





KAHRAMANMARAŞ EL SANATLARI

(Ahşap Sanatları - Kuyumculuk
Bakırcılık - Bıçakçılık - Demircilik
Deri Sanatları - Semerecilik - Keçecilik
Yorgancılık - Yöresel Giysiler
Tespit Edilen Diğer Ürünler)

Prof. Dr. Feriha AKPINARLI

Yrd. Doç. Nursel BAYKASOĞLU

Arş. Gör. Dr. Gülten KURT

İbrahim H. YILMAZOĞLU

Eshabil YILDIZ

Cilt II

KAHRAMANMARAŞ EL SANATLARI

(2011 -2013 yılları arasında Gazi Üniversitesi Türk El Sanatları Araştırma Uygulama Merkezi ve Kahramanmaraş Belediye Başkanlığı Protokolü çerçevesinde gerçekleştirilen projeden elde edilen verilerden oluşmuştur.)

Tüm hakları saklıdır. Copyright sahibinin yazılı izni olmaksızın, kitabın tümünün veya bir kısmının elektronik, mekanik ya da fotokopi yolu ile basımı, yayımı, çoğaltılması ve dağıtımı yapılamaz. Yayımlanan yazıların dil, imla, bilgi sorumlulukları yazarlarına aittir.

Basım Tarihi:

Mart 2014

ISBN

978-605-4996-16-12 (Takım)

978-605-4996-18-6 (2. Cilt)

Redaksiyon:

Yaprak Pelin YILMAZOĞLU

Fotoğraf-Video:

Mehmet KERTEL, Sevtâç AKKUŞ, Nusret KOLUKISAR
Ahmet AKKURT, Mehmet CİĞERLİOĞLU ve Adem ÇOLAK

Kapak Tasarım

Selma ÜNAL

Tasarım, Baskı, Cilt

Hangar Marka İletişim Reklam Hizmetleri Yayıncılık Ltd. Şti.
Konur 2 Sokak No: 57/4 Kızılay / ANKARA
Tel: 0312 425 07 34 - www.hangarreklam.com.tr

Bu eser Kahramanmaraş Belediyesinin bir kültür hizmetidir.

İÇİNDEKİLER

AHŞAP SANATLARI.....	9
4.1. Oymacılık.....	12
4.1.1. Oymacılığın Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci.....	12
4.1.2. Oymacılıkta Kullanılan Teknikler.....	20
4.1.2.1. Kündekari (Geçme):	20
4.1.2.2. Kakma.....	21
4.1.2.3. Kabartma.....	21
4.1.2.4. Cıcık.....	22
4.1.2.3. Dekupe (Kafes).....	23
4.1.2.4. Rolyef Kabartma.....	23
4.1.3. Oymacılıkta İşlemler ve İşlem Basamakları.....	25
4.1.4. Oymacılıkta Kullanılan Araç ve Gereçler	31
4.1.5. Ahşap Oyma Ürün Örnekleri.....	32
4.2. Yontuculuk.....	64
4.2.1. Yontuculuk Sanatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci.....	64
4.2.2. Yontu Sanatında Kullanılan Araç ve Teknikler	66
4.2.3. Yontu Sanatının İşlem Basamakları	69
4.2.4. Yontu Sanatının Ürünleri ve Kullanım Alanları	71
4.3. Külekçilik.....	74
4.3.1. Külekçilik Sanatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci	74
4.3.2. Külekçilikte Kullanılan Araç – Gereçler.....	76
4.3.3. Külekçilik İşlem Basamakları ve Ürünlerin Kullanım Yerleri.....	77
4.3.4. Külekçiliğin Unutulmayan ve İz Bırakan Ustaları	81
4.4. Bekerecilik.....	82
4.4.1. Bekereciliğin (Kaba Marangozluk ya da Neccarlığın) Tarihi Gelişim ve Değişim Süreci	82
4.4.2. Bekerecilikte Kullanılan Araç – Gereçler.....	83
4.4.3. Bekerecilikte İşlem Basamakları ve Teknikler	86
4.4.4. Bekerecilik Ürünler ve Ürünlerin Kullanıldığı Yerler	87
4.4.5. Bekerecilik ya da Kaba Marangozluk Zanaatının Gelişip Güçlenmesi ve Özlenen Düzeyde Değer Bulması İçin Neler Yapılabilir? ...	87
4.4.6. Bekerecilik Ürün Örnekleri	89
4.5. Tarakçılık.....	98
4.5.1. Tarakçılık Zanaatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci	98
4.5.2. Tarakçılıkta Kullanılan Araç – Gereçler ve Teknikler.....	101

4.5.3. Tarakçılığın İşlem Basamakları.....	102
4.5.4. Üretilen Tarakların Kullanım Yerleri ve Özellikleri.....	104
5. KUYUMCULUK	107
5.1. Kuyumculuğun Tarihçesi.....	109
5.2.1. Kullanılan Araçlar.....	116
5.2.3. Kullanılan Gereçler.....	121
5.2.4. Kullanılan Teknikler.....	121
5.5. Kahramanmaraş'ta Üretilen Takıların Kullanım Alanları	123
5.5.1. Baş Süslemelerinde Kullanılan Takılar	123
5.5.2. Boyunda Kullanılan Takılar	124
5.5.3. Göğse Takılan Takılar	126
5.5.4. Bele Takılan Takılar	126
5.5.6. Bileğe, Ele, Kulağa Takılan Takılar.....	127
5.6. Kuyumculuk Atölyesinde Üretilen Ürün Analizi.....	132
5.7. Kuyumculuk Ürün Örnekleri	139
6. BAKIRCILIK	159
6.1. Bakırcılığın Tarihi Gelişimi.....	161
6.2. Bakırcılıkta Kullanılan Araçlar	165
6.3. Bakırcılıkta Kullanılan Gereçler	169
6.4. Bakırcılıkta Ürün Yapım Aşamaları	170
6.5. Kalay İşlemi.....	176
6.6. Bakır Ürün Örnekleri	179
7. BIÇAKÇILIK	199
7.1. Kahramanmaraş'ta Bıçakçılığın Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci	202
7.2. Bıçak Yapımında Kullanılan Araç-Gereçler.....	203
7.3. Bıçak Yapımında Uygulanan İşlem Basamakları.....	204
7.4. Bıçakçılığın Geliştirilmesi.....	212
8. DEMİRCİLİK	213
8.1. Demircilik Zanaatının İşlem Basamakları ve Teknikleri	217
8.2. Demircilikte Kullanılan Araç ve Gereçler.....	220
8.3. Demircilik Zanaatının Gelişmesi	220
9. DERİ SANATLARI	221
9.1. Saracılık	224
9.1.1. Saraciyede Kullanılan Araçlar	228
9.1.2. Saraciyede Kullanılan Gereçler	228
9.1.3. Saraciyede Kullanılan Teknikler	229
9.1.4. Saracılık Ürünlerinin Kullanım Alanları	229
9.1.5. Saraciye Ürün Örnekleri	231

9.2. Yemenicilik	243
9.2.1. Kahramanmaraş'ta Yemenicilik - Köşgerlik	246
9.2.2. Yemenicilikte Kullanılan Araçlar	249
9.2.3. Yemenicilikte Kullanılan Gereçler	250
9.2.4. Yemeni Çeşitleri.....	251
9.2.5. Yemenilerinin Yapım Tekniği.....	252
9.2.6. Yemeni Ürün Örnekleri.....	255
10. SEMERCİLİK	263
10.1. Semer Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler.....	266
10.2. Semerin Yapım İşlemleri	268
11. KEÇECİLİK.....	275
11.1. Tepme Keçe Yapımında Kullanılan Hammaddeler	280
11.1.1. Yün.....	280
11.1.2. Boyalar	282
11.2. Tepme Keçe Yapımında Kullanılan Araçlar	282
11.3. Kahramanmaraş Tepme Keçe Yapımındaki İşlemler	284
11.3.1. Yünün Hazırlanması:	285
11.3.2. Yünün Atılması.....	285
11.3.3. Yünün Serilmesi	286
11.3.4. Desen (Bellik) Yapılması	287
11.3.5. Tepme (Keçeleştirme) İşleminin Yapılması	290
11.3.6. Pişirme İşleminin Yapılması	291
11.3.7. Bitirme İşleminin (Yıkama ve Kurutma) Yapılması	295
11.4. Kahramanmaraş Tepme Keçesinin Kullanım Alanları.....	295
11.5. Kahramanmaraş'ta Günümüz Keçe Çalışmaları	296
11.6. Tepme Keçe Ürün Örnekleri	297
12. YORGANCILIK.....	301
12.1 Yorgancılık Ürün Örnekleri.....	307
13. YÖRESEL GİYSİLER	315
14. TESBİT EDİLEN DİĞER ÜRÜNLER	324
14.1. Nazarlıklar	324
14.2. Bağevi Ocakları	327
14.3. Kumaş Keseler	328
14.3.1. Kumaş Kese Örnekleri	329

KAYNAKÇA

ÖZGEÇMİŞLER

PROJE ÇALIŞMA GÖRÜNTÜLERİ

AHŞAP SANATLARI



İbrahim YILMAZOĞLU

4. AHŞAP SANATLARI

*“7 Peygamber ve Habip Necar Ustalıkta pirimiz,
Motif, desen, tasarım öz kültürümüz.
Özgün eserlerimiz övüncümüz övgümüz,
Doğruluk, dürüstlük ahilik mirasımız”*

Bilge Bir Ahşap Ustasından Alınacak Ders: Ustaların çıraklarına sadece edindikleri mesleği, zanaatı değil hayatı da öğrettikleri, en geniş ve gerçek anlamıyla hayat öğretene oldukları bir zamanda Maraş'ta ahşap ustası çırak arıyordu. Bu usta çırağını buldu. Çırağı büyüdü, ahşap işlemeyi ve sanat hayatını öğrenmeye başladı. Bir süre sonra da çırak kendi işini kurdu. Bir gün arkadaşlarından birisi oğlunu getirdi. Ustadan oğlunu çırak almasını istedi. Çırak olarak alınan çocuğun farklı bir kişilik yapısı vardı. Her konuda sürekli yakınıp duran, her şeye bozulan farklı bir çıraktı. Tahta getirmeye gidiyor, döndüğünde ellerine kıymık battığından yakınıyordu. Bir işi teslim etmeye gidiyor, döndüğünde yoldan, sıcaktan ve müşterinin tavrından yakınıyordu.

Usta çocuğa bir şeyler anlatmaya çalışıyor ama sözlerinin hiçbir etkisi olmuyordu. Bir gün usta çırağını çarşıya tuz almaya gönderdi. Çırak ustasının söylediği gibi tuzu alıp döndü. Usta çırağına bir bardak su getirmesini söyledi. Çırak bir bardak suyu getirdi. Usta, şimdi o tuzu bardağın içerisindeki suya dök dedi. Çırak ustasının söylediğini yaptı. Sonra usta şimdi o suyu iç dedi. Çırak suyu içti ve içer içmez doğal olarak tükürdü. Öfke ile ustasına bakarken, usta nasıldı tadı diye sordu. Çırak nefretle hiç hoş değil çok iğrenç dedi. Usta çocuğa tuz torbasını yanına al gel, gidiyoruz dedi. Çırak ustasının peşine takıldı. Bir süre sonra şehrin yakınındaki kumaşır gölünün kıyısına geldiler. Usta çırağa torbadaki tuzu göle dök dedi. Çırak söyleneni yaptı. Usta şimdi gölün suyundan iç dedi. Çırak içti. Suyun tadı nasıldı diye sordu usta. Çırak güzel dedi. Peki yoğun tuzu hissettin mi diye bir kez daha sordu. Çırak hayır dedi. Usta çırağı karşısına oturtup yaşadığı iki olayı karşılaştırdı.

Hayattaki bütün olumsuzluklar tuz gibidir. Eğer sen küçük bir bardak su isen yoğun tuzun tadını alırken zorlanırsın. Hayatın bütün olumsuzluklarından bu örnekte olduğu gibi etkilenirsin. Eğer sen kişiliğinle ve gönlün ile bu göl gibiysen hayatta karşılaşılabileceğin bütün olumsuzluklar seni fazla etkilemez. Sana bir bardak suda tattığın acıyı yaşıtmaz.

Seçim senindir, ya bardak olmayı seçip mutsuz ya da göl olmayı seçip mutlu olacaksın (Bir Hint hikayesinden uyarlanmıştır).

4.1. Oymacılık

4.1.1. Oymacılığın Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci



Fotoğraf 1. Ahşap Kapı

Oymacılık insanlık tarihinin başlangıcı ile anılan санаattır. İlk kez mağara duvarlarında görüldü ve çok farklı yüzeylere uygulaması yapıldı. Ahşap oymacılığını kesme oyma, yüzey oyma ve doğal şekil oyma olmak üzere 3 başlık altında incelemek mümkündür.

Ahşap el sanatlarında kullanım alanı yaygın olan hammaddedir. Ağmak sözcüğü yükselen anlamına gelen ağaç demektir. Yaşamı kolaylaştıran, güzelleştiren ve moral değerlerimizi yücelten birçok ürünü oluşturmada ahşap malzemelerin önemi büyüktür. Geçmişten günümüze sürüp gelen maddi kültür ürünleri arasında yer alan ahşap işçiliğinin el sanatlarımız içerisinde önemli bir yeri vardır. Kahramanmaraş'ın coğrafi konumu ona stratejik bir önem kazandırmış eski göç yollarının kesiştiği bir nokta alan olması da her dönem yerleşim için uygunluk sağlamıştır. Yerleşim alanındaki çok farklı kültürler ve uygarlıklar bu alanda önemli işler üslenmiştir.

Evliya Çelebi'nin Seyahatnamesinde Anadolu'nun ormanlar denizi olduğundan söz edilir. Kolay ulaşılan ve çeşitliliği olan hammadde ahşap işleme sanatlarında gelişme, ilerleme ve değişmelerin nedenleri olarak algılanabilir. Kahramanmaraş'ın zanaat-sanaat literetür taraması yapıldığında ve ilgili kaynaklar irdelendiğinde bu konuda çeşitliliğin ortama özgü olduğunu söyleyebiliriz. Yörede yüzü aşan zanaat-sanaat erbabı bu topraklara şekil vermiş estetik duygularını geliştirmiş keyf veren oymacılık sanaatı üzerine yoğunlaşmışlardır.

Doğanın K.maraş coğrafyasına sunduğu sıcak ve doğal ahşap ağaç ürünleri günlük kullanım eşyaları olarak yaygın kullanım alanları olmuştur.

Ahşap oyma denemeleri Orta Asya'da başlamış, sürekli değişim ve gelişim göstererek varlığını günümüze kadar sürdürebilmiştir (Çelik ve Akgemci, 2004).

Oymacılık; ahşap malzemelerden ürünler oluşturmayı ya da ürünler tasarlamayı amaçlayan süslemeciliği öne çıkaran naif bir ağaç işleme sanatıdır (Barışta, 2005:118).

Orta Asya'da kurganlarda özellikle pazırıkdaki ören yerlerinde rastlanan bulgular ahşap işleme konusunda Türklerin farklı bir bilgi – beceri sahibi olduğunu göstermektedir.



Fotoğraf 2. Ahşap Kapı

Ahşap işçiliği, göçlerle Anadolu'ya ulaşmış ortamın uygun koşullarında özgün gelişmeler göstermiş ve tarihi süreçte değişip gelişen oyma sanatına alt yapı oluşturmuştur. Ahşap hammadde olarak kolay işlenen sağlam yapısıyla damarlarının tezyini süsü ve desen görkemiyle birçok alanda kullanılmıştır.

Osmanlı dönemi ahşap işçiliğinde Selçuklu döneminden çok farklı teknikler kullanılmış ise de özgün üslup geliştirmedeki yeni arayışlar, yeni tarzlar ve yeni yapıtları bu konudaki değişimi özlenen olgunluğa ulaştıramamıştır.

Selçuklu döneminden günümüze yansıyan ahşap oyma yapıtlar oldukça azdır. Selçuklu döneminden günümüze ulaşan din odaklı yapılarda özellikle külliye-lerde denenen özgün fikir veren sınırlı sayıda yeterlilik tespit edilmiş ve bunlarla yetinilmiş inançlar sürekli yenilenmiş, kökleri inanç sistemine ulaşan yaşayan canlı malzemeler olarak bir sonraki kuşağa aktarılmıştır (Kalafat, 1999:88).

Selçuklu dönemi ahşap işçiliğinde geometrik ve bitkisel figürlerle birlikte hayvan figürleri de kullanılmıştır (Türkoğlu, 1993:45). Büyük Selçuklu-larda ahşap işçiliği oldukça önemsenmiş, oluşturulan yapıtlar kapı, pencere, dolap kapağı, mimber, kürsü ve rahle oluşturmada öncelikli ürünler olarak düşünülmüştür (Yücel, 1975:4).



Fotoğraf 3. Oyma Rahle (Cemil Durdi Atölyesi)

Selçukluların ve Beylikler döneminin ahşap işleri uyguladıkları teknik, biçim ve süslemeleri ile Osmanlı ahşap işçiliğinin alt yapısını belirlemiştir (Barışta, 2009:7). Selçuklularda boya – süsleme tekniği ve motif olarak hatai, rumi ve natii motifleri kullanılmıştır.

Osmanlı ahşap işçiliğinde, Selçuklu ahşap işçiliğinden farklı tekniklere geçilmiş ve değişik bir üslupla özgün tasarımlarla yeni ahşap ürünlere ulaşılmıştır. Erken dönem Osmanlı ahşap eserlerinde ahşap malzeme, mimari tasarımlarında geniş kullanım alanlarına yayılmış ahşap sanatları günlük yaşamda bütünleşmiş ve ahşap ürünler beşikten mezara kullanım alanı bulmuştur (Ahşap beşik, ahşap mezar, hece tahtası gibi) (Sakaoğlu, Aybar, 2000:153).

Genel anlamda oyma sanatı oluşturuldukları hammaddeye göre adlandırılır. Taş ya da ahşap oyma gibi. Oymacılıkla ilgili inanışlar hem din hemde dinin algılanışıyla din dışı konurlarlada ilgilendirilmiştir (Abdulkadiroğlu, 1986:11 ve Tanyu, 1976:135 ve Boratav, 1984:39).

Selçuklu ve Osmanlı dönemlerinde görülen bitkisel ve geometrik üsluplardan özellikle “bitkisel üslup” Maraş ahşap oyma ustalarının ilgi alanına yerleşmiştir.

Osmanlı dönemi ahşap işçiliğinden etkilenen Maraş oymacılığı bitkisel üslup – naturalist çiçek motiflerinden etkilenmiş ve anılan motifler yaygın olarak kullanılmış azda olsa; geometrik kompozisyonlar “yüzeysel oyma” tekniğinde yer almış ve XVI. yüzyıl çiçek bezeme tekniği rumilerle karışık bir üslubun oluşumunu denemeye almıştır.

XVI. yüzyılda batı etkisinde kalan oymacılık sanatı, batı esintisini ya da esinlenmesini kullanmaya başlamış ve bu ekol etkilerini XIX. yüzyıla kadar sürdürmüş Barok, Rokoko, Ampir, Seçmeci üsluplar oymacılık sanatına yeni boyutlar kazandırmıştır. Ahşap oyma ustaları Selçuklu ve beylikler dönemi ahşap ustalarını izlemişler yüzeysel oyma ve künde kari tekniklerini yoğun biçimde kullanmışlardır. Osmanlı ustaları teknik adına yeni bir çalışma örneği vermemişlersede özgün kompozisyonlar üretmeyi başarmışlardır. Ahşap ustalarımızın künde kari, kakmada ve mozaik tekniklerindeki kullanım özelliklerini incelediğimizde tekniklere yeni yorumlar yeni katkılar ekledikleri bir gerçektir.



Fotoğraf 4. Mihrap

Osmanlı dönemi “oymacılık sanatı” ahşap malzeme dışında yeni malzemeleri de kullanmış sedef, fildişi, bağa, altın, gümüş, demir, pirinç alaşımı gibi malzemelerden yararlanılmış değerli taş aplikasyonları oymacılık sanatına görsel zenginlikler kazandırmıştır (Önder, 1995:7).

Günümüze çok az sayıda ulaşan ahşap Maraş konaklarında, ahşap malzeme mimari öğeler ile birleştirilmiş, özellikle taklit künde-kari tekniği ile ahşap evlerin birçok kısımlarında kapı ve pencerelerinde yeni bir mimari anlayışı denenmiştir.

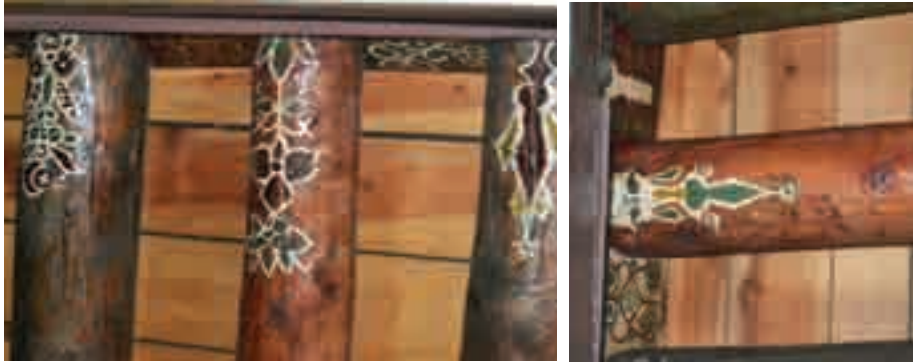
Ahşap, camilerde de yoğun kullanım alanı bulmuş Maraş ahşap oymacılığı cami iç donanımlarında mimber ile başlayan çalışmaları mihrap, vaiz kürsüsü ve sanduka örnekleriyle sürdürmüş ve bu konuda çeşitlilik ve de kalitede özlenen düzeyde başarılı örneklerle ulaşılmıştır.

Maraş ahşap konaklarında ahşap işçiliğinin nadide örneklerini yapı tasarımında ve iç mekân donatılarında gözlemlemek mümkün olmuştur. Özellikle tavan tasarımları, duvarlara yerleştirilen rafli nişler, dolap kapak-

ları titizlikle geliştirilen oyma sanatının özgün örnekleridir. Ayrıca; tavan süslemelerinin oluşturulmasında ortamdaki diğer ahşap süslemelerle uyum sağlayan çalışmalarda yapılmıştır (Yücel, 1977:67). Maraş'ın enbiya ahşap konaklarında ahşap işçiliğinin iç mekân süslemelerindeki özgün örnekler ahşap işçiliğinin farklı çalışmaları olarak adlandırılmıştır

Eski Maraş evlerinin kuzulu kapısıyla başlayan ahşap ev içinde dolap, pencere, beşik, hamur teknesi, kahve saklama küleği, kirman, bağda bahçede kullanılan ahşap araç – gereçler ve içecek suyun taşındığı ahşap su küleği olarak günlük yaşamın en büyük yardımcıları olmuştur.

Osmanlı ahşap işçiliğinde boya ve kalem işi nakış ve sırlama tekniği Maraş oymacılığını da etkilemiştir. Ulu Camiide 15. yy bezemeleri ile ahşap kirişler ve pervazlar üzerine işlenmiş, 17. yy ait özgün boyalı nakışlarda aynı ortamda tespit edilmiştir (Gündoğdu, 1986:40-41).



Fotoğraf 5. Çağlayancerit İlçesi Cami Bezemeleri

Maraş oymacılığının XV. Yüzyılda (1501) Dulkadir Beyliği dönemine uzandığı, ulu caminin görkemli mimberi ile simgelandığını söyleyebiliriz. Ulu Camiide boyama kalem işinde kullanılan renkler (Aşı boyası) beylikler dönemi eserlerini çağrıştırır (Nemlioğlu, 2000 ve Öney, 1978:119-123).

Ahşap oymacılık Anadolu coğrafyasında yaygınlaşırken Maraş yöresinde farklı bir kimlik kazanmıştır. Maraş ahşap oyma ustaları XIX. Yüzyıl üslubundan daha çok etkilenmiş ve yöreye özgü yeni bir üslup geliştirmişlerdir.

Maraşlı ahşap işleme ustaları hammaddeye kolay ulaşıyor, işçilik maliyetini küçültebiliyor ve ürettiklerine kolay pazar bulabiliyorlardı.

Kahramanmaraş müzesindeki etnografik eserler arasında ahşap oymacılığının birçok örneklerini gözlemek mümkündür.

Müzedeki eserlerde özgün yüzeysel bitki motiflerinin önemsendiğini söyleyebiliriz. Maraşlı ahşap oyma ustalarının ilk öncüleri ceviz ağacından oymasız çeyiz sandıkları ve asker bavulları üretmişler, ahşap yüzeylerden bitkisel motif desenlerini denemeye alarak yeni bir üsluba geçişin ilk örneklerini tasarlamışlardır.

İskarpela ile ahşap oymayı deneyen ve yüzey kabartılı bitkisel motifleri – desenleri kullanan birkaç oymacı ustası oyma sanatının Maraş'ta ilk adımlarını atarken İstanbul ve Anadolu ustalarından da etkilendiler.



Fotoğraf 6. Ahşap Oymacılıkta Kullanılan Araçlar

Oymacılık sanatının ilk örneklerini kişisel çabalarla deneme – sınamaya başlatan Maraşlı ustalar oymacılık adına gelişmeleri ve değişimleri yakın gözleme alarak oymacılık atölyelerine geçiş sürecini de başlatmış oldular.

Maraşlı ahşap oyma ustaları geleceğin ustalarını yetiştirirken aile ortamlarını daha çok önemsediler. Aile yakınlarından oluşan adı konulmamış aile şirketleri gibi örgütlendiler.

Maraşlı oyma ustalarının çoğunluğu merdiven altı üretimlerini (ev altı, ev arkası ya da evin damı gibi) gözden uzak ortamlarda sürdürdüler.

Dumlupınar (Nahırönü) mahallesi ahşap oymacıların özel sanat alanlarını oluştuyordu. Anılan ortamda sokakların karşılıklı iki yanında biri birini bütünüleyen oymacı atölyeleri ya da oymacı atölyelerinin çevreye yaydıkları kuruma bırakılan ağaç malzemeleri her an gözlemlemek mümkündü.

Ahşap işçiliğinin kutsal mekânlardaki ilk örneklerini XIII. Yüzyılın ikinci yarısından sonra görüyoruz. O dönemdeki camilerde direklerin ve kemerle-

rin üzerlerinde ahşap oyma, bezeme ve geometrik çitalarla süsleme başlamış, uygulamaların tipik örneklerinin bir kısmını Ulu camide, Bey camisinde ve Acemli camisinde gözlemleyebiliriz. Özellikle Ulu camide sıla üzerine işlenmiş 15. yy bezemeleri ile ahşap kirişler ve pervazlara işlenen 17. yy boyalı nakışları vardır (Nemlioğlu, 2004:818). Bu konuda günümüze ulaşmayan uygulamaların olduğunu da söylemek mümkündür.

Maraş ahşap oyma işçiliği çeşitli yapıların pencere ve kapı kanatlarında, koruluklarında, şebekelerde, cami minarelerinde, vaiz kürsülerinde, sandukalarda ve de rahlelerde özellikle ahşap direkli camilerin sütun başlıklarında konsol ve kirişlerinde geniş ve uygun alanlarında uygulama şansı bulmuştur. Maraş oymacılığında bitkisel motiflerdeki dinamik desenlerden oluşan kıvrık dal süslemeleri oymacılık uygulamalarına zenginlikler katmış ve bitkisel motif kullanımı yörede yaygınlaştırılmıştır (Arıkan, 2009:20-21).



Fotoğraf 7. Mimber

Kahramanmaraş oymacılığında motif, soyut yaprak ve bitkilerin farklı kısımlarına ait görsellerden oluşur. Azda olsa geometrik şekillerde kullanılmıştır. Motiflerde bitkinin kök, yaprak, dal ve çiçek sembolleri kullanılmış, oyma yüzeyin özellikle orta kısmında ya da göbekte yer alan örneklerinde aynı sembollerin gösterildiği kıvraklık ve farklılıkların oymacı ustasının tarzını belirlediğini ifade edebiliriz.

4.1.2. Oymacılıkta Kullanılan Teknikler

Oymacılık zanaatının yada mesleğinin temel yozlaşma ve giderek kaybolma nedenleri teknikler konusunda olanla yetinme, yeniliklere kayıtsız kalma ve zanaatın yönetiminde her soruna boyun bükme kaderciliğidir (Çelik ve Akgemci, 2004).

Kahramanmaraş'lı ahşap oyma ustalarının kullandığı ya da esinlendikleri teknikleri şöyle sıralamak mümkündür; Kündekari (gerçek ve taklit), Kakma, Hatai (dal ya da gülaçtı), Cıcık, Dekopaj (kafes), Rolyef Kabartma, Özgün oyma (düz ve yuvarlak satırlı, oyuklu, çift katlı ve eğri kesim), Kazıma, Tarsi, Çitalı kafes, Ajur, Maşrabiye, Edirnekari tekniği v.b. tekniklerle ilgili genel yorum: Kündekari tekniği mimberlerin yan aynalıklarında ve kapılarda, oyma tekniği (kabartma-rölyef) kapı, pencere kanadı, rahle, mimber, mihrap, kürsü ve sandukalarda, eğri kesim tekniği mimberlerin yan aynalıklarında, kafes (dekupe) tekniği mimberlerin kuruluklarında, acur tekniği mimber kapılarının iç kısımlarında ve rahlelerde, meşrabiye tarzı kafes tekniği vais kürsülerinde ahşap üzerine boyama tekniği sütun başlığı konsol, kirişlerde yaygın olarak kullanılmıştır.

XVI. yüzyılda teknik gibi kullanılan çintemani motifi XVII. Yüzyılda se-def kakma işçiliğini etkilemiştir. Bu dönem oymacılığı rumileri palmet oluşturmada bordür ve çerçeve içerisinde kullanmıştır. Oyma ustalarının en yaygın kullandıkları teknik özellikler aşağıda açıklanmıştır.

4.1.2.1. Kündekari (Geçme): Sekizgen, baklava, yıldız vb. geometrik şekilleri çatma tarzıyla birbirine bağlanması ile oluşturulur. Teknik yapı kanatlarında, mimberlerin geniş yüzeyli aynalıklarında ya da görkemli geniş yüzeylerde yer alır. İşçiliği titizlik gerektirir. Oluklu ağaç kirişler iç içe geçirilir ve bağlanır. Bu işlemler sırasında tutkal ve çivi kullanılmaz. Parçaların birbirini tutması için yüzey altına ağaç iskelet yerleştirilir. Geometrik şekillerin oluşturduğu parçaların içleri arabesk, rumi, kıvrık dal ve bezeme çiçeklerle ya da oyma kabartmalarla bezenir. Taklit kündekari çakma yapıştırma, çak-

ma kabartma ve silme kabartma şekillerinde yapılır. Tek parçaya yada ekleme bazı parçalara künde-kari görüntüsü vermeye çalışılır (Türkoğlu, 1993:62-63).



Fotoğraf 8. Künde-kari Tekniği

4.1.2.2. Kakma: Osmanlı ahşap oyma işçiliğinde kullanılır. Tahta, se-def, bağa, fildişi ve değerli taş kakma gibi gruplara ayrılır. Desenler perdahlanmış ağaç yüzeylere ince bir kalemle çizilir. Desene göre açılan yuvalara kakma malzemesi titizlikle yerleştirilir. Kakmalar zeminden cins ve renk olarak ayrılır. Karşıt dekoratif şekiller oluşturulur. Ahşap çalışmalarını Maraşlı ustalar sedef kakma tekniğinin ahşap kısmını, Gaziantep’li ustalar ise kakma işlemlerini yaparak iki aşamalı bir bütünlük ortaya koymuşlardır. Kakma tekniğinde hiç yuva oluşturulmadan mozaik gibi yapılan örneklerde vardır (Türkoğlu, 1993:63).

4.1.2.3. Kabartma: Kahramanmaraş oyma ustaları tarafından Dal ya da Gül tekniği olarak isimlendirilir. Bitkisel desen ağırlıklı ve desenler yö-reseldir. Düz-yuvarlak satırlı, oyuklu ve çift katlı eğri kesimleri içerir (Türkoğlu, 1993:63). Çok azda olsa geometrik desenlere de yer verilir. Teknik ilk kez Nuri Gülaçtı usta tarafından transfer yolu ile denenmiş olduğu için yö-rede gülaçtı tekniği olarak da adlandırılır. Teknikte desenler doğaçlama ile oluşturulur. İsimlendirilen desen – motifler uzun süre kullanılması için kalın kartonlara çizilir, oyulur ve şablonlara dönüştürülür. Şablonlar yapılacak işe göre kullanılır. Teknikte yüzey oyma yerini derin oymaya bırakmış, boyut

kazanan detaylarda farklılıklar, incelikler ve mumtazamlıklar natürel bitki görselleri olarak öne çıkarılmıştır. Kabartmada, düz satırlı derin oymalar, yuvarlak satırlı derin oymalar, çift katlı oymalar ve eğri kesim gibi çeşitler vardır (Türkoğlu, 1993:63).



Fotoğraf 9. Hatai (Dal ve Gülaçtı Tekniği),
(Hamza Gülaçtı Oyma Atölyesi)

4.1.2.4. Cıcık: Kahramanmaraş'ın orman içi köylerinde ya da dağ köylerinde oymacılığın yozlaşan örneklerine rastlanır. Merkeze bağlı Kavlaklı köyü ahşap oyma işçiliğini kullandıkları ağaç hammadde ve ustalıktaki eksik uygulamalarıyla oymacılık sanatına uygun olmayan uygulamaları tarz olarak geliştirmiş ve kendilerini sınırlandıran cıcık tekniğini geliştirmişlerdir. Kavlaklı oymacılığında desen kullanımı yok gibidir. Tek tip pasif görünümlü doğaçlama ile geliştirilen cıcık desenleri ile tekrarlanan uygulamalar ahşap yüzeylerde tekrarlanır. Cıcık tekniği ile oluşturulan objelerde ucuz hammadde, ucuz maliyet ve ucuz işçilik esas alınır. Ucuz emekli olan çalışmaların günümüzde önemini ve pazarını kaybettiğini söyleyebiliriz.



Fotoğraf 10. Cıçık Tekniği (Mehmet Bey Köyü Nermin Sürmen'in Evi)

4.1.2.3. Dekupe (Kafes): Oyma işleminde öncelikle kaba kesim yapılır. Bu kesim gelişen teknoloji ile yerini makineli kesime bırakmıştır. Kaba kesim yapılırken sınır belirleme işlemine geçilir. Ahşap parçalar çatılarak kafes biçimi verilir. Bu teknik ahşap kirişlerin geometrik üçgenler ve yıldızlar oluşturacak şekilde biçimlendirilmesidir (Öney, 1970:141).



Fotoğraf 11. Dekope ya da Kafes Tekniği (Hamza Gülaçtı Oyma Atölyesi)

4.1.2.4. Rolyef Kabartma: Selçuklu devri ve sonrasının en yaygın kullanılan tekniğidir. Mimber üçgeni (aynalıkları) gibi geniş yüzeylerde, Cümle (Giriş) kapılarında, kitabelerde, sandık ve sandukalarda kullanılmıştır. Rolyef kabartmaların düz satırlı derin oyma, yuvarlak satırlı derin oyma, çift kat rolyef ve eğri kesim gibi uygulamaları vardır.



Fotoğraf 12. Rölyef Kabartma Tekniği (A. Gülaçtı Oyma Atölyesi)



Fotoğraf 13. Rölyef Kabartma Tekniği (H. Malik Semerci Yontu Atölyesi)

Ahşap oymacılık tekniklerini genel olarak yorumlayacak olursak; XI. yüzyıl ve XIV. yüzyıl arasında geometrik motifler uygulamada yaygın olarak kullanılmış, Selçuklu etkileri, Beylikler ve Osmanlı dönemini etkilemiştir. XV. yüzyılda çiçekli üslup ve Rumili kompozisyonlar bir arada kullanılmışsa da ayrı ayrı kullanım alanları da bulmuştur. Sedef, bağa ve fildişi kakma eserlerde geometrik motifler tercih edilmiştir. XVI. yüzyılda çintemani motifi, XVII. yüzyılda sedef kakma işçiliği ahşap bordür ve çerçeve içerisinde kullanılmış, XVIII. yüzyılda geometrik motiflerin yerini çiçek ve geometrik üslupların birlikte kullanımı almış, Rumiler hacimleşmiş ve plastikleşmiştir. XIX. yüzyılda ise istiridiye kabuğu şekilleri oyma rahle ve mobilyalarda ve yüzey aynalıklarda, giriş kapılarında, geniş pencere aralıklarında sıkça kullanılmıştır.



Fotoğraf 14. Oyma Ürün Örnekleri (Karpuzoğlu Satış Mağazası)

Maraş ahşap oymacılığı XI. yüzyıldan XIX. yüzyıla kadar gösterdiği değişim ve gelişmelerde yüzyıllardan süzülen sonuçları kendine özgü XV. yüzyıl tarzı ile sentezleyerek Maraş oymacılığının genel karakterini belirlemeyi denemiş ve denemenin alandaki uygulamaları irdelendiğinde elde edilenlerin birçoğu uygulamaya konulmadan terk edilmiş, kolay olan dal tekniği ile yetinilmiş ya da bitki-hayvan desenli motifler uygulamalarda öne çıkarılmış ve gül, zambak, lale, ağaç, hayat ağacı, palmiye, defne, badem, inci, çalı, yaprak, tavuz kuşu ve hilal motiflerine yer veren uygulamaların olduğu tespit edilmiştir.

4.1.3. Oymacılıkta İşlemler ve İşlem Basamakları

Kahramanmaraş ahşap oyma sanatı ustaları hammadde olarak farklı cins ahşapları kullanırlar. Gül, Defne ve Badem efsane konusu olan sembollerdir (Püsküllüoğlu, 1996:107-113). Ağaçlar genellikle doğal ortamlarında incelenerek ya da tüccarlardan alınır, tomruk ya da kütük haline getirilir. Uzun süre bekletilir ve ağaçların doğal şartlarda ve gölgede dik konumda kurumaları sağlanır. Maraşlı oymacılar çoğunlukla yaşlı yayla cevizini (Bitlis, Elazığ, Bingöl, Muş) oymada tercih ederler. Çünkü cevizin dokusu oymaya yatkın olduğu gibi keresteleri farklı desen ve farklı renkleri içerir. Kahve, süt-lü kahve, kızıl kahve ve koyu kahvenin çeşitli desen ve renk tonlarına cevizde rastlanabilir. Kavak, yumuşak ve lifli; çam ve ardıç gevrek yapılı, söğüt dayanıksız ve yumuşak olduğundan oymacılıkta kullanılmaz. Maraş'ta ahşap ustaları ustalarından dinledikleri efsanelerin etkisinde kalmış özellikle ceviz ağaçlarında bir can ve o canı dinleyen bir ruhun olduğuna inanarak onlardaki farklı desenleri simgelere isimler vererek cevizle iletişim kurmuşlardır (Karaağaçlı, 1995:143). Maraşlı ustalar ceviz ağacını simgeleriyle özleşen maddi-manevi kültür varlıkları olarak algılamışlardır (Erbek, 1986:26-29).



Fotoğraf 15. Ağacın Oyma İşlemi İçin Seçimi (Cemil Durdi Atölyesi)

Ağaçların fırınlanmış ve kalitelisi Bolu'dan getirilirdi. Bugün için Bolu ağaç hammaddesini yerini evrensel boyutlu tropik orman hammaddeleri almıştır. Maun, abanoz, dişbudak, gürgen vb. gibi.

Oymacı atölyelerine alınan ağaçlar ya da kütükler kullanılacak ölçülerde hizarda biçilir. Biçim işleminde boyuna, enine ve kalınlığına uygulamalar yapılır.



Fotoğraf 16. Ağacın Oyma İşlemine Hazırlanması (Cemil Durdi Atölyesi)

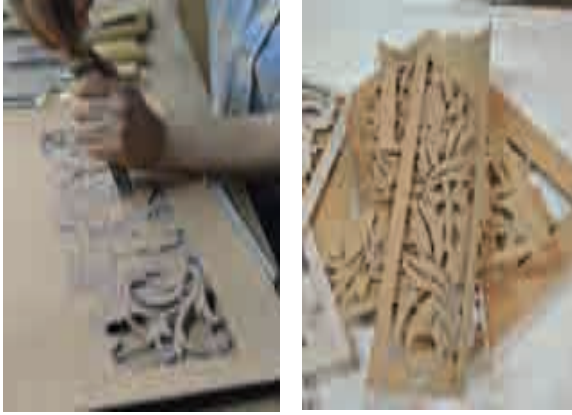
Kerestelerin kurutulması aşamasında uçlarındaki çatlaklar ve eğilmeler olabilir. Bunlar mutlaka düzeltilebilir. Güneş ışığını bol alan ortamlarda istiflenen hammadde günlerce ya da aylarca bekletilir. Kuruyan hammaddenin yeniden çatlakları ve eğrileri ikinci bir defa düzeltilir ve ağaçlarda kalınlığın yeknesak olmasına özen gösterilir.

