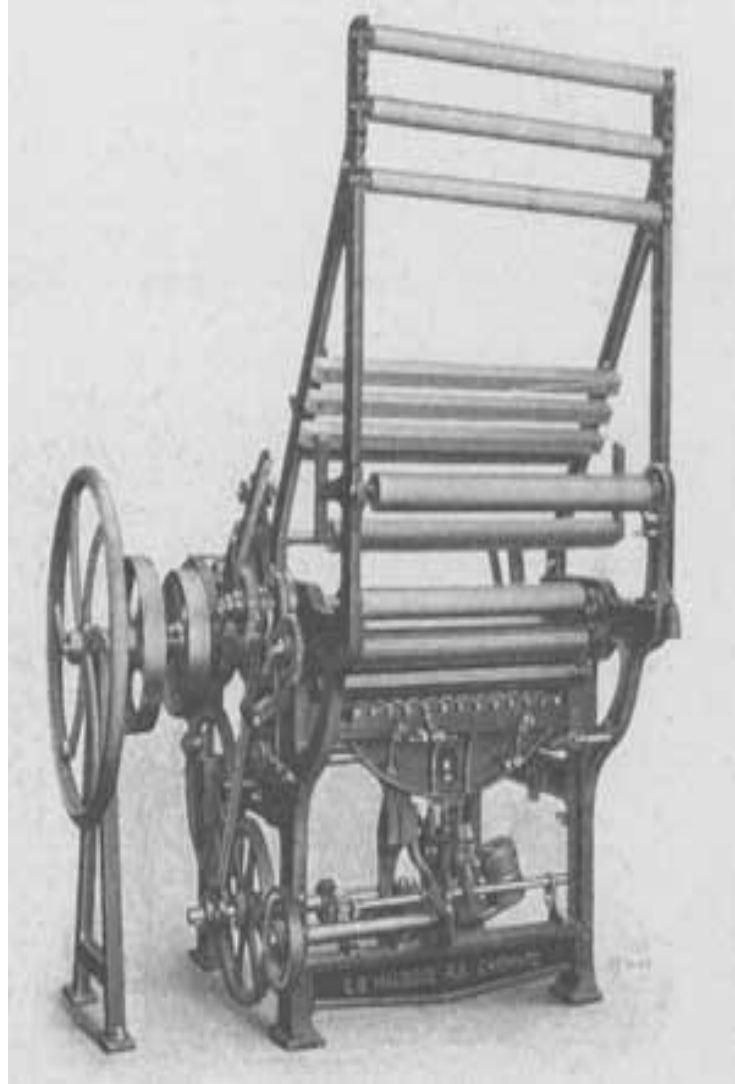


Şekil 8.2. Rokoko döneminden bir kıyafet

Kaynak: <http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf3.html>, (17.09.2011)

Baskılı ürünlerin giderek kabul görmesi ve artan istekleri karşılayabilmek için üretimi çabuklaştırmak gerekiyordu. Bu alandaki çalışmalar kısa zamanda etkisini göstermiştir. 1834 yılında da Fransız PERROT kendi ismi ile anılan Perrotine makinesini bulur. Bu makine eskiden beri uygulanmakta olan el baskıcılığının mekanikleştirilmiş şekliydi. Rulo baskı makinesinin geliştirilmesiyle (Bkz. Şekil.8.3., s.162). Perrotine makinesi kısa sürede ortadan kalkmıştır. Buhar makinesinin icadıyla da insan gücünün yerini makineler almıştır. Böylece baskı

sanatı gelişerek ilerleme göstermiştir. Bazı baskı tekniklerine baktığımızda ;Film Druck (film baskı) yöntemi ise rulo ve Perrotine yöntemlerinin tersine bir Avrupa buluşu değildir. Film Baskısı, (Almanca Filmdruck, İngilizce screen printing) yüzyıllardan beri Japonya da ‘‘JU-ZEN’’ baskısı diye anılan bir yöntemden esinlenerek XX. yüzyıl Amerika da geliştirilmiş ve I.Dünya Savaşı sırasında Avrupa ya geçerek büyük ilgi toplamış ve yaygınlaşmıştır. II. Dünya Savaşından sonra düz şablonlu(Bkz. Şekil.8.4.s.163) otomatik Film druck makineleri, giderek rulo baskı makinelerinin yerini almaya başlamıştır.



Şekil 8.3. İlk Rulo Baskı Makinesi Örneklerinden Biri

Kaynakça: <http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf3.html>, 12.10.2011



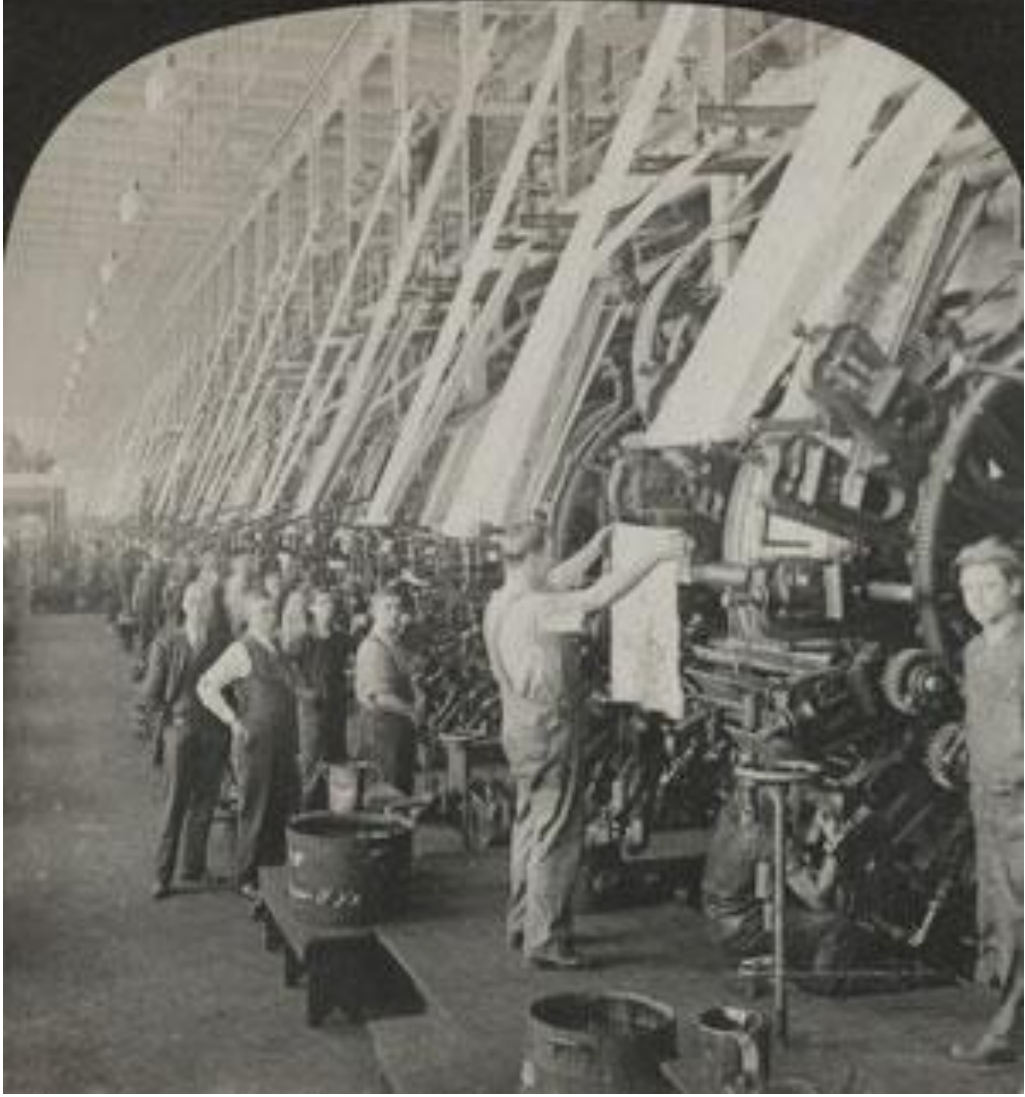


Şekil 8.4. Emprime baskı örnekleri

Kaynak: <http://www.grafikerler.net/baski-hizinda-devrim-t51682.html>, (11.10.2011)

1962 yılından sonrada Hollandalı STORK firmasının silindirli rotasyon baskı makinesini bulmasıyla son derece hızlı ve kaliteli baskı üretimleri yapılmaya başlanmıştır. Ülkemizde de fabrikasyon yöntemiyle baskı, İlk rulo baskı makinesinin bulunmasından 150 yıl sonra Sümerbank'ın 1937 yılında Atatürk'ün eliyle kurulan Nazilli fabrikasında başladı. Uzun süre devletin tekelinde kalan baskı işletmeciliği 1950 yılından sonra özel sektör girişimciliğiyle hızlı bir gelişim göstermiştir.