Ağaçların bıçkı yaralarını da gidermek için ağaç hammaddeleri yeniden gözden geçirilir. Bu aşamadaki özene bağlı kalite oluşumu oluşturulacak ürünle birebir ilgilidir.

Birçok atölye için ürün hammaddesindeki kalite anlayışı oymacılık gele-
neğinin öngörüsü olarak algılanır.

Kurutulan ya da fırınlanmış olan ağaç hammaddeler soğuk ya da sıcak mercimek tutkal kullanılarak enlemesine yapıştırılır. Planya ile yeniden tes-
viye işlemine önem verilir.

Düzenlenen oyma yapılacak ahşap yüzeye ölçü olarak motif şablonu yerleştirilir. Şablonlar genellikle kalın, düz ve dayanıklı mukavvadan yapılır. Motif şablonu yüzeye yerleştirilirken kompozisyonu yapılacak malzemenin ebatlarına göre yüzeye uygun uygulamaları bizzat oyma ustası yakın gözleme alarak inceler, şablonun hatasız olarak seçilen örneğine ait çizim işlemi tamamlanır. Oymacı ustaları ortamda çok konuşmaz. Mesajlarını beden dili ile verir ve denetimlerinde bu yöntemi kullanırlar. Ortamdaki çıraklar yaşanan örneklerden ders alarak eğitilir.

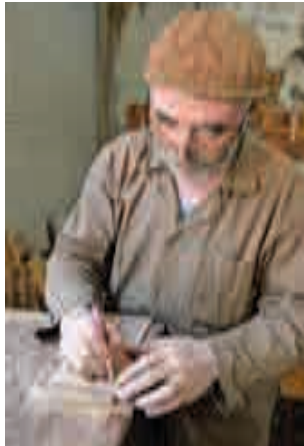


Fotoğraf 17. Desen-Şablon Hazırlama (Cemil Durdi Atölyesi)

Ahşap yüzeylere aktarılanlarla tasarım bir arada düşünülür, oluşturulacak ürün ile teknik arasında uyumun desen ile ilgili olduğuna ait çalışmalara özen gösterilir.

Aldığı bilgi becerileri kendi atölyesinde uygulamayı görev kabul ederek çalışan oymacılar motifleri çizerken motifleri en az ikili simetri olmak üzere dördü, sehpalarda ise sekizli, onikili, onaltılı gibi çift sayılardan oluşmasına gereken özeni gösterirler, farklı bir ifade ile oymanın $1/2$, $1/4$, $1/16$ gibi düşünceler geliştirilir (Hamza Gülaçtı, Ahşap Oyma Ustası).

Atölyelerde motifler çizildikten sonra oyma kalemi iskarpela ile belirleme işlemine geçilir ve yüzeye çizilenler boyuna, enine aynı şablon düz ya da ters çevrilerek çizimler tekrarlanır.



Fotoğraf 18. Şablonun Tahtaya Geçirilmesi (Cemil Durdi Atölyesi)

Bu aşamadan sonra iç boşaltma ya da düşürme işlemine geçilir. Bu çalışmalarda genellikle el frezesi kullanılır. Bazen freze yerine çizimlerin üzeri tırnak kalemiyle çizgi yüzeylere dönüştürülür. Buna yüzeysel oyma işlemi de denilir, yuvarlak alanlar dar oluk oyma kalemi ile belirlenir.



Fotoğraf 19. Ağaca Çizilen Desenin İz Çalışması (Cemil Durdi Atölyesi)

Oyma kalemi ile işlem yapılan yüzeye ağaç tokmak kullanılarak iz açma işlemi uygulanır. Maraş ahşap ustaları gül motifini çok kullanırlar (Hunların kara gülü) orta asya türkmenlerinin gül motifi semboliz edilerek ahşap oyma yüzeylere arttırılmıştır (Kırzioğlu, 1995).

Kuşdili oyma kalemi ile ya da tırnak kalemi ile belirlenen yerlerde derinleştirmelere geçilir.



Fotoğraf 20. Ağacı Oyma İşlemi (Cemil Durdi Atölyesi)

Bu aşamada çeşitli ebatlardaki düz kalemler ile aradaki fazlalıklar yeniden alınır. Boşaltma ve temizlemeler yapılır. İşlemleri şekillendirmeler izler. Yaprakların içi oluklu kalem ile oyulur yani yüzeyde iç bükey çalışmalar başlatılır. (Bu çalışmalarda yüzeye verilen iç bükey açılar tozun yüzeydeki hareketini sağlayarak iç dolgularda toz birikimini engeller) yaprak sapları ise çeşitli ebatlardaki düz kalemler ile balıksırtına dönüştürülür.

Maraş oymacılarınca karanbol olarak adlandırılan volütler belirgin olarak yuvarlak hale getirilir. Bu işlemde oluklu ya da düz kalemler kullanılır. Yaprakların yüzeyine yaprak damarlarını andıran çizgiler tırnak kalemi ile çizilir. Motifleri oluşturduktan sonra motiflerin daha belirgin, derin ve net görünümüne kavuşması için kumlama işlemine geçilir.



Fotoğraf 21. Ağacın Oyma İşleminde Ayrıntıların Yapımı (Cemil Durdi Atölyesi)

Kumlama işlemini genel olarak yeni kalfalar ya da çoğunlukla çıraklar yaparlar. Kumlamada zimbalar kullanılır. Zimbaların çapı 1,8 cm, boyu 5 – 6 cm olur. Bir tarafında baklava dilimi şeklinde dışa açılan kumlama malzemeleri de kullanılır.

Zimba ve çekiç kullanılarak yapılan kumlamada, zımbalanan yüzey iyice temizlenir ve pürüzsüz hale getirilir, yüzey temizliği ve son rötuşlardan sonra çatım işlemine geçilir (Kapak yapımı, dilme çakımı, menteşe, kilit, ayakların tabanla birleştirilmesi bu aşamada yapılır). Çatım işleminden sonra vernikleme işlemleri başlatılır (Astar dolgu, zımpara, esas vernik sırası takip edilir). Verniklemede genel olarak tiner ile inceltilen parlak ya da mat vernik kullanılır.



Fotoğraf 22. Ağacta Geçmelerin Oluşturulması (Cemil Durdi Atölyesi)

Geleneksel olarak kullanılan gomlak cilasında, gomlak ispirto ile inceltir, gomlak cilası yapılacak yüzeye zeytinyağı ovularak sürülür. Gomlak cilası yüzeye yedirilerek yavaş yavaş ve uzun süre sürülür. Tahta yüzeyin cilayı özümsemesine gereken özen gösterilir.



Fotoğraf 23. Ürünün Cilalanması (Cemil Durdi Atölyesi)

Cilalama işlemi bitirilince ürün bir süre bekletilir. Cilanın yüzeyde iyice kurumasından sonra ahşap oyma ürün satışa ya da pazarlamaya hazır olur.



Fotoğraf 24. Minyatür Rahlenin Hammaddeden Ürünün Bitimine Kadar Geçirdiği Aşamalar (Cemil Durdi Atölyesi)

4.1.4. Oymacılıkta Kullanılan Araç ve Gereçler

Maraşlı ahşap oymacılar; Hizar, Planya, Freze, Dekopaj aleti, Matrak, İskarpela, Zimba, Bıçkı, Testere, Zıvana, Zavye, Ağaç gönye, Çekiç, Ağaç tokmak, Ağaç tezgah, Farklı çiviler, Tutkal, Vida vb.



Fotoğraf 25. Ağacı Oymacılığında Kullanılan İskarpelalar

Bu araç – gereçler içerisinde oymacının olmazsa olmazı oyma kalemi denilen iskarpelalardır. İskarpelalar ikiye ayrılır. Düz kalem iskarpelası (2 mm’den 4 cm’ye kadar farklı ebatlarda olur), oluklu kalemler ya da iskarpelaların dar oluk, geniş oluk, açık oluk ve kuşdili gibi örnekleri vardır. Oymacılar ayrıca el planyası, sistere, kâğıt ya da bez zımpara, iki ucu metal olan ağaç pergeline de kullanırlar.

Kahramanmaraş'ta Ahşap Oymacılığın Gelişip Güçlenmesi için neler yapılabilir? Geleneksel el sanatlarını koruma-geliştirme projelerinin içerisinde ahşap oymacılık yer almalı, meslek odasınca geliştirilen projeler yada AB Projeleri izlenip önemsenmeli, projelere gereken katkı ve katılımlar sağlanmalı, KESOB ile ortak akıl geliştirme toplantıları düzenlenmeli, oymacılıkla ilgili AR-GE çalışmaları yapılmalı, oymacı esnafına mekan sağlamada ve hammadde temininde iyileştirici imkanlar sağlanmalı yada bu konuda kooperatifler kurulmalı, sürekli iyileştirmeyi sağlayıcı politikalar izlenmeli, oymacılıkta ki açık alanların onarılması sağlanmalı, sermayeye teşvik edici ve vergi muafiyetini iyileştirici yasal düzenlemelere gidilmeli, özellikle mesleğe çırak yetiştirmede örgün-yaygın eğitim kurumlarıyla işbirliği yapılmalı ve yeni modeller geliştirilmeli, üniversitelerin önlisans ve lisans programlarında geleneksel el sanatlarından ahşap oymacılık sanatı müfredat olarak düzenlenmeli, oymacılığı geliştirip güçlendirme adına yeni yöntemler belirlenmeli, seri üretim için teknolojik gelişmeler esnafla paylaşılmalı, katılım ve katkı sağlayıcı fuarlar düzenlenmeli, KSÜ öncülüğünde “Kahramanmaraş oymacılığının sorunları ve çözüm arayışları” konulu çalıştay planlanıp uygulamaya konulmalıdır (En az 3-5 usta ve araştırmacıyla yapılan görüşmeler sonucu yukarıdaki öneriler dizisi düzenlenmiştir). Proje ve Sempozyum uygulaması sonucu uzmanların bilimsel görüşlerinden yararlanıp nelerin yapılabileceği geniş bir toplantıda değerlendirilmelidir.

Unutulmayan İz Bırakan Ahşap Oyma Ustaları: Ejler Güzelyıldız, Abdullah Maraşlıoğlu, Cemil Durdi, Nuri Gülaçtı, Hacı Akkök, Ahmet Maraşlıoğlu, Faruk Çakmak, Hacı Kırmacı, Ali ve Hamza Gülaçtı

4.1.5. Ahşap Oyma Ürün Örnekleri

Maraş oymacılığında çeyiz sandığı 4, 6 veya 8 köşeli yapılı, hem bireysel hemde dekoratif bir ürün olarak kullanılır. Çeyiz sandığı değerli dokumaların, işlemelerin, takıların ve yöresel cihazların saklandığı ortamlar olarak önemsenmiş ilk kez mısırla başlayan sandık yapımı İtalyan ustalarının elinde çeşitli şekillerde yeni yorumlar kazanmıştır. Türkler 18. yy'da sandıkla tanıştılar (A. Britanica, 2004:19).



Fotoğraf 26. Çeyiz Sandığı

Embiya maraş konaklarında sandık bölmeçleri tasarlanmış ve sandıklar bu ortamlarda bulundurulmuştur (Arseven, 1975:4). Maraş ahşap oymacılığında ceyiz sandığı kadar önemsenen diğer bir ahşap ürün ise konsoldur. Eski Maraş konaklarında ve Maraş müzesinde o dönemin usta ellerinden çıkan örnekler gözlenebilir. Konsol tablasının arka yanı duvara gelir. Ürün süslü ayaklarla sonlanır. Ön yüzündeki çekmecelerin yüzeyinde kabartma yer alır. Evin hanımı ceyiz sandığına girmeyen değerli eşyalarını bu ortamda saklar. Konsol rokoko uslubunu en başarılı şekilde temsil eder. Konsol'un üst yüzeyinde ayna önünde vazolar, lambalar ve ahşap camlı kutu yer alır. Sehpa takımı (12 ya da 16 köşeli), yuvarlak, oval, Kümbet şekilli ayakları oymalı ya da ceylan ayaklı sehpalar, iç içe geçmeli zigon sehpalar, ayna çerçeveleri, duvar ve yerde kullanılan telefonluklar, çekmeceli aynalık, kahve ve çay tepsileri, mücevharat kutuları (değişik ölçülerde), bilmeceli, şifreli ve düğmeli kutu örnekleri, baston ve asa, gazetelik, camekan (baş örtüsü, çevre, yazma ve tülbent koruma kutuları), tespih, lambalık ya da şamdanlık, açılıp kapanan klasik sandalye, sallanan şezlong, mihrap, mimber, vaiz kürsüsü, mobilya iskeletleri, (camii cümle kapıları, villa giriş kapıları mil menteşeli ve yüzey oymalı olarak yapılır.) oyma motifli panolar, resimlik ve siparişe göre yapılan ağaç oyma ürünleri, özel sipariş ile yapılan üç boyutlu konulu ve ahşap kabartma tablolar ve de ahşap hat çalışmaları gibi.. Eski konaklarda ve camilerde giriş, mihrap, rahle, tavan, gömme dolap, niş, kapı, penceredeki oyma süslemeler işlevsel ve estetik tasarımlar olarak oyma sanatının değerli eserlerini oluştururlar (Yücel, 1975:3).

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 55 cm
Boy	: 100 cm
Yükseklik	: 58 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal - gül açtı
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Çeyiz sandığı
Boyutlar	
En	: 50 cm
Boy	: 75 cm
Yükseklik	: 48 cm
Kullanılan Gereçler	: Maun
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal - gül açtı
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 13/06/20
Ürün Türü	: Mücevher kutusu
Boyutlar	
En	: 15 cm
Boy	: 24 cm
Yükseklik	: 11 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Ceylan ayağı, güllü
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ Satış Mağazası

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Mücevher kutusu
Boyutlar	
En	: 15 cm
Boy	: 24 cm
Yükseklik	: 10 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Sekiz köşe, güllü
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ Satış Mağazası

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Mücevher kutusu (Anahtarlı)
Boyutlar	
En	: 17cm
Boy	: 26 cm
Yükseklik	: 10 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, yaprak
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 6

İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Mücevher kutusu (Düğmeli)
Boyutlar	
En	: 13,5 cm
Boy	: 30 cm
Yükseklik	: 9 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 7

İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Mücevher kutusu
Boyutlar	
En	: 17,5 cm
Boy	: 26,5 cm
Yükseklik	: 10 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Tek güllü
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Oya sandığı
Boyutlar	
En	: 28 cm
Boy	: 46 cm
Yükseklik	: 34 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Cemil DURDİ

BİLGİ FORMU 9



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Oya sandığı (camekan)
Boyutlar	
En	: 27 cm
Boy	: 46 cm
Yükseklik	: 27 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Sekiz köşeli
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Oya sandığı (camekan)
Boyutlar	
En	: 25 cm
Boy	: 44,5 cm
Yükseklik	: 26 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hacı KAZANCI

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Oya sandığı
Boyutlar	
En	: 27 cm
Boy	: 46,5 cm
Yükseklik	: 26 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, yaprak
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Mücevher kutusu
Boyutlar	
En	: 21 cm
Boy	: 32 cm
Yükseklik	: 15 cm
Kullanılan Gereçler	: Maun
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Aslanlı kutu
İlgili Kaynak	: Ahmet MARAŞLIOĞLU

BİLGİ FORMU 13



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Bebek beşiği
Boyutlar	
En	: 47 cm
Boy	: 99 cm
Yükseklik	: 73 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Çekmeceli mücevher kutusu
Boyutlar	
En	: 19 cm
Boy	: 29 cm
Yükseklik	: 40 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal
İlgili Kaynak	: Faruk ÇAKMAK

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Ayna çerçevesi
Boyutlar	
En	: 35 cm
Boy	: 50 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Dekope, kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal
İlgili Kaynak	: Ahmet MARAŞLIOĞLU

BİLGİ FORMU 16



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 43,5 cm
Boy	: 43,5 cm
Yükseklik	: 52 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 17



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 53 cm
Boy	: 99 cm
Yükseklik	: 58 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal
İlgili Kaynak	: Hacı AKKÖK

BİLGİ FORMU 18



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 42 cm
Boy	: 82 cm
Yükseklik	: 48 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Fevzi AKKÖK

BİLGİ FORMU 19



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 51 cm
Boy	: 97 cm
Yükseklik	: 60 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel motif isimleri	: Dal, yaprak, çiçek
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 20



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık
Boyutlar	
En	: 50 cm
Boy	: 100 cm
Yükseklik	: 58 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 21



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Ayaklı rahle
Boyutlar	
En	: 48 cm
Boy	: 35 cm
Yükseklik	: 113 cm (yüksekliği istenilen ölçüye ayarlanır.)
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Çiçek
İlgili Kaynak	: Hacı KAZANCI

BİLGİ FORMU 22



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Ayna çerçevesi
Boyutlar	
En	: 12 cm
Boy	: 25 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Yaprak
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 23



İnceleme Tarihi	: 13/06/201
Ürün Türü	: Kur'an-ı Kerim kabı
Boyutlar	
En	: 30 cm
Boy	: 53 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Dekope
Yöresel Motif İsimleri	: Dal
İlgili Kaynak	: Cemil DURDİ

BİLGİ FORMU 24



İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Telefonluk
Boyutlar	
En	: 26 cm
Boy	: 40 cm
Yükseklik	: 73 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel motif isimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hacı Osman KARPUZ

BİLGİ FORMU 25

İnceleme Tarihi	: 13/06/2012
Ürün Türü	: Sandık (cilasız)
Boyutlar	
En	: 51 cm
Boy	: 97 cm
Yükseklik	: 57 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Ahmet MARAŞLIOĞLU

BİLGİ FORMU 26

İnceleme Tarihi	: 12/06/2012
Ürün Türü	: Çekmeli kutu
Boyutlar	
En	: 10 cm
Boy	: 20 cm
Yükseklik	: 15 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: İbrahimYILMAZOĞLU

BİLGİ FORMU 27



İnceleme Tarihi	: 12/06/2012
Ürün Türü	: Rahle
Boyutlar	
En	: 24 cm
Boy	: 75 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 28



İnceleme Tarihi	: 12/06/2012
Ürün Türü	: Tavla
Boyutlar	
En	: 23 cm
Boy	: 44 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: İbrahimYILMAZOĞLU

BİLGİ FORMU 29



İnceleme Tarihi	: 12/06/2012
Ürün Türü	: Sanduka
Boyutlar	
En	: 150 cm
Boy	: 325 cm
Yükseklik	: 190 cm
Kullanılan Gereçler	: Maun (ithal ağaç)
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza- Nuri ve Fahri GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 30



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Çeyiz sandığı
Boyutlar	
En	: 43 cm
Boy	: 84 cm
Yükseklik	: 48 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Özgün yüzeysel oyma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Mehtap KOÇAK

BİLGİ FORMU 31



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Açılır kapanır sandalye
Boyutlar	
En	: 46 cm
Boy	: 95 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Taşoluk İOO müzesi

BİLGİ FORMU 32



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Rahle
Boyutlar	
En	: 23 cm
Boy	: 70 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, yaprak
İlgili Kaynak	: Cemil DURDİ

BİLGİ FORMU 34



İnceleme Tarihi	: 22/11/201
Ürün Türü	: Mücevher Kutusu
Boyutlar	
En	: 15 cm
Boy	: 25 cm
Yükseklik	: 12 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Çiçek, dal
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 33



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Rahle
Boyutlar	
En	: 25 cm
Boy	: 100 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Cemil DURDİ

BİLGİ FORMU 35



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Mihrap
Boyutlar	
En	: 260 cm
Boy	: 300 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Dekope, hat
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 36



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Camii giriş kapısı
Boyutlar	
En	: 265 cm
Boy	: 305 cm
Kullanılan Gereçler	: Maun (ithal ağaç)
Uygulanan Teknikler	: Kabartma, hat
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 37



İnceleme Tarihi : 22/11/2012

Ürün Türü : Rahle

Boyutlar

En : 24 cm

Boy : 100 cm

Kullanılan Gereçler : Ceviz ağacı

Uygulanan Teknikler : Kabartma, dekope

Yöresel Motif İsimleri : Dal, çiçek

İlgili Kaynak : Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 38



İnceleme Tarihi : 22/11/2012

Ürün Türü : Mihrap

Boyutlar

En : 280 (yandan), 85 cm

Yükseklik : 550 cm

Kullanılan Gereçler : Ceviz ağacı

Uygulanan Teknikler : Kabartma, dekope

Yöresel Motif İsimleri : Dal, çiçek

İlgili Kaynak : Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 39



İnceleme Tarihi : 22/11/2012

Ürün Türü : Vaiz kürsüsü

Boyutlar

En : 95 cm

Boy : 225 cm

Kullanılan Gereçler : Ceviz ağacı

Uygulanan Teknikler : Kabartma, deko

Yöresel Motif İsimleri : Dal, çiçek

İlgili Kaynak : Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 40



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Levha
Boyutlar	
En	: 70 cm
Boy	: 80 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Hat, kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: -
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 41



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Müezzin mahfeli
Boyutlar	
En	: 170 cm
Boy	: 250 cm
Yükseklik	: 90 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma, deko
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Hamza GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 42



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sadaka dolabı
Boyutlar	
En	: 44 cm
Boy	: 85 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabatırma, dekope
Yöresel Motif İsimleri	: Dal, çiçek
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 43



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Levha
Boyutlar	
En	: 80 cm
Boy	: 70 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Hat, kabartma
Yöresel Motif İsimleri	: -
İlgili Kaynak	: Ali GÜLAÇTI

BİLGİ FORMU 44



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Beşik
Boyutlar	
En	: 50 cm
Boy	: 100 cm
Yükseklik	: 50 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma, kalemşi
Yöresel Motif İsimleri	: -
İlgili Kaynak	: Göksun HEM

BİLGİ FORMU 45



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Ayna
Boyutlar	
En	: 80 cm
Boy	: 100 cm
Kullanılan Gereçler	: Ceviz ağacı
Uygulanan Teknikler	: Kabartma, işleme
Yöresel Motif İsimleri	: -
İlgili Kaynak	: Göksun HEM

4.2. Yontuculuk

4.2.1. Yontuculuk Sanatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci

Kahramanmaraş'ın sosyal yapısındaki sanat – zanaatçılar ya da ahşap ustaları yaşadıkları döneme yükledikleri katkı ve katılımlarla anılmışlarsa da toplumdan ve devletten hak ettikleri ilgi ve sevgiyi yeterince bulamamışlardır.

Sanat – zanaat öğretisindeki temel kavramları yok saydığımızda bilgi senteziyle sonuca ulaşmada ustalar adına birçok zorlukların yaşandığı diğer bir gerçektir. Bu ustalar sanata sisli görüntülerinde kalan isimlerdir.

Bu yorumların Kahramanmaraş'taki simge temsilcileri ve tipik örnekleri yontucu ustaları Ejder Güzelyıldız, Hacı Malik Semerci ve Halil Maraşlıoğlu'dur. Ahşap yontuda kayıp olacak sanatlar kervanına katılmaya aday görünüyor (Çelik ve Akgemci, 2004).

Halil Maraşlıoğlu ve Hacı Malik Semerci amatör ve mütevazı bir kişiliğin timsali gibidirler. Onlar uğraşı alanını yöresel temsil yeteneği ile sınırlamış ve ahşap yontuyu sanatçı duyarlılığı ile düşünmüş üç boyutlu yapıtlar olarak özgün figüratif eserler vermişlerdir. Yontu, sanata bakış açısı ile oluşturulan 3 boyutlu form'dur. Yontu mekanın kapsanması, kavranması ve mekan ile ilişki kurulması ile ilgilenen sanata alanıdır.



Fotoğraf 27. Yontu Figürü (H. Malik Semerci)

Kahramanmaraş oymacılık sanatı ortamında önceleri adı konulamayan üç boyutlu ahşap yontu kadar rölyef tekniği de yaygın olarak kullanılmış, özellikle kabartma figürler oymacılarca daha çok farklı biçimdeki üsluplarla kullanılmıştır. Maraşlı ustalardan Hacı Malik usta ahşap yontuda başarılı olduğu kadar gravür çizimi çalışmalarında da kendini ispatlayan örnekler vermiştir. Ahşap yontuyu kişisel becerisiyle geleneksel bir çizgiye taşıyan yontu ustamız oymayı yontuyla sentezlemeyi de kendine özgü bir üslupla belirlemiştir.



Fotoğraf 28. Yontu Figürler (H. Malik Semerci)

Ahşap yontu ustalarının yontu örnekleri yerel bir alana sıkışmışsa da zamanla Anadolu coğrafyasında yayılma şansını bulmuştur. İstanbul, Kastamonu, Divriği, Ahlat, Bolu (Değirmendere) (Ögel B, Türk Mitolojisi) ve Maraş ahşap yontunun yetenek ustalarını bağrından çıkaran yörelerimizdir. Bu anılan yöresel zanaatçı – sanatçılar İstanbul motif, desen ve kompozisyonlarını horasan nefesi ile birleştirerek özgün bir ahşap yontu ustalığını Anadolu’da yaşatan ve yayan farklı üslupları da ortaya koymuşlardır. Bu farklı üslup ve yorumu ahşap yontu ustası Hacı Malik şöyle ifade ediyor “Ben özellikle oymacı ustalarımın yaptıklarını tekrarladım. Sadece bir denemeciyim. Ustalarımın üsluplarını potada eritip şekillendiren ahşap yontu çalışmaları yaptığımı düşünüyorum.” (Hacı Malik Semerci, Yontu Ustası)

Ahşap yontu insanoğlunun geçmişindeki ilk çağlara kadar uzanır. Yer kürenin birçok yerindeki ören yeri bulgularında ağaç (ahşap) hammaddeden yapılmış yapıtlara rastlanmıştır (Öney G. 1969). İlk yontularda tanrı, kral, kraliçe ve halk kahramanları ve de toplumun öne çıkan yetenekli insanları bu insanlara duyulan ilgi, sevgi, korku ve saygı ifadeleri yontu çalışmalarına konu olduğu gibi bazen de hayvan ve bitkilerle de ahşap yontu tasvirleri yapılmıştır (Kuşoğlu, 2004).



Fotoğraf 29. Yontu Figürü (H. Malik Semerci)

Ahşap bulunduğu ortamdaki doğal koşullardan olumsuz etkilendiğinden zamanla toprakta çürümüş çok azı doğal şartlardaki reçinelerle korunarak günümüze ulaşmıştır (Elçin Ş, Halk Folkloru).

Ahşap yontunun yaygınlaşması inançla bire bir ilgilidir. İnsanlar tapındıkları değerleri ağaçlar üzerine işlemişlerdir. Ahşap yontu düşüncesinde ortamın içselleştirilmesi, kavranması ve yoruma açık ilişkilerin olgunlaştırılması gerekir. Hacı Malik usta çoğunlukla rölyef ve hayvan büstlerine çalışmalarında yer vermiştir. Ahşap yontunun büyük öncü ustaları tarihi süreçte insan tarım ilişkilerinde ahşap yontuda verimsizliğe çözüm olarak ana tanrıça konusunu çoğulcul olarak kullanmışlardır. İslamiyetten önce Orta Asya Türklerinin ahşap oyma heykeller yaptıklarını, islamiyetin kabulü ile terk edildiğini ancak rölyef kabartma olarak kullandıldığını söyleyebiliriz. Türkmenistan ustaları bu geleneği uzun yıllara yaymıştır.

4.2.2. Yontu Sanatında Kullanılan Araç ve Teknikler

Ahşap yontuda oyma eksiltme ya da biçimleme, inşa, birleştirme ve birleştirme teknikleri yaygın olarak kullanılmıştır. Hacı Malik ustanın en çok kullandığı teknikler eksiltme ve oyma tekniğidir. Biçimlendirme tekniğini azda olsa kullanılmıştır. Usta oymacı yapmış olduğu tüm ahşap oymalarda bitirme tekniğine önem vermiş, bu teknikle birlikte perdahlamayı ve dolgu verniklelemeyi de kullanmıştır. Ahşap yontu süsleme sanatı ile birlikte gelişmiş ve ahşap yontuda ağaç hammadde olarak çoğunlukla şimşir, ceviz, gürgen ve dişbudak gibi sert ağaçlara önem verilmiştir.



Fotoğraf 30. Yontu Figürü (H. Malik Semerci)

Ahşap yontucu Hacı Malik usta, özel yeteneği ve gözlemleri ile soyuttan somuta çalışma planlamayı ilgi alanına almış, kendisiyle aynı dili konuşan ahşap oyma ustalarından yararlanmıştır. Hacı Malik usta, özellikle ahşap oyma ustalarından hammaddelerin doku yapısını, ahşapta doğal desenleri, motif – desen oluşturmayı ve kompozisyonlara ait özel tasarımları beyinden çizgiye sentezlemiş ve farklı yorumlara dönüştürmeyi başarmıştır. A. Yontu ustamız ne yapması gerektiğini oyma atölyelerinde yaparak, yaşayarak öğrenmiştir.



Fotoğraf 31. Karacaoğlan Figürü (H. Malik Semerci)

Ahşap yontucu, ahşap yüzeylerdeki çizimleri iskarpelayla derinleştirmeyi, kaba şekilleri inceltmeyi, üç boyutlu çalışmaya geçişleri ya da rölyef figürlerinde detayları denemelerle olgunlaştırır ve yeni bir işe geçişte yeni birikimlerini kullanır.

Ahşap yontu ustası atölye çalışmalarında teorik bilgileri ve becerileri yaptığı işle uyumlu biçimde sentezlemiş ilk ustası Ejder Güzelyıldız'dan ve Cemil Durdi'den yararlanmıştır. Ustalarının üstündeki emeklerini ve öğretici haklarını her zaman övgüyle anmış, öğrendiklerinin yontuya ait ilk öğretiler olduğunu, bu konuda üstünde usta hakkının tükenmeden yaşayacağını açıklamıştır. Her iki yontu ustasında ustalarımızdan atölye ortamında yontu üzerinde ki deneme etkilerini, aletlerin nerede ve nasıl kullanıldığını, mesleki ahlak ve davranışları, ince ayrıntılı çalışmalarda usupları, özellikle figüratif desen güzelleşmesinin inceliklerini atölye ortamında yaşayarak ve kavrayarak öğrendik (Halil Maraşlıoğlu- H. Malik Semerci).



Fotoğraf 32. Yontu Oyma

Ahşap yontu el sanatları olarak yaşadıkları toplumda yaşayan ve yaşatılması gereken kültür mirasına ait yansımalar. Türk el sanatlarından ahşap yontu halk kültürümüzün kimlik belgeleri olarak anılır. Bu anlayış ahşap yontu sanatının geneli ve yereli için aynı önemi ve değeri taşır (Elçin Ş, 1977).

Ahşap yontuda, hammadde seçimi yapılırken ahşaptaki özgün özellikler gözden geçirilir. Kolay işlenen yapısında zararlı parazitler bulundurmayan, doğal renk ve desenlere sahip olan ve ortamdaki olumsuz koşullardan özellikle nemden etkilenmeyen ve zaman içerisinde yapısını koruyan deforme olmayan fırınlanmış sert ahşap örnekleri ahşap yontu için özellikle seçilirler.

Başka bir deyişle temaya göre ahşap seçimi yapılır. Ahşap yontuda çoğunlukla ceviz ağacı tercih edilir. Cevizin dokusu, yontuya yakınlığı, doğal renk ve desenlere sahip olması tercih sebebidir. Ahşap yontuda cevizin yanı sıra maun, gürgen, demircik ve ıhlamur gibi ağaçlar kullanılır (Halil Maraşlıoğlu, Yontu Ustası).

Ahşap yontuda kullanılacak ağaçlar ya da kütükler kullanılacak ölçüde hızarda şekillendirilir. Şekillendirmede boyuna, enine ve kalınlığına uygulamalar yapılır. Hammaddede çatlaklar ve eğilmeler varsa düzeltilir. Ağaç

kalınlığının tek düze olmasına önem verilir. Hammadde ile geniş yüzey çalışması yapılacaksa yüzeyi uygun hale getirmek için yapıştırma yöntemleri uygulanır (Halil Maraşlıoğlu-H. Malik Semerci).

Ahşap yontuda desenleme, figür ya da üç boyutlu tema için kesinkes kâğıt üzerinde ön çalışmayı gerektiren çalışmalar önemsenir. Yontuda temaya ait detay çalışmaları figür olay ya da canlı objeye özgü anatomik oranlar ön tasarımda belirleyici değerler olarak benimsenirler. Özet olarak ahşap yontu çalışmalarında yöntem önemsenir ve ilkeli yöntem çalışmalarıyla özlenen sonuçlara sağlıklı biçimde ulaşmak isteğiyle yola çıkılır (Çoruhlu, 1987).



Fotoğraf 33. Yazılı Bezeme

Ahşap yontu atölyesinde; hızar, planya, freze, dekopaj aleti, matrak, farklı uçlu iskarpelalar, zımba, bıçkı, testere, zıvana, ağaç gönye, çekiç, ağaç tokmak, ağaç tezgah, soğuk tutkal, el planyası, sistere, zımpara, ağaç pergeli ve dolgu verniği ya da gomlak cilasası ve ağaç mengenesi kullanılır.

4.2.3. Yontu Sanatının İşlem Basamakları

Ahşap yontuda işlem basamakları aşama aşama önemsenmesi gereken çalışmalardır. Özet olarak ahşap yontu yapacak usta; ahşabı temayla uyumlu biçimde düşünerek seçer, kaliteli sorun yaratmayacak ahşap örneklerini kullanır, usta kullanacağı ahşap yüzeyi ya da ahşabı uygulamaya uygun hale getirir, fırınlanmış ahşap kullanmaya özen gösterir, yüzey genişleten parçaları tutkalla birleştirir ve ön çalışmaları önemser. Özellikle şablonların yüzeye aktarımını yaparken çizimlerin eksiksiz ve düzenli olmasına gereken titizliği gösterir (H.Malik Semerci-Halil Maraşlıoğlu).

Bu basamaklı işlemlerden sonra farklı iskarpelalar kullanılarak yüzeyde çizgi oluşturma işlemi yapılır. El frezesi kullanılarak iç boşaltmalara geçilir. Bu aşamada düz kalem iskarpelalarıyla fazlalıklar giderilerek şekillendirme ve detaylardaki ayrıntılar, figürlerdeki volütler yuvarlaklaştırılır, tırnak kalemi kullanılarak çalışmaların detay inceliklerine yer verilir. İnce ayrıntıların bu aşamada önem kazanması sağlanmış olur. Figürlerde ya da üç boyutlu çalışmalarda net ve ön çalışma ile uygunluk kazanan uygulamalarda istenilen sonuçlara ulaşılır. Net ve belirgin görünüm için yüzeyde zımparalama ya da kumlama yapılır. Parlak ya da mat selülozik vernik bazen de gomlak cilasası kullanılarak ahşap yontu çalışması tamamlanmış olur. Ahşap yontuda ahşap oyma tekniklerinin birçoğu kullanılırsa da özgün yüzey figürleri önem kazanmıştır. Motifleme ve rölyef çalışmalarının yanı sıra üç boyutlu çalışmalarda yöntem ve üsluplar önemsenerak olgunlaştırılır. Ahşap yontu ustası kendine özgü bir üslupla çalışır. Rölyeflerinde insan unsurunun dışa dönük organları, profilde belirleyici tavırlar özellikle insan figürlerinde gözler ve kuvveti simgeleyen omuzlar cepheden bakılarak işlenir (Hacı Malik Semerci).

Maraşlı Ejder Usta (Ejder Güzelyıldız)

K.Maraş'ta çok ünlü bir oyma ustası vardı. Oymalar onun yaptığı eserleri ilgiyle gözler hayranlıklarını ifade ederlerdi. Bu ustaya motiflerin ustası yada motifçi usta derlerdi.

Ahşap atölyemizde yetişen bir kalfa ustalğa adım atacağı bir dönemi yaşıyordu. Kalfa yaptığı bir çalışmayı ustaya götürmüş onu değerlendirmesini istemişti, usta kalfanın sunduğu eseri uzun uzun inceledikten sonra sen artık usta sayılırsın bundan böyle yaptıklarını alıcılar değerlendirecek. Bu eserini düven girişine bırak görenlerin onayını bir kağıda yaz olumlu olanları kağıdın bir yüzüne olumsuzları ise diğer yüzünde kayıt altına al dedi.

Bir ay sonra usta kayıt kağıdını getir bakalım dedi, olumsuzlukların olduğu yüzey eleştirilerle doldurulmuştu. Usta bu çalışmayı yeniden yapman gerekiyor benim beğenmem yeterli değilmiş dedi. Moralini bozma daha güzel işler yapacağına inanıyorum. Sanaatın gerçek beğenisini alıcının onayı ortaya çıkarır. Bu eserini yeniden gözden geçir ve onu bu defa sokak başında Şazibey caminin kaldırımına koy oradan geçenleri bekle onların onayını sözlü olarak sorarak al. Kalfa ustasının dediklerini yapmış aynı eserin bu kez çok beğenildiğini görmüş.

Ustası kalfaya sen birinci denemede insanlara eleştiri fırsatını tanıdın onlar seni hak etmediğin şekilde yerdiler. İkinci denemede yüz yüze görüştün onlar bilmedikleri bir konuda düzeltme yapmaya yetkili olmadıklarını söylediler. Usta kalfasına yarın sende usta olacaksın bu yeterli mi ? Hayır bana göre değil. Bilge usta olmalısın. Eməğinin karşılığını bilmeyenlerden olmamalısın, eməğini bilmeyenlerle paylaşmamalısın ve onlarla hiç bir şekilde tartışmamalısın eserini sadece sunmakla yetinmelisin dedi.

4.2.4. Yontu Sanatının Ürünleri ve Kullanım Alanları

Maraş'ta ahşap yontu çalışmalarını üreten sanatçı sayısı sınırlıdır. Halen bu alanda iki usta etkin ve özgün eserler vermektedir.

Ahşap yontuda konulu çalışmaların yanı sıra özel isteklere de yer verilmiş yapılan üç boyutlu çalışmalarda daima ideal bir üslubu öne çıkaran yorumlar yapılmıştır. Ahşap yontu ustaları atölyelere özel koleksiyon çalışmaları yapmıştır. Ustalar daha çok rölyef süslemelerini önemsemiş, denemelerinde özellikle figürlerinde frondal duruşların hâkim olmasına özen göstermişlerdir.



Fotoğraf 34. Yontu Aslan Figürleri (H. Malik Semerci)

Atölyeler ve satış mağazası için oluşturulan ahşap yontu örnekleri tanıtım ve fuarlarda sergileme amaçlı olarak kullanılmış ve korunmuştur.

Ahşap yontu ustalarının konulu rölyef – figür çalışmaları; Osmanlı arması, Karacaoğlan, Orta Asya'nın mitolojik kahramanları, Nemrut heykelleri, çift başlı Selçuklu kartalı vb. örnekler önemli yapıtlarıdır (Çoruhlu, 1987).



Fotoğraf 35. Çift Başlı Kartal Figürü (H. Malik Semerci)

Sipariş üzerine üç boyutlu eserler yapmışlar. Ayrıca; bir armatöre üç boyutlu aslan başı, tiyatro sanatçılarına kurt başlı asa çalışmasını Hacı Malik usta yapmıştır. Özellikle Hacı Malik Usta hayvan figürlerini sıkca kullanmış aslan, kaplan, ayı, fil, antilop ve kartal örneklerine önem vermiştir. Halil Maraşlıoğlu usta ise daha çok yüzey kabartmalar ve Ulu camii için ahşap hat çalışmalarını yapmıştır.



Fotoğraf 36. Antilop Figürü (H. Malik Semerci)

4.2.5. Yontu Sanatında Unutulmayan ve İz Bırakan Ustalar

Ejder Güzelyıldız, Hacı Malik Semerci, Halil Maraşlıoğlu ve Ayhan Çanak gibi.

Kahramanmaraş'ta Ahşap Yontuculuğun Gelişip Güçlenmesi İçin Neler Yapılabilir ?

Geleneksel el sanatlarını koruma geliştirme projesinin içerisinde ahşap yontu sanatı yer almalı, ahşap yontu ile ilgili yerel, ulusal ve uluslararası projeler izlemeye alınmalı ve önemsenmeli, ahşap yontuya sanatçı katkısı ve katılımı sağlanmalı, sanatçılar arasında ortak akıl toplantıları düzenlenmeli, AR-GE çalışmalarına özen gösterilmeli, ahşap yontuculara mekan sağlanmalı, hammadde temininde destek verilmeli yada bu konuda STK'lar sanatçılarla güç birliği yapmalı sanatın ve sanatçının sorunlarına çözüm aramalı, sermayeye teşvik edici ve vergi muafiyetini azaltıcı yasal düzenlemelere gidilmeli, yontuya çırak yetiştirmede yaygın ve örgün eğitim kurumlarından yararlanılmalı üniversitelerin önlisans-lisans programlarında geleneksel el sanatları içinde yontu müfredatı geliştirilmeli, ahşap yontuyu tanıtıcı sergi ve fuarlar düzenlenmeli, KSU öncülüğünde "Maraş yontuculuğunun sorunları ve çözüm arayışları" konulu ulusal bir çalıştay düzenlenmelidir (En az 3-5 usta ve araştırmacıyla yapılan görüşmeler sonucu yukarıdaki öneriler dizisi düzenlenmiştir).

4.3. Külekçilik

4.3.1. Külekçilik Sanatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci

İnsanların özellikle göçebe toplumların yerleşik hayata geçmesinden öncede ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla külekçilik zanaatı bilinmekte id. Külekçilik, Maraş'ta ince seraciye, tarakçılık, nalbantlık, semercilik, mahyacılık, kazazlık v.b bir çok el sanatımız gibi yok olma noktasına hızla gitmektedir.



Fotoğraf 37. Kahramanmaraş Külekleri

Külekçilik mesleğinin tarihi geçmişi Orta Asya konargöçerleri ile bağlantılıdır. Maraş ortamında ahşap külekçiliğın 150 yıllık bir geçmişe sahip olduğunu söyleyebiliriz (Kuşoğlu, 1994).

Göçebe Türk toplulukları yerleşik yaşama geçmeden ihtiyaçtan doğan üretimleri için ilgili araçlar kullanmışlardı. Külek yaylalarındaki süt ve süt ürünlerinin korunmasını, taşınmasını ve uzun süre özelliklerin bozulmadan saklanmasını sağlıyordu. Yayla göçerleri süt, yoğurt, peynir, kefir ve diğer süt ürünlerini genellikle ahşap küleklerde tazelik ve besin değerlerini koruyarak tüketiyorlardı. Anılan göçebe toplulukları ahşap kabın değerini bilerek ve ahşap külekleri severek uzun yıllar kullandılar (Elçin Şükrü, Kültür Bakanlığı, Milli Folklor Araştırma Dairesi, 1977).

Kahramanmaraş'ta uzatmaları oynayan ve bir bir sahadan çekilen mesleklerden biriside ahşap külekçiliktir. Bu zanaat dalımızda gözler önünde eriyip gidiyor. El emeğiyle, göz nuruyla ve yetenekle yoğrulan külek emekçisi çaresizlik içinde yok oluşun yanık içli ezgileri ile zanaatın gidişine ağıtlar yakıyor (Tutak İbrahim Halil).



Fotoğraf 38. Külek Üreten ve Satan İş Yeri

Külekçilik gelişen teknolojiye uyum sağlamakta şansı olmayan bir zanaattır. Çünkü ürün üretiminde farklılıklar oluşturmamayan bu zanaatın çıkış yolu tıkanmış gibidir, külekçi ustası sahadan çekilme günlerini sayılı zaman dilimlerine bağlamış durumdadır (Arıkan, 2009).

Semerciler çarşısının, tek külekçisi Hacı usta ilerleyen yaşına rağmen ben varım demenin heyecanı ile zanaatını severek yapıyor. O çevresindeki olup biteni izlemiyor. Ahşabın kendine özgü kokusunu alıp elindeki hammaddeyi şekillendiriyor ve sadece namaz vakitleri onun dinlenmek için ayarlanan zaman süreleri oluyor.



Fotoğraf 39. Külekçi Hacı Usta

Mehmet Görür ve Mustafa Kemiksiz ustalar için hak vaki olduğunda onlardan meslek bayrağını almak ve taşımak şerefi Hacı Külekçi ustaya kalmış. Yaşayan son temsilci, Hacı Külekçi 1929 doğumlu. Külekçilik ona dede mirası Hacı Külekçi'nin çırak olduğu dönemlerde çarşıda 15 – 20 kadar külekçi esnafı varmış. Onlar mesleklerindeki ahilik kültürü ile çıraklar yetiştirmeyi görev kabul etmişler ve birçok külekçi ustasına yol açmış yordam öğretmişlerdir.



Fotoğraf 40. Küleğin Ölçümünde Kullanılan Alet

Mesleğin adı külekçilik ama külekçiler, pekmez, yoğurt ve tuz küleği-nin yanı sıra 8 kilogramlık ölçü küleği (çelik ya da silme denilen tahıl ölçü küleklerini de yaparlar) yufka ekmekleri aylarca korumak için ekmeklik, sıcak yemeği itea'ya (yer sofrasına koymak için) nihale ve çocuklar için emekli ahşap beşikler de onların eseri. Hacı usta yaptığımız diğer ürünler arasında müşterinin isteğine göre keklik kafesi, ekmek tablası ve ahşap yayıkta yaparız. Ahşap yayıklarımız her zaman tercih edilir. Mekanik elektrik ile çalışan yayık yoğurdun tadını olumsuz etkiler. Oysa ahşap yayıklar süt ürünlerinin doğal tadını ve aromasını korurlar diyor.

4.3.2. Külekçilikte Kullanılan Araç – Gereçler

Külekçilik her meslekte olduğu gibi sabır ve titiz çalışmayı gerektirir. Külekçilik yöresel üslubu ve incelikleri olan bir zanaattır. Mesleğin her aşamasında el emeği göz nuru ve yetenekle oluşturulan, gurur duyulan ahşap ürün üretimleri vardır.

Külekçilik sabır ve yetenek işidir. Külekçilik hata kabul etmez. Çünkü meslek erbabı kerestenin kalitelisini doğal ortamında görerek ve seçerek alır, oluşturulacak ürünleri özelliğine göre tasarlar. İlk aşama işçiliğinde gösterilen özen ve önemsenen başlangıç çok önemlidir (Şen, 2006).

Hammadde olarak mesleğimizin ilk ustaları yaşlı yayla ceviz ağacını kullanıyorlardı. Ancak ceviz ağacı pahalı olduğundan ürün pahalı satılıyordu. Bugün için üründe maliyeti küçültmek ve piyasayı canlandırmak amacıyla dut, çınar, gürgen, kavak, çam ve yaygın olarak söğüt ağacı kullanılır.

Külekçilik zanaatında; Küşdere, Üdürgü- yay, Silgi, Çekiç, Keser, Bıçkı, Örs, testere, Farklı çiviler ve Üst başı temizleyen toz alıcı küçük süpürge kullanılır (Kalay Mustafa Usta).



Fotoğraf 41. Çizme-Kesme Aracı, Silgi, Küşttere, Çekiç ve Biz araçları



Fotoğraf 42. Yay ve Üdülğü



Fotoğraf 43. Testere

4.3.3. Külekçilik İşlem Basamakları ve Ürünlerin Kullanım Yerleri

Kaliteli bir külek yapımı için 10 gün çalışmak gerekir. Kütük olarak alınan ceviz veya söğüt ağaçları türleri hizada 4 – 5 mm kalınlığında biçilir. Kullanılacağı ürüne göre sınıflandırılır ve tabakalar halinde istiflenerek ilk kurumaya bırakılır. Hammaddeler üzerinde budak, yarık gibi istenmeyen defolar olabilir. Bu defolu hammaddeler işlenmez. Defosuzların yüzeyleri silinir ve malzemeler genelde 4 mm'lik kalınlığa getirilir ve kalınlıkların eşit olabilmesi için gereken özen gösterilir. Mevsim şartlarına göre güneşte ikinci kurutma işlemi yapılır. Yaz aylarında bir gün, kış aylarında güneşli günlerde iki ya da üç gün hammadde kurutulur. Kurutulan malzemeler kullanım öncesi akşamdan suya konulur ve bir süre yumuşaması için suda bekletilir. Yumuşatılan hammadde zeytin yağı ile yağlanır, “bükme makinesinde”



Fotoğraf 44. Külekçi Ustasının Şeritleri Makinada Bükülmesi



Fotoğraf 45. Külek İçin Hazırlanmış Şeritler

büküm kalıbına yerleştirilir. Kasnak denilen gövdenin birleşme yerini sağlamlaştırmak için gıta ya da çıta çakılır. Kasnağın ağzına ve altına çember yerleştirilir. Üst çember alt çembere göre daha enli olur. Bunun nedeni ise şöyle açıklanır; kapak yapılırsa kapağında çemberin içinde kalması sağlanır. Çıtası ve çemberi çakılan kasnağın taban yapısı oluşturulur. Müşteri külekte kapak isterse isteğe ve kullanım amacına göre ayrıca kapak oluşturulur. Kapağın yarısı sabittir. Menteşeleri ve açma kulpu meşinden yapılır. Yoğurt ya da süt küleklerini tutup taşıyabilmek için kapak yapılmaz. Ağaçtan taşıyıcı kulplar yapılır.



Fotoğraf 46. Kulplu Yoğurt ve Süt Küleği

Külekler satışa sunulmadan önce oluşturulan ürünlerin üzeri zeytinyağı ile yağlanır ve ağacın doğal desenlerinin görüntüsü ortaya çıkarılır. Yağlama işleminden önce bazen üçüncü kurutma işlemine yer verilir. Ahşap ürün oluşturmada hiçbir kimyasal madde kullanılmaz. Doğal yapısından dolayı külekte bekletilen süt ürünleri ya da baharatlar (tuz, biber gibi) bozulmadan uzun süre saklanabilir. Onun için küleklere doğal koruyucularda diyebiliriz (Kalay Mustafa Usta).

Kahramanmaraş ve Gaziantep’de pekmez pazarlayan esnaflar pekmezi ahşap küleklerde satarlar. Pekmezler kilo yerine farklı ölçekteki küleklerde pazarlanır. Külekler pazarlayıcının isteğine uyularak farklı boyutlarda üretilir.

Külekçiler her boyu olan takım halinde külekler oluştururlar. Pekmezci-ler takım halindeki küleklerin alıcılarıdır. Külekler son yıllarda üç, dört ve beş kilogramlık yapılyordu. İsteğe göre 10 kg pekmez alan küleklerde yapılır. Günümüzde pekmez külekçiliğine talep giderek azalmıştır (Tutak İbrahim Halil).

Küleklerin yerini son yıllarda metal ve plastik taşıyıcılar aldılar. Bu sağlıklı malzemelerden özellikle alüminyum ve plastiklerin insan sağlığına olumsuz etkileri tartışılıyor. Bu tartışma bugün için boyutlarını bilimsel deneylere taşımıştır. Doğal kapları olan küleklerin önemi bir kez daha bilimsel olarak gündemdeki yerini ve önemini korumuş oluyor (Külekçioğlu Hacı Usta).

Küçük tuz külekleri nem oranı yüksek ortamlarda bile tuzu korur. “Ya tuz kokarsa denir ya.” külekçi tuzu kokutmadan koruyan doğal külekler üretilir. Böylece külekçi tuzu da damak tadını bilen insanı da korumuş olur.



Fotoğraf 47. Külek Örnekleri

Kahramanmaraş’ta küçük tuz külekleri hediyelik hatıra objeleri olarak üretilip satılıyor.

Çatlak Külek Bazen Yararlıdır

Maraş'ın suyu az bir dağ köyünde bir köylü boynuna astığı uzun bir sopanın uçlarına taktığı iki büyük ahşap külekle evine su taşıyormuş. Su taşıyan adamın küleklerinden birisi çatlakmış. Sağlam külek her seferinde pınardan aldığı suyu dökmeden taşır, çatlak külek suyun yarısını yola bırakırmış. Köylü her gün her seferde evine suyun yarısını taşıyan külekle su taşımış çünkü külek alacak parası yokmuş. Külekler bir gün dile gelmişler. Sağlam külek ben görevimi yapıyorum. Sen ise yapamıyorsun deyince çatlak külek, suçluluk duygusuyla külekci ustasını düşünmüş. Çatlak külek köylüye seslenmiş, kendimden utanıyorum, demiş. Köylü, neden demiş. Külek, çünkü sen benim yüzümden hep evine eksik su taşıyorsun. Köylü ise çatlak külek'e, sende güzel işler yapıyorsun. Bunu fark etmedin mi ? demiş. Külek, ben ne yapıyorum ki? diye cevaplamış. Köylü, yoldaki çiçekleri suluyorsun demiş. Senin döktüğün su ile çiçekler yeşeriyor gürleşiyor ve insanlara gülüyorlar. Ben senin su bıraktığın tarafa yeni tohumlar attım ve orada oluşan çiçekleri toplayıp eşime götürüyorum. Onun gönlünü alıyor onu mutlu ediyorum. Evimdeki mutluluğun sırrı sensin, "çatlak küleğim". Ve bilge köylü yaşamda insanlar hep senin gibidir. Hepimizin kusurları vardır. Önemli olan bu kusurlarla birlikte yaşamayı öğrenmek, yaşamda kusurlarımızdan yararlanmak, gerçek gücümüzü böylece ortaya koymak gerekiyor.



Fotoğraf 48. Eski Külek Örneği (Taşoluk İlköğretim Okulu Müzesi)

Kahramanmaraş'ta külekçilik zanaatını yeniden özlenen eski günlerine kavuşturmak için neler yapılabilir?

Geleneksel el sanatlarını koruma ve geliştirme projelerine zanaatçıların katkı ve katılımları sağlanmalı, projelerdeki desteklenen zanaatçıların yararlarını gözetip kollayan önlemler alınmalı, külekçi esnafına mekân sağlamada ve hammadde temininde iyileştirmeler yapılmalı, sermayeyi teşvik edici imkanlar oluşturulmalı, çırak – kalfa yetiştirmede örgün ve yaygın eğitim kurumlarından yararlanılmalı, özellikle üniversitelerin desteği alın-

malı, akılcı bilimsel yöntemler belirlenmeli, ustalara sosyal güvencelerin yanı sıra vergi muafiyeti sağlanmalı ve meslek dalının tanıtımında sergi ve fuarlarda ustalar etkin konuma getirilmeli.



Fotoğraf 49. Külekçi Ustalarının Üretilen Ürünler

Kahramanmaraş'ta ahşap külekçilik zanaatını korumak, geliştirmek ve kültürel mirasımıza sahip çıkarak mirası gelecek kuşaklara aktarmak için toplumsal sorumluluk almamızı sağlayıcı çalışmalar organize edilmeli, mesleğin alan incelemeleri seminerlerde tartışılmalı ve ustaların geniş kitlelerle söyleşiler yapması sağlanmalı, külekçilik için iç ve dış pazarlar oluşturulmalı, ilgili bakanlık ve il temsilcileri ve de STK'lar birlikte çözüm projeleri üretmelidirler.



Fotoğraf 50. Yufka Ekmek Saklama Küleği

4.3.4. Külekçiliğin Unutulmayan ve İz Bırakan Ustaları

Hacı Külekci, Hüseyin Külekci, Mustafa Kalay (Fiilen çalışan tek usta), Aladdin Usta (Tarakçı) Hacı Mehmet Usta, Niyazi Kuytul, Süleyman Alakuş, Mehmet Alakuş, Remzi Sarıkuş ve Şeref Sarıkuş.

4.4. Bekerecilik

4.4.1. Bekereciliğin (Kaba Marangozluk ya da Neccarlığın) Tarihi Gelişim ve Değişim Süreci

Ahşap hammaddeyi, isteğe uygun biçimde işleyerek ve şekillendirerek kullanım alanlarına ulaştıran ahşap ustalarına bekereci ya da kaba marangoz (neccar) denir (Akpınarlı,1991).

Tarihi değişim ve gelişim sürecinde bekerecilerin (marangozların) şekil – uzay ilişkilerinde, görme yeteneklerinin geliştiğini, gözlerini ve ellerini eşgüdümle kullandıklarını, uzun süre ayakta iş üretecek fiziksel güce sahip oldukları ve işlerine özen gösterip dikkatli ve titiz davrandıkları, meslekle ilgili gelişmeleri izleyip, yorumlayıp yeni tasarımlar yaptıkları tespit edilmiştir (Barışta, 1998, Kuşoğlu, 1994).

Ahşap (ağaç) hammaddesi ile uğraşan bekereciler ya da kaba marangozlar yerine göre dülgerlik yerine göre modelcilik yani tornacılıkta yapabilirler.

Tarihi gelişim sürecinde insan – tarım ilişkilerinde ve insanların bireysel – toplumsal ihtiyaçlarını karşılamada zanaat erbabı olanlar amaca uygun ahşap malzeme kullanarak mekan için ahşap donatıları ve donanımları oluşturdıkları gibi ahşapta, kesme, oluk açma, kaba oyma, rendeleme, zımparalama ve düzeltme işlemleri ile hayatı kolaylaştıran araç gereçleri üretmişlerdir (Türkoğlu, 1993).

Bekereciler ya da kaba marangozlar insan – tarım, insan – beslenme ve insan – mekan ortamını kullanmada daima kolaylaştırıcı objeler geliştirmeyi amaçlayan çalışmaları organize etmede aktif rol almışlardır (Özönder, 1998).

Bekerecilerin atölyelerinde kullandıkları farklı ahşaplara özgü ahşap taşlarla, ahşap ügüntülerle, yağ – cila kokularıyla ve keser – hızar seslerinin oluşturduğu gürültü ile oluşan ortam da çalıştıklarını yaşanan zorluklarla sürekli mücadele ettiklerini ifade edebiliriz. Bekereciler çatma ya da monte çalışmalarıyla özgün ürünler oluşturmayı da atölye ortamında başarırlar.

Bekerecilikte ya da kaba marangozlukta bilinmesi gereken temel bilgiler vardır. Bu bilgilerden birisi malzeme ya da hammadde bir diğeri de alet kullanma bilgi becerisidir.

Bekereci bilgebir usta bir deyimle mesleğin geldiği yer şöyle açıklıyordu: Devir değişti, eski ustalar ve onların tutumları davranışları çok örselendi. Bu meslek artık sabun köpüğü gibi.

Ustam bir gün bana bir kıssa anlatmıştı. Bende sizlerle paylaşayım; Maraş’ımızda vaktiyle, kapıçama yakın bir köyden bekereci kalfası bir delikanlı askere gider. O askerdayken köylüler çam ağaçlarını birer ikişer keserler, bekereci kalfası askerden dönünceye kadar köye yakın ormanlık alan iyice dazlak hale gelir, köylüler kestikleri çam ağaçlarından kereste, odun ve ev atölyelerinde testi biçimli su kabı ve bardak yaparlar.

Ökkeş asker dönüşü köyünü tanıyamaz, her bir yanı dazlak tepelere dönmüş bulur, çok üzülür. Ökkeş’in dedesi doğa sever gün görmüş bilge bir köylüdür, dedesine sorar; dedem ne oldu? bu güzelim çamlara.. dede; eski çamlar bardak oldu oğul der. Bekerecilikte bu örnek deyim gibi. Ormandan tek tük ağaçlara dönüştü, çarşıydık bir iki düven kaldık. Çarşılarda bardak oldu (Deyimler, Uyarlama).

4.4.2. Bekerecilikte Kullanılan Araç – Gereçler

Bekereciler ya da kaba marangozlar Avandan da denilen iş takımlarında şerit testere, daire testere, kerpeten, planya, gönye, kalınlık, freze, keser, çekiç, tornavida, rende, testere, törpü, matkap, burgu, zımpara, ege, tokmak, elektrikli ya da mekanik el aletleri, ölçü aletlerinden metre, su terazisi, kumpas, bileği taşı, farklı ağaç hammaddeleri, boya, vernik, tutkal vb. kaba marangozluk malzemelerini kullanırlar (Halil İbrahim Soniş Usta).



Fotoğraf 51. Bekereci Ustası

Bekereciler tahta sandalye, ahşap oturma, ahşap merdiven, çeşitli ahşapların ayak ve kayıtları, küpeşteleri ve tepe süslerini üretirler. Tarım kavramında yer alan ahşap ürünleri de üretebilirler. Yayık, harman tahtası, boyunluk, semerci için kaltak vb. gibi (Kahramanmaraş İl Yıllıkları, 1967-1973).

Bekereciler hangi cins ağacın hangi işlerde kullanıldığını ustalarından öğrenirler. Bu ortamda usta – çırak ilişkisi çok önemsenir. Çünkü ortam basamaklı iş öğretiren bir okul gibidir.



Fotoğraf 52. Bekerecilik Ürünleri

Bekerecilikte esas olan aletlerin gereği gibi kullanılmasıdır. Avandalıkta yer alan 100'e yakın aletin her birinin ne işe yaradığını, kullanılacak malzemeye göre hangi aletin kullanılacağı iş deneyimleri ile öğrenilir. Bekerecilik ortamındaki çırak iyi bir gözlemci olmak durumundadır. Gözlediklerini yaparak – yaşayarak öğrenen çırak ustasının iş verimine de yardımcı olur. Her bekereci yapı işleri tarihini iş ortamında öğrenme şansını bulur. Tarihi geçmişi bilinen işlere saygı ile bakılır ve daha güzeli yapılabilir düşüncesiyle araştırma – geliştirmeye önem verilir (Arıkan, 2009).



Fotoğraf 53. Bekerecilik Ürünleri

Bekerecilikte vurma ve çarpmalara karşı tezgâhın dayanıklı olması gerekir. Bekerecilerin genellikle tezgâhları gürgen ya da dişbudak ağacından yapılır. Bekereci tezgâhının ölçüleri 180 cm boy, 65 cm genişlik ve 80 – 90 cm yükseklikte olabilir.

Bu ölçüler dükkân ortamına göre değişiklik gösterdiği gibi birçok atölyede tezgâhta bulunmayabilir. Bekereci tezgahlarında kalın ve kullanışlı sağlam tabla, tezgahın sağ ve solunda mengeneler ve tabla arkasında alet koyma çekmeceleri yer alır. Tezgahların kendilerine özgü ayakları da vardır. Tezgahlarda tezgah demirini takma delikleri de yer alır.

Bekereciler pek çok işi bugün için elektrikli planya, matkap, bıçkı, kalınlık ve preslerle yapmaktadırlar.

İnsan – tarım ilişkilerinde ağacı kullanan ve ağaçtan çeşitli ürünler oluşturan ustalara yerel olarak bekereci ya da kaba marangoz denilir. Bekereciler; doğramacı, dülger, modelci, ağaç tornacısı, ahşap fıncı gibi isimleri birleştiren iş ve işlemleri de bir arada yapabilirler (Şen, 2006).



Fotoğraf 54. Bekerecilik Ürünleri ile Ekmek Yapan Kadınlar

Kaba marangozluk önceleri bir ustanın yanında çırak olarak ve çalışılarak öğrenilirdi. Yukarıda sayılan işler bütünlüğünde sanatın öğrenilmesi bir eylem bütünlüğü olarak ta algılanabilir. Bugün için yaygın ve örgün eğitim kurumlarında bekereciliğin inceliklerini ve tekniklerini öğreten müfredatlar da vardır (H. İbrahim Soniş Usta).

Bekerecilerin kesin kez malzeme bilgisi, alet bilgisi ve tasarım bilgisi olmalıdır. Bekerecilerin diğer bir uğraş alanları da gerektiğinde ahşap ürünlerinin onarımını yapmalıdır.

Bekerecilikte model ve tasarım oluşturmada bütünleyici bir rol izlenir. Model seçilir ve modeldeki detaylar üzerinde çalışılır. Tasarım modelle uyumlu olarak aşama aşama gerçekleştirilir (Ana Britanica).

4.4.3 Bekerecilikte İşlem Basamakları ve Teknikler

Bekereciler oluşturacakları kaliteli her ürün için farklı zaman dilimlerini kullanırlar. Bekericiler hammadde olarak; dut, gürgen, kavak, söğüt, dişbudak, şimşir ve özellikle mutfak gereçlerinde çınar ağacını yaygın biçimde kullanırlar (Kuşoğlu, 1994).

Oluşturulacak ürüne göre ahşap hammaddeler sınıflandırılır. Doğal ortamlardan alınan ahşap kütükler hızarda biçilir ve kereste ya da tabakalar halinde istiflenir. Doğal şartlarda kurumaları için bir süre bekletilir (Başkan K. Bekereci Ustası).

Hammaddelerin üzerinde budak, yarık ve çatlak gibi istenmeyen kısımlar olabilir. Bekereciler bu defolu kısımları düzeltirler. Ağaçtaki kalite ürüne yansıtacağı için bu işleme gereken önem verilir. Yüzeyleri silinen hammaddeler kullanılacağı ürüne göre belirli kalınlıklara getirilir ve kalınlıkların eşit olmasına ayrıca özen gösterilir. Mevsim şartlarına göre ahşapların kurutulma işlemleri birkaç kez tekrarlanır.

Kurutulan hammaddenin yapılacağı işe göre kaba tasarımı kağıt üzerinde oluşturulur, usta kalfa ve çıraklara parçalardan oluşan ürün parçalarını yapacaklarsa her parça için ayrı ayrı işlem yapmaları gerekir. Örnek: Yayıkta, saldalyede veya daha büyük parçalardan oluşan uygulamalarda olduğu gibi (Gençgil Mehmet, Bekereci Ustası).

Et kütüğü, doğrama tahtası, ekmek tahtası, evreç, yada ip eğirme kirmasını yapılacaksa bu ürünler çoğunlukla tek elden çıkarılır. Bekerecilikte kalite yaşanarak oluşturulur. Kalite bütünlüğünde ulaşmada sorunlar varsa bu sorunlar çalışılırken aşılır ve tam kaliteye ulaşılır.

Ürün yapımında ağaçlarda bükme işleme için ve kalıba alma sıralı işleme göre yapılır. Ürünlerde parçaların birleştirme yerlerini sağlamlaştıracak çıtalar yada çemberler kullanılır. Üründe müşterinin isteğine göre de ilaveler yapılır. Taşıyıcı kulplar gibi. Kaba marangozluk yada bekerecilikte hammadde mamul maddeye dönüştürürken hiçbir kimyasal madde kullanılmaz. Ta-

mamlanan ürüne yağ veya vernik sürülmez. Ağaç naturel yapısını böylece korumuş olur. Bekerecilikte yaygın olarak kullanılan teknikler biçimleme, inşa, birleştirme ve bitirme teknikleridir. Biçimleme tekniğinde tasarım ve tasarıma ilişkin işlemler yapılır. Biçimlemeyi bitirme tekniği izler. Bu teknikte parçaların biri birine çatılması ve perdahlama işlemler yapılır. Bekereciler ahşap torna makinesiyle tornada çeşitli oyuncakları ve ağaç kayıtları çekerler (Soniş İbrahim Halil, Bekereci Ustası).

4.4.4 Bekerecilik Ürünler ve Ürünlerin Kullanıldığı Yerler

Bekerecilerin K.Maraş'ta kendilerine özgü isimleriyle anılan bir çarşısını bu gün için yoktur. Özellikle semerciler, demirciler ve yaygın olarak farklı ortamlardaki farklı esnaflar arasında yer alan düvenlerinde mesleklerini sürdürürler. Bugün için sayıları çok azalan bekerecilerin demirciler çarşısında 4-5 düvenle sınırlı olduklarını söyleyebiliriz (Soniş, İbrahim Halil).

Bekereciler sınırlı sayıdaki ürünleri külek hariç külekçilerle ortak üretirler. Çeşitli kasnaklar, kafesler ve mutfak gereçleri gibi.

Bekereciler ya da kaba marangozlar insan – tarım ilişkilerinde; tarım aletlerinden harman tahtası, yayık tarla sürme gereçleri, elik, süt ürünlerini değerlendirmede kullanılan ahşap gereçler, ahşap sokular ve soku tokmağı gibi.

İnsan beslenme ilişkilerinde; mutfakta ve kilerde kullanılan araç gereçlerden hamur yoğurma teknesi, ekmek tahtası, sofrta tahtası, açılır kapanır sini altlığı, tahta kaplar, tahta havan, ahşap nihale, öreke, çıkırık, iğ, kirman, kalbur, sarad, elek, tahta pasta kalıpları, kahve saklama kabı, oklağı ve merdane vb.

İnsan mekan ilişkilerinde; çocuklar için beşik, yürütgeç, lazımlık yaşıyıcısı, natürel tahta oyuncaklar, yakma ve boyama çalışmalarında kullanılacak ahşap ürünler, tahta askılık, tarhana ve fırıncı küreği, tarhana malası, dondurma küreği, araçların tahta sapları (çekiç, keser ve kazma sapı) gibi.

4.4.5 Bekerecilik ya da Kaba Marangozluk Zanaatının Gelişip Güçlenmesi ve Özlenen Düzeyde Değer Bulması İçin Neler Yapılabilir?

Geleneksel el sanatlarını koruma geliştirme projelerinin içerisinde meslek olarak bekerecilik yer almalı, meslek odasınca geliştirme koruma projelerine gereken katkı ve katılımlar sağlanmalı, Kahramanmaraş ESOB ile ortak akıl toplantıları yapılmalı ve bu konuda gereken araştırmaya önem verilmeli,

bekereci esnafına mekan sağlamada ve hammadde temininde iyileştirici politikalar geliştirilmeli, sermayeyi teşvik edici ve vergi muafiyetini sağlayıcı yasal düzenlemeler yapılmalı, özellikle mesleğe çırak yetiştirmede yaygın-ör-
gün eğitim kurumları ile iş birliği önemsenmeli, üniversitelerin önlisans-li-
sans programlarında ahşap işleme sanatı müfredatına bekerecilik konuları
alınmalı, mesleği geliştirme güçlendirme adına akılcı ve bilimsel yöntemler
belirlenmeli, doğal çocuk oyuncaklarının seri üretimi için ve ahşap boyama
teknğinde kullanılacak ham ürünlerin seri üretimi için projeler geliştirilme-
li, özellikle doğal çocuk oyuncakları için KSEOB’ce bu konuda çalıştay düzen-
lenmelidir.

Bekereciliğin ya da Kaba Marangozluğun Unutulmayan ve İz Bırakan Ustaları

Hasan Soniş (Yayıki, Körük), Mehmet Cırlık (Çıkrık), Sürüpcü Ökkeş Usta (Denizdurduran), Halil İbrahim Soniş, Mehmet Gençgil, Mehmet Selaldı, Hikmet Soniş (Yayıkcı) ve Kadir Başkan.

4.4.6. Berekecilik Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kirmen
Boyutlar	
En	: 18-20 cm
Boy	: 30-32 cm
Kullanılan Gereçler	: Gürgen veya dişbudak
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme
İlgili Kaynak	: Taşoluk İ.Ö.O Müzesi

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Pasta kalıbı
Boyutlar	
En	: 10 cm
Boy	: 25 cm
Kullanılan Gereçler	: Diş budak, gürgen
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kürsü ve masa
Boyutlar	
En	: 40-100 cm
Yükseklik	: 45-80 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, söğüt, çam
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme ve birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Nalın (Takunya)
Boyutlar	
En	: 10-12 cm
Boy	: 30-35 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, söğüt, çam, lastik
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme ve birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Merdane-oklava
Boyutlar	
Çap	: 3-5-8-10 cm
Boy	: 30-40-50 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, sögüt, çam
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme ve birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kuş kafesi- keklik kafesi
Boyutlar	
Çap	: 30-35 cm
Boy	: 45-50 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, sögüt, çam
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme ve birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yayık
Boyutlar	
Çap	: 30-35 cm
Boy	: 100 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, sögüt, çam, saç
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme ve birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 9



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Deveme (topaç- fırıldak)
Boyutlar	
Çap	: 8-10 cm
Boy	: 10-12 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, sögüt, çam, kabara çivisi
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Havan
Boyutlar	
Çap	: 8-10 cm el; 3cm
Boy	: 20-25 cm el: 15-20 cm
Kullanılan Gereçler	: Kavak, söğüt, çam,
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Ekmek tahtası
Boyutlar	
En	: 17-35 cm
Boy	: 25-50 cm
Yükseklik	: 5-8 cm
Kullanılan Gereçler	: Çam ve çınar ağacı
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi

: 13/10/2012

Ürün Türü

: Kaşık

Boyutlar

En

: 5-7 cm

Boy

: 20-25 cm

Kullanılan Gereçler

: Çam ve çınar ağacı

Uygulanan Teknikler

: Biçimlendirme

İlgili Kaynak

: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 13



İnceleme Tarihi

: 13/10/2012

Ürün Türü

: Sandalye

Boyutlar

En

: 40 cm

Boy

: 105 cm

Kullanılan Gereçler

: Çam ve çınar ağacı

Uygulanan Teknikler

: Biçimlendirme, birleştirme

İlgili Kaynak

: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Oyuncak beşik
Boyutlar	
En	: 25 cm
Boy	: 35 cm
Yükseklik	: 25 cm
Kullanılan Gereçler	: Çam ve çınar ağacı, tahta boyası
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Bastık-tarhana malası
Boyutlar	
En	: 15 cm
Boy	: 20 cm
Kullanılan Gereçler	: Gürgen ve çınar ağacı
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 16



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Ellik-Ekin biçmede parmaklar takılarak kullanılır.
Boyutlar	
En	: 4-5 cm
Boy	: 16-20 cm
Kullanılan Gereçler	: Çam ve çınar ağacı
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme
İlgili Kaynak	: Halil İbrahim SONİŞ

BİLGİ FORMU 17



İnceleme Tarihi	: 13/10/201
Ürün Türü	: Sarat
Boyutlar	
Çap	: 30 cm
Yükseklik	: 10 cm
Kullanılan Gereçler	: Sögüt, kavak ağacı sıırım
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme hazeran örme
İlgili Kaynak	: Kahramanmaraş/Göksun Taşoluk İÖO Müzesi

BİLGİ FORMU 18



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Döven
Boyutlar	
En	: 100 cm
Boy	: 150 cm
Kullanılan Gereçler	: Çam ve çınar ağacı, çakmak taşı
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme
İlgili Kaynak	: Kahramanmaraş/Göksun Taşoluk İÖO Müzesi

BİLGİ FORMU 19



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Tahta dibek
Boyutlar	
Çap	: 25 cm
Boy	: 50 cm
Kullanılan Gereçler	: Gürgen, şimşir ağacı
Uygulanan Teknikler	: Biçimlendirme, birleştirme
İlgili Kaynak	: Kahramanmaraş/Göksun Taşoluk İÖO

4.5. Tarakçılık

4.5.1 Tarakçılık Zanaatının Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci

Kahramanmaraş'ın geleneksel el sanatlarından birisi de ahşap tarakçılıktır. Yüz yılların bizlere yüklediği misyon, geleneklerimizle oluşan sosyal – kültürel yaşantımızın vazgeçilmezi el sanatlarından tarakçılığı gelecek nesillere aktarma görevimizin bilinci ile davranmamızdır. Tarakçılık, Geleneksel Türk El Sanatlarındandır. Ahşap malzeme olarak armut, gürgen ve şimşir kullanıldığı gibi kemik tarak yapımında manda boynuzu ve deve bacağıda kullanılmıştır.



Fotoğraf 55. Tarakçılık

Anadolu'da ve Kahramanmaraş'ta ahşap tarakçılık ahşap sanatlarından sayılan önemli bir örnektir. Tarakçılık genellikle kişisel bakım ihtiyacından doğmuş ilk insan topluluklarından günümüze kadar az da olsa değişim gelişmeler göstermiştir (Ögel B, 1991).

Ahşap işleme sanatlarından ahşap tarakçılık Maraş'ın tarihi geçmişiyle özdeşir. Maraş'ta ahşap tarakçılık sanatının 100 – 150 yıllık bir geçmişi vardır (Akkök Kardeşler Hayat ve Cahit).

Antik çağa ait ören yeri bulgularında, eski Mısır'da, Roma'da ve Hint uygarlıklarında tarak kullanıldığını gösteren somut bilgi – belgelere rastlanmıştır. Suyla fazla ilgili olmayan ilk çağ insanı saç temizliğinde ağaç dallarını,

suya dayanıklı olduğundan basit kemik tarak benzeri, objeleri kullanmıştır. Anadoluda tarak bazen bir gelinin ceyizini süslemiş bazen bir aksesuara dönüşmüş ve saçların sağlık dostu olarak kabul görmüştür (Arseven, 1975).

Hint Avrupa dillerinde tarak sözcüğü dış anlamında GOMBHOS ya da GOMFOS sözcüklerinden türetilmiş ve Türkçe’de tarım kelimesinin kökeni taramaka dönüşmüş tarımak sözcüğü ile anılmıştır. 1960’lı yıllara kadar tarak formunda değişiklik yaşanmamıştır. Sanayi – Endüstri devrimiyle tarak yapımı plastik hammaddeyi kullanmaya başlamış ve ahşap tarakçılığa ilgi azalmıştır (Barışta, 1998).

Tüm olumsuzluklara rağmen ahşap tarakçılık el sanatlarındaki yerini ve önemini korumuştur. Kahramanmaraş’ta ahşap tarakçılık bugün için iki-üç ustayla temsil edilir duruma gelmiştir.



Fotoğraf 56. Tarak Yapılan Ağaç

Geleneksel el sanatlarından olan ahşap tarakçılıkta hammadde olarak dış budak (tosak), gürgen, armut ve yaygın olarak şimşir ağacı kullanılır. El emeği, göz nuru ve alın teri ile yoğrulan ahşap tarakçılık sanayi – endüstri-deki gelişmelere yenik düşmüş ve değişen gelişen şartlara uyum göstermede zorlanmıştır (Akpınarlı, 1991).



Fotoğraf 57. Parçalanmış Ağaç Gövdesinin



Fotoğraf 58. Tarak Yapılmak Üzere Kesilmiş Ahşap

Ahşap tarakçılık yaşanan tüm olumsuzluklara karşı geleneksellik niteliğini korumayı başarmışsa da temsil edilme şansını zora sokmuştur (Kuşoğlu, 2004).

Ahşap tarakçılıkta ahşap hammaddenin yanı sıra kemik hammadde de kullanılmıştır. Kemik hammadde erkek manda boynuzu ve yaşlı develerin bacak kemiklerinden elde edilmiştir. Maraş tarakçılığı kemik tarak üretimine yoğunlaşmamıştır. Çünkü Maraşlı ustalar adı geçen hammaddenin temininde zorluklar yaşamıştır (Sakaoğlu ve Akbayan , 2000).

Ahşap tarak kullanma alışkanlığı; saçta kepeklenmeyi önler, saç dökülmelerini azaltır, stresi küçültür ve saçta oluşacak parazitleri (bit gibi) üremesini engeller.

Kel Başa Şimşir Tarak; Beylikler döneminde Maraş'ın soylu beylerinden birisi kızını gelin ediyormuş. Oğlan evine yörede adet olduğu üzere, bohça bohça hediyeler gönderilmiş. Kayın valideye, görümcülere ve eltilere yaş ve aile içindeki durumlarına göre; altın, gümüş kaplamalı, fil dişi ve şimşir taraklar konmuş. Ailede küçük elti bir süre önce ağır ve ateşli bir hastalık geçirdiğinden saçları dökülmüş. Onun bu durumu bilenler ona şimşir tarak koymuşlar. Bohçaları getiren kadına küçük elti tavır koyarak herkese altın gümüş fil dişi tarak neden bana şimşir diyerek öfkelenmiş. Gelin bu eve gelmeden benimle uğraşıyor demiş. Oğlan anasına bu olay anlatılınca gelinin yanlış yaptığını düşünmüş ve üzüntüsünü dile getirirken o anki kızgınlıkla seninki kel başa şimşir tarak deyivermiş. O gün bu gün bu deyim halk arasında kullanılır olmuş. Bu deyim yoksul durumu iyi olmayan bir kişinin vaziyetine uymayan pahalı şeyleri almaya kalkması durumunda sıkça kullanılır.

Kahramanmaraş'ta ilk ahşap tarak ustaları atölye olarak ev ortamını ya da evden sokağa açılan bir odayı kullandılar. Tarakçılar ahşap sanatları ile ilgilenen ustalar arasında sayıları 5 – 10 u geçmeyen dükkanlara sahiptiler.

Zamanla dükkânların sayıları azaldı birer birer ortamdı uzaklaştılar ya da mesleklerini merdiven altı ortamlara taşıdılar.



Fotoğraf 59. Meyva Motifli Ahşap Tarak Örnekleri

Kahramanmaraş'ın kuzey ilçelerinde yıllar öncesinde büyükbaş manda yetiştiriciliği yaygın olarak yapılıyordu. Mandaların boynuzlarından ilçe tarakçıları gelin çeyizlerine konulan kemik taraklar üretiyorlardı. Gelin çeyizlerinin olmazsa olmazı olan taraklar sağlık üreten araçlar olarakta algılanmıştır (Kahramanmaraş İl Yıllığı, 1973).