Uzun taş masalarda, masa üzerine serilen kumaşların üzerinde elle şablonların gezdirilerek yapılan üretimler, (Bkz. Şekil.8.6., s.139). Zamanla rulo baskı makinelerinde dar en (90–110 cm) kumaşlara metraj baskıyla devam etmiştir. 1950 yıllarda blanketli Film druck baskı makinelerinin üretime girmesiyle baskılı mallar güncel hayatımızda yer almaya başlamıştır.1970 yılında rotasyon baskı makinelerinin (Bkz. Şekil.8.5.,s.164). Türkiye ye girmesiyle baskının modern gelişimi hızlanmıştır.



Şekil 8.5. İlk Rotasyon baskı makinelerinden biri

Kaynak: <http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf3.html>, 12.10.2011

Baskı gelişimini açıklarken t-shirt geçmişini de incelemek gerekmektedir. Çünkü iki olgu birbirinin gelişmesini olumlu şekilde etkilemiştir. Modern anlamda çerçevelere gerilmiş elek bezinin üzerinden ragle vasıtasıyla boyanın kumaşa desen olarak basılmasını tarihçiler 1850 yılına dayandırmaktadırlar. Avrupa da başlayan bu akımın ilk ticari uygulamalarına 1911 yılında Amerika’da görülmüştür. T-Shirt rahat, ucuz ve her şeyle beraber kullanılabilen çok amaçlı bir giysidir. I.Dünya Savaşı sırasında Amerikan Birlikleri, Avrupalı askerlerin yaz aylarında yün üniformalarının altına giydikleri rahat ve hafif pamuklu t-shirtleri kısa zamanda benimsemişler ve yaygın şekilde kullanmaya başlamışlardır.



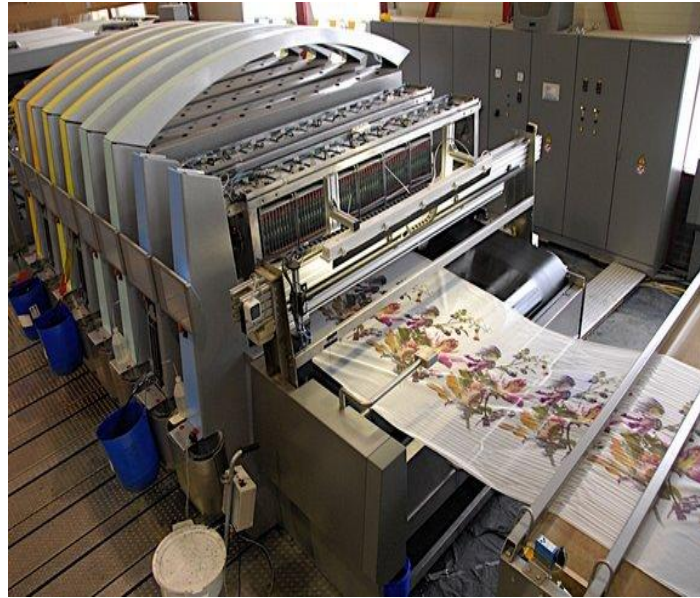
Şekil 8.6. Tarihte elle kalıp baskı

Kaynak: <http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf3.html>, 12.10.2011

Üzerinde numara ve yazılar bulunan sportif T-shirtler, kataloglar vasıtasıyla ilk olarak 1925 yılından itibaren pazarlanmaya başlamıştır. 1955 yılında James Dean T-Shirt i asi gençliğin bir sembolü haline getirmiştir. 1960 yılında batıklı, boyalı, yıkamalı ve değişik baskılı T-Shirtler; Tank Top, Muscle Shirt, Scoop Neck, V-Neck gibi Modeller adı altında moda olmuştur. Rock grupları ve profesyonel spor kulüpleri kendi reklâm ve armalarını T-Shirtler üzerine basarak dev bir endüstrinin oluşmasını sağlamışlardır. Daha sonraları medya yıldızları, sporcu ve kulüpler lisans vererek spor markalarına üretim yaptırılmaları ve üretilen malların geniş tüketici kitlesi bulmasıyla T-Shirtler popülaritesi yüksek bir ürün haline gelmiştir. Reklâm firmaları ürün tanıtımında da etkin olarak bu ürünü kullanılmıştır. T-Shirt, politik kampanyaların, toplantı ve seminerlerin, yiyecek ve içecek kampanyalarının vazgeçilmez promosyon malzemesi olmuştur. Talebin yükselmesiyle üretimlerini manuel şartlarda yapan üreticiler, son derece teknolojik makine parkurları kullanmak durumunda kaldılar. Bu modern parkurlar carousel veya ahtapot diye adlandırdığımız parça baskı ve fikse makinelerinden oluşmaktadır. Ayrıca desen, şablon hazırlama, numune, boya hazırlık ve kalite kontrol bölümleri de bu parkurların alt yapısını hazırlamaktadır.