4.5.2. Tarakçılıkta Kullanılan Araç – Gereçler ve Teknikler

Ahşap tarakçılıkta farklı keserler, çeşitli boylarda egeler (yegeler), işken-ce, yumuşatıcı tez, tokmak, İngiliz törpüsü, testereler, diş açma makinesi, tahta mengeneler, vernikler ve boyama tekniğine uygun motifler, desenler ve boyalar kullanılır (Ana Britanica).



Fotoğraf 60. Tarak Yapımı

Tarakçılıkta motif, desen ve kompozisyonlar üretilecek ürünlerle ilgili hale getirilir. Tarakçılıkta kullanılan hammaddeye göre kompozisyonlar belirlenir. Motif, desen oluşturmada tek tip çalışmalar yapılır. Genellikle taraklarda çeşitlilik üç ayrı türle sınırlandırılmıştır (Halil Güzelçiftçi Tarak Ustası).

Genel olarak ahşap tarakçılığında 9x7,5 cm boyutunda dişleri uzun kenarlara doğru açılan bayan ya da gelin tarakları üretilmiştir. Bu tarakların iki tarafı sık dişli, bir tarafı seyrek bir tarafı sık dişli, tek tarafı sık dişli ve tek tarafı seyrek olan dört ayrı çeşidi vardır. 6x6,5 cm boyutunda tek parçadan oluşturulan sakal taraklarının tek tarafı sık dişli olup dişler uzun kenara açılır ve sakal taramada kullanılır. 10x4,5 cm boyutunda, iki parçadan oluşturulan erkek tarakları tek tarafı ve ince dişlidir (Hayat ve Cahit Akkök Kardeşler).



Fotoğraf 61. Tarak Yapımı

Maraş ahşap taraklarında motif olarak çoğunlukla ahşap boyama tekniğiyle çiçek ve meyve motifleri kullanılır. Motifler dışında ahşabın kendine özgü özellikle ceviz ağacının doğal desenleri ile yetinen ustalarda olmuştur. Tarak formu kullanım alanına göre belirlenmiş, elin kolay kavrayacağı saçla temasın kolay olacağı tarak formları klasik bir tarza dönüşmüştür. Kahramanmaraş'ta düz ve saplı tarak formu yaygın olarak üretilir (Halil Güzelçiftçi Tarak Ustası).

4.5.3. Tarakçılığın İşlem Basamakları

Kahramanmaraş ahşap tarakçılığında ilk basamak hammadde seçimidir. Şimşir birçok özelliğiyle tercih edilen hammadde türüdür.

Ahşap tarakçı seçerek tezgâhına yatırdığı hammaddeye büyük testere ile istenilen forma uygun ölçüde kabaca kesim işlemini uygular. Ahşap tarakçı testerenin kesici dişlerini ince yağ ya da zeytinyağı sürer. Yağ sürülmediğinde kesim işlemi zorlaşır ya da testere dişleri tahtaya sıkışabilir. Bu aşamadaki kesim işle-

minde ölçü olarak herhangi bir alet kullanılmaz. Form ölçüsü ya da kompozisyona ait şekillendirme ölçüsü ustanın el yordamıyla sağlanır (Akkök Kardeşler).



Fotoğraf 62. Tesviye Yapımı

Kesim işlemini iki kişi yapıyorsa her tarak için 3 – 4 dakika zaman gerekir. Kesilen hammaddenin eğri kısımları keser ile yontulur ya da bugün olduğu gibi hızarla ovalleştirilir. Sonra tesviyesi yapılır. Her parçanın yontma işlemi için en az 20 – 25 kez keser vuruşuna ihtiyaç duyulur. Tarak oluşturulacak ahşap hammadde yeterince düzleştirilir. Ve ilk zımpara işlemi uygulanır. Çok sert dokulu hammaddenin yumuşatılması için tez içerisinde bir süre bekletilir. Tezde kalıba sokulan tarak kompozisyon ölçülerine göre şekil alır (kadın, gelin, erkek ve sakal tarağı gibi) (Hayat Akkök Tarak Ustası).

Kadın – gelin tarağı için; 9x7,5 cm, sakal tarağı için 6x6,5 cm ve erkek tarağı için de 10x4,5 cm ölçüleri ya da boyutları genel olarak kullanılan ölçülerdir.

Kadın ve gelin tarakları, dişleri uzun kenara açılır, iki, üç ya da dört parçadan oluşur. Sakal tarağı genellikle tek parçadan oluşur. Tek tarafı sık dişli ve dişler uzun kenara açılır. Erkek tarağı ise genel olarak iki parçalıdır. Tek tarafı ve ince dişlidir. Tarak kompozisyonları ya da çeşitleri içerisinde çift tarafı gelin taraklarına Maraş yöresinde ilgi oldukça fazla olmuştur. Maraş ahşap taraklarına Türkiye ve yurt dışından sürekli talep vardır.



Fotoğraf 63. Tarak Yapımı

Tarakçı atölyelerinde boyutları ve şekilleri belirlenen tarak örneklerinde tarağa diş açma işleminden önce mazot veya zeytinyağı tahtaya sürülür ve diş açma makinesi ile diş açılır. Tarak üzerindeki kalıntıları almak (temizlemek) için ikinci zımparalama işlemi yapılır. Kenarları düzeltilen tarakların diş açılacak kenar kısımları, iç dış yüzeyleri törpü yada İngiliz egesi ile törpülenir ve inceltmelere gereken önem verilir. Yukarıda anılan sıralı işlemlerde işinde yetenekli olan tarak ustaları taraklara müşteri isteğine göre bazen beğenilen şekiller verirler (Akkök Kardeşler). Tarakların dişleri açılmadan dişlerin açılacağı kısım ince yağla yağlanır, usta tezgâhındaki kesici dairelerin açılması böylece sağlanmış olur. Tarağın bir kenarı ince dişli diğer kenarı kalın dişli olarak oluşturulur. Bu aşamada İngiliz törpüsü kullanılarak dişleri açılan tarağın talaşları iç ve dış yüzeyde iyice temizlenir. Taraklara meşe külü ya da kadife bezle cilalama işlemi yapılır. Bazen yüzey parlatmada keçeçark'ta kullanılır. Tarak dişleri bu aşamada bir kez daha gözden geçirilir ve rende tesviyesi yapılır. Bu günkü Teknolojiyi kullanan tarak ustaları bir günde 40 – 50 kaliteli tarak yapabilirler. Oluşturulan tarakların geniş ahşap yüzeylerine isteğe bağlı olarak boyama tekniği ile çiçek – meyve motifleri ya da isim rumuzları – logolar çizilir ve boyanır. Bu işlemlerden sonra tarak kaliteli bir vernik ile vernikleterek pazarlanmaya hazır hale getirilmiş olur (Akkök Kardeşler).

4.5.4. Üretilen Tarakların Kullanım Yerleri ve Özellikleri

Kahramanmaraş'ta üretilen ahşap taraklar farklı yaş gruplarınca kullanılır. Ahşap taraklar saç dostudur. Doğal hammaddeden yapıldıkları için yalıtıcıdır ve statik elektrik üretmezler. Ahşap taraklar; saç sertleştirmez, saç kırmaz, saçlarda dökülmeyi azaltır, kepeklenmeyi önler ve en önemlisi de beyinde biriken negatif enerjiyi azaltır, stresi küçültür ve pozitif düşünceye geçişi kolaylaştırırlar.



Fotoğraf 64. Yapım İşlemi Tamamlanmış Taraklar

Sağlıklı yaşam için ahşap taraklar günümüzde daha çok öneriliyor. Natürel ahşap Maraş taraklarının yaygın kullanma alışkanlığını geliştirirsek bugün için can çekişen ve bir tek usta ile temsil edilen son günlerini yaşayan bu el sanatımızı koruma ve geliştirme adına yararlı bir adım atmış oluruz (Cahit Akkök).



Fotoğraf 65. Ahşap Tarak Örnekleri

Kahramanmaraş ahşap tarakçılığını yeniden özlenen el sanatı düzeyine çıkartmak için bu konuda devlet destekli projeler oluşturulmalı, hammadde temininde kolaylıklar sağlamalı, çırak yetiştirmede akılcıl bilimsel yöntemler izlenmeli, ustalar sosyal güvence altına alınmalı ve ustalara vergi muafiyeti uygulanmalı, piyasada haksız rekabet yaratan Çin malı tarakların satışı yasaklanmalı, koruma geliştirme adına bu geleneksel sanatımıza sahip çıkılmalıdır. Tarakçılıkla ilgili iç ve dış pazarlar oluşturulmalı, örgün – yaygın eğitimden yararlanmalı, kültürümüze ve kültürel mirasımıza yakışan her türlü mirası koruma önlemleri ivedi olarak alınmalıdır.

Tarakçılığın Unutulmayan ve İz Bırakan Ustaları

Ömer Akkök, Halil Güzelçiftci, Hayat Akkök ve Cahit Akkök

KUYUMCULUK



Gülten KURT

5. KUYUMCULUK

5.1. Kuyumculuğun Tarihçesi

Anadolu toprakları üzerinde yaşamış olan birçok uygarlık, bu toprakları kendilerine yurt edinmiş ve yaşadıkları döneme ait kültür hazinelerini de günümüze kadar ulaştırmıştır. Bu birbirinden değerli kültür hazineleri, dönemleriyle ilgili birçok bilinmeyen farklı yöne ışık tutmakta ve bilgi vermektedir.

İnsanlar, süslenmek ve süslemek ihtiyacını karşılamak amacıyla birlikte çeşitli takılar kullanmıştır. Takılar, kültürlerin en değerli etnografik eserlerini konumundadır. Takılar süslenme ihtiyacıyla birlikte dinsel, törensel, toplumsal statünün bir göstergesi olarak da kullanılmıştır. “Takı”, “takmak” kelimesinden gelmektedir. Mücevher veya ziynet eşyası diye adlandırdığımız takılar, insanların süslenmek amacıyla taktıkları, çeşitli taş, maden, doğa ürünleri ve buna benzer malzemelerden yapılmış kullanım eşyalarıdır (Özbaşı, 2002).

Doğanın güçleri ile sürekli mücadele halinde olan insan, çevresindeki bazı nesnelerin güç, sağlamlık veya parlaklık gibi özelliklerinden kimi zaman korku duymuş, kimi zaman da şans ve mutluluğunun bunların içinde bulunduğuna inanmıştır.

İlk çağlarda çeşitli taşlardan, kemik ve hayvan dişleri ile deniz ve yumuşakçaların kabuklarından yapılmış gerdanlıklar ile çeşitli kuş, çiçek gibi doğal malzemelerle yapılan takıların yerini madenin keşfiyle altın, gümüş gibi madenler, değerli ve yarı değerli taşlar almıştır (Kuşoğlu, 2005).

Afrika ve Asya'daki nehirler boyunda altının ilk kez keşfinden itibaren zanaatkarlar, onu süslemede kullanmak için ona şekil vermeye başlamıştır. Yumuşak ve kolay işlenebilir oluşu, rahat şekil verilebilmesi, rengi ve parlaklığı dolayısıyla altın, sürekliliğin ve ölümsüzlüğün, takıldığı zaman da servetin, zenginliğin ve gücün sembolü olmuştur (Çelik, 2006:100). Altın en çok mücevherat olarak MÖ. 3000'li yıllarda, Dicle ve Fırat arasında, Mezopotamya'da yaşamış olan ve uygarlığın başlatıcısı olarak bilinen Sümerliler tarafından kullanılmıştır. Ur'daki kral mezarlarında ortaya çıkan eserler arkeologları hayrete düşürmüştür. Kakma tekniğinin kusursuz bir şekilde uygulandığı büyük bir zarafete sahip bir kralın altın miğferi ve çok kolay bir şekilde elde

edilen bir kraliçenin kayın ağacının yapraklarından yapılmayı andıran altın başlığı, küpeler, gerdanlık ve tilki kuyruğu zinciri (hala yaygın olarak kullanılan bir stildir) keşfedilmiştir (Çelik, 2006:100).

Anadolu'da takı kullanımı, insanoğlunun avcılık ve toplayıcılık yaşamından yerleşik düzene geçtikleri Neolitik Çağ'a kadar inmektedir. Neolitik Çağ'a ait yerleşim yerlerinde, mezar buluntuları arasında ölülerine armağan olarak bırakılan takılar bulunmuştur. Takılar onu takan kişiyi kötülüklerden, tehlikelerden koruma amacı taşıması yanında sihir, büyü gibi anlamlar da içermektedir (Meriçboyu, 2000:16).

Anadolu'da MÖ. 2600-2000 tarihleri arasında Troya Alacahöyük'te ve Eskipazar kazılarında ele geçen altın takılar, kuyumculuktaki yapım tekniklerinin yanında tasarım olarak da ne kadar gelişim gösterildiğinin somut belgeleridir (Meriçboyu, 2000:16). İnsanoğlu binlerce yıl içerisinde kurduğu çeşitli medeniyetlerle, kendi icat ettikleri tanrıları ve taşıdıkları sembollerle, bilerek ya da bilmeyerek günümüz kuyumculuğunun temellerini atmıştır (Kuşoğlu, 2005).

Celal Esat Arseven, Sanat Anasiklopedisi'ndeki "Kuyum" maddesinde sözcüğün, Sümerce "ku" (gümüş) ve "dim" (işlemek) sözcüklerinden oluştuğunu ifade etmiştir. Aynı bir görüş olarak bu sözcük, Türkçe "eritmek, yakmak" anlamlarındaki "köymek" ve "köyümden" gelmektedir ve "kuyum", Çağatayca'da "tunç eritmek" anlamında kullanılmıştır (Sakaoğlu, ve Akbayar, 2000:111).

Barışta'ya göre; "altın, platin gibi değerli metalden ve elmas, pırlanta, yakut, zümrüt, safir, amatist, topaz vb. taşlardan bilezik, küpe, yüzük, gerdanlık, taç, iğne vb. gibi süs eşyası yapıp satan kimse "mücevherci" olarak tanımlanmaktadır ve bu tür kuyumcu işleri "kuyumculuk" başlığı altında toplanmaktadır. Sadekarlıktan, başka deyişle taş kullanmadan yalnız metalle sade ürün veren sadekardan, taş mıhlama tekniklerini de uygulamasıyla ayrılmaktadır (Barışta, 2005).

Anadolu'da, Selçuklu devrinde, Horasan'dan Anadolu'ya uzanan bir imparatorluğun kurulması ve bu dönemde çözülmekte olan İslam dünyasında yeniden birliğin sağlanması, sanat dalları içerisinde yer alan maden sanatında önemli gelişmelere yol açmıştır (Büyükyazıcı, 2012:426).

Kuyumculuk mesleği, Türkiye Selçuklu'ları devrinde "sayyağ" ve "zerger" olarak tanımlanmıştır. Sultan I. Alaeddin Keykubat'ın kuyumculuk mesleğinde üstün beceriye sahip olduğu ifade edilmiş ve Asurlular devrindeki tabletlerde de kuyumcuların varlığı belirtilmiştir. O dönemde kuyumculukta

kullanılan bazı araçlardan bahsedilmekte ve bilgi verilmektedir. “Kuyumcular, altının halis veya katışıksız olup olmadığını mehenk taşına vurarak veya altını potada eriterek anlamaktadır. Altını eritmek için pota, altın tartan terazî, toprağa dökülen toz altını süpürmek için süpürge, süpürülen tozlardan altını ayırmak için kalbur kullanılmıştır” (Merçil, 2000:191).

Kuyumcu esnafı, Anadolu’da genellikle aynı çarşı içerisinde bulunmuştur ve bu çarşılara “Kuyumcular Çarşısı” veya “Sarrafılar Çarşısı” adı verilmiştir.

Osmanlı İmparatorluğu şüphesiz takıya en çok değer veren toplumların başında gelmiştir. Bu nedenle saray kuyumculuğu son derece gelişmiştir. Dönemin takıları, imparatorluğun ihtişamını sunabilecek benzerlikte madenlerin ve en çok da elmasın kullanıldığı ihtişamlı ürünlerdir. Takı, zenginliğin ve ihtişamın anlatımının en kolay yolu olduğundan sadece kadınlar tarafından takılmakla kalmayıp padişahlar tarafından da takılmıştır. Padişahlar tarafından takılan en belirgin takı, yüzüklerdir (Altuntaş, 2006:30).

Anadolu insanı, altın, gümüş, bakır gibi farklı özelliklere sahip metalleri tek işleyerek takı yapımında kullandıkları gibi, zaman içerisinde, farklı malzeme ve metalleri kullanarak da yeni kombinasyonlar yaratmış, Anadolu kültürünü ve zarafetini katarak zenginleştirmiştir.

İnançlar, dilekler ve değer yargıları takıların ve aksesuarların belirlenmesinde en eski çağlardan bugüne dek rol oynamıştır. İnsanlar bolluğu ve bereketi, sonsuzluğu ve ölümsüzlüğü, korunmayı ve iyi niyeti hep ellerinin altında, bedenlerinin üzerinde hissetmek istemiştir.

Takılar, sadece bedeni süsleyen madenler ve taşlar değildir; onlar aynı zamanda toplumların duygusunu, beğenisini, estetiğini, sanatını, inancını, üremesini, ailesini, bereketini de içinde barındıran bir davranış dili haline gelmiştir (Altuntaş, 2006:30).

Günümüzde de takılar maddi ve manevi değerlerle anlamlandırılarak bedendeki yerini almaktadır. Bunun yanında giysilerin bedeni örtmek gibi bir işlevi varken takıların böyle bir yükümlülüğü bulunmamaktadır. Dolayısıyla moda çerçevesi içinde takılar, estetik kaygısını en üst seviyede taşıyan elemanlardır.

Türk toplumunda takının ayrı bir anlamı vardır. Nişan, düğün, doğum gibi hayatın farklı evrelerinde hediyeleşme amacıyla takı, geçmişten günümüze yerleşmiş bir geleneğimizdir. Bu takılar, yeni aile kurmak amacıyla bir araya gelen, evlenen çiftin ekonomik yönden kendilerine katkı sağlayacak, onları sıkıntılardan kurtaracaktır. Dolayısıyla altın, takı olarak en çok dü-

günde gelin adaylarına hediye olarak takılmaktadır. Gelinin boynuna, bileklerine, kulaklarına, parmaklarına taktığı takılar, ailenin bir nevi geleceğinin güvencesi olmaktadır. Takı, ilk çağlardan beri konuşan sessiz bir öğedir aslında ve hep susması gereken kadına hediye edilmiş fakat onun olmamıştır. O sadece takısının yüklediği anlamla yetinmiştir (Altuntaş, 2006:30).

Kuyumculuk mesleği; sadekarlık, kakmacılık, telkarıcılık, kalemkarlık, mihlayıcılık, savat işi, minacılık gibi tekniklerine göre farklı dallara ayrılmaktadır. Ayrıca gelişen yeni teknolojilere bağlı olarak modern döküm ve cilacılık gibi yeni dallar da gelişmiştir.

Kahramanmaraş'ın en önemli el sanatlarından birisi de kuyumculuktur. Bu ilde kuyumculuk sanatı, Osmanlı Dönemi'nden daha önceki dönemlere dayanmaktadır. Kahramanmaraş Kuyumcular Odası Başkanlığı'ndan alınan bilgilere göre; Kahramanmaraş'ta yaşayan Zülkadirli Beyliği, Osmanlı saraylarına gelinler vermiştir ve saraylara giden çeyizler göz kamaştırmış, bu çeyizlerin güzellikleri dillere destan olmuştur.

İstiklal Savaşı ve Cihan Harbi sonrası ülkenin içinde bulunduğu ağır ekonomik ve sosyal şartlara rağmen o dönemde Kahramanmaraş'ta yirmi kadar kuyumculuk sanatı ile uğraşan dükkan bulunmaktadır. Bu dönemde Maraş'ta yapılan gümüş işleri oldukça gelişmiştir. Gümüş kemerler, kordon, saat köstekleri, çalma, tepelik, murtlak, eteği belinde küpe, kişnişli gerdan ve bilezik, hozalı bilezik, savatlı bilezik, taşlı yüzükler bu dönem yapılan örneklerdir.

Kahramanmaraş'ta gelişme gösteren kuyumculuk sanatı sayesinde bu il, bugün Türkiye çapında imalat ve tasarım bakımından söz sahibi iller arasında yer almaktadır. Teknolojinin sunduğu yeni imkânlarla ve kolaylıklara rağmen Kahramanmaraş'ta takı geleneğinin çeşitliliği, zenginliği ve takı yapım teknikleri alanındaki ustaların sayısı artarak devam etmektedir. Bu da yörenin ve bölgenin ekonomik yönden gücünü arttırmakta ve yeni istihdam alanları yaratılmasında etken olmaktadır.

Kahramanmaraş'ta yaptığımız incelemeler sonucu, Kahramanmaraş Kuyumcular Odası onursal başkanı Azmi Becerikli, Durdu Mehmet Demirciler (Kuyumcular Odası Başkan Vekili), Aybars Becerikli ve Kütükçü Kuyumculuk'ta üç kuşaktır bu işle uğraşan Ahmet Kütükçü ve Şevki Kütükçü ile yapılan görüşmeler neticesinde bilgi ve ürün örnekleri tespit edilmiştir.



Fotoğraf 66. Kuyumcu Vitriini

Kuyumcu sanatında son dönemde makine işi piyasa ürünleri oldukça yoğun yapılmasına rağmen, Kahramanmaraş'ta elde yapılan teknikle üretilen özel ürünlere bağlı olarak insan gücü ve emeği ağırlıklı çalışılmaktadır. Bu sanat ile büyük bir iş istihdamı ve şehir ekonomisine önemli katkılar sağlanmaktadır. Türkiye'de üretim ve altın merkezi olan İstanbul'dan sonra ikinci sırada yer alan Kahramanmaraş, işlenen 22 ayar altın özelliği ile ilk sırada yer almaktadır. Merkezde üretilen takılar ise bölge farkı olmaksızın Türkiye geneline dağıtılmaktadır. Ülkelerin zenginlik ölçü birimi olarak kabul edilen altının bu kadar yüksek oranlarda Kahramanmaraş'ta işlem görmesi, bu ilin ekonomik alanda da gücünü göstermesi bakımından oldukça önemlidir.



Fotoğraf 67. Kahramanmaraş Kuyumcu Vitriini

Kahramanmaraş Kuyumcular Odası onursal başkanı Azmi Becerikli, “kuyum sanatı” olarak dile getirdiği mesleğine 1945’te, sekiz yaşında bir ustanın yanında çırak olarak başlamıştır. Becerikli, 1946 - 1956 yıllarında Kahramanmaraş’ta on beş kişilik büyük atölyelerin mevcut olduğunu, geçmişte yaşayan ustalardan alınan bilgilere göre haftalık imalat kapasitesinin 20 kg kadar olduğunu ve buna bağlı olarak da yıllık oranın 1040 kg kadar olduğunu belirtmiştir. Kıymetli madeni işleyenlerin “kuyumcu”, yapılan ürünleri satanların da “sarraf” olduğunu ifade etmiştir. Niyazi Aytemiz ve Ali Rıza Zabun gibi kıymetli ustaların, kuyumcu mesleğinin önünü açtıklarını belirterek kendisi gibi birçok çırak, kalfa ve usta yetiştirdiklerini söylemiştir. O dönemde ustalarının, kendi ustalıklarının ve ince işlerinin yanında, o günün teknolojisine dayalı presleme tekniğini kullanarak kendi alanlarında dönemin en güzel ürünlerini oluşturduklarına dikkat çeken Becerikli, bu tarihlerde Maraş’ta en çok yapılan işlerin Maraş burması, habbe gerdanlık, aynalı bilezik, T.C’li bilezik, fıstıklı bilezik; “fiyonglu”, “fındıklı”, “çift yanma” adları verilen pres ve kalıp işleri; 22 ayar küpeler ve taşlı yüzük çeşitleri olduğunu ifade etmiştir.

Yapılan bu ürünler Anadolu’nun en elit yerlerine postayla gönderilmiştir. Farklı boyut, hacim ve gramajda işlenmiş altınlar bir teneke kutuya konulduktan sonra bir büyük mendil içerisine paketlenmiştir. Paketlenmiş ürün üzerine bir mühür basılarak kurşun damlatılmış ve tekrar sarılmıştır. Kat kat paketlenen altın takılar üzerine yuvarlak tahtadan yapılmış bir etiket bağlanarak tekrar mühürlendikten sonra istenilen yere postayla gönderilmiştir.

Geçmişten bugüne yörede, geleneksel tarzda yapılmakta olan yöreye özgü altın takılar bulunmaktadır. Halkın talep ve tercihleri doğrultusunda atölyelerin genelinde 22 ayar (916) altın ürünler çalışılmaktadır. Ayar olarak 1000/916 ile ifade edilen 1 ayar, 916 milyemdir. Bu ürünlerin çoğunu bilezik, burma ve setler oluşturmaktadır. Geleneksel olarak Maraş örgü modelleri ağırlıklı çalışılırken modern modellerden oluşan yeni tasarımlar da uygulanmaktadır. Kahramanmaraş’ta bugün en çok yapılan geleneksel ürünler içerisinde Maraş burması, (günümüzde satışı çok az), radyo dalgası, burma bilezik, aynalı bilezik, kıvrıma bilezik; küpelerde goruklu küpe, on birincili küpe, halkalı küpe, hasırlı küpe, taşlı sallantılı küpe, fantezi küpe; yüzüklerde taşlı yüzükler ve piramit yüzük gibi çeşitler bulunmaktadır. Bu takılardan bazıları günümüzde hala beğeniyle yapılarak kullanılırken bazı modeller eskiye oranla daha az yapılmakta ve kullanılmaktadır. Yöre halkı altını, takı düşüncesiyle kullanma amaçlı değil; tasarruf etme bilinciyle, birikimlerini değerlendirdiği

bir yatırım aracı olarak görmekte ve almaktadır. Bu amaçlar doğrultusunda taleplere bakıldığında 22 ayar altınla yapılan ürünlerin, en çok tercih edilen ürünler olduğu görülmektedir. Yöre halkı, inanç ve değerlerinden kaynaklanan “faizin günah olduğu” düşüncesiyle birikimlerini altınla değerlendirmeyi tercih etmiştir ve etmektedir. Kahramanmaraşlılar, “ölümlük, dirimlik” diye adlandırdıkları altınlarını yarının güvencesi olarak görmektedir.

Bu ürünler, özel ürün olup tamamen kişilerin birikimlerini altın olarak değerlendirmelerine imkân sağlamaktadır. Altının değer kaybetmemesi, okside olmaması, rengini koruması gibi etkenler, talebin nedenlerini ortaya koymaktadır. Günümüzde 22 ayar bir Maraş burmasının satış bedeli çalışılan ürün özelliğine göre 8 ile 10 bin lira arasında değişmektedir. 50, 60, 70 gibi standart gramlarda üretilen bu burmaların yanı sıra müşterinin özel talebi üzerine 100 - 120 grama kadar çıkan ürünlerin de yapıldığı belirtilmiştir. Satın alınan bu altın ürünler hiçbir zaman evde bırakılmamaktadır; bayanların yanlarında veya üzerlerinde taşınmaktadır.



Fotoğraf 68. Maraş Burması

Geçmişte çok talep gören 22 ayar altın ürünler, altın fiyatlarının yükselmesi ile birlikte halkın bütçesini zorlamaya başlamıştır. Dolayısıyla halkın ekonomik gücünün yetersizliği, alım gücünü de etkilediği için geleneksel takılardaki satış oranları eskiye göre daha düşük seyretmektedir. Altın fiyatlarının sürekli değişmesi ve yükselen bir değer seyretmesi, dolaylı olarak Kahramanmaraş'ta yapılan ürünlerin modellerini de etkilemektedir ve modellerde farklılıklar göstermektedir. Modellerin, insanların ekonomik güçlerine ve tercihlerine göre ürün gramajları düşürülmüş, yeni ayarlar yapılarak çok çeşitli ve her kesime hitabeden yeni modeller üretilmeye başlanmıştır.

Yaşam standardı ve ihtiyaçları değişen yöre halkının bakış açıları da değişmiştir ve bankalar artık onların yatırımlarını değerlendirdiği kurumlar olmuştur. Altın artık yatırım aracı olmaktan çıkarak bayanların beğeni ve tercihlerine yönelik zevkle kullanılabileceği takı sınıfına bürünmüştür. Bu durum ayrıca Maraş'ta yavaş yavaş gümüş atölyelerinin açılmasında etken olmaya başlamıştır.

Yörede altın satış oranları farklılık gösterse de Kahramanmaraş Kuyumcular Odası Başkan Vekili Durdu Mehmet Devreciler'in vermiş olduğu bilgiye göre Kahramanmaraş'ta 2012 itibariyle Kuyumcular Odası'na kayıtlı satış yapan dükkân (vitrinci) sayısı 150, küçüklü büyüklü üretim yapan atölye sayısı 500'dür. Başkan yardımcısı Kahramanmaraş kuyumcu sektöründe markalaşma eksikliklerinin olması dolayısıyla bazı problemler yaşadıklarını ifade ederken el işçiliği ve imalat sektöründe en iyi olduklarını da iddia edecek kadar ustalarına ve sektör elemanlarına olan güvenini de açıkça ortaya koymuştur. Bugün Türkiye'nin hemen her bölgesine işlenmiş ürüne dönüştürülmüş farklı birçok ürün pazarlanmaktadır. Maraş'ta aktif halde çalışan birçok atölyenin "çantacı" diye tabir edilen pazarlama elemanları bulunmaktadır; bu elemanlar, Türkiye'nin birçok yerinde yeni ürünlerini tanıtıp pazarlamasını yapmaktadır.

Kahramanmaraş'ta, geleneksel yollarla yapılan takı üretiminin geliştirilerek fabrikasyon müesseselere dönüştürüldüğü takdirde daha çok üretim yapılacağı görüşü hakimdir. Fakat bu dönüşüm için de daha büyük atölyelere ve teknolojinin geliştirdiği yeni donanımlara ihtiyaç duyulmaktadır. Ayrıca bu teknolojik ürünlerin kullanımı için de yetişmiş, donanımlı elemanlara ihtiyaç vardır. Bütün meslek dallarında olduğu gibi kuyumcu sektöründe de eleman sıkıntısı yaşanmaktadır. Bütün bu imkânlar sağlandığı ve teknolojik yenilikler sektörde yerini almaya başladığı zaman, Kahramanmaraş'ta altın işleme ve üretim kapasitesinin ikiye üçe katlanacağı bir gerçektir.

5.2.1. Kullanılan Araçlar

"Alet işler, el övünür" sözü, bir ürünün yapım esnasında kullanılan araçların önemini vurgulamaktadır. Kuyumcu atölyelerinde, takıların yapımı esnasında birçok araç kullanılmaktadır. Ustaların el becerilerini kusursuz bir hale dönüştürmeleri bu araçlarla mümkün olabilmektedir. Günümüzde takı sektöründe yaşanan teknolojik yenilikler ve hızlı değişimler seri üretimleri

beraberinde getirirler de, geleneksel yollarla yapılan ürünlere yansıyan emeğin ve estetiğin değeri onu paha biçilmez bir hale dönüştürmektedir.

Atölyelerde kullanılan temel araçları şöyle sıralayabiliriz:



Fotoğraf 69. Eritme Ocağı (Durdu Mehmet DEMİRCİLER Atölyesi)

Eritme Ocakları: Altın, gümüş gibi madenlerin bir pota içine konulup eritildiği yerdir. Altın ve gümüş eritmek için yüksek ısı gerektiğinden ocaklarda taşkömürü kullanılırken günümüzde doğalgaz da kullanılmaktadır (Kuşoğlu, 2006:171).



Fotoğraf 70. Altın Eritme Potası

Pota: Küçük, büyük, farklı boyutlarda yapılmış, içerisinde maden eriten 1080 dereceye dayanıklı kaplardır. Ateşe dayanıklı yapılmış olan kuyumcu potaları ortalama kalın bir su bardağı görünümündedir (Kuşoğlu, 2006:171).



Fotoğraf 71. Maşa, Sıvı Altının Döküldüğü Şide ve Derece

Maşa: Farklı madenlerden yapılmış sıcak levhaları ve ateşi tutmak için kullanılır.

Şide ve Derece (Külçe Kalıpları): Külçe ya da levha şeklini vermek üzere eritilmiş metallerin konulduğu çelik ya da pik kalıplardır (Vitiello, 1995:205). Dökümcülükte, dökümü elde etmek için birbiri üzerine bir pim ile geçen dişili erkekli yüksek çerçevedir. Dökülecek işin özelliğine göre alçak, beş ayaklı, boğa, dört köşe, tasla, yuvarlak gibi adlarla anılır (Kuşoğlu, 2006:66).



Fotoğraf 72. Levha Haddesi

Hadde (Silindirleme): İki veya daha fazla, şekilli veya düz yüzeyli, merdaneden oluşan makinalarda sıcak veya soğuk olarak yapılan işlemlerdir. Merdane yüzeyleri düz ise levha, şeritler vb. elde edilirken yüzeylerin yuvarlak, kare, altıgen vb. olması halinde o kesitli profiller elde edilmektedir (Vitiello, 1995:115).

Külçe: Madenden tel elde etmek için kullanılan, üstünde genişten dara doğru sıralanmış delikleri olan, demirden yapılmış tel haddesidir (Kuşoğlu, 2006:99).

Havşa: Çukur habbe yapımında, yani içi boş küreler oluşturmak için madeni zemine oyulmuş yarım çukurlardan oluşmuş küreciklerdir. Kesilmiş astar parça bu çukurun içine konularak, “haşdek” denilen topuzlu kalemle üzerine vurularak kalıbın şeklini alır (Kuşoğlu, 2006:100).

Haştek: Başı topuzlu çelik kalemdir. Bu kalemler çeşitli büyüklükte küre, topuz biçimli uçlara sahiptir. Havşa üzerine konulan madeni levhalar, haştek kaleme çekiçe vurularak yarım çukur kürecikler elde edilir (Kuşoğlu, 2006:102).



Fotoğraf 73. Mikrometre ile Astar Altın Ölçümü

Mikrometre: Çeşitli metal parçaların kalınlıklarını ve çaplarını ölçmek amacıyla kullanılan hassas bir ölçüm aracıdır. 100 mikron = 1 mm'dir.

Şalimo: Sıvılaştırılmış gaz ile çalışan, çeşitli metalleri yakma, eritme, ısıtma, kaynatma işlemlerinde kullanılan ve farklı ağızları olan bir araçtır.

Çift: Cımbıza benzeyen, çok küçük, değerli taş ve benzeri nesneleri zedelemekten tutmaya yarayan, özellikle değerli taşlarla ve telkari ile çalışanların kullandığı bir araçtır. Telkari sanatımız kullanıldığı bu cımbızdan dolayı “çift işi” olarak da anılmaktadır. Çeşitli amaçlar için kullanılan farklı boyut ve biçimlerde olanları mevcuttur (Kuşoğlu, 2006:57).

Kıl Testere: Kuyumcunun temel aletlerindendir. Testere kılını sabitleyen ve uzunluğunu ayarlayan vidaları bulunan bir sap ve uzun bir kıl olmak üzere iki kısımdan oluşmaktadır. Levhaların kesilmesinde, kalıp ile çoğaltılan nesnelerin ayrılmasında büyük testere, hassas işlerde en ince testere kullanılmaktadır (Vitiello, 1995:112).

Penseler: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılır. Uçların şekilleri kullanım alanlarına göre farklılık göstermektedir (Vitiello, 1995:104).

Eğ: Maden üzerindeki çapaklı, katmerli, pürüzlü ya da derin çizgili yerleri gidermek, düzeltmek için kullanılan balık sırtı, sıçan kuyruğu, üç kenar gibi farklı özelliklere sahip, çelik dişli araçlardır (Kuşoğlu, 2006:74).

Cila Motoru: Tamamlanmış metal parçalar üzerinde yer alan çapak, çizik ve darbe gibi gözü rahatsız eden bozuklukların giderilmesi ve parlatılma işlemidir. Motora bağlanmış bir mil üzerinde yer alan temizleme fırçaları üzerine cila pastası sürüldükten sonra bu fırça üzerine bastırılması ile yapılan parlatma işidir (Kuşoğlu, 2006:49).

Malafa: Özellikle yüzük imalinde kullanılan, demirden mamül bir konik şeklindedir. Yüzük yapımında kullanılan bir nevi örs görevi görmektedir (Vitiello, 1995:105).

Makas: Levha durumuna getirilmiş madeni kesmekte, fatura biçimlendirilmesinde ve kaynak çubukların hazırlanmasında kullanılır. Uzun levhaları kesmek için özel şekilli ve rahat çalışmayı sağlayan makaslar kullanılır (Vitiello, 1995:105).



Fotoğraf 74. Pres Baskı Makinesi

Pres Baskı: Baskı tekniğinde belli bir şekle sahip olan bir çukur bulunan ve “kalıp” denilen bir parça kullanılmaktadır. Kuyumculukta üretilcek özdeş parçaların ve nesnelerin sayısı belli bir rakamı aştığında, kesim işlemi makinelerde, özellikle preslerde yapılmaktadır.

5.2.3. Kullanılan Gereçler

“Halk işi” dediğimiz, Anadolu’nun çeşitli bölgelerinde imal edilmiş ve bu yörelerin isimleriyle tanınan takı örneklerin yapımında altın, gümüş, bakır ve pirinç her zaman tercih edilmiştir. Takı yapımında, metalin dışında değerli ve yarı değerli taş çeşitleri de kullanılmaktadır. Kahramanmaraş kuyum atölyelerinde yapılan takı ürünlerinin çoğunda 22 ayar altın kullanılmaktadır. Türkiye’de 22 (916) ayar altın takı yapan iller arasında Kahramanmaraş ilk sırada yer alırken altın takı üretiminde İstanbul’dan sonra ikincidir. Dolayısıyla il içinde bulunan atölyelerin tümü altın metalle yapılan takılar üzerine çalışmaktadır.



Fotoğraf 75. Has Altın Parçası

Altın oranları şu şekilde belirtilmiştir: 1 kg saf altına 86,24 gr bakır bırakılınca altın, 22 ayara düşürülmekte ve “916” denilen altın ayarı elde edilmektedir. 1 kg has altına 142 gr bakır bırakılınca 21 ayar altın; 1 kg altına 709 gr bakır bırakılınca 14 ayar altın elde edilir. Altın ayarında 1 ayar, 41 milyemdir.

Kahramanmaraş Kuyumcular Odası Başkan Vekili Durdu Mehmet Devreciler İstanbul’dan hazır halde temin edilen, hazırlanmış bir karışım olarak alınan maddeyle yeşil altın; bakır karışımıyla kırmızı altın elde edildiğini ifade etmiştir.

Eritilen hurda altın oranları ayar evlerinde kontrol edilerek damgalanır. Her altın üreticisinin ürün üzerine bastığı bir damgası bulunmaktadır.

5.2.4. Kullanılan Teknikler

Takı yapımında kullanılan metaller önce temel teknikler kullanılarak yaprak metal, tel ve kalıplara dökümle oluşan çeşitli form haline getirildikten son-

ra, çeşitli maden süsleme teknikleri kullanılarak dönemin ve yörenin özelliklerini taşıyan ürünler oluşturulmaktadır. Madeni takılarda tek bir süsleme tekniği uygulandığı gibi, birden fazla teknikle uygulanan ürünler de yapılmaktadır.

Madeni takılarda telkari, granülasyon, savatlama, kakma, ajur (delik işi), kaplama (yaldızlama) kalıpla kabartma, mıhlama gibi teknikler kullanılmaktadır.

Telkari, ince altın veya gümüş tellerin kıvrılarak, sarılarak ya da örülerek çeşitli desenler oluşturacak şekilde düzenlenmesi ve birbirine tutturulması veya madeni bir zemine tutturulma işlemidir (Özbaşı, 2002).

Savatlama, bir kalemkârlık çeşididir. Eser üzerinde çelik kalemlerle açılan kanalların içine bir kapta hazırlanmış, adına “savat” denilen karışım, ekme ya da sürme biçiminde yerleştirilir. Daha sonra da ocak ateşine tutularak eriyen savat boşlukları doldurulunca soğumaya bırakılır. Soğuyan savat birkaç tefsiye aşamasından sonra gümüş cilalanır ve eser tamamlanmış olur (Kuşoğlu, 2006:199).