Ülkemizde 1980 yılına kadar manuel olarak masa da yapılan üretimler ahtapot baskı makinelerinin devreye girmesiyle sayı ve teknoloji olarak kısa süre de Avrupa hatta dünya çapında ciddi bir kapasiteye ulaşmıştır.

Kontrolsüz verilen yatırım teşvikleri, yeterlilikleri bulunmayan kişilerin bu sektörde faaliyet göstermeleri, sağlıksız, kayıt dışı işyerlerinin denetime alınamaması haksız rekabet sektörün şimdiye kadar layık olduğu yere gelmesini engellemiştir. Bu aksaklıkların giderilmesi ve sektörün layık olduğu yere getirilmesi için İTKİB'in destekleriyle 2003 senesinde EMSİAD (Emprime sanayici ve işadamları derneği) kuruldu. Sektörün önde gelen firmalarının öncülüğünde kurulan dernek; dağınık bir şekilde faaliyet gösteren firmaları bir çatı altında toplayarak bilinçlendirmek, uzmanlardan seminerler alarak mesleki bilgi ve becerilerini artırmak, teknolojik gelişmeleri takip etmek, yeni pazarların araştırılması, ekolojik, çevre ile insan sağlığına zarar vermeyen kimyasallarla üretim, haksız rekabetin önlenmesi ve sektör içi dayanışmayı ilke edinmiştir. Son bir yıl içinde Amerika, İngiltere, İsviçre, Almanya ve İtalya'dan gelen konusunda uzman kişilerle 7 seminer tertip edip dünyadaki yenilikleri sektör firmalarımıza aktarmıştır. Ayrıca ülkemizde faaliyet gösteren hazır giyim alan yabancı ofislerdeki yetkililere sektörün kapasitesi, yaptıkları ürün kaliteleri, baskı imalatında kullanılan zararlı kimyevi maddelerin insan ve çevre sağlığına etkileri hakkında 6 seminer vererek ofis-ihracatçı-tedarikçi arasındaki iletişim ve bilgi alışverişini sağlamıştır.



Şekil 8.7. Emprime Baskının Yapılış Aşaması

Kaynak: <http://www.grafikerler.net/baski-hizinda-devrim-t51682.html>, (11.10.2011)



Özgün tasarım, kalite, verimlilik, pazarlama ve dağıtım yeteneklerinin geliştirilmesine, üst sınıf modaaya yönelik ürünlerin ve teknik tekstillerin üretimine; uzun vadede ise akıllı ve çok işlevli tekstil ürünlerinin araştırılmasına, geliştirilmesine ve üretimine önem vermesi gerektiğini düşünmektedir (Bkz. Şekil.8.7., s.166). Önümüzdeki 20 yıllık dönemde, sipariştten başlayarak tasarım, üretim, pazarlama ve müşteriye teslim kadarki tekstil üretim sürecinin, tüm aşamaları elektronik ortamda gerçekleştirilip “bilgisayarla tümleşik üretim” sürecine dönüşmesi hedeflenmektedir. Sipariş, müşteri tarafından onaylandıktan sonra, ilgili firmanın üretim birimine aktarılarak; veriler CAD (bilgisayarlı tasarım) sistemleriyle iki boyutlu kalıplar haline çevrilerek ve CAM (bilgisayar yardımıyla imalat) grubu üretim makineleri kullanılarak üretim gerçekleştirilecektir. Bugünden örnekleri görülmeye başlayan çok boyutlu ve çok işlevli akıllı tekstillerin üretimi hızla gelişecektir.

Sonuç olarak; Baskı, günümüz modasında da yerini alarak, özgün tasarım, kalite, verimlilik, pazarlama ve dağıtım yeteneklerinin geliştirilmesinin, üst sınıf modaaya yönelik ürünlerin ve teknik tekstillerin üretiminin, uzun vadede ise akıllı ve çok işlevli tekstil ürünlerinin araştırılmasına, geliştirilmesine ve üretilmesine önem vermesi gerektiği, düşünmektedir.

## 9.KAYNAKLAR

BONZOF, Robert A.; Screen Process Printing (1983)

BAUDOT F.(1997) ,’Modanın Yüzyılı’ Güncel Yayıncılık İstanbul

BÜLBÜL,B. (1998) ,’Tekstil Baskıcılığında Tasarımın Kumaşa Aktarılmasında Yeni Gelişmeler ‘ Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü

ÇETİNER, L. (2007) Türk Tekstil Sanayinde Sümerbank Nazilli Basmalarının Teknik Desen Özellikleri. Yüksek Lisans Tezi Ankara Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü

DURAN, T.(1998) , ‘Anadolu’da Düünden Bugüne Tekstilde El Basmacılığı’. Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü

DÖLEN E. (1992) ,’Tekstil Tarihi ‘ Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Matbaası İstanbul

GÖZEN S. (1963) ,’Tekstil Sanayiinde Film Baskısı’ Baha Matbaası İstanbul

GÜRCÜM Hatice Banu, 2005-Ankara ‘Tekstil Malzeme Bilgisi’ Grafiker Yayınları

GÜRSOY A.T. (2004) ,’Düünden Bugüne Giyim Kültürü ve Moda ‘ Mithat Giyim A.Ş. İstanbul

GÜLTEKİN, Cenkcut; “Baskı Teknolojisi Ders Notları”, Marmara Üniversitesi

KAYA, Reyhan (1974).” Türk Yazmacılık Sanatı”, İstanbul İş Bankası Kültür Yayınları.

KANIK, Mehmet,; “Baskı Teknolojilerinde Son Gelişmeler”, Tad Dergisi, 1. çeyrek (2001) 112-122.

KOMŞUOĞLU Ş.,İMER A.,SEÇKİNÖZ M., ALPASRAN S.,ETİKE S.,(1986) ‘Moda Resmi ve Giyim Tarihi’

KUZUCU Y.(2009) , ‘Osmanlı’dan Cumhuriyet’e Türk Tekstil Tarihinin Gelişimi ‘

Doktora Tezi Marmara Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü İktisat Anabilim Dalı  
MİLES, LCW.; (1981) “ Textile Printing ”  
ÖZGİRGİN, M., ÖZGİRGİN, F. (1987). “ Boyama ve Basma Teknolojisi”, Marmara  
Üniversitesi Teknik Eğitim Matbaası, İstanbul  
TURGUT D.G. , (2010) ‘Teknolojik Koşulların Modaya Olan Etkileri’ Yüksek  
Lisans Tezi Mimar Sinan Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü İstanbul  
VICO, I. T.; Textile Science and Technology Textile Processing and Properties,  
Preparation, Dyeing Finishing and Performance Elsevier , (1994)  
YÜKSEL, D.(2009) ,’Farklı Özelliklerdeki Tekstil Desenlerinin Günümüze Baskı  
Stilleri İle Basılması’ Yüksek Lisans Tezi İstanbul Marmara Üniversitesi Sosyal  
Bilimler Enstitüsü  
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü (1993), ‘Tekstil  
Teknolojisi 2 Bölüm 3 ve 4’ Türk-Alman İşbirliği Projesi MEB Yayınları İstanbul  
(1998) ‘75 Yılda Değişen Yaşam Değişen İnsan Cumhuriyet Modaları’ Bilanço  
Yayınları Türk Tarih Kurumu Basımevi – Web Ofset Tesisi Ankara, Türkiye,  
(2006).  
ORCA BASKI Sözlü Görüşme (2009)

## **10.İNTERNET KAYNAKLARI**

<http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2005).Tekstil Malzeme Bilgisi.(1.Baskı)  
Ankara: Grafiker Yayınları Erişim Tarihi: 15.10.2011  
<http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html> (2008) Tekstil Teknolojisi Film Druck  
Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)  
<http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html>(2008).Tekstil Rulo Erişim Tarihi:  
15.10.2011  
Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)  
<http://www.megep.meb.gov.tr/indextr.html>S. 3, (2008). Flog ve Transfer Erişim  
Tarihi: 15.10.2011  
Baskı.MEGEP(Mesleki Eğitim Ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.)  
<http://www.scribd.com/doc/38462789/Parca-Bask%C4%B1-Sektörü> (2010)  
Erişim Tarihi: 10.10.2010  
<http://www.silkscreenhistory.com/vorlauf/vorlauf5.html> Erişim Tarihi 04.10.2011