Granülasyon, bir motifin tümünün veya belirli bölümlerinin ya da çizgilerinin, madenlerden çeşitli büyüklük ve şekilde hazırlanmış taneciklerin yan yana veya metal üzerine lehimlenmesiyle oluşturulan süsleme tekniğidir. “Taneleme” anlamına gelen granülasyon tekniğinin Osmanlılardan kalma olduğu ve Türkçe tanımlanmasının “güherse” olup günümüzde de kullanıldığı belirtilmektedir. Takılarda tek başına kullanıldığı gibi telkari tekniğini tamamlayan bir süsleme unsuru olarak da yoğun biçimde kullanılmaktadır.

Kakma, takıların üzerinde oluklara renkli taş ve cam parçalarının kesilerek yapıştırılması işlemidir. Her ne kadar mineleme ve kakma birbirine benzese de minelemede parçalar eritilerek oyuklara yerleştirilir. Kakma tekniği özellikle tepelik, kemer tokaları ve bileziklerde yoğun olarak kullanılmıştır.

Kazıma; altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç gibi metallerin üzerine derin çizgilerle yapılan süslemelerdir. Kazıma tekniğinde, ucu keskin kalemler ve “burin” denilen tahta saplı, sivri uçlu kazıma aletleri kullanılmaktadır. Kazıma sırasında açılan yivler içerisindeki maden kalıntıları kesilerek temizlenir. Kazıma tekniği diğer süsleme teknikleri ile birlikte uygulanmaktadır (Özbaşı, 2002).

Ajur (delik işi), iki çeşittir;

a) Çelik kalemle gümüş veya altın üzerinde öncelikle gaye, amaç, işlev düşünülerek ancak güzellik göz ardı edilmeden yapılan, zemini oyularak boşaltılmış işlere denir.

b) Delgiyle, ince uçlu çelik kalem veya matkap ile açılan küçük deliklerden geçirilen testere kılı ile desen üzerinde istenilen biçimlerin verilmesine testere işi ya da delik işi denilmektedir (Kuşoğlu, 2006:65).

Kaplama (Yaldızlama), değerce düşük madenlerin, kendisinden daha değerli altın ve gümüş gibi bir başka madenle kaplanması işlemidir (Kuşoğlu, 2006:124).

Ayar evi; altın, gümüş, platin ve paladyum gibi madenlerin kimyasal yöntemlerle ayarlarının tespit edildiği yerdir. Bu ayar evlerinde, madenin içindeki özlük oranı binde olarak tespit edilir. Ayar evlerine gitmeyen deneyimli kuyumcular, altın ve gümüşün ayarını onları mihenk taşına sürek anlar (Kuşoğlu, 2006:63).

Damga, mühürün Türkçesidir ve aslı “tamga”dır. Mühür, kağıt üzerine vurulurken damga, maden üzerine vurulandır. Kalem biçimindeki çelik çubuk üzerine kalemkâr tarafından işlenen damga, meslek erbabınca yapılan eserlere vurulur. Kimi eserlerde ise yapan ustanın damgası bulunur (Kuşoğlu, 2006:63).

5.5. Kahramanmaraş’ta Üretilen Takıların Kullanım Alanları

Kahramanmaraş’ta farklı tekniklerle yapılmış geleneksel takılar kullanım alanlarına göre sınıflandırılabilir:

5.5.1. Baş Süslemelerinde Kullanılan Takılar

Anadolu kadını geçmişten günümüze giyim kuşam kültürünü baş süslemeleriyle tamamlamış, dolayısıyla beğendiği ve kendini güzel göstereceğine inandığı her nesneyi üzerinde taşımaya ve takmaya özen göstermiştir. Kullanılan malzeme, teknik, şekil ve bezeme özellikleri ile kullanım biçimlerinden dolayı verdikleri mesajlar, Anadolu takılarına ayrı bir anlam kazandırmıştır.

Kahramanmaraş kadınlarının taktıkları başlıklarda farklı anlamlarda altın, gümüş pullar ve maşallahlar göze çarpmaktadır. Özellikle gelin olacak genç kızların başlarını süslemek amacıyla Kahramanmaraş’ta altın taçlar yapılmakta ve kullanılmaktadır.

Kuyumculardan alınan bilgilere göre taçlar, diğer takılar gibi çok sayıda üretilmemektedir. Taçların kullanımı kişilerin ekonomik düzeyine göre tercih edilmektedir. Bu nedenle taç örnekleri birer tane yapılarak kuyumcuların vitrinlerini süslemekte ve istenildiğinde kira ile kullanıma sunulmaktadır. Kuyumcularda yapılan incelemelerde çeşitli taç örnekleri tespit edilmiştir. Taçların bazıları 22 ayar olmakla birlikte düşük ayarda yapılmış olanları da bulunmaktadır.



Fotoğraf 76. Gelin Tacı Örnekleri

5.5.2. Boyunda Kullanılan Takılar

Gerdanlık, kolye, inci kelep, kordon, hamaylı, beşibirlik, mahmudiya vb.'dir. Kahramanmaraş'ta en çok kullanılan gerdanlık, kordon, kolye ve beşibirliktir.

Gerdanlık: ilkçağlardan beri kadınların boyunlarına taktığı süs eşyalarından biridir ve çoğunlukla değerli taş ve madenlerden yapılmıştır (Önder, 1996:66). En eski takı çeşitlerinden olup günümüzde halen güncelliğini korumaktadır. Özellikle altın üzerine pırlanta, yeşim, zümrüt gibi değerli taşlarla yapılan mihlamlı olanları son derece pahalıdır (Kuşoğlu, 2006:132).

Gerdanlıkla birlikte günümüzde “kolye” sözcüğü de yaygın olarak kullanılmaktadır; fakat gerdanlık, geçmişte kullanılan takılar göz önünde bulundurulduğunda ve sözcük anlamı ile beraber düşünüldüğünde, kolyeyi tam olarak ifade etmemektedir.

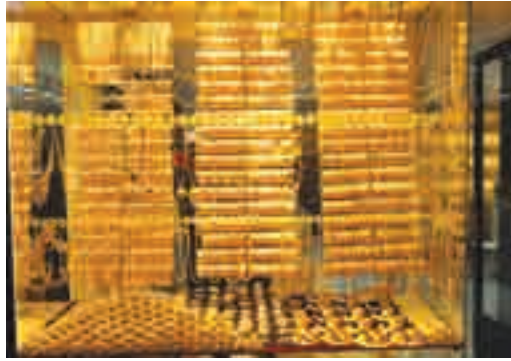
Anadolu kadını parlaklığa, gösterişe çok önem verdiği için altını çok tercih etmektedir. Geleneksel kolyeler içerisinde boyunu saran kolyelerin (kıstı) çoğunlukta olduğu dikkat çekmektedir.

Kahramanmaraş'ta “gerdanlık” adıyla yapılan takı setlerinin boynu sarak yanlara doğru genişlediği örnekleri oldukça ilgi çekmektedir. Gerdanlıklar, boyun çevresini saran zincirli veya zincirsiz, yan yana küçük büyük, inceli kalınlı dizilmiş parçaların farklı şekillerde birleştirilmesiyle oluşturulmuş takılardır. Gerdanlıkla birlikte, aynı model bileklik ve küpeden oluşan üçlü gruba Kahramanmaraş yöresinde “set” ismi verilmektedir. Bu setlerin üretimi ve satışı yaygındır ve bu setler, özellikle gelinlerin düğünde taktığı özel takılardan biridir.



Fotoğraf 77. Gerdanlık Set Modelleri

Kahramanmaraş'ta "hasır örgü" ta adıyla üretilen takılar, küçük kare parçaların yan yana ve üst üste, aralarından küçük halkalarla birleştirilmesiyle oluşturulmuştur. Yöre kuyumcularından alınan bilgiye göre bu modele Güneydoğu ve Doğu Anadolu Bölgesi'nde "peşmerge" ismi verilmektedir. Kuyumculuk atölyelerinde en çok üretilen modellerden biri olan prenses gerdanlık, bileklik ve küpe seti, müşteriler tarafından da tercih edilmektedir. Bu modellerden başka Kahramanmaraş hasırı, tohumlu, habbel, lirah, ahıtma, incili, kafesli incili, petek modelleri üretilmektedir. Bu modeller genellikle geçmişten günümüze devam edenler olmakla birlikte, günümüz olay ve olgularını yansıtan modeller de mevcuttur. Atölyelerde, 22 ayar set takımlardaki parçaların her biri müşteri talepleri doğrultusunda farklı gramajlarda üretilmektedir.



Fotoğraf 78. Kordon ve Kolyeler

Kordon: Kahramanmaraş takıları içerisinde en önemli yere sahip takılardan biridir. 2 - 2,5 metre uzunluğundadır ve Kahramanmaraş'a has yuvarlak örgüyle yapılmıştır. Maraş kordonunun yanı sıra "arpalı" ismi verilen modeller de mevcuttur. Geçmişte her gelinin kordonu vardır; fakat günümüzde kordonun yerini setler almıştır.

Kolye: Altından yapılmış gül, lale, yaprak vb. motiflerin ince veya kalın zincirle kullanılması ile oluşan takıdır. Kahramanmaraş yöresinde yaygın olan geleneksel kolye, kalp şeklinde kesilmiş akik taşının çevresinin altın ile çerçevelenmesinden oluşan kolyedir.

5.5.3. Göğse Takılan Takılar

Çeşitli çiçek, yaprak ve benzeri motiflerden oluşarak inci vb. değerli taşlarla süslenmiş yaka iğneleridir.

5.5.4. Bele Takılan Takılar

Yörede bele takılanlarda farklı özelliklerde kemerler tesbit edilmiştir. Kemerler; düğün, nişan vb. gibi özel günlerde, kadın giysilerinde beli sararak süs amaçlı kullanılan takılardır. Kemer, iki ile beş parmak eninde, beli bir kez doladıktan sonra toka ile son bulan bir giyim tamamlayıcısıdır. Dolandıktan sonra iki ucu birleştiren kısmı oluşturan kemer tokası, özel işçiliği ile genellikle altın ve gümüş gibi madenlerle yapılmıştır (Kuşoğlu, 2006:128).

Düğünlerde, gelin kızın beline babasının (yoksa en yakını olan erkeğin) gücünün ölçüsünde kıymetli bir kemeri (Koçu, 1996:152) ya da kırmızı gelin kuşağını bağlaması, eski bir Türk geleneği olarak devam etmektedir.

Tokası ile birlikte bütün olarak sanat eseri teşkil eden kemerler arasında hasır örgü, Trabzon işi kadın kemerleri, gümüş tellerle örülmüş olup genellikle Osmanlı armaları ile tokalanmış bir başka zarif güzellik sunmaktadır (Kuşoğlu, 2006:128).

Kahramanmaraş yöresinde altın ve gümüşten yapılmış kemerler bulunmaktadır. Kemerlerde kakma, ajur, telkari ve döküm teknikleri kullanılmıştır. Yörede mafsallı, fişekli, kebek kaşı, liralı, tokalı, kalıp işi tokalı ve hasır ismi verilen kemerler yaygın olarak üretilmektedir. Kemerlerde geometrik ve bitkisel formlara yer verilmiştir. Kahramanmaraş kemerlerinde aynı parçalar yan yana, üst üste gelerek düzenlemeler yapılmış; liralı kemerlerde ise altın liralı yan yana dizilerek oluşturulmuştur. Kemerlerin en önemli parçaları toka kısımlarıdır. Bazı tokalar çok büyük ve gösterişli, bazıları ise kemerin kalınlığından biraz büyük formlarda yapılmıştır. Kemerler altın, gümüş madenlerin yanı sıra inci ve yarı değerli, değerli taşlar kullanılarak süslenmiştir. Bu süslemeler çoğunlukla toka kısımlarındadır.

Yöreye özgü yapılan kemerler günümüzde çok fazla talep görmese de bu kemerlerin farklı modelleri yapılır ve bu kemerler, vitrin işi olarak kuyumcu dükkânlarında yerlerini alır. Eskiden gümüşle yapılan örnekleri de kullanılan kemerler, günümüzde 22 ayar altından sipariş olarak uygulanmaktadır. Sipariş üzerine çalışılan kemerin tokaları talep ve istek doğrultusunda, kişilerin zevklerine göre yapılmaktadır.

Kahramanmaraş yöresinde geçmişte çok daha yaygın olarak kullanılan kemerler, günümüzde ekonomik durumu iyi olan aileler tarafından gelinlere takılan, olmazsa olmaz takılar içerisinde yer almaktadır.



Fotoğraf 79. Kemerler

5.5.6. Bileğe, Ele, Kulağa Takılan Takılar

Takılar vücudun çeşitli yerlerinde kullanılmaktadır. **Bilezikler:** İlk çağlardan beri kadınların kollarına taktıkları halka biçiminde süs takısıdır (Önder, 1995:27). Değerli madenlerden yapılanların yanı sıra başka nesnelerden yapılmış olanları da vardır. Bileziklerin arkeolojik kazılarda, daha çok mezar eşyaları arasında, küpe ve kolyelerle bir arada bulunduğu görülmüştür. Anadolu kültüründeki kadınlarda süslenme geleneği, Anadolu Selçuklu ve Osmanlı İmparatorluğu dönemlerinde de devam etmiştir (Önder, 1995:27). Bu dönemlere ait birbirinden değerli bilezikler de mevcuttur.



Fotoğraf 80. 22 Ayar Bilezikler

Türk kadınlarının süs takıları arasında bileziğin ayrı bir önemi vardır. Bilezik aynı zamanda kötülüklerden koruyucu bir nazar tılsımıdır. Altın ve gümüşten yapılan üzeri oyma ve kakmalarla, değerli taşlarla süslenen bileziklerin yanında daha sade tunç, bakır ve camdan bilezikler de görülmektedir (Önder, 1995:27). Bileziklerin günümüzde burmalı, yılanbaşı (dragonlu),

zincirli, kafesli, gümüş savatlı, gözenekli, kabartmalı gibi örnekleri yapılmaktadır. Kahramanmaraş kuyumcu ustalarının da yapmış oldukları yüzlerce farklı model ve tarzda bilezikler müşterilerin beğenisine sunulmaktadır. Bu bileziklerin ortalama ağırlıkları 50-60 gram arası değişmekte olup talep doğrultusunda altın fiyatlarının yükselmesi ve alım gücünün azalmasından dolayı, bileziklerin gramajları azaltılıp fiyatları düşürülerek farklı, alternatif ürünler de oluşturulmaktadır. Bazı bilezikler geçmişten günümüze Kahramanmaraşlı kadınların bileklerini süslemekte ve oymalı mücevher sandığında saklanmaktadır. Çok yaygın kullanılan Maraş bilezikleri şunlardır:

Kahramanmaraş Burması: Kahramanmaraş'ın geleneksel takılarından biridir. Zülkadiroğlu Beyliği zamanında işlenmekte olan ve günümüze kadar gelen, “Maraş Burması” adıyla bilinen bir bileziktir. Yapılan burmaların standart ağırlığı 50, 60, 70 gram arasında değişmekte olup siparişe 100 - 150 gram arası çalışılanları da mevcuttur.

Ağırlık, kalınlık ve boyut özelliğine bağlı olarak dört tane tel, haddeden çekilmektedir. Eşit boyutlarda ayarlanan bu teller mengeneye tutturulur; çivilerle yapılacak bu örgünün yapımı sırasında bileziğin arasına bir çelik parçası yerleştirilerek kalıplanması sağlanmaktadır. Birbirinin aynı hizasına gelecek şekilde karşılıklı iki çivi koyularak başlanan örgü, tekrar eden çivilere sarılarak devam etmektedir. Bileğin genişlik ölçüsüne göre çivi sayısı 20 - 22 arası değişmekte ve tamamlanan örgü bileziğin kenarlarına menteşe takılmaktadır.

Kahramanmaraş Kuyumcular Odası Başkanlığı, geleneksel olarak yapılan “Maraş Burma Bileziği” adıyla Türk Patent Enstitüsü, coğrafi işaretlerine, tescillenmesi amacıyla gerekli müracetatlar da bulunmuşlardır.



Fotoğraf 81. Maraş Burması

Radyo Dalgası Bilezik: Yöreye ait 22 ayar çalışılan bir bilezik örneğidir. Farklı gramaj ve genişliklerde çeşitleri bulunmaktadır. Yan yana belli gramajdaki tellerin helezon şekilde birbirlerine kaynakla tutturulması sonucu

yapılmaktadır. Üzerine kalem işi tekniği ile desen oluşturulmaktadır. 3'lü, 4'lü, 6'lı ve isteğe göre daha kalın olanları üretilmektedir.

Lirali Bilezik: ortalama standart 30, 40, 50, 55, 60 gram ağırlığında çeyrek altınla veya müşterinin talebine göre çeyreğin bir büyüğü olan, yarımın yarısı tabir edilen altınla yapılmaktadır. 23 - 24 adet çeyrek altının iç içe geçmiş birbirine bağlantılı, sıralı olarak kafesli lirali veya kafessiz lirali modelleri üretilmektedir. Müşterilerin maddi ve manevi taleplerine göre gramajı farklılık gösterebilmektedir. Daha ağır olanı kullanışlı değildir ve kolda ağırlık yapmaktadır.

İncili Bilezikler: Halkalara koza şeklinde takılan inciler aşağıya doğru sarkmaktadır. İncili bileziklerin ilk tasarlanmış hali, kafesli incili üretilmiş bileziklerdir. Zaman içerisinde müşteri talebine göre bilekliğin şekli değişmiş, salkım inciler halini almıştır.

Bu bileziklerin dışında tellerin bükülmesi ile yapılan "burma bilezik", akıtmalı olan "akarsu" veya "ahıtma", dilimli olan "dilmiç", savatlı olan "kabar" gibi çeşitler de Kahramanmaraş yöresinde mevcuttur.

Yüzük: Parmağa takılan madeni halka olarak tanımlanmaktadır. Yüzük halkası üzerinde genellikle değerli taşların oturduğu, "kaş" adı verilen bir veya birden çok çıkıntı bulunmaktadır. Yüzüğün üst kısmına alaturka veya alafranga mıhlama tekniği ile kıymetli ve yarı kıymetli taşlar yerleştirilmektedir. Türklerde "kaş" adı verilen çıkıntıların, kişilere özgü mühür olarak da kullanıldığı görülmektedir.

Kahramanmaraş kuyumcu ustalarının ürettikleri yüzükler yöreye has özellikler taşımaktadır. İnci, yakut, zümrüt, akik ve ametist gibi doğal değerli ve yarı değerli taşların kullanıldığı çeşitli formlardaki yüzükler bu yörede tespit edilmiştir. Kuyumcu vitrinlerinde sadece Maraş'a özgü yüzükler olmayıp farklı yörelerden gelen ürünler de bulunmaktadır. Kahramanmaraş'a özgün yüzük örneklerini şöyle sıralamak mümkündür:



Fotoğraf 82. Yüzük Çeşitleri

Piramit yüzük: Metal delikli yüzey üzerine, tek delikli incilerin misina

ile tek tek dizilmesi şeklinde yapılmaktadır. Farklı boyutlarda ve farklı sayıda incilerin dizildiği örnekleri yapılmaktadır.



Fotoğraf 83. Piramit Yüzük

Mekik yüzük: Uzun ve oval biçiminde, mekik şekline benzer bir formdadır. Çeşitli renklerde taşlı, incili ve altın işlemeli olan bu yüzüklerin çeşitli ebatlarda üretimi yapılmaktadır. Özellikle altın işlemeli ve değerli taşın alt kısmında çizgi ve noktalardan oluşmuş, bordürlü mekik yüzükler, Kahramanmaraş'ın geleneksel takı özelliğini taşımaktadır.

Küpe: Kulak memesinin delinmesinden sonra ince bir tel çengelle kulak memesine geçirilen, çok fazla çeşidi olan, kadınların ve erkeklerin taktıkları ziynet eşyasıdır (Kuşoğlu, 2006:137). Geçmişten günümüze Türk kadınlarının giyim ve kuşamında kulağa asılan takılar, mücevherler arasında çok önemli bir yere sahiptir.

XIV. yüzyılda, Anadolu'da esnaf tabakası ile zanaat erbabının çok yakın bağları oldukları ve Ahi zaviyelerinde şeyhlerin ve müritlerinin, bir sanata sahip olduklarının alameti olarak sağ kulaklarına bir küpe taktıkları kaynaklarda belirtilmektedir.

Osmanlı saraylarında valide sultanların ve haseki sultanların kulaklarına paha biçilmez muhteşem küpeler taktıkları bilinmektedir. Osmanlı padişahlarının mücevherlerinin içinde küpenin önemli bir yer aldığı kaynaklarda tespit edilmiştir. Örneğin Yavuz Sultan Selim'in kulağında büyük bir küpe taşıdığı bir portresi mevcuttur ve Kanuni Sultan Süleyman'ın da sağ kulağında fındık büyüklüğünde, armut şeklinde tek incili bir küpesinin olduğu kaynaklarda belirtilmiştir (Koçu, 1995:162).

Anadolu'da küpeler, altın ve gümüş materyaller kullanılarak telkari, dö-

küm, baskı vb. tekniklerle yapılmaktadır. Kahramanmaraş ilinde üretilen küpelerin çoğu el işçiliği teknikleri ile oluşturulmuştur. Günümüzde İstanbul atölyelerinden gelen döküm küpeler de satılmaktadır. Çoğunlukla yakut, zümrüt ve incinin kullanıldığı küpe çeşitleri geleneksel özellikteki örneklerdir. Ayrıca, değerli ve yarı değerli diğer taşların da kullanıldığı birçok küpe çeşidi bulunmaktadır. Küpeler şekillerine göre “armut küpe”, “gül küpe”, “salıkım küpe” gibi isimler almaktadır.



Fotoğraf 84. Kahramanmaraş'ta Yapılmış Küpe Örnekleri

Kadınlar tarafından tercih edilen halkalı küpelerle birlikte, genellikle günümüzde gençlerinin tercih ettiği, farklı biçim ve şekillerde yapılan kapama klipsli küpeler de kullanım kolaylığı ve rahatlığı açısından tercih edilmektedir.



Fotoğraf 85. Geleneksel Küpe Örnekleri

Yörede geleneksel olarak yapılan küpeler arasında tek incili, etrafı metalle çevrilmiş, klipsli Mevlana küpeler; halkalı, renkli, saydam taşlı, “mengilli” adı verilen küpeler (Kulağa halkayla takılarak arkadan kapatılmaktadır. Vidasız küpelerdir.); çeyrek altının iki veya üç zincirle birleştirilmesiyle yapılmış liralı küpeler bulunmaktadır. Üretilen bu küpelerin her birine bir isim vermenin zor olduğunu belirten esnaf, bu tip küpeleri genel olarak “fantezi küpeler” şeklinde gruplandırmaktadır. Yörede daha çok sallantılı (mengilli) küpeler tercih edilirken tek nokta küpeler ve “J” küpe adı verilen ürünler de gençler tarafından tercih edilmektedir.

5.6. Kuyumculuk Atölyesinde Üretilen Ürün Analizi

Durdu Mehmet Demirciler (Kuyumcular Odası Başkan Vekili) atölyesinde inceleme yapılmış, atölyede yapılan farklı çocuk bilekliklerinden birini yapım aşaması verilmiştir.

Altın, külçe veya hurda şeklinde alınarak eritilir. Hurda altın, üzerinde bulunan kaynaklar sebebiyle birkaç ayar düşüktür. Eritildikten sonra altının tekrar analizi yapılır ve ayarı tamamlanarak çubuk ya da plaka (astar) halinde dökülür. Yapılacak ürün özelliğine göre preslenerek levha veya tel haline getirilir.

Kuyumcuların toplamış olduğu “hurda altın” tabir edilen ürün parçaları küçüklü büyüklü, farklı boylardaki bardak tipi potalara konulur. Pota, eritme ocağının içine yerleştirilir.



Fotoğraf 86. Altının Ocakta Eritilmesi İşlemi

Metali eritme ve döküm esnasında atölye ortamında gerekli güvenlik önlemlerinin alınması çalışanlar açısından önem taşımaktadır. Doğalgaz ile ısıtılan ocağın kapağı kapatılarak 1060 ile 1086 derece arasında 5 dakika süre ile altının erimesi sağlanır. Altının fazla ısıtılması, bazı olumsuz etkilerin meydana gelmesine neden olmaktadır. Fazla yakıt harcanarak ortamın ısınmasına hem de işlem süresinin uzamasıyla değerli metal kaybına neden olacağından, işlemin dikkatli bir şekilde yapılması gerekmektedir.



Fotoğraf 87. Pota İçerisinde Eritilen Altının Kalıp İçerisine Dökülmesi

Düz ve pürüzsüz satırlı altın elde etmek için pastan etkilenmemiş, temiz, kuru ve ısıtılmış dereceler (kalıplar) kullanılmaktadır. Pota içerisinde eritilen altın, maşa ile alınır ve irice (İnce altın kalıp elde etmek için kullanılmaktadır.) içerisine dikkatli bir şekilde boşaltılarak soğumaya bırakılır.



Fotoğraf 88. Kalıplanmış İşlem Görmemiş Altın Külçesi “Söbeke”

Soğutma işleminden sonra kalıptan çıkarılarak külçe altın elde edilir. Kalıp halinde elde edilen altın, yapılacak ürün özelliklerine göre istenilen incelikte ve gramajda astar elde etmek için defalarca silindir haddeden geçirilir. İnceltile altının, mikrometre ile ölçümü yapılarak istenilen incelikte olup olmadığı kontrol edilir.



Fotoğraf 89. Silindir Haddeden Çekilen Altın Levhanın Ölçülmesi



Fotoğraf 90. İnce Çekilmiş Tel ve Tel Haddesi

Ürün özelliğine göre ince tel elde edilecekse önce tel makinesinden geçirilen altın levha yuvarlak bir form alır. Bu yuvarlatılmış parça da tel haddesinden çekilerek istenilen çapta ve incelikte tel elde edilir. Altın tel elde etmek için altının, haddeye düzgün bir şekilde verilmesi gerekmektedir. Yanlış yapılan uygulamalarda altının katları fire verdirdiği için zarar edileceği gibi, teller de muntazam elde edilemez.



Fotoğraf 91. Altın levhanın Yapılacak Ürün Özelliğine Göre Kesilmesi İşlemi



Fotoğraf 92. Pres Makinesi ve Kalıpları

İnceltilmiş altın levhadan, farklı biçimlerde takı parçaları elde etmek için, pres makinesine, ürün özelliğine göre seçilen metal döküm kalıpları takılır ve vidalarla sıkıştırılır. Pres ağzına altın astar levha yavaş ve dikkatli bir şekilde sürülerek ve yerleştirilen kalıbın şeklinde küçük altın metal parçalar elde edilir.



Fotoğraf 93. Pres Makinesinde Kesilen Altın Astar Levha

Atölyelerin kendi patent ayarlarını gösteren, “muska” adını verdikleri damgalı kesilen parçalar alt çekmecede toplanır. Kesilen parçalar haricinde kalan altın parçaları tekrar hurdaya gönderilir. Kalıptan çıkmış, başak şeklinde parçalar elde, ince uçlu pense yardımıyla şekillendirilerek birbiri içinden geçirilip örülmektedir



Fotoğraf 94. Parçaların Şekillendirilmesi



Fotoğraf 95. Şekillendirilen Parçaların Kaynakla Birleştirilmesi

Kaynak yapımında parçaların kaymasını önlemek için parçalar, çalışma kalıbı içine yerleştirilir. Eklenen parçaları sabitlemek üzere çift taraflı, tek tek şaloma (havya) alevinde dikkatli bir şekilde kaynak yapılmaktadır. Kaynağın homojen olması ve altın renginin değişmemesi işin kalitesini göstermektedir.



Fotoğraf 96. Başakların Yapılması

Başaklı bilezik yapımı için kaynakla birleştirilen ve “başak” adı verilen zincirler, yapılacak ürün özelliğine göre belirli ölçülere getirilir. Atölye ortamında her usta, yapılan üründe belirli bir işlemi yürütmektedir. Bu çalışma da yapılan ürün kalitesini direkt etkilemektedir.



Fotoğraf 97. Hamyet Tablasında Parçaların Birleştirilmesi

Kaynak yapılarak oluşturulmuş “başak” adı verilen zincir parçalara, presten alınmış ve “musk” adı verilen parçanın birleştirme işlemi, “hamyet” adı verilen çalışma tablası üzerinde yapılmaktadır.



Fotoğraf 98. Hamyet Tablasında Parçaların Birleştirilmesi

Bileklik olarak tasarlanan ürün parçaları birbirine eklenerek kaynakları yapılmaktadır. Altın ve çinko karışımıyla elde edilen kaynak, parçaların birleştirilmesinde çok dikkatli kullanılmaktadır. Altından önce eriyerek parçaların birbirini tutması sağlanırken küçük bir ısı farklılığı kaynağın araya kaçmasına ve ürünün kirlenmesine sebep olacaktır. Bu yüzden ısı ayarının çok kontrollü bir şekilde yapılması, ürün kalitesini etkilemektedir. Yılların vermiş olduğu tecrübeyle çalışan ustalar kaynak işlemini büyük bir beceriyle yapmaktadır.



Fotoğraf 99. Parçaların Birleştirilmesi

İstenilen uzunlukta yapılan künyelerin kısıkaç veya kilit türleri takılarak birleştirilir. Künye üretimi yapılan atölyede, farklı boyutlarda ve modellerde künyeler üretilmektedir. Mavi taş yerleştirilecek yuva (taş evi) parçası, künye üzerine kaynakla yerleştirilir.



Fotoğraf 100. Tavlama İşlemi



Fotoğraf 101. Parlatma İşlemi

Bütün işlemleri tamamlanan ürün, bakır veya krom kaplar içerisinde ısıtılarak tavlama (memişleme) işlemine tabi tutulmaktadır. Tavlanan ürün, parlatma işlemi için sıcak asit içerisine atılmaktadır.



Fotoğraf 102. Maskal

Asit içerisinden alınan künyenin mavi taşı takılarak içerisinde küçük metal bilyeler bulunan maskal içine atılmaktadır. Dönen maskal içerisinde bilyelerin sürtünmesiyle altının doğal rengi ortaya çıkartılmaktadır.



Fotoğraf 103. Tamamlanmış Künyeler

Petek, başak, tosun, göz künye gibi 22 ayar künye modelleri tamamlanarak vitrinlerdeki yerlerini alarak, satışa sunulmaktadır.

5.7. Kuyumculuk Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Gümüş kemer
Boyutlar	: 80x100 cm
En	: 5 cm
Toka (Kaş)	: 12x5 cm
Kullanılan Gereçler	: Gümüş
Uygulanan Teknikler	: Telkari, plaka
Yöresel Motif İsimleri	: Mafsallı kemer
İlgili Kaynak	: Azmi BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 2



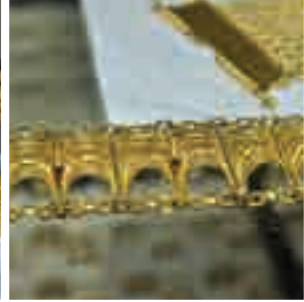
İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Gümüş kemer
Boyutlar	: 80x4 cm
Toka (Kaş)	: 10x5 cm
Kullanılan Gereçler	: Gümüş
Uygulanan Teknikler	: Telkari, plaka
Yöresel Motif İsimleri	: Mafsallı kemer
İlgili Kaynak	: Azmi BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Gümüş bilezik
Boyutlar	: 6x18 cm
Kullanılan Gereçler	: Gümüş
Uygulanan Teknikler	: Kazıma, göherse, plaka, örgü tel
Yöresel Motif İsimleri	: Bilezik
İlgili Kaynak	: Azmi BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kemer
Boyutlar	: 4x86 cm
Kemer Tokası (Kaş)	: 5x10 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: El işi, telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Fişekli kemer
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kemer
Boyutlar	: 4,5x80 cm
Kemer Tokası(Kaş)	: 5,5x6,5 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Kelebek kaşlı, liralı kemer
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 6



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kemer
Boyutlar	: 2,7x80 cm
Kemer Tokası(kaş)	: 5,5x6,5 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Tokalı kemer
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kemer
Boyutlar	: 3,5x80 cm
Kemer Tokası(kaş) çapı	: 6 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, kırmızı taş
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Kalıp işi kemer
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kemer
Boyutlar	: 3,2x80 cm/6 sıralı
Kemer Tokası(kaş)	: 3,5x7cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi hasır örgü
Yöresel Motif İsimleri	: Hasır kemer (tokalar, modele göre veya isteğe göre çalışılır.)
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 9



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Hasır örgü, kaynak
Yöresel Motif İsimleri	: Kahramanmaraş hasırı
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Hasırlı gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Tohumlu, habbeli gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, boncuk
Uygulanan Teknikler	: Tohumları el işi, telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Habbeli gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 13



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın liralara
Uygulanan Teknikler	: Döküm, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Liralı gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Ahıtma gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın ve inci
Uygulanan Teknikler	: El işi örgü tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kafesli incili kolye
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

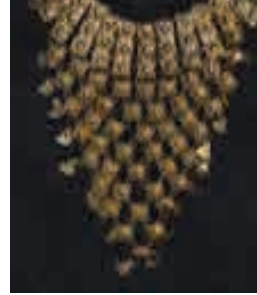
BİLGİ FORMU 16



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Pres baskı, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Prenses gerdanlık
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 17

İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Pres baskı, el örgüsü,
Yöresel Motif İsimleri	: Hasır veya petek gerdanlık
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 18

İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Pres baskı, telkari,
Yöresel Motif İsimleri	: El işi hasır gerdanlık (Doğuda “peşmerge bilezik” adı da verilmektedir.)
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 19



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Ellik
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Telkari, plaka
Yöresel Motif İsimleri	: El işi hasır ellik (Doğuda “peşmerge bilezik” adı da verilmektedir.)
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 20



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın kolye set
Ortalama Uzunluk	: 18/22 cm
Ortalama Ağırlık	: 35/ 130 gr arası
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, taş
Uygulanan Teknikler	: Hasır örgü el işi,
Yöresel Motif İsimleri	: Hasır gerdanlık
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 21



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Burma bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: El işi örgü tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Maraş burması
İlgili Kaynak	: Aybars Becerikli / Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 22



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalem işi, kaynak
Yöresel Motif İsimleri	: Radyo dalgası bilezik
İlgili Kaynak	: Aybars Becerikli / Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 23



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın Bileklik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın ve inci
Uygulanan Teknikler	: Telkari, plaka
Yöresel Motif İsimleri	: İncili bileklik- kafesli incili bileklik
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 24



İnceleme Tarihi	: 19/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Baskı, kaynak,
Yöresel Motif İsimleri	: Liralı bilezik
İlgili Kaynak	: Aybars BECERİKLİ

BİLGİ FORMU 25

İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, inci
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: İncili bilezik
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 26

İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi örgü tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Maraş hasırı burma bilezik-14 sıralı-
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 27



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
En	: 6,5 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi, telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Ahıtma bilezik
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 28



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
En	: 5 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: El işi
Yöresel Motif İsimleri	: Huriş burma bilezik
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 29

İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, inci
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: İncili bilezik
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 30

İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Kelepçe burma
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 31



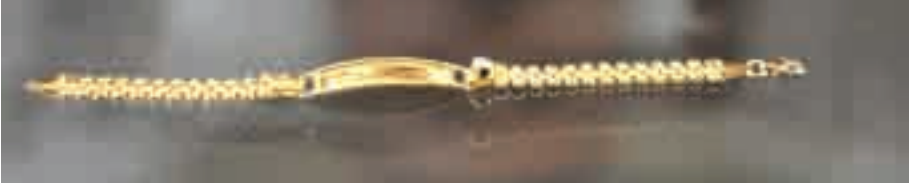
İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Taraklı burma
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 32



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın bilezik
Ortalama Çap	: 6/2-6/4
En	: 4 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Fişekli bilezik
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 33



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın künye
Boyutlar	: 11x12 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, göz boncuğu
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Petek bileklik
İlgili Kaynak	: Durdu Mehmet DEMİRCİLER (Kuyumcular Odası Başkan Vekili)

BİLGİ FORMU 34



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın künye
Boyutlar	: 15x12 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, göz boncuğu
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Başak bileklik
İlgili Kaynak	: Durdu Mehmet DEMİRCİLER (Kuyumcular Odası Başkan Vekili)

BİLGİ FORMU 35



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın çerçeve
Boyutlar	: 4 cm
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Çerçeve
İlgili Kaynak	: Durdu Mehmet DEMİRCİLER (Kuyumcular Odası Başkan Vekili)

BİLGİ FORMU 36



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Halka küpe
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın
Uygulanan Teknikler	: Kalıp, el işi
Yöresel Motif İsimleri	: Halka küpe
İlgili Kaynak	: Kütükçü Kuyumculuk

BİLGİ FORMU 37



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın küpe
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, boncuk
Uygulanan Teknikler	: El işi, telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Akıtmalı küpe
İlgili Kaynak	: Durdu Mehmet DEMİRCİLER (Kuyumcular Odası Başkan Vekili)

BİLGİ FORMU 38



İnceleme Tarihi	: 21/11/2012
Ürün Türü	: Altın küpe
Kullanılan Gereçler	: 22 ayar altın, boncuk
Uygulanan Teknikler	: El işi, telkari
Yöresel Motif İsimleri	: Güneş küpe
İlgili Kaynak	: Durdu Mehmet DEMİRCİLER (Kuyumcular Odası Başkan Vekili)

BAKIRCILIK



Gülten KURT - Eshabil YILDIZ

6. BAKIRCILIK

Kahramanmaraş'ta Osmanlı döneminden kalan bir kapalı çarşı bulunmaktadır. Bu çarşı artık can çekişen bir meslek halinde olan Türk el sanatlarının buluşma noktası konumundadır. Sırt sırta vermiş sokaklarda, küçük dükkânlarda çalışan ve artık çırakları olamayan ustalar, hem bu eserlerde hünerlerini sergilemektedir hem de el emeği göz nuru olan bu eserlere alıcı beklemektedir.

Geçmişin yoğun iş temposuyla birlikte elde edilen gelirin yüksek olmasına karşılık bu gün geliri ve yapımı azalan ve yok olan bakırcılık mesleğinde ustalar, yoğun iş günlerine duyulan özlemi yansıtan derin yüz çizgilerine artık neşeyi yerleştirmemektedir. Eskiden Bakırcılar Çarşısı'nda kulaklarda yankılanan çekiç sesleri gittikçe azalmıştır. Her ne kadar eski ahengini yitirmiş olsa da bugün can çekişen bu vuruşları duymak ve görmek insanı heyecanlandırmaktadır. Artık çırak bulmakta zorlanılan bu iki bin yıllık sanatın meraklılarının ve farklı kullanım alanlarının bulunması, diğer el sanatlarına göre mesleğin halen yaşıyor olmasının farkını ortaya koymaktadır.

Eskiden madenin hası, mutfakların baş tacı olan bakır sağlık açısından kullanıma en uygun materyaldir. Ancak günümüzde, evlerdeki yerini müzelere bırakarak etnografik ürünlerin sergilendiği seksiyonlarda yer almaktadır. Bakırcılar Çarşısı'nda yükselen çekiç sesleri azalsa da bakır hayatımızdan tamamen çekilmiş değildir. Dekorasyon amaçlı kullanılan ürünler ile bakırdan yapılmış hediyelik eşyalar, bakırcı dükkânlarında satılmaktadır. Tam olarak unutulmadığımız bakır; mücevher kutusu, lokumluk, mangal, kildanlık, süsleme eşyası vb. olarak evimizin bir köşesinde kendine yer bulmaktadır.

Kahramanmaraş'ta bakırcılık sosyo-kültürel yaşamla yakından alakalıdır. Maraş'ın ünlü tarhana, pekmez, şıra, sucuk vb. yapımında kullanılan çeşitli boylardaki masere kazanı, kevgir, sitil, lenger vb. yöresel ürünler yapılmaktadır.

6.1. Bakırcılığın Tarihi Gelişimi

Bakır madeninin bulunmasının ve işlenmesinin, MÖ 5000 - 3000 tarihlerinde "Kalkolitik Çağ" denilen Bakır Çağı ile başladığı bilinmektedir. Bakır, Taş Devri'nden Maden Devri'ne geçişte önemli rol oynayan bir metal olmuştur. Bakırı ilk olarak Romalılar Kıbrıs'tan elde et-

tikleri için bakır adı “Kıbrıs (cyprium)” olarak anılmıştır ve zamanla bu kelime “copper” haline dönüşmüştür (Akpınarlı, 2012:397).

Bakırcılık, köken olarak Orta ve Ön Asya’ya ait bir sanattır. Türk maden işçiliği Altay - Orhun Türklerine kadar dayanır. Bu dönemde bakır üç temel alanda kullanılmıştır: silah, gündelik eşya ve süs eşyası. Sonraları batıya olan İslam akınları ve doğuya olan Haçlı seferleri ile bakırcılık Avrupa’ya geçmiştir. Bakırın doğudaki merkezleri 15. yüzyıla kadar İran, Irak ve Anadolu olmuştur. Bu yüzyıldan sonra Anadolu, diğer merkezleri geride bırakmıştır. Anadolu’da bakır madeni ile yapılan ürünlerin tarihlerinin çok eski olduğu ve Asurlular döneminde Ergani’de bakır yatakları işletildiği belirtilmektedir. Ergani ve çevresinde toplanan bakır filizleri eritilip arıtdıktan sonra levhalar haline getirilerek ilgili esnafa dağıtılmıştır. Anadolu’da bakırcılığın çok ileri düzeyde olduğu ve o dönemde Tokat’ta üretilen bakır kapların yurt dışına satıldığı belirtilmiştir (Çetin, 1956:96).

Türkler her tür malzemeyi büyük bir beceri ile işlerken duygu, düşünce ve zevklerini eserlerine yansıtmışlardır. Bakır işlemeciliği de estetik ve motif zenginliğiyle Türklerin maden işleme sanatında önemli bir yer almıştır. Özellikle Osmanlı döneminde Anadolu’dan sonra Balkanlardaki bakır yataklarının yoğun olarak işletilmesi, bakırcılığı doruk noktaya getirmiştir (Akpınarlı, 2012:397).

Anadolu’da bulunan zengin bakır yataklarından dolayı Osmanlı İmparatorluğu döneminde maden sanatı çok kullanılmıştır. Ergani - Maden, Kastamonu - Küre ve Karadeniz’de Osmanlılardan önce de işletilen bakır ocakları, bu dönemde de aynı hızla çalıştırılmıştır. Buna bağlı olarak da madenciler, esnaf teşkilatı içinde geniş bir yer edinmişlerdir. Bakır; kalaylandığı zaman gümüşe benzemesi, temizlemedeki kolaylığı ve sağlıklı olması nedeniyle Türk mutfağının vazgeçilmez malzemesi olmuştur (Akpınarlı, 2012:397).



Fotoğraf 104. Kahramanmaraş İstiklal Madalyası, Bakır Levha

Bakırcılığın geçmişten günümüze eşsiz güzellikteki eserlerinin üretildiği merkezlerden biri de Kahramanmaraş'tır. Birçok medeniyetin yaşadığı Kahramanmaraş ili sınırları, bakırcılığın en önemli kültürel örneklerini barındırmaktadır. Çeşitli nitelikleri sayesinde (eritme ve kalıplama kolaylığı, ses geçirmesi, sertliği, cilalanabilmesi ve altın rengini andıran rengi) heykel, çan, süs eşyası, mücevher, şamdan, saat sarkacı, yay, boru ekleme bilezikleri vb. yapımında geniş ölçüde bakırdan yararlanılmıştır ve yararlanılmaya da devam edilmektedir.

Bakırcılığın Kahramanmaraş'ta çok gelişmiş olduğu, yapılan arkeolojik kazılardaki buluntularda tespit edilmiştir. Bu ilde has alaşım, tarih öncesinden beri (Bronz Çağı) kullanılagelmıştır. Kahramanmaraş Müzesi'nde bulunan ve Kalkolitik Çağ'a ait olan eserler bunu desteklemektedir. Dulkadiroğulları döneminde de bakır sanatı önemli bir uğraş olmuştur. İstanbul Topkapı Sarayı'nda Maraşlı ustaların yapmış olduğu tekerlekli cezve sergilenmektedir ki bu, Osmanlı döneminde Maraş yapımı bakır örneklerinin öneminin ve bu örneklerin estetik olguyu gözettiklerinin bir göstergesidir. Maraş'ın tarihi kadar eski bir geçmişine olan bakırcılığın bir dönem serüveni şu şekilde devam etmiştir:

Maraş harbinden sonra Ermeniler'in şehri terk etmeleri üzerine şehirde bakır eritmeyi yani döküm yapmayı bilen ustaların kalmaması, bakırcılığı yok olma tehlikesiyle karşı karşıya getirmiştir. Durumun sıkıntısını yaşayan Bakırcı Ali (Aras) Usta, Halep'e giden ustası Artin'in yanına giderek bakır eritmeyi öğrenmiştir ve Maraş'a döndüğünde ustasından öğrendiklerini başkalarına da öğreterek Maraş'ta bakırcılık sanatının yeniden canlanmasına katkı sağlayanlardan biri olmuştur (Polat, 2012:4). Cevdet Kabakçı'ya göre Maraş'ta bakır eritme tekniği noktasında katkısı olan kişinin ismi "Artin" değil "Nişan Usta"dır. Ermeni olaylarından önce ustalığıyla Maraş'ta nam salmış Nişan Usta, Maraş harbinin patlak vermesiyle Cinci Mehmet vasıtasıyla Kilis'ten Halep'e geçmiştir. O yıllarda bakır üzerine dükkan açan Ramazanoğullarından Hacı Hasan ve Ali kardeşler hurda haldeki eritilen bakırın kıvamını tutturamamıştır ve çareyi bu işin ustası olan Nişan Usta'ya gitmekte bulmuştur. Nişan Usta Halep'e gelen Ali Ustayı (Aras'ı) diğer Ermenilerden gizleyerek ona mesleğin inceliğini öğretmiştir. Hacı Hasan ve Ali (Aras) kardeşler, Nişan Usta sayesinde bakır eritme sanatını tekrar Maraş'a kazandırmıştır (Anonim, 2011:64).

Bakır ve bakırcılık konularındaki yazılı kaynaklardan ve müzelerde sergilenen ya da eski evlerde bulunan değerli bakır eşyalardan, bu

metalin ve bakırcılık sanatının geçmiş yıllarda günlük yaşamda, özellikle çiftçilerin ve köylülerin yaşamında, önemli bir yeri olduğu anlaşılmaktadır. Bakır, kent yaşamında eski önemini ve kullanım işlevini yitirerek süs ve hatıra eşyası haline gelmişse de köylünün, çiftçinin yaşantısındaki yerini ve kullanım işlevini az da olsa sürdürmektedir.



Fotoğraf 105. Pekmez Kaynatılan Bakır Kazan

Bakır eşyaların günlük yaşamda değişik amaçlarla kullanımlarına ek olarak hediyeelik ve turistik eşya olarak da geniş bir satış ve kullanım alanına sahip olduğu bilinmektedir. Diğer hediyeelik ve turistik eşyaya oranla daha ucuz olması, kolay taşınır olması, gelen turistin ülkesinde bakır bulunmaması, bakırın her yönü ile ülkemizin özelliklerini taşıması ve değişik amaçlarla kullanılabilir olması onun dış satım olanaklarını arttırmaktadır.

Bakır sanatının; fazla emek ve zaman istemesi, verilen emek ve zamanın karşılığında üretim miktarının az olması, aynı gereksinime cevap verecek endüstri ürünlerinin bol ve ucuz olması karşısında satışının güçleşmesi, bu sanatı yürütme geleneğinin yerini başka işlerde çalışmaya bırakması gibi nedenlerle gerilediği söylenebilir.

Bütün bunlara karşın dövme bakırcılık, yurdumuzun Kahramanmaraş, İstanbul, Bursa, Afyon, Kastamonu, Çankırı, Çorum, Tokat, Giresun, Trabzon, Erzurum, Erzincan, Gaziantep, Kayseri, Muğla, Denizli, Ankara, Elazığ ve Şanlıurfa olmak üzere birçok yöresinde az da olsa el sanatı olarak varlığını sürdürmektedir ve bakırcılık ürünleri iç ve dış piyasada satılmaktadır.

Maden sanatında kullanılan başlıca madenler altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinçtir. Bu madenlerden tunçta döküm tekniği; bakır ve pirinçte dövme tekniği çoğunlukla kullanılmaktadır. Dövme ve döküm tekniği maden sanatında ana yapım teknikleri olmakla birlikte kabartma, çalma, kazıma, oyma, kakma, savatlama, altın yaldız kaplama, mine, zincir işi ve telkari gibi zengin çeşitler ve farklı uygulama biçimleri de mevcuttur (Erginsoy, 1978:559).



Fotoğraf 106. Pekmez Kaynatılan Bakır Kazanlar

Kahramanmaraş'ı bakır kaplar alanında ünlü yapan özellik, dövme tekniğidir. Bu ilde dövme tekniği ile yapılan ve çok eskilere dayanan bakır kaplar, ülke çapında da önemli bir yere sahiptir. Maraşlı ustalar tarafından titizlikle ve büyük emekle ortaya çıkarılan ve daha çok kırsal kesimlerde kullanılan kazan, teşt, leğen, hamam leğeni, kulplu tas, süzek, tencere, kapaklı sahan, aşurelik ve bakraç gibi geleneksel kap çeşitleri, Anadolu'nun tüm bölgelerine pazarlanmaktadır.

Bakırcılar Odası başkanı ile yaptığımız görüşmelerde başkan, Kahramanmaraş'ta yapılan bakır ürünleri İstanbul'dan yurt dışına pazarlayan firmaların bu ilde üretilen bakır eşyaya olan yoğun taleplerinin nedeninin, bu ilin bakırı işleme sürecindeki kendine has özelliklerinde saklı olduğunu söylemiştir.

6.2. Bakırcılıkta Kullanılan Araçlar

Yapılan incelemede Kahramanmaraş bakır atölyelerinde kullanılan araçların çok teknolojik olmadığı görülmüştür. Küçük atölyelerde yarı teknolojik makinelerle yapılan ürünler, daha çok insan gücüne ve yeteneğine dayanmaktadır.

Kahramanmaraş atölyelerinden İsmail Binici Atölyesinde tespit edilen araçlar şunlardır:

Mazgala (Sıvama Tezgahı): Farklı malzemelerin şekillendirilmesinde kullanılan motorlu araçlardır. Karşılıklı birbirine birleşen iki silindir çelik ucu bulunan bu araçlar, kullanılan malzeme özelliğine göre farklı parça aparatlara sahiptir. Mazgalanın silindir uçlarından biri, kalıp takılabilecek düzeneğe sahiptir.



Fotoğraf 107. Çelik Bakır Atölyesi

Metal Kalıplar: Mazgala (sıvama tezgahı) Üzerine Takılan Parçalı Ya Da Bütün Bakır Şekillendirme Kalıplarıdır.



Fotoğraf 108. Çelik Bakır Ürün Kalıpları

Polisaj (Cila) Parlatma Makinası: Şekillendirme ve desenleme aşaması tamamlanan bakır ürünlerin polisaj ve parlatma işlemini gerçekleştirir. Polisaj, çıplak gözle görünemeyecek kadar küçük çizgiler kalıncaya kadar malzeme yüzeyinin aşındırıcı tozlarla çizilmesidir.

Parlatma ise polisajlanmış yüzeye ayna parlaklığında düzgünlük ve görünüm getirme işlemidir. Çok iyi aşındırıcıyla kaplanmış esnek tekerlerin uyguladığı ısı ve basınçla parlatma yapılır. Parlatma ya da piyasa adıyla ‘fırça’ işleminde aşındırıcı toz yoktur. Tekere sadece cila sürülür.



Fotoğraf 109. Polisaj ve Parlatma

Pergel ve Çizek: Bakır levhalar üzerinde rehber çizimler yapmaya yarayan araçlardır.

Çekiç: Bakırcılık mesleğinin en önemli el araçlarından birisidir. Bakırın örs üzerinde vurulan darbelerle şekillendirilmesinde kullanılmaktadır. Bu alet, kullanıldığı alana ve yapılan işleme göre “çukurlama”, “kakmacı”, “perdah”, “toplama çekiç” gibi isimler almaktadır. Ayrıca dövme işleminde kullanılan çekiçler de “koltuk naresi”, “boğaz naresi”, “nare”, “perdah çekiç” diye isimlendirilmektedir. Çekiçlerin yüzeylerinin pürüzsüz ve cilalanmış olması yapılan işlerin kalitesi açısından önemlidir.



Fotoğraf 110. Çekiçle Şekillendirme İşlemi

Makas: Metal levhaları kesmede kullanılan, karşılıklı güçlü, keskin iki ağza sahip madenden yapılmış keskidir

Tokmak: Ahşap ve sert plastikten yapılan, bakır üründe düzeltme işlemlerinin yapımında kullanılan araçlardır.



Fotoğraf 111. Çeşitli El Aletleri

Örsler: Bakır ürünün şekline ve yapılacak işleme göre üzerinde şekillendirme, kumlama, kabartma, çökertme işlemlerinin yapıldığı demir parçasıdır. Bakır işleminin sağlıklı yapılabilmesi için örs düzeneğinin çok sağlam ve örsün yerinin sabit olması gerekmektedir. Bakır ürünlerin yapımında, uygulanan tekniğe göre “çirtik örsü”, “tas örsü”, “sahan örsü”, “mısıldan”, “yastiye mihı”, “kazan nayı” gibi isimlerle anılan örsler kullanılmaktadır.



Fotoğraf 112. Farklı Örsler

Çelik Kalem Çiviler: Bakır ürün üzerinde yapılacak şekillendirmelerde uçları sivri ve şekilli çelik uçlar kullanılmaktadır. Bu uçlar, ustalar tarafından bakır ürün üzerine de farklı şekil ve desenleme uygulamalarında kullanılmaktadır.



Fotoğraf 113. Çelik Kalemler

6.3. Bakırcılıkta Kullanılan Gereçler

Bu bölüm, Kahramanmaraşlı bakır ustası İsmail Binici'nin atölyesinde yapılan ürün çalışmalarının incelenmesiyle oluşturulmuştur. Otuz yıllık bir çalışma sürecine sahip bu atölyede üretime halen, yoğun bir şekilde devam edilmektedir. Yirmi işçinin istihdam edildiği bu atölyede çalışanlardan bazıları, en az otuz yıllık çalışma tecrübesine sahip, kendi alanlarında usta olan kişilerdir. Tüm ustalar, bir bakır ürünün bütün yapılış aşamalarını bilmelerine rağmen atölyede oluşturulan çalışma düzenine göre, elinin yatkın olduğu ve en iyi yaptığı parçayla ilgili bölümde çalışmaktadır. Bu çalışmalar, sistematik bir işleyişle yapılırken gelen yoğun ürün talepleri doğrultusunda iş bölümü ve üretim düzeninde değişiklikler yapılabilmektedir.

Atölye çalışmalarının sadece yurt içine gönderilmediği, aynı zamanda yurt dışına da ihraç edildiği ve zaman zaman yurt içi ve yurt dışı tanıtım fuarlarına gidilerek bakır ürünlerin tanıtımının yapıldığı belirtilmiştir. Atölyede yapılan çalışmaların ve satışa sunulan ürün çeşitlerinin 2013 yılı itibarıyla binin üzerinde olduğu İsmail Binici tarafından belirtilmiştir. Ürünlerin satış mağazasında yapılan incelemelerde, ürün satış fiyatlarının 5 lira ile başlayıp 6 bin liraya kadar çıkan aralıkta olduğu görülmektedir. Müşterilerin farklı taleplerle gelmesi atölyede yeni ürünlerin oluşumuna etki etmektedir. Bu talepler dikkate alınarak, ürün kalıpları özel olarak tornacıda hazırlanmaktadır ve gelen kalıpla yapılan yeni ürün alıcısıyla buluşturulmaktadır. Farklı talep miktarının artması ürün çeşitliliğine de yansımaktadır; yani bu durum, farklı ürünlerin ortaya çıkmasını sağlamaktadır.

6.4. Bakırcılıkta Ürün Yapım Aşamaları

Külçe halindeki hammadde, bakır hattanesinde, ocaklarda eritilir ve kalıplara dökülür. Kalıplara dökülen bakır, üretilecek ürünün özelliğine göre silindirden (vals tezgâhlarından) geçirilir; bakırın kalınlığı ayarlanır. Silindirden geçerken sertleşen bakır, tekrar fırınlarda tavllanır.

Bu işlem, bakır istenilen ölçüye gelinceye kadar tekrar tekrar yapılır. İnceleme yaptığımız atölyede, yapılan üretimlerde ürün özelliğine göre 0,50 mm ile 1,5 mm arasında değişen kalınlıkta bakır levhalar kullanılmaktadır. Levha haline gelen bakır, daire makaslarında istenilen ebatlarda kesilmektedir.



Fotoğraf 114. Kullanılmaya Hazır Bakır Levha



Fotoğraf 115. Bakır Levhanın Kesilmesi

Kesilen yuvarlak parçalara “pul” adı verilmektedir. Kesilmiş olan bu levhalar, ürün özelliğine göre kalıplı sıvama tezgahlarında şekillendirilmektedir. Bir cezvenin ve çaydanlık gövdesinin şekillendirilmesindeki yapım aşamaları şöyledir:



Fotoğraf 116. Çeşitli Metal Kalıpların Bulunduğu Raflar

Ürün özelliğine göre kesilmiş yuvarlak bakır pullar, şekillendirilmek üzere ustası tarafından alınır. Yapılacak ürün özelliğine göre kalıplar, bütün ya da parçalı mazgala veya “sıvama” adı verilen tezgah üzerindeki silindir dişlinin çevresine yerleştirilir. Cezvenin ve çaydanlığın parçalı kalıpları tek tek tırnaklarından yuvarlak silindir üzerine yan yana yerleştirilmektedir.



Fotoğraf 117. Kalıpların Dişli Üzerine Yerleştirilmesi

Kesilmiş yuvarlak bakır pul, sıvama tezgahı üzerinde kalıbın bulunduğu dişli ile karşı ucundaki diğer dişli arasına sıkıştırılarak sabitlenmektedir. Bu sabitlemenin sağlıklı ve sağlam yapılması, çalışma

esnasında karşılaşılabilen pulun dişliler arasından fırlayıp çıkması sorununu engellemektedir.



Fotoğraf 118. Bakır Pulun Dişliler Arasında Sabitlenmesi

Sabitlenen bakır pul üzerine, ustanın kas gücü ve baskısıyla uygulanan şekillendirme işlemi yapılmaktadır. Bu tekniğe “sıvama işlemi” denilmektedir. Pulların sabitlenmesiyle birlikte ustanın kendisi de, kuvvetini doğru orantılı kullanabilmek için, meşin bir kemerle belinden mazgalaya bağlanmaktadır.



Fotoğraf 119. Mazgala ve Ustanın Çalışma Şekli

Silindir üzerinde sabitlenen bakır parça motor gücüyle dönmeye başladığı anda, ustanın da hünerini sergileyeceği an başlamış bulunmaktadır. Mazgalaya paralel durumda, üzerinde çivi yuvaları bulunan ve “ti-per” adı verilen tezgah, şekillendirmede önemli bir görev üstlenmektedir.



Fotoğraf 120. Mazgalaya Paralel Tiper ve Çivi

Usta, sağ ve sol elinde kullandığı metal ve ahşap şekillendirme aletlerini iki silindir arasında dönen bakır pulu şekillendirmek için kullanmaktadır. Tabanı oluşturan orta kısımdan başlanan şekillendirme işlemi yukarıya, ürünün ağız kısmına doğru ilerlemektedir.



Fotoğraf 121. Şekillendirme İşlemi

Tiper üzerine yerleştirilen çelik metal çivi, şekillendirmeyi desteklemektedir. Usta, bu metal çivinin sağından ve solundan aldığı güçle ve içten - dıştan uyguladığı küçük darbelerle bakırı yavaş yavaş şekillendirmektedir.



Fotoğraf 122. Metal Çivinin Kullanımı

Metal çivi, ürünün aldığı şekle ve aşamaya göre tiper üzerinde bulunan yuvalarda ileri geri yer değiştirmektedir. Bakır üzerine uygulanan her basınçlı darbeye bakırın, kalıbın şeklini alması sağlanmaktadır. Oldukça çabuk ve hızlı hareketlerle dönen metal silindirde usta, iki elinde bulunan aletlerle ürüne yön vermektedir.



Fotoğraf 172. Ürüne Şekil Verilmesi

Artık son darbelerle şekillenen ürün tamamen kalıp üzerine yapışmış ve kalıbın şeklini almıştır. Bu arada usta, ürünün son şeklini alması için bütün kuvvetini kullanmaktadır.



Fotoğraf 173. Ürüne Şekil Verilmesi

Toplamda üç dakikada yapılan cezve ve beş dakikada yapılan çaydanlık kalıpla birlikte silindirden çıkartılır. Kalıplar, parçalar halinde tek tek ürün içerisinden çıkartılır.



Fotoğraf 174. Cezve Kalıplarının Çıkartılması

Cezvenin ağzını oluşturan emzik kısmının şekli pres makinasında verildikten sonra ağız kısmında bulunan metal sivrilikler ve varsa kalıntıları giderilir. Cezve, içerisinde kalayı yapıldıktan sonra parlatma işleminin yapıldığı polisaj bölümüne gönderilir. Parlatılan ve temizlenen bakır cezveler için dökümcüde yaptırılan kulplar cezveye takılır ve cezve poşetlenir.



Fotoğraf 175. Tamamlanan Cezve

Kalıptan çıkartılan çaydanlıklar ise üzerine yapılacak dövme veya desenleme işlemine göre ustalara yönlendirilmektedir. Metal dövme kalem uçlarına çekiçle vurularak 15 ila 20 dakika arasında çaydanlık üzerine desenleme çalışması yapılmaktadır.



Fotoğraf 176. Desenleme Çalışması

Desenleme çalışmasından sonra çaydanlığın kumlama işlemi (dövme), polisajı, nikel kaplaması yapılarak çaydanlık tamamlanmaktadır.



Fotoğraf 177. Polisaj ve Nikel Kaplaması Yapılmış Çaydanlıklar

6.5. Kalay İşlemi

Uzun bir çalışma sonucunda ustalık gerektiren bakır kapların şekillenmesinin tamamlanmasıyla birlikte kapların ömrünü uzatmak ve sağlıklı kullanımına yönelik kalaylama işlemine ihtiyaç duyulmaktadır. Kalay, gümüşümsü gri bir renge sahip olan, havada kolaylıkla okside olmayan, korozyona karşı dirençli, önemli bir elementtir. Bu özelliğinden dolayı diğer metallerin (korozyondan korumak amacıyla) kaplanmasında kullanılır. Kalay, dövülebilir ve sünen bir metaldir. Kolayca tel ve levha haline getirilebilir. Kuvvetli asitlerden, alkalilerden ve asit tuzlarından etkilenir. Yiyeceklerdeki organik asitler kalaya etki etmez. Bu yüzden mutfaklarda, yiyeceklerin pişirilmesinde kullanılan pişirme kaplarının sağlıklı olması bakımından bakır ürünlerin kalaylanmış olması gerekmektedir. Kalaysız kaplar çok sağlıksız ve tehlikelidir.

Yapılan bakır ürünler kullanım özelliklerine göre farklı işlemlerden geçirilmektedir. Ayrıca ürünün kaliteli ve sağlıklı olması, yapılan kalayın kaliteli olması bakımından da önem taşımaktadır. Yapılan bakır ürüne, kullanım yerine ve müşterinin isteğine göre iç kalay veya dış kalay yapılmaktadır.



Fotoğraf 178. Kalaylanması Gereken Eski Bakır Ürün

Eski kalaylı kaplar, yeni kalay yapılmadan önce “kostik” denilen bir ilacın içinde bekletilir ve kabın içindeki pislikler çözülür, yumuşatılır ve temizlenir. “İnşaat kumu” dediğimiz ince kum yardımıyla ovalama işlemi yapılarak kabın alt tabakasına ulaşılır. Yeni yapılmış bakır ürünler veya temizlenmiş, işlem görmüş ürünler, ateşin üzerinde “kıskaç” adı verilen maşalarla tutularak ısıtılır ve belirli bir ısıya getirilir.



Fotoğraf 179. Bakır Ürünün Isıtılması

Isıtılan kap üzerine, temizleme ve kalayın yayılmasını kolaylaştırmak amacıyla, nişadır serpilir. Tekrar ısıya tutulup çubuk halinde bulunan kalay zemine sürülerek kap içerisinde erimesi sağlanır. Kalayın kullanım miktarı, bakır ürünün büyüklüğüne ve ustanın becerisine bağlıdır.



Fotoğraf 180. Kalayın Isıyla Dağıtılması

Önemli olan kalayın az veya çok kullanılması değil, kabın ihtiyacı oranında kullanılmasıdır. Eritilen kalay büyükçe bir pamuk yardımıyla kabın içersine sürülüp yayılır ve böylece kap yüzeyini kaplar ve parlak bir görüntü sağlar.



Fotoğraf 181. Pamukla Kalayın Dağıtılması

Kalay miktarının fazlalığı bir kap içerisinde toplanarak tekrar kullanılmak üzere lehim çubukları çektilmektedir. Geçmişte kömür ateşinde yapılan kalaylama işlemi günümüzde tüp gaz ateşiyle yapılmaktadır.



Fotoğraf 182. Fazla Kalayın Temizlenmesi

6.6. Bakır Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Güğüm
Boyutlar	
Çap	: 23 cm
Boy	: 28 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel Motif İsimleri	: Dövme güğüm
İlgili Kaynak	: Hacı bey

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Bakraç
Boyutlar	
Çap	: 14 cm
Boy	: 27 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme ve kazıma
Yöresel Motif İsimleri	: Satır
İlgili Kaynak	: Hacı bey

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kildanlık
Boyutlar	
En	: 21 cm
Boy	: 16 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel Motif İsimleri	: Zenginlerin kil ıslatma kapları
İlgili Kaynak	: Hacı bey

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kildanlık
Boyutlar	
Çap	: 13 cm
Boy	: 21 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel Motif İsimleri	: Fakirlerin kullandığı kil ıslatma kapları
İlgili Kaynak	: Hacı bey

BİLGİ FORMU 4

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: İbrik - leğen
Boyutlar	
İbrik	: 20x45 cm
Leğen Çap	: 51 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Kalıplama
Yöresel Motif İsimleri	: İbrik leğen
İlgili Kaynak	: Hacı bey

BİLGİ FORMU 5

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kazan
Boyutlar	
Çap	: 67 cm
Boy	: 73 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: Masere kazanı
İlgili Kaynak	:

BİLGİ FORMU 6



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Sini
Boyutlar	
Çap	: 50/90/130 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, baskı
Yöresel İsimleri	: Sini
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Çaydanlık
Boyutlar	
Boy	: 26 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Çaydanlık
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 8

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Havan
Boyutlar	
Çap	: 8 cm
Boy	: 11,5 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: Havane
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 9

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: İşlemeli çay tepsisi
Boyutlar	
Oval Tepsi	
En	: 21,5 cm
Boy	: 39,5 cm
Yuvarlak Tepsi	
Çap	: 24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Nakışlı oval ve yuvarlak tepsi
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kahve takımı (lokumluk, fincan zarfları)
Boyutlar	
Kubbe Fincan	: 6 cm
Boy	: 10 cm
Lokumluk	: 10 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, baskı
Yöresel İsimleri	: Antik bakır kahve seti
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: İkili kahve takım
Boyutlar	
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama, zımba baskı
Yöresel Motif İsimleri	: İşlemeli yuvarlak kahve takımı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 12

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Çay tepsisi, bardak altı
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama, zımba baskı
Yöresel İsimleri	: Çay takımı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 13

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Fincan Takımı
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama, zımba baskı
Yöresel İsimleri	: Kahve seti
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sürahi
Boyutlar	: 12x24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: İşlemeli sürahi
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: İşlemeli kapaklı şekerlik
Boyutlar	: 14,5 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Yuvarlak işlemeli şekerlik
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 16

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: İşlemeli askılı çay tepsisi
Boyutlar	: 33 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Yuvarlak işlemeli askılı tepsi
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 17

İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kahve cezvesi
Boyutlar	: 9,5 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: Dövme kahve cezvesi
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 18



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: İşlemeli kapaklı sahan
Boyutlar	: 12x25 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Yuvarlak işlemeli sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 19



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sahan
Boyutlar	: 15x30 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: İşlemeli sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 20

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Oval sahan
Boyutlar	: 16x47 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır levha
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: İşlemeli kayık sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 21

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yuvarlak sahan
Boyutlar	: 10x18 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: Dövme hilalli sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 22



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: İşlemeli sahan
Boyutlar	
Çap	: 10x24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: İşlemeli sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 23



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yuvarlak Sahan
Boyutlar	: 10x14 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Servis sahanı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 24

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Tencere
Boyutlar	: 20x24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Tencere
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 25

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Oval sahan
Boyutlar	: 15x40 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel İsimleri	: Kapaklı sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 26



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sahan
Boyutlar	: 8x18 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Kapaklı sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 27



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Kapaklı sahan
Boyutlar	: 15x40 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalem işi
Yöresel İsimleri	: Gümüş kaplama servis tabağı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 28

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sahan
Boyutlar	: 12x24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Kapaklı sahan
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 29

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Servis tabağı
Boyutlar	
Çap	: 12x12 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Serviz tabağı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 30



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yastıklı pilavlık
Boyutlar	: 20x24 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel İsimleri	: Yastıklı pilav sahanı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 31



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Şekerlik
Boyutlar	: 10x8 cm - 7x12 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme, kalıplama
Yöresel Motif İsimleri	: Hilalli şekerlik, lokumluk
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 32

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Hamam tası
Boyutlar	: 6x18 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Zımba baskı
Yöresel İsimleri	: İşlemeli hamam tası
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 33

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: İbrik
Boyutlar	: 20x51 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Dövme
Yöresel Motif İsimleri	: İşlemeli ibrik
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 34



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Mangal
Boyutlar	
En x Boy	: 76x117 cm
Kullanılan Gereçler	: Pirinç
Uygulanan Teknikler	: Dövme,
Yöresel Motif İsimleri	: Ay yıldızlı paşa mangalı
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 35



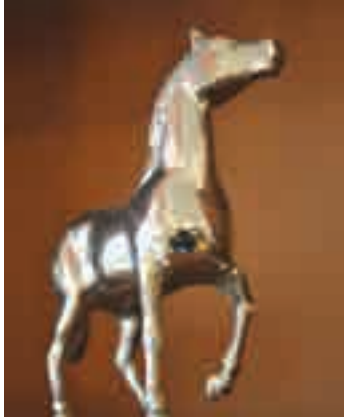
İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Dekoratif nar
Boyutlar	
En x Boy	: 10x6 cm
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Döğme
Yöresel Motif İsimleri	: Nar
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 36



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Şamdan- ütü
Kullanılan Gereçler	: Bakır
Uygulanan Teknikler	: Ajur, dövme, kalem işi
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BİLGİ FORMU 37



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Dekoratif at
Kullanılan Gereçler	: Bakır
İlgili Kaynak	: İsmail BİNİCİ

BIÇAKÇILIK



Eshabil YILDIZ

7. BIÇAKÇILIK

İnsanoğlu, var olduğu günden bugüne kadar doğadaki yaşam mücadelesinde kesici ya da delici aletleri kullanmıştır. MÖ 9000’li yıllarda, Neolitik dönemde ilk yerleşim alanları olan Çatalhöyük, Alacahöyük ve Domuztepe gibi ören yerlerinden çıkartılan buluntular insanların kullandıkları malzemelerin taştan ya da kemikten olduğunu göstermektedir. Bu malzemelerden yapılan araç - gereçler, demirin bulunmasıyla işlevselliğini kaybederek yerini demirden yapılan araç - gereçlere bırakmıştır. Demirin kutsallığından Ergenekon Destanı’nda geniş bir şekilde bahsedilmektedir(Ögel,1989;111). Türk mitolojisinde Ergenekon denilen bir dağın arasında mahsur kalan Göktürkler, demir madeni olan bu dağı eriterek mahsur kalmaktan kurtulmuş ve soylarını devam ettirmişlerdir (Ögel,1989:112). Türklerin kılıç, mızrak ve kalkan yapımında demiri kullandıkları bilgisi, savaşçı bir millet olan Göktürkler ile ilgili diğer kaynaklarda da mevcuttur.

Demir madeninin işlenmeye başlanması, uygarlıkları bir iki çağ birden ileriye taşımıştır. Tekerleklerin de demirden yapılmaya başlanması, göçleri veya milletler arasındaki ulaşımı büyük ölçüde kolaylaştırmıştır. Mızrak uçlarının, kılıçların, kamaların ve bıçakların da demirden yapılmaya başlanması, insanlara yaşam mücadelelerinde kolaylık sağlamıştır (Ögel, 1989:1119).

Anadolu’da bol miktarda kullanılan demir, 12.yy’da Selçukluların maden sanatının hâkim ham maddesi olmuştur. Selçuklular zamanında maden sanatı çağın zirvesini yakalamıştır. 14 yy. beylikler döneminde, Anadolu’da siyasi çekişmeler tüm sanatlarda olduğu gibi maden sanatında da duraklama döneminin yaşanmasına sebep olmuştur (Öney, 1978:155).

Beylikler döneminden sonra Anadolu’da varlığını güçlendiren ve hâkimiyet alanını genişleten Osmanlı Devleti, siyasi yükselişe birlikte tüm sanatlarda da zirveyi yakalamıştır.

Cumhuriyet döneminden günümüze yaklaştıkça teknolojinin gelişmesiyle birlikte el sanatlarına verilen önem azalmıştır ve fabrikasyon malzemenin artmasıyla el emeği göz nuru olan araç - gereçler gözden düşmeye başlamıştır. Bu el sanatları içerisinde bıçakçılık da, asıl malzemesinin demir olmasından dolayı, mevcut durumlardan büyük ölçüde etkilenmiştir.

7.1. Kahramanmaraş'ta Bıçakçılığın Tarihi Değişim ve Gelişim Süreci

Bıçak, kesme işleminde kullanılan araçtır; el yardımıyla yapılan demir işçiliğinin sanata yansımış halidir. Kahramanmaraş'ta bıçakçılık, bu ilin tarihi kadar eskidir. Bu durum, Kahramanmaraş ve çevresindeki ören yeri kazılarında ortaya çıkan sonuçlarda da açıkça görülmektedir.

Bıçaklar, kesici alet gurubundandır. Hammaddesi demirdir. Demir madeni işlevsel bir araca, bir süs ögesine dönüştürülürken onda estetik bir güzellik ortaya çıkarmak Maraşlı ustalar için önemli bir uğraş olmuştur. Bıçak yapımı çok hassas bir iştir; bıçak, yapan ustanın sabrının ve özeninin ürünü olarak ortaya çıkan eserdir. Demiri dövme ve su verme işleminde gösterilen özen, madenin kalitesini artırmaktadır. Demir eriyik hale getirilirken arada oluşan hava karpıcıklarını ortadan kaldırmak için kalıbın içinde ikinci kez demir, eriyik hale getirilir ve kalıba alınır.

Bıçak, Kahramanmaraş Merkez'de ve Merkez'e bağlı Hartlap Köyü'nde üretilmektedir. Kahramanmaraş'ta, Bıçakçılar Çarşısı'nda dolaşırken ustaların ellerindeki çekiçlerin örslere dokunurkenki seslerini duymamak elde değildir. Kahramanmaraş'ta bıçak yapımı usta çırak ilişkisiyle, babadan oğula devam etmektedir. Bıçak kullanım yerlerine göre çeşitli adlar almaktadır: cep bıçağı, meyve bıçağı, mutfak bıçağı, aşçı bıçağı, kurban bıçağı vb. Maraş bıçaklarında, bıçağın demir kısmı kadar sap kısmı da önemlidir. Saplarda ağaç ve boynuz kullanılmaktadır. Ağaç saplar, şimşir ağacının tosak cinsinden yapılır. Boynuz saplar ise genelde manda, keçi veya koçboynuzundan yapılır (Tutak, 29). Bugün ise genellikle fiber veya plastik malzemeden yapılmaktadır.

Çalışmaları yerinde belgelemek için Kahramanmaraş Merkez'in Hartlap Köyü'nde, bir bıçakçı atölyesinde incelemeler yapılmıştır. Geçmişte 50'den fazla atölyenin bulunduğu köyde bugün 10-15 atölye mevcuttur. Önceleri demircilik ile başlayan bu sanat, zaman içinde bıçakçılığa dönüşmüştür. Gittiğimiz atölyede Ökkeş Çelik Usta, bizlere bıçak yapımını detaylı bir şekilde anlatarak bu yapımı uygulamış ve bıçak yapımı hakkında bilgi vermiştir. İsmi dedesinden alan Ökkeş Usta, bıçakların ünlenmesinde "Ökkeş Çelik" isminin etkili olduğunu söylemiş, dede mesleği olan bıçakçılığı seyerek yaptığını belirtmiştir.

7.2. Bıçak Yapımında Kullanılan Araç - Gereçler

Isıtmada kullanılan maden kömürü, metal çelik şeritler, ısınan bıçak demirini tutmada kullanılan maşa, demirin dövüldüğü örs, çekiç, çarklama işleminin yapıldığı çark, zımpara, pres, perçim, bileyleme taşı ve bıçak sapında kullanılan ahşap, boynuz ve fiber malzeme, dut ağacından yapılan çalışma tezgahı bıçak yapımında kullanılan araç - gereçlerdir.



Fotoğraf 183. Delme İşlemi İçin Kauçuk Arası



Fotoğraf 184. Dut Ağacından Yapılmış Tezgah



Fotoğraf 185. Demir Örs Üzerinde Yapılan Çalışma

7.3. Bıçak Yapımında Uygulanan İşlem Basamakları

Kendisi otuz yıldır bıçakçılık sanatını icra eden Ökkeş Usta'nın ailesi, üç kuşaktır bu sanat ile uğraşmaktadır. Günümüzde müşterinin paslanmaz çelik malzemeyi tercih etmesine bağlı olarak atölyelerde, İtalya'dan tabakalar halinde gelen çelik malzeme kullanılmaktadır. Bu malzeme, Bursa'dan ihtiyaç sahibi atölyelere dağıtılmaktadır. Eskiden Karabük Demir Çelik Fabrikası'ndan alınan çeliğin kullanıldığı bıçakların paslanması üzerine çelik, müşterinin tercihinine bağlı olarak değişim göstermiştir. Atölyede, her iki çeliğin de kullanıldığı bıçakların yapıldığını belirten Ökkeş Usta, satışlarda tercihin daha çok paslanmaz çelik bıçaklardan yana olduğunu belirtmiştir. Ökkeş Usta, işlerine göstermiş oldukları özen ve kaliteli çelik kullanmaları nedeniyle bu meslekten para kazandıklarını ifade ederek Maraş haricinde Hatay, Nevşehir ve İzmir gibi farklı illerde de ürünlerinin satışının yapıldığını söylemiştir.



Fotoğraf 186. Çelik Şeritler

Tabakalar halinde alınan çelik malzemeler, bıçak boyutuna göre farklı ölçülerde şeritler halinde kesilmektedir. Orta boy bıçaklarda 2 cm genişliğinde, kurban bıçaklarında ise 3 cm genişliğinde şerit çelikler kesilmektedir. Ayrıca Fransa'dan ithal edilen şerit çeliklerinde iki kenarın inceliklerinin farklı olduğu görülmektedir.



Fotoğraf 187. Çelik Şeritlerin Kesilmesi İşlemi

Şerit halindeki çeliklerin, motorlu kesim makinelerinde, ortalama 15 - 20 cm boyunda bıçak ağzının da şeklini vererek kesimi yapılmaktadır. Kapanan bıçak olduğu için, sap kısmıyla çeliğin birleşme yerine aynı makinede küçük bir köşe kesimi yapılmaktadır.



Fotoğraf 188. Kesilmiş Bıçak Parçaları

Kare, demir örs tezgâh üzerinde bıçak şekli verilmiş parçanın üzerine çelik kalemle bir çizgileme işlemi, sırt kısmına küçük bir açma tırnağı çentiği yapılarak atölyenin markası bulunan damga vurulmaktadır.



Fotoğraf 189. Açma Tırnağı, Markalama İşlemi

Parçaya, tekrar örs üzerinde dövme işlemi yapılarak metal içerisinde bulunan karbonların sıkıştırılmasıyla keskinlik özelliği kazandırılmaktadır.



Fotoğraf 190. Çeliğin Döğülerek Sertleştirilmesi

Dövme işlemi sonrasında sırt kısmı ve ağız kısmı, “taşlama” veya “çark taşı” adı verilen motorlu makinede eye işlemi ile hem düzeltilmekte ve hem inceltilmektedir.



Fotoğraf 191. Sırt ve Ağız Kısımının Şekillendirilmesi

Bu arada sürtünmeden dolayı ısınan metal parça suya batırılarak ıslatılmaktadır. Ağız kısmının biraz daha inceltilmesi için çarklı zımpara ile ağız tekrar zımparalanır.