[http://www.screenprintingvideotutorials.com/textile\\_printing/textile-printing-anddevelopment-of-this-technology-2.html](http://www.screenprintingvideotutorials.com/textile_printing/textile-printing-anddevelopment-of-this-technology-2.html) Erişim Tarihi 10.10.2011

<http://www.bursaworld.com/cumhuriyet-doneminde-bursa.php> Erişim Tarihi 10.10.2011

<http://blog.milliyet.com.tr/ve-gercekler--osmanli-cumhuriyete-enkaz-mi-devretti--neyani-devretmedi-mi---6-/Blog/?BlogNo=333063> Erişim Tarihi 10.10.2011

<http://www.akademik.adu.edu.tr/bolum/fef/tarih/galery.asp?gid=33> Erişim Tarihi 16.11.2011

<http://www.fbkg.org/ata/ataturkun-sosyal-fabrika-projesi.html> Erişim Tarihi 16.11.2011

<http://www.ataturktoday.com/AtaturkGunlugu/EkimOctober/9.htm> Erişim Tarihi 16.11.2011

<http://www.relaxwear.net/> Erişim Tarihi 16.11.2011

<http://www.dijitalteknolojiler.com/index.php/cozumlerimiz/sublimasyon-transfer-baski/> Erişim Tarihi 04.13.2011

<http://partudijital.blogspot.com/> Erişim Tarihi 16.11.2011

[http://www.akdenizyasam.com/haber\\_detay.asp?haberID=1311](http://www.akdenizyasam.com/haber_detay.asp?haberID=1311) Erişim Tarihi 03.02.2011

<http://www.oracal.com> erişim tarihi: 15.10.2011

<http://www.dijitalteknolojiler.com/index.php/cozumlerimiz/sublimasyon-transfer-baski/> Erişim Tarihi 20.05.2011

<http://www.champaper-digital.com> Erişim Tarihi: 15.10.2011

<http://www.sensient-tech.com> Erişim Tarihi 15.10.2011

<http://www.ergosoft.ch> Erişim Tarihi 15.10.2011

<http://www.flokcan.com.tr> Erişim Tarihi:21.11.2010

<http://www.isteataturk.com/haber/3069/sumerbank-nazilli-basma-fabrikasinin-acilisinda-09101937> Erişim Tarihi 10.09.2011

[www.garafikerler.org](http://www.garafikerler.org) Erişim Tarihi:17.11.2010

<http://www.yoremizden.com/varak-nedir/> Erişim Tarihi: 12.10.2011

<http://www.bybello.com/main/pages/emprime-baski/> Erişim Tarihi: 12.10.2011

<http://www.turkish-media.com/forum/topic/178050-tokat-yazmacilik-sanati/> Erişim Tarihi 08.10.2010

<http://www.hayallerotesi.com/forum3/resim-resim-teknikleri-644/bask%C4%B1-sanat%C4%B1-ve-teknikleri-4537/> Erişim Tarihi 12.10.2011



<http://tarihinizde.com/etiket/kiyafet-devrimi-oncesi-ve-sonrasi-giyim-kusam/>

Erişim Tarihi 12.10.2011

## 11.ÖZGEÇMİŞ

24.07.1987 yılında İstanbul'da doğdu. İlk, orta ve lise öğrenimini T.V. Özel Şişli Terakki Lisesinde tamamladı. 2006 yılında Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümünde lisans eğitimine başladı. Adobe Photoshop, Corel draw, illustrator, in design, quark xpress programları konusunda özel ders aldı. 2008-2010 yılları arasında Haliç Üniversitesi Öğrenci Konseyinde seçilerek Fakülte sekreterliği görevinde aktif yer aldı. 2010 yılında üçüncülükle lisans eğitimini tamamladı. 2010 yılında Haliç Üniversitesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü Yüksek Lisans Programına katıldı.

### İş Deneyimleri

07/2010-03/2012 RENVINO Giyim Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi Tasarım Sorumlusu