Fotoğraf 192. Zımparalanma İşlemi



Fotoğraf 193. Bıçağın Ağız Kısımının İnceltilmesi

Mengene üzerine sıkıştırılmış ahşap tezgâha yerleştirilen parçanın yüzeyinde bulunan yükseklikler el eyesi ile düzeltilir ve yok edilir.



Fotoğraf 194. Mengene Üzerinde Yüksekliklerin Giderilmesi

Aynı tezgâh üzerinde bıçağın sırt kenarına, çelik uçla küçük dalga şeklinde desenleme yapılır. Müşterinin isteğine bağlı olarak bu desenleme işlemi yerine isim de yazılabilmektedir. Desenleme sonrası pürüzlenen yüzey tekrar el eyesi ile düzeltildikten sonra, bıçak üzerine çelik kalemle vurulur.



Fotoğraf 195. Desenleme İşleminin Yapılması

Şekillendirme işlemi tamamlanan çelik bıçağın kesebilmesi için bıçağa, sulama ve sertleştirme işlemi yapılır. Çelik bıçak parçası köz halindeki kömür içerisine tamamen gömülür ve bu parçanın kızgın kor haline gelmesi beklenir.



Fotoğraf 196. Kömür Közde Çeliğin Kor Halini Alması

Kor halinde ateşten alınan bıçak yavaş yavaş suya batırılır ve böylece bıçağa soğutma işlemi yapılır. Sulama işlemi bitirildikten sonra bıçağın, motorlu eye üzerinde tekrar şekli düzeltilir.



Fotoğraf 197. Bıçağın Soğutulma ve Eye ile Düzeltilmesi

Çelik bıçağın düzeltilmesi sırasında suyunun kaçmaması için ara ara ısısının alınması amacıyla çelik, suyla buluşturulur. Çelik şekli tamamlanan bıçağa uygulanan işlemler, motorlu cila tezgâhında cilalama ve parlatma ile tamamlanır.



Fotoğraf 198. Bıçağın Son Cila ve Parlatma İşlemi

Eskiden atölyede, elde yapılan sapların yerini, günümüzde kalıplı enjeksiyon makinelerinde üretilen hazır saplar almıştır. Buna rağmen atölyede ahşap, kemik ve boynuzdan da bıçak sapları üretilmektedir.

Bıçak sapının ve çelik bıçağın üzerine delinecek noktalar işaretlenir ve motorlu araçla bu noktaları delme işlemi yapılır.



Fotoğraf 199. Parçaların Delinme İşlemi

Bıçak sapının ve çelik bıçağın birbiriyle birleştirilmesi, bir ustanın elinde tellenmektedir. Teli takılan bıçak, diğer ustanın eye ile düzelttiği teli iki tarafına küçük yuvarlak perçinler takılmak suretiyle, çekişle dövme ve kaynaştırma işlemiyle kapatılmaktadır.



Fotoğraf 200. Teli Takılarak Perçinleme İşleminin Yapılması



Fotoğraf 201. Tamamlanmış Bıçak

Son olarak bıçak tekrardan zeytinyağı sürülen, aslı demir madeni olan, direk topraktan çıkartılmış biye taşında eğelenmektedir ve teşhi-re hazır hale getirilmektedir.



Fotoğraf 202. Bıçağın Zeytinyağı ile Tekrar Eğelenmesi

“Bir bıçak” diyerek sadece bakıp geçtiğimiz bu ürünün, kullanılabılır hale gelmesi için kaç türlü işlem den geçirildiği açıkça görülmektedir. Büyük bir sabır ve titizlikle uygulanan her bir işlem, bıçağın kalitesine ve ergonomik, uzun süreli kullanımına etki etmektedir.

7.4. Bıçakçılığın Geliştirilmesi

Geleneksel el sanatları ve zanaatları içerisinde yer alan bıçakçılığın koruma ve geliştirme projeleri içerisinde yer alması gerekmektedir. Meslek odası ve AB projeleri kapsamında, geliştirilmesi ve tanıtılması yönünde katkı ve katılımlar sağlanmalıdır.

KESOB ile ortak çalışmalar yapılarak ürünün ülke genelinde tanıtımı yapılmalıdır. Bıçakçılıkla ilgili olarak AR-GE çalışmaları yapılmalıdır. Bıçakçı esnaflarına mekân konusunda yardımcı olunmalı, hammadde temininde kolaylıklar sağlanmalı ve vergi indirimlerine gidilerek el sanatı olan bu meslek yaşatılmalıdır. Fabrikasyon üretimin artışıyla ayakta güçlükte duran bu esnaflar desteklenmelidir.

Mesleğin devamı için ekonomik açıdan bıçakçılık güçlendirilmeli, bu meslekte kolay çırak yetiştirilmesine yardımcı olunmalıdır. Meslek liseleri ile işbirliği içerisinde çalışılmalıdır. Mesleğin atölye imkânları, Sanayi Odası tarafından çağa uygun hale getirilmelidir ve pazar bulma ölçüsünde üretim artırılmalıdır. Mesleği icra eden ustalar kooperatif kurmalı, pazarlama konusunda yetkin kişiler çalıştırmalıdır.

Elde ettiğimiz sonuçlara en az dört beş ustayla gerçekleştirdiğimiz izlenimler sonucunda ulaşılmıştır. Bugün unutulmayanlar arasında yer alan Ökkeş Çelik Usta, Mehmet Çelik Usta, Sadettin Durular Usta ile birlikte temennimiz, Kahramanmaraş'ta çok az sayıda kalan atölyelerin sayılarının tamamen kaybolmadan arttırılması ve bıçakçılık mesleğinin yaşatılmasıdır.

DEMİRCİLİK



H. Feriha AKPINARLI
İbrahim H. YILMAZOĞLU

8. DEMİRCİLİK

Demircilik, Türklerin en eski el zanaatlarından biridir. Yaklaşık 3000 yıllık bir geçmişe sahip olan demirciliğin bir Doğu sanatı olduğu ve doğuya yapılan akınlar ve seyahatler neticesinde bu sanatın batıya yayıldığı çeşitli kaynaklarda belirtilmiştir. Göktürklerin atalarının demirci olduğu, Ergenekon Destanı'nda demir dağının eritilip oradan yol alındığı ve o günün de kutsal sayıldığı anlatılmaktadır. Ayrıca demircilik mesleği, bir peygamber mesleğidir. İlk demirci piri, Hz. Davut peygamberdir. Bundan dolayı Hz. Davut, demircilerin koruyucusu olarak bilinir.

Demircilik ateşi, suyu ve havayı bir arada kullanan tek meslektir. Bu meslek, Orta Asya halkları arasında ve Anadolu'da oldukça önemli bir yere sahiptir. Bozkırda yaşayan Türkler madencilikte başarılı bir kullanım kültürüne sahip oldukları için aynı zamanda, her dönem diğer toplumlardan üstün bir savaş gücüne de sahip olmuşlardır. Demirciliğin ilk çıkış yeri Altaylar olduğundan Altaylılar (Türk boyları) bu zanaat dalının en iyi temsilcileridir (Çelik ve Akgemci, 2004). Türkler demiri mukaddes kabul etmiştir. Bunun en önemli örneği, herhangi bir konuda kılıç üzerine ant içmiş olmalarıdır (Kırgız, Yabaku ve Kıpçaklarda olduğu gibi). Orta Asya'daki ören yeri kazılarında, özellikle açılan Türk mezarlarında, demir kazanlar ve demir silahlar bulunmuştur. Altay, Ural ve Sayan dağlarında, eski Türklerin işgal ettikleri maden ocaklarında demir aletlere rastlanmıştır. Bütün bunlar Türklerin "demirci ataları"na işarettir. Türk, Çin ve Arap tarihi belgeleri de bu görüşü doğrulamaktadır (Şahin ve Şahin, 2004).

Meslekleri madencilik (demircilik) olan Bozkurt Türkleri demirden mükemmel kılıç, kalkan, temren, kargı ve mızrak imal etmişlerdir (Şahin ve Şahin, 2004). Demir kılıçlarının kabzalarını altınla kaplamış, değerli taşlarla süslemişlerdir. Aynı şekilde kayış uçlarını, kemer tokalarını, ok kutularını, zırhlarını, tolgalarını ve kav muhafazalarını da altın ve gümüşle kaplamışlardır. Türkler bu konudaki yetenekleriyle yerleşik toplumlar üzerinde hakimiyet kurmayı başarmıştır. Ayrıca, askeri alan dışında sivil hayatta da demirden madeni tabakalar, maşrapalar, kazanlar, ibrikler, kovalar, heykeller vb. yapmışlardır (İnan, 1998). Tarımsal yaşamın vazgeçilmez araçları olan saban, orak, tırpan,

tırmık vb. aletlerin yaygın kullanımıyla birlikte bu sanat Türkler arasında daha da gelişmiştir.

Demirin Türk halk folklorunda da önemli bir yeri vardır. Loğusa kadınlar, albastıdan bir çekiç ve demir parçası ile korunmuştur. Kahramanmaraş'ta uygulanan bir inanç pratiğinde çocuğu olmayan kadınların, demir hamam kilidini ve at nalını çalıp, demircilere bunlardan bilezik yaptırıp takmaları söz konusudur (Alparslan ve Özturan; Koç, 2010). Nevruz şenliklerinde örs üzerinde demir dövülür ki bu, Türk'lüğün milli sanatı olan demirciliğin tescil edilmesidir (Konyar, 2010).

Demirci, demir madenini döverek biçimlendiren, küçük ve orta büyüklükteki parçaları birleştiren zanaatkardır. Demirciler ürünlerini yaparken demirci körüğünü, mengenesini, kısı kacını, örsünü, balyozunu ve ocağını kullanmıştır ve bugün hala kullanmaktadır.

Anadolu'daki yaşamın nabzı çoğunlukla demirci dükkanlarında atmıştır. "Demir tava geldi, kömür bitti. Akı başa geldi, ömür bitti." şeklinde Anadolu'da yer alan deyişin de vurguladığı gibi bu çok emek isteyen meslek, Kahramanmaraş'ta varlığını ve etkinliğini kırsal kesim üzerinde halen sürdürmektedir. Demirciler, Kahramanmaraş'ta kendi ismiyle anılan çarşıda faaliyet göstermektedir (Kuşoğlu, 2011).



Fotoğraf 203. Kahramanmaraş'ta Demirci Dükkanı

Demirci olabilmek için çekirdekten yetişen Kahramanmaraşlı demirciler elli yıl önce düveninde sıcak ocak, ocakta yanan ateş, ateşe can veren derin nefesli körük ve koca örsün yer aldığı ortamlarında altın günlerini yaşamışlardır. Maraş demircileri yıllarca elle çekilen körük,

Çekiç ve kısa araçlarını kullanarak demire ekil vermiş, yeni tasarımı- larla yeni ürünler oluturmulardır. Ürettikleri ürünlere kendi dam- galarını vuran demirciler bu damgayı, işleme ürünün garanti belgesi olarak algılamılardır.

Birçok meslek gibi bu meslek de önemini her geçen gün kaybet- mektedir. Demirci ustası Mehmet Demirkama, “Dvenlerimizde halen tırpan, kürek, balta, keski, tırmık, dehre, murt, bel, sikke, eki, kaz- ma, pala, çapa, bıçkı, burgu demiri, burç ve mozaik tarağı üretiyoruz. Talep var, cevap vermeye çalışıyoruz; ancak eski i yoğunluğumuzun olduğı günleri de arıyoruz.” demektedir.

Kahramanmaraş Demirciliğinde İz Bırakan Ustalar

Demirci Zekeriya Karcılar, Lala Ahmet Kazmacı, Keklikçi Durdu Demirkama, Kazım Sarıyıldız, Mehmet Demirkama, Sadettin Durular, Ramazan calan Ve Mehmet etindağı.

8.1. Demircilik Zanaatının İşlem Basamakları ve Teknikleri

Kahramanmaraş’ta demirci, dvenindeki ocakları hazırlar ve dvlecek ham demir bu ocaklara yerleştirir.



Fotoğraf 204. Krkle Akkor Haline Getirilen
Ham Demir, rs zerine Alınır.



Fotoğraf 205. Kor halindeki Demirin Çekiç Darbeleriyle Şekillendirilmesi

Demir, çekiçle dövülür ve biçimlenir. Biçimlenen yumuşak demir, tekne suyuna daldırılarak sertleştirilir.

Demir ustası, ocağı uzun demir şişlerle tekrar karıştırır ve uzun saplı kerpeten ya da kısaçlar aracılığıyla demiri tekrar örsе taşıır ve döver. Bu işlem, demir tam şeklini alıncaya kadar devam eder.

Demir yumuşatılırken karga burun ya da uzun saplı pense kullanılmaktadır. Demirin cinsi iyi ise sertleşme çabuklaşmaktadır. Sıcak demiri dövmek, uzatmak, birleştirmek demirci için ustalık gerektiren işlemlerdir.



Fotoğraf 206. Tava Gelen Demirin Karşılıklı Vurulan Darbelerle Tekrar Setleştirilmesi

Kahramanmaraşlı demir ustaları tarım - insan, beslenme - insan ve yapı - insan ilişkilerinde ihtiyaç duyulan orak, kazma, kürek, ke-

ser, çapa, balta, satır, maşa, kazan altı, et satırı ve yapılarda kullanılan araçlar üretmektedir. Bilgi ve becerilerini eksiksiz uygulayan Kahramanmaraşlı demirciler, özellikle çeliğe su vermedeki bilgi birikimleriyle başarılı örnekler sergilemiştir.



Fotoğraf 207. Günümüzde Yapılan Demir Ürünler

Kahramanmaraş Demirciler Çarşısı, yörenin ekonomik yapılandırılmasına göre şekillenmiştir ve yöre insanının yaşam düzeni, çarşı ile birebir ilgili biçimde işlevini sürdürmektedir.

Demirci ustaları azalan sayılarına rağmen dövme işini ve tasarlamayı gerektiren bir dolu işi başarmaktadır. Her gün kızgın ateşin başında duran; demiri ısıtan, döven, soğutan ve tekrar ısıtıp ona şekil veren, bu şekilde alın teri döken ve bilek gücüyle çalışan demir ustaları, kırsal kesimin talepleri doğrultusunda tarım araçlarını üretmeyi sürdürmektedir.



Fotoğraf 208. Çapa ve Balta Demir Uçları

Demircilikte bugün kullanılan işlem basamakları, teknolojinin uzmanlık alanına girmiştir. El işçiliği makinelerle yer değiştirmiş, el işlemesi yapan ateşçiler, dövmeciler, kalıpcılar alan değiştirerek düvenlerinden çıkıp sanayi-endüstri ortamının işçileri olmuştur.

8.2. Demircilikte Kullanılan Araç ve Gereçler

1970'li yıllara kadar ocak kömürü için körük kullanılmıştır. Günümüzde ise kalfalar ve çıraklar, ateşe sürekli oksijen sağlayarak ateşin verimini arttırmaktadır. Ocaklarda iyi cins yani kalorisi yüksek maden kömürü kullanılmaktadır. Ham demir (bolat) kısıkaçla akkor ateşe tutulmaktadır. Örste demir dövülmekte ve biçimlendirilmektedir. Farklı balyozlarla yumuşatılan demirin su teknesine batırılması önemli bir işlemdir. Demirci düvenlerinde kaynak makinesi, zımpara taşı, ocak keskesi ve çelik dev makaslar kullanılmaktadır. Gereç olarak ise menteşe, kabara çivisi, kapı kilidi, kapı göbeği, kapı tokmağı, kapı güllabı v.b.dir. Demirciler ham maddeyi hurdacılardan veya hadehanelerden almaktadır. Demirci ustaları kullanacakları işe göre demiri kendileri seçmektedir.

Demirciler genellikle tekne suyunu dökmez; bu suyu tülbentten geçirir, süzer ve yeni doğan bebeğin son durulama suyu olarak kullanmak isteyene verir (Elçin,1977). Bu suyun vücuttaki kızarıkları giderceğine inanılır. Aynı zamanda sindirime iyi geldiği düşünülerek bu su içilir. Demirci düvenindeki demir talaşı, asma köküne vitamin için konulur. Demirci örsünde kara sakız yumuşatılarak ortopedik hastalıklarda kullanılır.

8.3. Demircilik Zanaatının Gelişmesi

Geleneksel el sanatları koruma ve geliştirme projelerinde demircilik mutlaka yer almalıdır. Meslek odalarınca geliştirilen veya AB projesi olarak belirlenen projelere esnafın ilgi duyması sağlanmalıdır. Demircilik mesleği ile uğraşanlar, ARGE çalışmalarıyla bilgilendirilmeli ve onların sorunları çözümlenmelidir. Meslek liseleri ve meslek yüksek okulları ile çalışmalar planlanmalıdır. Ustaların, usta öğretici olarak eğitime katılmaları sağlanmalıdır. Demirci esnafının mekan, hammadde vb. ihtiyaçları için destek kredileri verilmelidir. Teşvik edici, vergi yükünü azaltıcı yasal düzenlemeler yapılmalıdır.

DERİ SANATLARI



Gülten KURT

9. DERİ SANATLARI

Anadolu tarih boyunca nice uygarlıklara kucak açmış, bereketli toprakları ve sunduğu zenginliklerle insanoğlunun hep ilgisini çekmiştir. İnsan - doğa arasındaki mücadelede, hep insanın yanında yer alarak “uygarlıklar beşiği” olmuştur. Çağlar boyunca bu topraklardan Hitit, Asur, Urartu, Frig, Lydia, Helen, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı kültürleri, hepsi de kendi kültürlerinden izler bırakarak gelip geçmiştir. Bu zenginlik, Türk insanının yaşam biçimine, davranışına ve kültürel değerlerine yansarak Anadolu’da eşsiz bir mozaik oluşturmuştur (Skylife, 2000:238).

Geçmişle geleceğe köprü olan, bugün yaşayan kültürel değerlerimiz arasında yer alan deri sanatlarımız ve bu alanda yapılan ürünler, geçmişe ait en güzel bilgilere ulaşmamızı sağlamaktadır. Türklerde, özellikle hayvan besleyip yetiştiren boylarda dericilik, çok eski çağlardan günümüze, ikinci bir meslek haline gelmiştir. Hayvan postunun terbiye edilerek giyimde, kuşamda; barınak, çadır ve evlerde, türlü eşyalarda kullanıldığı ve bu postlardan eşsiz güzellikte sanat eserleri meydana getirildiği görülmüştür (Önder, 1995:50). Bu sebeple eski Türklerde ve bilhassa Osmanlılarda dericilik, günlük hayat ve giyimde birinci derecede rol oynamıştır (Eren, 1986:5). Anadolu Selçukluları ve Osmanlı sanatında dericilik başlı başına bir sanat dalı olarak yüzyıllar boyu yaşamıştır. “Debbağan” denilen ve ahilik teşkilatında önemli bir yeri olan derici esnafı, bu mesleği çırak, kalfa ve ustalığa dayanan geleneksel bir sanat dalı olarak geliştirmiştir. Dericilik Osmanlı Türklerinde, XVI. yüzyıl içerisinde, merkezi İstanbul olmak üzere, en üstün işçiliğe ulaşmıştır. Türkçede “gön” denilen deriler, gördüğü işlem ve kullanıldıkları eşyaya göre “teladin”, “tirşe”, “sahtiyan”, “güderi”, “ak deri”, “meşin” gibi adlar almıştır. Bugün Topkapı Sarayı Müzesi’nde sayısı bini aşan deri eşyanın bulunması, dericiliğin Osmanlı’da gelişmiş olduğunun bir kanıtıdır (Önder, 1995:50).

Zanaatlarının hammaddesi deri olan Osmanlı haffaf (kavaf/ayakkabıcı) ve saraçları, meslek dallarını saraciye, haffafiye, telatin işleri olarak sınıflandırmış, düşüncesiyle bile başka bir dala ait işlere el atmadıkları gibi, kendi işlerinin asıl hammaddesi yerine başka bir işin malzemesini de kullanmamışlardır. Herkes kendi işinde çalışmak zorundadır; saraçlar “saraciye” denilen eyerler, kolonlar ve kamçılar yaparken kavafılar çeşit çeşit ayakkabılar dikmiştir (Sakoğlu, Akbayar, 2000:161).

Mahalli tabiriyle “köşkerlik” diye bilinen “deri işçiliği”, Kahramanmaraş’ta önemli el sanatlarından biridir. İnsan giyim - kuşam eşyalarından hayvan koşumlarına kadar çeşitli sahalarda yaygın bir kullanımı vardır. Deri işçiliği, yapılan ürün çeşidinin özelliğine ve kullanım alanına göre kavaflık (köşkerlik) ve saraçlık mesleği şeklinde Kahramanmaraş Merkez’de bazı sınıklara rağmen devam etmektedir.

9.1. Saraçlık

Hammaddesi deri olan el sanatlarımızdan saraçlık, ince veya “kösele” denilen kalın derilerle binek, çeki hayvanları veya evcil hayvanlara ait koşum ve süs takımlarını; kemer, silah kılıfı, mermi kılıfı, çanta vb. avcı gereçlerini üreten sanat dalıdır (Akpınarlı, Akkurt, 2014). Selçuklular döneminde “serrâç”, “eğer vesair at takımı yapan ve satan bir zanaatkar” şeklinde açıklanmıştır. Ayrıca Selçuklu Sultanı I. Alâeddin Keykubad’ın da usta olduğu mesleklerden birinin saraçlık olduğu konusunda bilgi verilmektedir (Merçil, 2000:40).



Fotoğraf 209. Saraciye Dükkanı



Fotoğraf 210. Zafer Güzlek Usta

Koşum takımı, genellikle araba, kağnı, saban, pulluk, kızak gibi araçlara koşulan ve atın üzerinde bulunan gem, üzengi, kuskun, eğer, göğüslük, cebire, dizgin gibi deriden yapılan malzemelerin adıdır (Önder, 1995:114). Arabalara koşulan hayvanların kayış takımına “koşum”, yapılan iş koluna “koşumculuk” denilmektedir. Deriden ve meşinden yapılan koşum takımları; hayvanı kontrol altında tutabilmek için ağzına takılan demir, arabanın okuna bağlamak için hazırlanmış dar ve uzun kösele parçası olan çeki, hayvanın

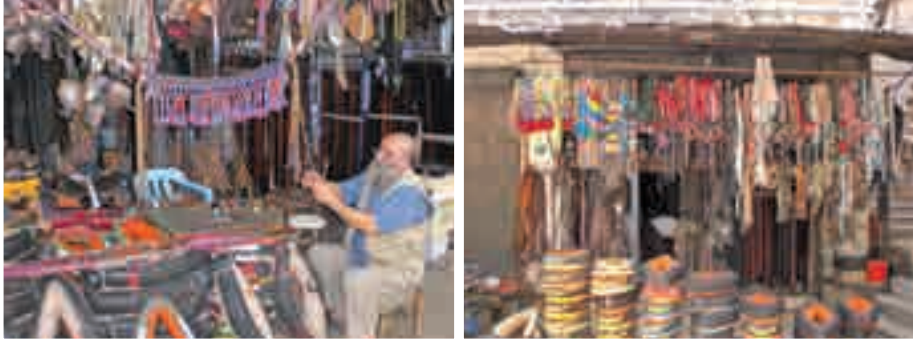
başlığına ya da tasmaına bağlanan deri şeritler ve hayvanı yönetmeye yarayan kayış olarak tanımlanan dizginden oluşmaktadır (Barışta, 2005:170).

Geçmişte Osmanlı İmparatorluğu'nun, kapsamı ve üretim yoğunluğu bakımından en önde gelen meslekleri arasında yer alan saraçlık, İstanbul'da aynı adla anılan Saraçhanebaşı Çarşısı'nda yapılmıştır. Evliya Çelebi Seyahatname-si'nde, "Esnaf-ı Muazzez Sarraçan-ı Makbulan" ana başlığı altında, saraçlığın yan kollarına ait dükkanları ve çalışanları da hesaba katarak 1084 dükkan ve 5000 çalışandan söz etmiştir. Saraçların telatin işlemeler, simli örtüler, parlak mataralar, kadife eyerler ve daha nice kıymetli işler yaptıklarını da ayrıca belirtmiştir (Sakoğlu, Akbayer, 2000:169). 1640 tarihli es'ar defterinde, İstanbul saraçlarının yaptıkları eşya koşum takımlarına, avadanlara vs.'ye ilişkin listeler olağanüstü bir zenginlik sergilemektedir. Köseleden ve meşinden kılıç, deve ve deve başlığı, kumaş sandıkları, cevahir sepetleri, deve matbahı, katır matbahı ve seyisane matbahı, sepetleri köseleden ve sap kayıştan sancak kovaları, çıplak kılıç sandığı, sırmalı sahtiyan eyerler, harcî sahtiyandan nakışlı üzengisi, kolanı, gaşiyesi ve kuskunu mükemmel eyerler, üzengiler, kolanlar, tirkeşler, yeniçeri debbeleri, yularlar, dizginler şeklinde liste uzamaktadır. Yüzyıllar boyunca yapılan bütün bu saraciye işleri, İstanbul'un ve Osmanlı İmparatorluğu'nun en eski ve en büyük saraçhanesi hakkında bilgi vermektedir (Sakoğlu, Akbayer, 2000:170). Saraçlık gibi bir meslek dalının elinde Türk koşum takımları bir sanat olarak gelişmiş, deri üzerine yapılan süslemeler ve işlemelere göre de padişahların ikametgâhları olan İstanbul'daki Saray-ı Cedid'de has ahır örgütleri içerisinde iki sınıfa ayrılmıştır. Ahırdaki binek atları için son derece özenli, süslü, zarif, sağlam ve değerli eyerler ve koşum takımları yapanlar "hassa saraçları", has ahırdaki ikinci üçüncü derecedeki at, beygir ve katırlar, fil ve develer için koşum takımı eyer, semer ve palan yapanlar "beygir saraçları" olarak sınıflandırılmıştır (Sakoğlu, Akbayer, 2000:176).

Geçmişte yoğun olarak yapılan bu meslek günümüzde genellikle ahır saraçlığı olarak hayvanlara yönelik işler ve ürünler kapsamında uygulanmaktadır (Barışta,2005:170). Eyer ve başka at takımlarının yapımı, meşin üstüne sırma, iplik işleme olarak tanımlanan "saraçlık" Urfa, Bursa, Konya, Isparta, Aydın, Kahramanmaraş gibi bazı illerimizde sürdürülmektedir (Barışta, 2005:177).

Kahramanmaraş ili nüfusunun yarısından fazlası olan konar-göçer aşiretlerin en önemli geçim kaynağı hayvancılıktır. Yaylalarda yaşayan konar göçerler, Maraş çarşılarından hayvanlarının ihtiyaçlarını karşıladığı için debbağlık, semercilik ve saraçlık önemli mesleklerden olmuştur. Kahra-

manmaraş'ın geçen yüzyılda saraçlığın merkezlerinden ve dolayısıyla biniş takımlarının yapıldığı başlıca şehirlerden biri olduğu bazı kaynaklarda ifade edilmektedir. Türk atçılık ve binicilik tarihinde, kaliteli at takımları ile ün yapmış bu şehirde Maraş gemi, Maraş şebesi, Maraş uydurması, at nalları, at kömüldürükleri (göğüslükleri) ve kementler yapılmıştır (Özönder, 1993:35).



Fotoğraf 211. Saraciyede Yapılan Ürünler

Geçmişten günümüze bu mesleği devam ettirmeye çalışan Maraşlı ustalar, aynı ürünler olmasa da, ihtiyaç duyulan ürünleri aynı kalitede yapmaya devam etmektedir. Bu ustalardan Zafer Güzlek'in mesleğiyle ilgili aktarımlarına göre saraçlık, insanın atı eğitmesiyle beraber başlayan bir meslektir. Fatih Sultan Mehmet Han döneminden 19. yüzyıla kadar uzanan bir tarihçesi olan bu meslekle ilgili kendi edindiği bilgilere göre Kahramanmaraş'ta, saraçlık mesleğini icra eden 2000 kadar usta yaşamıştır. Kahramanmaraş'ta saraçlar, kendilerine özgü üslup ve teknik geliştirerek güzel, sağlam, kaliteli ve estetik ürünler üretmiştir ve bu ürünler sayesinde, bu alanda mesleği devam ettiren sayılı illerden biri olmuştur.

Teknolojinin gelişmesiyle birlikte motorlu araçların üretilmesi, binek hayvanlarının önemini yitirmesine ve motorlu araçların yavaş yavaş hayvanların yerini almasına; bu yüzden saraçlık mesleğine duyulan ihtiyacın da azalmasına neden olmuştur. Tarım ve sanayinin gelişimi ve sanayi devrimiy-le birlikte saraçlık zanaatı gerileme dönemine girmiş, özellikle 1946'da ordunun atlı birliklerini bırakıp motorlu araçlara geçmesiyle önemini yitirmiştir. Bu gelişmeler, saraçlık mesleğini yapan birçok ustanın kepenk kapatıp farklı mesleklere yönelmesine neden olmuştur.



Fotoğraf 212. Saraciye Ürünleri, Semer Malzemeleri

Bir çok kasaba ve köyde saraççılık mesleği icra edilirken belli başlı bazı ürünlerin yapımında ihtiyaç duyulan ve yan alanları oluşturan meslekler görülmüştür. Saraciye sanatı ustalarının başarılarında en kaliteli meşini, sahtiyanı, köseleyi, telatini ve tirşeleri üreten ya da sepileyen debbağlardan oluşan deri tabakhaneleri; ayrıca kaltakçılar (eyer içine kaltak yapan), püskülcüler, demirciler ve azerciler gibi belirli yerlerde topluluklar halinde bulunan bu meslek üyelerinden hiçbiri ne yazık ki bugün kalmamıştır. Günümüzde saraçlık mesleği de meslek olmaktan çıkarak son ustalarının ve özel kişilerin yaptığı bir zanaat kolu olarak her bulunduğu yörede küçük bir kesimin ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde devam ettirilmeye çalışılmaktadır.

Eski canlılığını ve önemini yitirmiş olmasına rağmen saraçlık mesleğini üç kuşaktır yapan Zefer Usta, son dönemde Kahramanmaraş'ta yetişen ustalardan belki de sonuncusudur. Çocuk yaşta başladığı ve “Ustanın oğlu çıraklık etmez, ustanın oğlu ustadır.” diyen babasından tüm inceliklerini öğrendiği mesleğini büyük bir titizlikle halen devam ettirmeye çalışan Zafer Usta, oğluna ve torununa da bu mesleğin inceliklerini öğretmektedir. Dedesi Ali Güzlek ve babası Mehmet Güzlek, 1999 yılına kadar saraçlık mesleğini en ince ayrıntıları ve incelikleriyle yapan; hızlı ve kaliteli işler çıkararak bu işi günümüze kadar taşıyan ender ustalar olarak anılmaktadır.

Zaman içerisinde bu mesleği icra eden birçok usta her şeye rağmen saraçlık mesleğini canlı tutmak için çalışsa da bu duruma fazla dayanamamış; önce yanlarında yetiştirecek çırak bulamamış, bir süre sonra da kendisi bu işi öğretemeyecek duruma gelmiştir. Gözde meslekler arasından çıkıp maddi ve manevi yönden yetersiz hale gelen bu meslekte bir de taleplerin azalarak devam etmesi üzerine geride kalan ustalar, at koşum takımlarında öncelik-

le zamandan kazanmak için yaptıkları birçok ince işten vazgeçmiştir ve kısa zamanda sade, maliyeti az ürünler yapılmaya başlanmıştır. Hayvancılıkla uğraşan kırsal kesimden oluşan müşteri potansiyeli, kendi hayatlarını devam ettirebilecek kadar bile kazanca sahip olamadıkları için hayvanlarının ihtiyacı olan koşum takımlarını alabilecek yeterli maddi güce sahip değildir. Buna rağmen bu işle uğraşan ustalar, kullandıkları malzemelerde değişiklik yaparak deri yerine farklı malzemeleri ve eski eşyaları (eski halı, kilim vb.) kullanmaya başlamışlardır. Günümüz şartlarına uygun, güncel, yeni ürünler tasarlamaya ve yapmaya başlamışlardır. Bu durum, saraçlık mesleğinin yozlaşmasına neden olmuş; zaman içerisinde ince işçilikle yapılan birçok tekniğin uygulaması unutulmuştur. Mehmet Güzlek Usta'yla birlikte, ince saraciyelik yapan usta da ince saraciyelikte kullanılan teknik de yok olmuştur. Yapılamayan birçok ince saraciyelik işinin yanı sıra Zafer Usta, babasından öğrendiği birçok tekniği de unuttuğunu ve uygulayamadığını belirtmiştir. Detaylı bir çalışma gerektiren ince saraciye işlerini çalıştığı zaman emeğinin karşılığını alamadığını belirten usta, yapamadığı bu meslek için üzüldüğünü belirtmiştir.



Fotoğraf 213. Kullanılan Araçlar

9.1.1. Saraciyede Kullanılan Araçlar

Saraç tezgahı, cülde, biz (taalbizi, yalmaklı biz, delikli biz, mafta bizi), çengelli biz, saraç keskisi (bıçkı), keski (teber mevlekem; köşker keskisi), masat, pergel, muşta çeşitleri, zımba çeşitleri, ağaçtan yapılmış tabanca kalıbı, bıçak kalıbı, gönye, metre, tornavida ve örs.

9.1.2. Saraciyede Kullanılan Gereçler

Deri çeşitleri (sahtiyan, kösele, güderi ve meşin), keçe, özel üretilmiş halı, eski halı parçaları, galzez (cam ve naylon boncuklar), iplik, örme, kendir, telis, balmumu, pamuk, ağaç kaltak ve demir kaltak



Fotoğraf 214. Saraciyede Kullanılan Çeşitli Gereçler

9.1.3. Saraciyede Kullanılan Teknikler

Kesme, derinin inceltilmesi, farklı birleştirme, yapıştırma, gömme ve kenar temizleme teknikleri uygulanmaktadır. Elde yapılan oyulgama, elde makina, saya, düz sarma, verrev sarma, çapraz sarma gibi dikiş teknikleri, çeşitli kenar birleştirme teknikleriyle deride ek yapmak için kullanılmaktadır.

9.1.4. Saraçlık Ürünlerinin Kullanım Alanları

Yapılan ürünlerde bugün her ne kadar eski ince işçilikler görülme de, ustalar yaptıkları ürünler üzerinde yine ustalıklarını ve tecrübelerini sergilemektedir. Kahramanmaraş'ta, saraciye dükkanlarında ihtiyaca göre yapılan başlıca ürünler şunlardır:

Maraş Mahrekesi, Beylik Eyeri: Birçok işlemin itinayla yapıldığı, Kahramanmaraş'a özgü bir at eyeridir. Tamamı el işçiliği ile yapılan bu ürün, tam bir ustalık işidir. Maraş mahrekesinde telisten temel hazırlanır, keçenin içi doldurulur ve pamuklarla balık yapılır, kaltağı denilen önünde ağaçtan kaş, arkasına demirden yapılmış kaş konulmaktadır, bunlar birbirine bağlantılıdır. İşlem bitiminde üstü balık olarak doldurulur ve halısı çekilir, derisi çekilir ve deriler bitince en son işlem olarak keçesi alttan takılmaktadır. Yukarıya geçmeden aradan dikişleyerek oturtulur ve süslemeleri yapılarak, kuskunu takılır. Terkipağa, heybenin kaymaması için bağlanacak parçası, parma, kolları, üzengi yeri ve takmalar takılır. Döşlük yeri eyerin arkaya kaçmasını engellemektedir.

Hamut: Araba koşumunda atların boyunlarına geçirilen ağaç veya üstüne meşin geçirilmiş çemberdir. Koşum takımlarının göğüs, yan, ok kayışı ve

sedenka gibi parçaları hamuta bağlanarak atın arabayı çekmesi sağlanır. Atın başlığındaki halkalara takılan dizginler, düşmemeleri için hamutun yanlarında bulunan halkaların içinden geçirilir.

Koşum Takımı (Koşumculuk): Deriler kesilerek kayışlarla hayvanlara, özellikle de atlara, koşum takımları yapılır. Koşum takımının yapımında şaplı deri kullanılır. Koşum takımı içinde paldum, başlık, gem, çeki, yan, ok kayışı, yular ve dizgin gibi parçalar mevcuttur. Bunların içinde paldum, koşum veya çekim atlarında kullanılır. Palduma “atın gömleği” de denilmektedir.

Saraçlar koşum hayvanları dışında köpeklere tasma, bel kemeri ve kuzu tasması, kırbaç, kuskun, üzengi (zahma), püskül (kantarma), başlık (hayvanın başına takılan süslü hayvan başlığı), döşlük (hayvanın boynuna takılan süs), suluk; çivi önlüğü, tabanca kılıfı, tüfek kılıfı, bıçak kılıfı, cep telefonu kılıfı, bileklik, kapsalık (camilerin ana dış kapı önünde bulunan, işlemeli çift kat deriden yapılan ve kapı görevi gören perde) da yapmaktadır.

Sonuç olarak, gerek tarımda gerekse taşımacılıkta hayvan gücünden yararlanılmaya devam edildiği için - eskisi kadar belirgin olmasa da - saraçlar da varlığını sürdürmektedir. Kahramanmaraş'ta saraciye ustaları, ehli oldukları zanaatın gerektirdiği hammaddenin dışına hiçbir zaman çıkmama anlayışını ilke edinmişlerdir. Bu ilke kişisel olmamış, meslek örgütlerince de benimsenmiştir. Zafer Güzlek Usta gibi bu mesleğe gönül vermiş, yaşadıkları zorluklara rağmen bu mesleği devam ettirmeye çalışan Şaban Küçükönder, Hacı Güzlek, Nuri Semerci, Hacı Ahmet Cıngıl, Osman Yozkatlı gibi Kahramanmaraşlı saraciye ustaları, kendi işlerini yaptıkları arastalarında hazır ve siparişe göre üretimlerini sürdürmektedir.



Fotoğraf 215. Abdülhamithan Camii Kapsalık

9.1.5. Saraciye Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Eyer
Kullanılan Gereçler	: Telis, keçe, deri, halı, pamuk, ağaç, demir, boncuk, püskül, kuskun
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş teknikleri
Yöresel Motif İsimleri	: Maraş mahrekesi
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kapı perdesi
Kullanılan Gereçler	: Deri, keçe
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kapsalık
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Bel çantası
Kullanılan Gereçler	: Kösele, metal zımba ve kemer tokası
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Çivi önlüğü
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boyunluk
Kullanılan Gereçler	: Yün, hazır arma, boncuk, zincir, keçe
Uygulanan Teknikler	: Örgü tekniği, püskül
Yöresel Motif İsimleri	: Boyunluk
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Püküllü boyun süsü
Kullanılan Gereçler	: İnce güderi, yün iplik, boncuk
Uygulanan Teknikler	: Elde örgü tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kantarma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 6



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Püsküllü boyun süsü
Kullanılan Gereçler	: Boncuk, yün, kurdela
Uygulanan Teknikler	: Püskül
Yöresel Motif İsimleri	: Kantarma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Püsküllü boyun süsü
Kullanılan Gereçler	: Kösele, meşin, yün, boncuk, metal geçme tokaları
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve el dikişi, püskül
Yöresel Motif İsimleri	: Kantarma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Tüfek kılıfı
Kullanılan Gereçler	: Deri, metal toka
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kılıf
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 9



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boncuklu boyunluk
Kullanılan Gereçler	: Kösele, boncuk, metal toka
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş teknikleri
Yöresel Motif İsimleri	: Tasma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boyunluk
Kullanılan Gereçler	: Kösele, boncuk, metal toka ve çan,keçe
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş teknikleri
Yöresel Motif İsimleri	: Tasma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kılıf
Kullanılan Gereçler	: Deri, metal zımba
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş teknikleri
Yöresel Motif İsimleri	: Çakı/bıçak kılıfı
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boyunluk
Boyutlar	: 30- 50 numara arası
Kullanılan Gereçler	: Deri, keçe
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kedene
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 13



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Hamut
Kullanılan Gereçler	: Ahşap, deri, keçe, metal zımba, toka, kolon
Uygulanan Teknikler	: Kesim, elde birleştirme tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Hamut
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yular
Kullanılan Gereçler	: Kösele, metal zımba ve toka
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Tavla yuları
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yular
Kullanılan Gereçler	: Dokuma parçası, kösele, metal zincir, püskül, boncuk
Uygulanan Teknikler	: Elde birleştirme ve örme tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Holta yuları
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 16



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Paldum
Kullanılan Gereçler	: Deri
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Paldım
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 17



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Üzengi
Kullanılan Gereçler	: Kösele deri, metal toka, demir, üzengi
Uygulanan Teknikler	: Kesim
Yöresel Motif İsimleri	: Zahma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 18



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boyunluk
Kullanılan Gereçler	: Deri, boncuk, metal, toka
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Köpek tasmaı
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 19



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kuskun
Kullanılan Gereçler	: Deri, metal toka
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kuskun
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 20



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Döşlük
Kullanılan Gereçler	: Kösele, metal toka, zımba
Uygulanan Teknikler	: Kesim, elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Döşlük
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 21



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yular
Kullanılan Gereçler	: Kösele, metal zincir, toka, keçe
Uygulanan Teknikler	: Kesim ve elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Yular
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 22



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Boyunluk
Kullanılan Gereçler	: Kösele, boncuk, püskül, metal zımba ve toka
Uygulanan Teknikler	: Ede dikiş tekniği, boncuk örme tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Boğazlık
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 23



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kayış aşırma / keçe aşırma
Boyutlar	: 1 m ile 120 cm arası x 14 cm en
Kullanılan Gereçler	: Keçe, deri, püskül
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Aşırma
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

BİLGİ FORMU 24



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Kılıf
Boyutlar	: 17 x 9 cm
Kullanılan Gereçler	: Suni deri, metal zımba
Uygulanan Teknikler	: Zımba ile birleştirme tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kılıf
İlgili Kaynak	: Zafer GÜZLEK

9.2. Yemenicilik

Sözlük anlamı olarak bakıldığında kavaf; “düşük nitelikli hazır ayakkabı yapan ve satan kimse, köşger; halk ağzı, kunduracı yemenici, ayakkabı tamircisi” şeklinde açıklanmaktadır (Ayverdi, 2000:1768). Bu iki kelimenin Anadolu’da birbirinin yerine kullanıldığı birçok yazılı kaynaktan anlaşılmaktadır. “Köşgerlik”, deri işlemeciliğinin genel adıdır. Yemeni, terlik, pabuç, mest, çizme, çarık gibi ayakkabı çeşitlerini yapan zanaat erbabına “köşker”, “kavaf” ve bu zanaat dalına da “köşgerlik” veya “kavaflık” denilmektedir (Özen, 1982:17). Bir tür hafif ayakkabı olarak tanımlanan yemeni ve bu işte uğraş vermek anlamına gelen yemeniciliğe de bazı yörelerde “köşkerlik” denilmektedir (Barışta, 2005:171). “Köşgerlik, kunduracılıktan farklı olan bir zanaattır. Tarihin en eski çağlarından beri bilinmektedir. Bu sanat dalında üretim tamamen el emeğine, iğne dikişine bağlı kalmaktadır” (Özen, 1982:17). Eskiden, Anadolu’da oldukça yaygın olan meslekler grubunda yer alan bu uğraş, lastik-plastik gibi teknolojik petrol türevli ürünlerin de çıkmasıyla zamanla unutulmuş mesleklerden biri olmuştur.

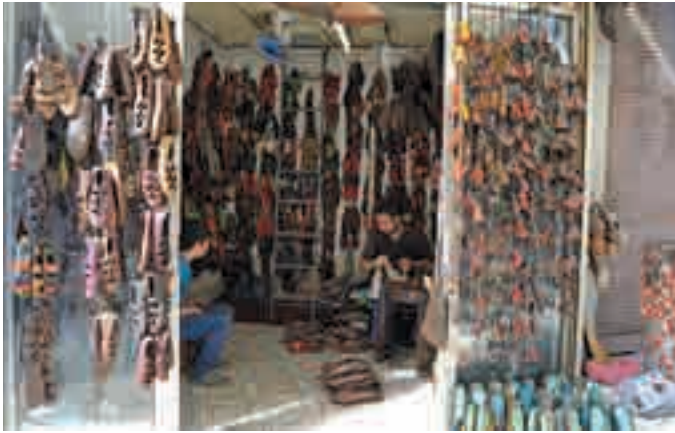
Geçmişte yemenicilik en itibarlı ve en kazançlı meslek olduğundan “Tahsil için medrese, sanat için köşgerlik” deyiimi yaygın olarak kullanılmıştır. Ayrıca “bir çift yemeninin yarısı kâr” sözü, köşgerlik mesleğinin kazançlı bir meslek olduğunu belirtmektedir. Birçok meslek dallarında çırak bulunamazken köşgerlik mesleğine erkek çocuklar 7-8 yaşlarında çırak olarak başlamıştır (Özen, 1982:19).



Fotoğraf 216. Kahramanmaraş Yemenileri

Yemenicilikteki ayakkabı çeşitleri ile kunduracılıktaki ayakkabı çeşitleri arasında biçim ve üretim bakımından büyük farklılıklar vardır. Bazı yörelerde deriyle uğraşanlara “kavaf”, “köşger”, “çapulacı”, “yemenici” ve “ayakkabıcı” gibi unvanlar verilmiştir. Bu unvanlardan biri olan “çapulacı”, “çap-, koş-” kökünden türemiş bir kelimedir. “Çok çapan tez yorulur.” atasözü bu anlamda söylenmiştir. Tek parça sayadan yapılan bir yemeni çeşidine “çapula” ismi verilmektedir. Bu nedenle “çapula” kelimesi, “yürümekte kullanılan nesne” yani “ayakkabı” anlamındadır (Özen, 1982:17). Yemeni tarzı ayağa giyilen ilk çarık ve “edik” adı verilen çizmenin kullanıldığına dair örnekleri, Gök-Türkler’den kalan sanat eserlerindeki insan tasvirlerinde görmek mümkündür. Yine Kaşgarlı Mahmut’un 11. yy’da yazdığı Divan-ü Lügati’t Türk adlı eserinde “edik” kelimesine rastlanmaktadır. Divan-ü Lügati’t Türk “edik”i, “etik/ etük”; kadın ayakkabısını da “büküm etük” olarak vermiştir. Anadolu’ya gelirken Türk süvarilerin “edik” denilen yarım konçlu çizmeler giydiği, sürü sahiplerinin ise ayaklarında çarık olduğu, kaynaklarda belirtilmektedir. “Ev içinde giyilen terlik” anlamındaki “iç edik”in zamanla “çedik” olduğu ileri sürülmüştür. Selçuklular döneminden beri dilimizde olan “pa-püş” hem edğin yerini almış hem de ayakkabının her çeşidi için ortak ad olmuştur (Sakoğlu, Akbayar, 2000:180).

Erdoğan Merçil, “Türkiye Selçuklularında Meslekler” isimli kitabında dericilikle ilgili mesleklerden birinin, dükkanında malzeme olarak güzel deriler ve tahtadan kalıplar bulunan “kunduracılık” olduğunu belirtmektedir. Ayrıca Selçuklular devrinde Anadolu’da Türklerin büyük bir kısmının sarı renkte, üzeri desenli çizmeler giydiklerini; bunların konçlarının bazen düz bazen de diz kapağına kadar yuvarlak dizlik şeklinde yapıldığını belirterek yapan çizmecileri de “müzê-düz” adıyla açıklamıştır (Merçil, 2000:37).



Fotoğraf 217. Kahramanmaraş Yemeni Atölyesi

Orta Asya'dan beri iklim özelliklerine, Türk gelenek ve göreneklerine, sanat ve meslek anlayışına bağlı ahilik ve lonca şartlarına göre dayanıklı, kaliteli ve eşsiz güzellikte ürünler yapılmıştır. Avrupa'da, şık görünmek amacıyla bir süs eşyası görünümünde üretilen ayakkabıların insan ayağını deforme ettiği dönemde Anadolu'da üretilen kunduralar, ayakların rahat ettiği yürüme vasıtaları olarak tasarlanmıştır. Türk ustaları, şıklık gibi bir kaygıdan tamamen uzak, ayağı deforme etmeyecek ayakkabı biçimleri geliştirmiştir. Türk tarzı ayakkabıların çoğunda yürüme rahatlığı sağlamak amacıyla ökçe bulunmamaktadır. Taşa çarpmalarda ayak parmaklarını korumak için de burun kısmı bir mahmuz şeklinde yukarı doğru kıvrılmıştır (Sakoğlu, Akbayar, 2000:180). Anadolu'da sandalın çeşitli şekilleri topuksuz olarak üretilmiş, en yaygın kullanılan ayakkabı olan "sahtiyan" ise genellikle keçi derisinden, kalın pençeli, ucu sivri ve ökçesiz olarak yapılmıştır.

Henri de Couliboeur de Biocqueville de "Türkmenlerde ayakkabı yapanlar çok becerikli olup su geçirmeyen papuçlar ve çizmeler imal ederler. Bunlar iç taraftan dikildiği için çok sağlam olur." demiştir (Özönder, 1993:36). Yerli ve yabancı turistler kavaf dükkânlarını ve arastalarını gezerken gördükleri papuçların zarifliklerine ve inceliklerine hayran kalmış; bunları hayal ötesi olarak tanımlamış ve bunların bir sanat ögesi sayılmaları gerektiğini vurgulamıştır (Sakoğlu, Akbayar, 2000:184).

Osmanlı döneminde günlük olarak kullanılan yemeniler aynı zamanda insanların sosyal statüsünü anlatan bir gösterge de olmuştur. O dönemde bayanlar tamamen kapalı olduğu için çarşaf içindeki bayanın sosyal statüsü giydiği yemenilerin renginden anlaşılmaktadır. Siyah yemeniyi eşi ölmüş bayanlar, kırmızı yemeniyi nişanlılar, yeşil yemeniyi muradına ermiş evli bayanlar, turuncu yemeniyi sözlü olan bayanlar, sarı yemeniyi on beş yaş altı genç kızlar giymiştir. Rahatlığı ve hafifliği nedeniyle tercih edilen bu ayakkabılar, geçmişte yeniçeri ve mehtheranlar tarafından da kullanılmıştır. Bunlar "postal", "edik", "kelik", "yemeni", "saray yemenisi", "karadağ çarığı" adlarını almıştır. Bu döneme ait farklı özelliklere sahip sağlam ve kaliteli birçok ayakkabı ve terlik çeşitleri günümüz müzelerinde yer almaktadır (www.osmanlicarikcisi.com).

Yemeni tarzı ayak giysileri Anadolu'da yaşamış tüm uygarlıklardan etkilenecek günümüzde farklı şekillerde yeniden tasarlanmıştır. Hitit döneminde kadın ve erkeklerin ucu yukarı doğru kıvrık kunduralar taşıdıkları görülmektedir. Günümüz yemenilerinin benzeri, muhtemelen

kaynağı olan bu ayak giysileri o dönemde yaygın olarak kullanılmıştır (Türkoğlu, 2002:32). Geç Hitit döneminde bilinen ucu kıvrık papuçlara ek olarak, ayak parmaklarını dışarıda bırakan sandallar giyilmiştir (Türkoğlu, 2002:38). İlk çizme formlu ayakkabılar Asurlular döneminde görülmektedir. Kafkasya'da, Karmir Blur'da bulunmuş büyükçe bir riton, önden bağcıklı çizme biçiminde yapılmıştır. Van kazılarında ise kısa konçlu bot biçiminde ritonlar bulunmuştur (Türkoğlu, 2002:48). Anadolu'da klasik Helen Çağı ayak giysilerini sandallar oluşturmaktadır. Tabana rastlayan kısmı sert deriden, ince bağcıkları ayak üzerinde ve ökçede ayağı saran sandaletler herkes tarafından giyilmiştir. İki elle ayak üzerine ve ayak bileğine ustaca sarılan kordonlar, çapraz şekiller oluşturarak bazen dize yakın gelecek kadar ayak bileğine bağlanmıştır (Türkoğlu, 2002:85).

Eski çağlardan günümüze insanın ayağını koruyan “sandal”, Asya'dan getirilen “edik”in bir sentezidir. Erkek ya da kadın ayakkabı ve terliklerinin bütün çeşitleri koşullara, konumlara ve iklimlere göre sandal-edik tarzında üretilmiştir (Sakoğlu, Akbayer, 2000:183). Birçok kültürün harmanlanmasıyla oluşan bu ayak giysilerine genel olarak günümüzde “yemeni” adı verilmektedir. Giyimi pratik, rahat bir ayakkabı türü olan ve sağ, solu bulunmayan iki yönlü biçimlendirilmiş yemeninin, tulum yemeni (kara yemeni) ve gül şeftali (kırmızı) yemeni olmak üzere, rahat giyebilmek için arkasında kulağı bulunan, kulaklı veya kulaksız yemeni olarak farklı boyutlarda ve çeşitte yapılmaktadır (Barışta, 2005:171).

9.2.1. Kahramanmaraş'ta Yemenicilik - Köşgerlik

Birkaç asır öncesi Anadolu'da kadın erkek herkes tarafından giyilen edik geleneği, Kahramanmaraş'ta yaşanan gelenek - görenekler arasında ayrı bir yere sahip olup büyük bir özenle yaşatılmıştır. Fakat yeni gelişmelerle birlikte insanların hayat tarzlarının ve taleplerinin farklılaşmasıyla edik kullanımı oldukça azalmıştır. Geleneği yaşatmak amacıyla çok az sayıda orjinal veya minyatür edikler üretilirken, günümüzde kullanım amacına yönelik farklı form, biçim ve renklerde üretim yapılmaktadır.

Gelinlere mutlaka edik giydirildiğinden edigi alamayacak durumda olan aileler, sarraflardan edik emanet alarak düğünlerde bu emanet edikleri gelinlere giydirmiştir. Edik giymek belli bir olgunluk, liyakat ve yetişkinlik gibi derin manaları ifade ettiği için sosyal hayatta da edik giymenin önemli bir yeri bulunmaktadır. Bu ince ve yüksek manalardan dolayı edigin ilk giyildiği gün,

anlamalı bir tören yapıldığı söylenmektedir. Bu törende ediği ilk kez giyenin babasından o gün bahşis alınmakta ve ediğin içine konulmaktadır. Ediği giyen damadın ise bu parayı hamam ya da berber parası yaptığı belirtilmiştir (Özönder, 1993:35).



Fotoğraf 218. Atölye Çalışması / Mehmet Kopar

Kahramanmaraş köşgerlerinin yaptığı pabuçlar şunlardır: yemeni, çizme, edik, postal, çarık, çelik ve iskarpin vb. Bu pabuçları yapan ustaların zanaatları unutulmaya yüz tutmuş meslekler arasında yer alırken yapılan film projeleriyle birlikte bir anda tüm dünya “Türk yemenisi”ni tanımaya başlamıştır. Yemeni ustaları Gaziantep, Kilis ve Kahramanmaraş’ta bu mesleği yeni tasarımlar ve yeni kullanım alanları yaratarak sürdürmektedir. Kahramanmaraş’ta Hüseyin Kopar ve Mehmet Kopar kardeşler ile onların beşinci kuşaktan yeğenleri, ata yadigarı bu mesleğin yüzyıllar öncesinden günümüze kadar gelmesinde atılan köprünün önemli bir parçasını oluşturmaktadır. 1800’lü yıllarda Salman Kopar, askerlik için gittiği İstanbul’da kavaflık mesleğini öğrenmiş, bu mesleği Kahramanmaraş’ta kuşaktan kuşağa aktararak yaşatmayı başarmıştır. Köklü bir geçmişe dayanan mesleğin yaşatılmasında “köşger” diye adlandırdığımız ayakkabı yapım ustası Salman Kopar’dan sonra 1800’lü yılların sonunda oğlu Mehmet Kopar, 1944 yılında Mehmet oğlu Alaattin Kopar, 1975 yılında Alaattin oğlu Hüseyin Kopar, 1998 yılında Alaattin oğlu Mehmet Kopar ve 2000 yılında Hüseyin oğlu Fatih Kopar, dedelerinden bu yana gelen sanatı yaşatmaya çalışan Kahramanmaraşlı yemeni ustaları olmuşlardır.

Yılda ortalama 5000 çift yemeni üreten Mehmet Kopar ve ailesi, bunları Türkiye’de turistik bölgelere göndermektedir. Bunun dışında halk oyunları ekiplerinin ayakkabı ihtiyaçlarıyla birlikte, uzun süre gündemde kalan filmler için de çarıklar yapıp satarak Kahramanmaraş’ı sadece Türkiye’de değil yurt dışında da en güzel şekilde temsil etmeyi başarmışlardır. İmalatını yaptıkları ürünleri sadece çarık olarak değil, geçmişin Hitit ve Selçuklu dönemi örneklerinden yararlanarak güncelleyip günümüzde kullanılabilen yeni tasarımlar şeklinde yapıp üreten bu ustalar, ayrıca gelen talepler doğrultusunda film kostümlerine uygun çarıklar da yaptıklarını ifade etmişlerdir. 1999 yılında “Büyük İskender” filmiyle başlayan bu süreç, 2500 çift çarık siparişi aldıkları “Harry Potter” ve 163 çift çarık siparişi aldıkları “Truva” filmi ile devam etmiştir. Türk filmleri içinde Karaoğlan, Kurşun Yarası ve Fetih 1453 filmleri için de çarık yapılmıştır.

Kopar ailesinin, çarıklarda orijinal özellikleri bozmadan bu çarıkları üretmeye ve bu mesleği sürdürmeye çalıştıkları bir gerçektir. Mehmet Kopar ve atalarından kalan bu mesleği günümüze kadar sürdüren diğer çarık ustaları, mesleğin bundan sonraki dönemlerde bitme korkusunu yaşamaktadır. Bu mesleği bundan sonra da yaşatacak ve sürdürecektir nesillerin olmasını ümit eden ustalar, Kültür ve Turizm Müdürlüğü tarafından yeni çalışmalar yapılmazsa ve bu mesleğe destek verilmezse mesleğin önümüzdeki yıllarda yok olacağı endişesini duymaktadır. Çarık ve yemeni satışlarının mevsimsel olarak değiştiğini belirten Kopar, müşterilerin talep ve isteklerine göre de yemeni üzerine ilaveler yapabildiklerini belirtmektedir. Yemenileri kullanan müşterilerin tekrar yemeni aldığını, hiç kullanmayanların ise almakta tereddütler yaşadığını söyleyen usta, bu ayakkabıyı ve bu ayakkabının özelliklerini insanların yeterince bilmemesinden dolayı almaktan da kaçındıklarını ifade etmektedir.



Fotoğraf 219. Çarık Yapımında Kullanılan Araçlar

9.2.2. Yemenicilikte Kullanılan Araçlar:

Mušta: Dericilik, kunduracılık, ciltcilik gibi sanatlarda derileri üzerine vurarak inceltmeye, düzeltmeye ve atılan dikişi sağlamlaştırmaya, ek yerlerini ezmeye yarayan; sert ağaç veya mağdenden yapılan alet (Ayverdi, 2000: c:2:2155).

Kesim Bıçağı: Eskiden derinin cinsine göre boy boy kullanılan keski bıçakları.

Masat: Bıçak bilemeye yarayan çubuk biçiminde çelik (Ayverdi, 2000:c:2:1945).

İğne: Dikiş dikmekte ve nakış işlemede kullanılan, bir tarafında iplik geçirilecek deliği bulunan, ucu sivri ince çelik alet (Ayverdi, 2000: c:2:1358).

Biz: İğne batırılması zor olan sert şeylerin dikilmesinde, iğnenin geçebilmesi için delik açmaya yarayan ucu sivri ve ince, demir alet (Ayverdi, 2000:c:1:390).



Fotoğraf 220. Biye Taşı, Bıçakları Bileylemek ve Uçlarını Keskinleştirmek İçin Kullanılmaktadır.

Levger: Gürgen ya da palamut ağacından yapılan, 20-25 cm uzunluğunda, ucu sivri; deriye kalıbın üzerinde şekil vermek ve ütüleme ve parlatma yapmak için kullanılan araç.

Dönder Ağacı: Uzunca bir sopa ile tersinden dikilen ürünleri çevirmede kullanılan araç.

Gürgen veya Meşeden Yapılmış Ahşap Kalıplar: Yemeni ve çarıkların ıslatıldıktan sonra şekillenmesi amacıyla kullanılan kalıplar.

9.2.3. Yemenicilikte Kullanılan Gereçler

Mehmet Kopar yemenilerin yapımında tamamen doğal malzemeler kullandıklarını, hiç bir kimyasal ve plastik madde kullanılmadıklarını özellikle ifade etmiştir.

Ürünlerin taban kısımlarında camız ve manda köselesi, ayaküstünü oluşturan yüz kısmında ise dana ve inek derisi kullanılmaktadır. Taban astarı için koyun derisi, kenar kıyı ve biyeleri için keçi derisi kullanılmaktadır. Yemenilerin üretiminde kullanılan derilerin temizlenmesinden başlayarak kullanım aşamasına kadar geçen süre boyunca yapılan işlemlerde tamamen doğal maddelerin kullanımı söz konusudur. Palamut ağacının yaprakları, derinin üstündeki kılları dökmesi için kullanılmaktadır. Ekşi (tetiri) ağacının yaprak ve dalları değirmende öğütülerek su dolu havuza boşaltılır. Deriler içine atılır. 15-30 gün suda bekletilir. Bu sürede derinin içindeki öz yumuşatılır. Sudan çıkartılan derinin yüz kısmı sıcak, doğal yağlarla, yün parçasıyla yağlanmaktadır.

Yemenilerin yapımında kullanılan boyalar, kök ve toprak boyalardan elde edilmektedir. Deri kuru iken boya kaynatılır, sıvı hale getirilir. Ilık bir halde keçe ile derinin üzerine sürülen birinci kat kuruduktan sonra, ikinci kat sürülür. Boyama işlemi bittikten sonra deri tekrar yıkanarak çarık, yemeni, terlik vb. kesimi için hazır hale getirilmektedir.

Dikiş işleminde pamuk iplik kullanılmaktadır. Bu ipliklerin sudan etkilenecek çürümelerine karşı dayanıklılıklarını sağlamak, aynı zamanda yemeni dikişini kolaylaştırmak amacıyla bu iplikler, bal mumu ile mumlanarak kullanılmaktadır. Yapılan bu işlem aynı zamanda ayakkabının kullanım süresini de etkilemektedir. Taban astarı ile taban gönünü yapıştırmak için toprak ve ağaç kökünden elde edilen ve toz halinde olan çiriş sulandırılarak kullanılır. Çiriş, deriyi korumak ve ayakta terleme ve kokuyu önlemek amacıyla kullanılmaktadır. Dikim aşamasından sonra yemeniler, ceviz kabuğundan elde edilen sarı, zeytin dalından ve yaprağından elde edilen yeşil, bitki köklerinden elde edilen mor ve kök boyadan elde edilen kırmızı boyar maddelerle renklendirilmektedir. Ustalardan edinilen bilgilere göre boyar madde olarak deniz kumu da kullanılmaktadır. Yapılan yemenilerin yüzeyini parlatmada, renklerini koyulaştırmada ve ömrünü uzatmada zeytinyağı ve ayçiçek yağı kullanılmaktadır.

9.2.4. Yemeni Çeşitleri

Edik: Konçları takriben 40 cm uzunluğunda, ökçesiz, uçları kıvrık, sarı ve renkli çizmelerdir. Bu çizmelerin tabanları sıgır, üstü ise daha yumuşak olan keçi vb.'nin tabaklanmış gönünden yapılmakta ve bazılarının konçlarının üst kısmının çevresine şerit geçirilmektedir. Bazen bu şeritlerin önünde püskül de bulunmaktadır. Kadınların giydiği ediklerin konçları, erkeklerin giydiği ediklere göre biraz daha kısa olmaktadır (Gönüllü, 1985:8) .

Kahramanmaraşlı M. Ali Erşahan'dan alınan bir kıta;

Birine aldım edik

Birine alırım dedik

Mahkemede yerim gedik

Yandım iki avrat elinden (Gönüllü, 1985:8)

Çedik: Sarı meşinden yapılan, kısa ve bol konçlu pabuçtur. Daha çok mest yerine giyilir. Kadınların giydiği çedikler yumuşaktır; içi ve dışı desenlerle süslüdür. Buna da edik denir (Önder, 1995:39).

Başmak: Daha çok kadınların giydiği, yumuşak deriden yapılmış, üzeri desenlerle süslü veya sırma işlemeli pabuçtur. İslam sanatında ilk örnekleri, sandal biçiminde iken giderek çeşitleri çoğalmıştır (Önder, 1995:23).

Lapçin: Kaytanla bağlanan, yumuşak deriden, kulaklı, ökçesiz, düz mesttir. Genellikle kadınların giydiği lapçinler renkli derilerden, üzerleri kabartma ve boyalarla süslü yapılmış ve daha çok evlerde giyilmiştir (Önder, 1995:125).

Çizme: Koncu dize kadar veya dizden yukarıya çıkan, deri ayakkabıdır. Tarih boyunca erkek ve kadınların giydiği çizme, Osmanlılar devrinde dışı ve koncu nakışlarla süslü olarak yapılmış ve bir sanat haline gelmiştir. Çizmelerin kullanış amaçlarına göre çeşitli biçimleri vardır (Önder, 1995:5).

Çeltik Çarığı: “Su çarığı” da denilen bu çarığın yapılış amacı ve şekli diğer çarıklardan farklıdır. Çeltik çarığı, pirinç tarlalarında çalışan işçilerin tercih ettikleri bir türdür. “Saka” adı verilen bu işçilerin giydikleri bu çeltik çarığının ucu açıktır. Su ile kaplı pirinç tarlalarında çalışan bu işçilerin çarıklarına dolan sular, bu deliklerden dışarı akmaktadır (Özönder, 1993:36).

Karadağ Çarığı: Karadağ köylülerinin giydikleri tür olup ucu kapalı olarak dikilmiştir (Özönder, 1993:36).

9.2.5. Yemenilerinin Yapım Tekniği

Kahramanmaraş atölyelerinde yapılan yemenilerin bir örneği, Mehmet Kopar Usta'nın atölyesinde aşamalarıyla incelenmiş ve aşamaları verilmiştir.



Fotoğraf 221. Taban ve Yan Parçaların Elde Birleştirilmesi

Geleneksel olarak yapılan yemeni, toplam dört parçanın belirli aşamalarda bir araya getirilmesiyle oluşturulmaktadır. Bu dört parça, dana derisinden ayak üst kısmını oluşturan saya, ince keçi derisiyle sayanın kenarına çekilen ince biye (kıyı), koyun derisinden yapılan taban astarı ve camız ve manda derisi ile yapılan taban astarından oluşmaktadır. Yemeniler tamamen el dikişleriyle yapılmaktadır. Önceden biye dikişi de elde yapılırken kalınlık yapmaması için yeni yapılan ürünlerde bu dikiş, makine dikişi ile çekilmektedir. Yapılacak ürün özelliğine göre kesilen parçalar tersinden el dikişi yapılarak dikilmektedir. Dönder ağacının yardımıyla dikişi tamamlanan yemeni, yüzü çevrilerek ıslak bir şekilde ahşap kalıplara giydirilmekte ve kalıpta bir gün (24 saat) bekletilmektedir.



Fotoğraf 222. Dikişi Yapılan Yemeninin Kalıp Üzerinde Muşta İle Şekillendirilmesi

Ürünleri kalıba yerleştirdikten sonra beyaz patiska içerisinde bohçalanan yemeni, yanlarından muşta ile dövülmektedir. Böylece deriye şekil verilmekte ve yemeninin kalıplanması sağlanmaktadır. Taban astarındaki ve burun kısmındaki fazla deriler kesim bıçağı ile dikkatli bir şekilde kesilerek çıkartılmaktadır. Çıkartılan her bir atık deri değerlendirilerek bileklik, anahtarlık gibi küçük ürünlere dönüştürülmektedir.



Fotoğraf 223. Şekillendirilmiş Çarığın Yanlarında Meydana Gelen Fazla-lıklarının Kesilmesi ve Kalıplanması

Kenar düzeltmelerinden sonar çarığa kalıp üzerinde tekrar şekil verilmektedir. Genel anlamda çarık yapımı bu temel teknikleri içermektedir. Tamamlanan çarıklar isteğe göre kök boyalarla boyanmaktadır ve ürün özelliğine göre çarıkların süslemeleri yapılmaktadır. Çarık ve yemenilerin farklı farklı pek çok örneği bulunmaktadır. Ürün özelliğine göre, dört kişiyle bir günde ortalama yirmi çift ürün elde edilmektedir. Bir kişi sabah başladığı bir ürünü tek başına altı - yedi saatte tamamlayabilmektedir.

Ayakkabıların yapımında hakiki deri kullanıldığı için mantar ve romatizma gibi hastalıklar görülmemektedir.



Fotoğraf 224. Yemeninin İstenilen Renkte Boyanması

Teknolojinin ayakkabı sektöründe yarattığı etkinin büyüklüğü herkes tarafından bilinmektedir. Bu kadar çok üretilen ve farklı kesimlere hitap ederek her bütçeye göre yapılan ayakkabılara rağmen Kahramanmaraş'ta çarık ve yemeni yapan ustalar, bu mesleklerini devam ettirme çabasını sürdürmektedir. Fakat çırak ve kalifiye eleman bulunamadığı için bu meslekleri geleceğe taşıyacak ustaların yetişmesi ne yazık ki mümkün görülmemektedir.

9.2.6. Yemeni Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Fatih yemeni
İlgili Kaynak	: Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi, metal toka
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Tokalı yemeni
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/ 42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, süsleme
Yöresel Motif İsimleri	: Nakışlı yemeni
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Saray yemenisi
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Motifli yemeni
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 6



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi, metal toka
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Motifli, tokalı yemeni
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Motifli yemeni
İlgili Kaynak	: Hüseyin- Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/ 42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi, sıırım ip
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Kıyılı babet
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 9



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi, sıırım ip
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Kelik
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 10



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, nakış tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Nakışlı bayan saray terliği
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 11



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Yemeni/çarık
Taban Numarası	: 36/ 42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, keçi, koyun, manda derisi, sıırım ip
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Kısa gladyatör
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Ham çarık
Taban Numarası	: 36/42 arası
Kullanılan Gereçler	: Manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği
Yöresel Motif İsimleri	: Ham çarık
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 13



İnceleme Tarihi	: 13/10/2012
Ürün Türü	: Çizme
Taban Numarası	: 36/ 42 arası
Kullanılan Gereçler	: Dana, manda derisi
Uygulanan Teknikler	: Elde dikiş tekniği, zımbalama
Yöresel Motif İsimleri	: Edik
İlgili Kaynak	: Hüseyin - Mehmet KOPAR

BİLGİ FORMU 14



İnceleme Tarihi

: 13/10/2012

Ürün Türü

: Çizme

Ayakkabı Numarası

: 35/40 arası

Kullanılan Gereçler

: Dana, keçi, koyun, manda derisi, sıırım ip

Uygulanan Teknikler

: Elde dikiş tekniği, aplikasyon, deri işleme

Yöresel Motif İsimleri

: Nakışlı postal

İlgili Kaynak

: Mehmet KOPAR

SEMERCİLİK



H. Feriha AKPINARLI

10. SEMERCİLİK

Anadolu’da at, eşek vb. binek hayvanları, ulaşımda önemli bir araç olarak kullanılmıştır. Hayvanların üzerine yüklenen yükün hayvana zarar vermemesi ve kolay taşınması amacıyla hayvanların sırtlarına semer konulmaktadır. Semerler ağaç, deri, keçe, telis gibi malzemelerden yapılarak binek hayvanının üstüne kayış veya kaytan gibi şeritlerle bağlanmaktadır. Semerlerin üretimini yapan kişilere “semerci”, bu mesleğe ise “semercilik” denilmektedir. Semer üretiminde saraçlık ve keçecilik meslekleri de önemli rol oynamaktadır. Semerlerin deri aksamı ve süslemesi saraçlık mesleği ile, iç kısmının keçe ile kaplanması ise keçecilik mesleğini ilişkilidir.



Fotoğraf 225. Kahramanmaraş Semerciler Çarşısı’ndan Çeşitli Semerler

Semerciler, Kahramanmaraş Çarşısı’nda “Semerciler İçi” ve “Saraçlar İçi” adı verilen iki sokakta toplanmıştır. 1923’te semercilikte uğraşan 120 kişi olduğu söylenmektedir. Bugün sadece 5 ustanın semecilik mesleğini sürdürdüğü gözlenmiştir. Semerciler Çarşısı’nda dayısından öğrendiği mesleğini sürdüren Ali Özen 45 yıldır bu mesleği yaptığını belirtmiştir. Ali Usta ve Ömer Batır Usta bir semer yapımının, semer ustasının iki gününü aldığını ve semerin beş kısımdan oluştuğunu ifade etmiştir. Bu kısımlar ahşap kısmı, deri kısmı, ot kısmı, keçe kısmı ve telis kısmıdır. Şu anki satışları az sayıda dağ köyüne yaptıklarını belirten semerci ustaları, mesleğin bittiğine işaret ederek teknoloji ilerledikçe mesleklerine ihtiyaç kalmadığına dikkati çekmişlerdir. Ustalar, “Bu çarşının üstünden alt tarafına kadar hep semerciydi. Şimdi semerciye benzer bir şey kalmadı, görüyorsunuz. Yani teknolojiye yenik

düştük. Şu anda yaptığımız semerler genelde kırsal kesimlere, dağ köylerine gidiyor. Yakın vilayetlerden de Gaziantep ve Kilis'e gidiyor. İşler geçmişe oranla yüzde 80 azaldı. " şeklinde bir açıklama yapmıştır.

Ustalarımız, minyatür semer üreterek piyasaya sürmüş ancak istenilen verimi alamamıştır. Ömer Batır Usta ve Ali Özen Usta, "Mesela vatandaş geliyor buna 5-10 lira değer veriyor. Bu gün minyatür küçük bir semeri yapmak bir gün sürer. Bir ustanın yevmiyesi en az 50 TL olsun ki ayakta durabilsin. Onun için talep yok. Yine de yapıyoruz istek olduğu zaman" ifadelerini kullanmışlardır (http://www.yorumgazetesi.com/-16003-haber-3-eu.html#.UTT8zdhww0).



Fotoğraf 226. Küçük Semerler

10.1. Semer Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

Semer yapımında kullanılan araç ve gereçlerin doğru olması önemlidir. Semer yapımında kullanılan araçlar şöyledir:

Semerci Makası: 35-40 santimetre boyunda bir makas olup keçe ve deri kesmek için kullanılır. Demirciler tarafından semercilere özel olarak yapılan bir makastır.

Semerci Demiri: Boyu yaklaşık bir metredir. El tutulan bölümü ve ucu yarıktır. Bu yarık, bölüme sıkıştırılan berdilerin, semerin elle ulaşılamayacak bölümlerine ulaşmasını sağlar ve semere şekil verir.

Avuç Demiri: Dikim esnasında kullanılan çuvaldızın, semercinin avuç içini yaralamasını engelleyen, sarı bakırdan dökülmüş, yassı bir alettir.

Keçi Boynuzu: Boynuzun içine keçe parçaları sokulur. Zeytinyağıyla bu keçeler iyice yağlanır. Semerci, semerin deri bölümünü dikerken çuvaldızını bu keçi boynuzuna sokar ve yağlanan çuvaldızın deriyi daha kolay delmesini sağlar.

Tarak: 50, 20 ve 4 cm ölçülerinde olan bir tahtanın kenarına yakın bölümüne yan yana çakılan, bıçak şeklinde demirlerden ibaret bir alettir. Berdilerin dilimlenmesinde kullanılır.

Çuvaldız: 30-40 cm uzunluğunda, oldukça büyük bir dikiş iğnesidir. Çuvaldız, demirciler tarafından üretilir; semercilerin dikiş işlerinde kullanılır. “İğneyi kendine çuvaldızı ele batır.” atasözüne konu olmuştur.

Semer yapımında kullanılan gereçler ise şöyledir:

Sahtiyan: Tabaklanmış ve cilalanmış teke derisidir. “Tabak, sevdiği deriyi taştan taşa vurur.” atasözü bu kelime ile ilgilidir.

Berdi: Kamış gibi bataklıkta yetişen bir bitkidir. İçi süngere benzer ve sıkıldığında tekrar eski haline döner. Bu özelliğinden dolayı semer yapımında dolgu malzemesi olarak kullanılır. Semerin gövdesinin esnek olmasını sağlar. Berdi, Anadolu’da hasır, kürsü, sepet vb. yapımında hammadde olarak kullanılır.



Fotoğraf 227. Semerci Dükkanında Araç ve Gereçler

Sırım: Sahtiyanın ıslatıldıktan sonra makasla ince ince kesilmiş halidir.

Sicim (Kınnap): Keten, kenevir gibi bitkilerin liflerinden yapılan ince ve sağlam ipliktir.

Keçe: Koyun yapağısının nemli ortamda dövülerek sıkıştırılması ile elde edilen bir çeşit dokusuz yüzeysidir. Semerciliğin önemli bir gerecidir. Telis üzerine kaplanır.

Telis: Bitkisel liflerden dokunmuş kaba örgülü kumaştır.

Balmumu: Sicimin mumlama işleminde kullanılır. Sicimi dış etkenlerden koruduğundan semerin dikişlerinin uzun ömürlü olmasını sağlar.

Berdi Bıçağı: Ahşap saplı olup içe doğru eğimlidir. Bıçağın kesen tarafı testere ağzına benzer. Berdilerin toplanmasında ve sonraki işlemlerde, kesim işleminde kullanılır.

Üdürgü: Orta Asya'dan beri günümüze kadar ulaşan delme aleti olup matkabın ilkel şeklidir. İki parçadan oluşur: Birinci parça keman yayına benzeyen kısımdır. Yarım ay şeklindeki bir çubuk ve bu çubuğun iki ucuna bağlanmış iki santimetre kalınlığında deriden oluşur. İkinci kısım ise delme işlemini kemane yardımıyla sağa ve sola dönerek yapan bölümdür. Bu kısmın ucunda demir bir matkap ucu çakılıdır. Dört - beş santimetre kalınlığında, ağaç tornacıları tarafından özel olarak imal edilir ve ucu sivri ince bir silindir şeklindedir. Bir ucu elle tutulan parçası, gövdeden ayrı döner. Eskiden, elektrikli matkapların olmadığı dönemlerde marangozlar tarafından da delme işlerinde kullanılmıştır. Yay olduğu için adına "kemane üdürgü" de denilmektedir. Yay bu ikinci parçayı sağa - sola çevirme işlemini gerçekleştirir. (<http://www.renkliweb.com/kultursanat/semercilik-nedir-semercilik-meslegininozellikleri.html#i xzz2MbMtfKGF>)

10.2. Semerin Yapım İşlemleri

İşlem 1. Telisi Hazırlamak

Semer yapımına başlarken ilk işlem olarak telis dikilir. Çeşitli ölçülerde (semer büyüklüğüne göre) kesilen telisler semerin gövde kısmını oluşturacak şekilde dikilir.



Fotoğraf 228. Dikilmiş Telisler

İşlem 2. Semerin İçini Doldurulmak

Ömer Usta aldığımız bilgilere göre telis yapılırken dört yerden doldurmak için kapak bırakılır. Telislerin içi semerci demiri yardımıyla “berdi” ismi verilen otlarla doldurulur ve kapaklar dikilir.



Fotoğraf 229. Doldurulmuş ve Kapakları Dikilmiş Semerler

Mindere benzeyen bu gövde ortasından ikiye katlanır. Ön cepheden görünüşü “V” şeklindedir. Doldurulan semerin ön ve arka kısımlarına kamış demetlerinden taç yapılır.



Fotoğraf 230. Semerciler Çarşısı'nda Ömer Usta, Taç Yapımı ile İlgili Bilgi Verirken

İhtiyaç duyulan yerlere daha sonra “semerci demiri” ile daha fazla berdi sokulur.

İşlem 3. Deri ile Kaplamak

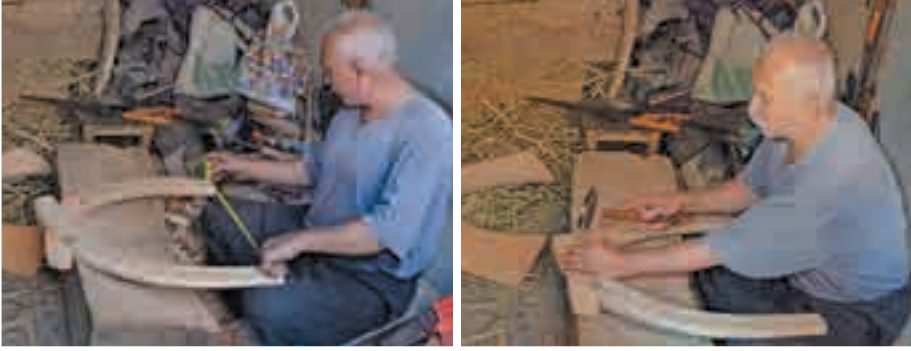
Geleneksel yöntemlerle tabaklanmış olan deriler alınır. Semerin ölçüsüne göre kesilerek semerin üzeri deri ile kaplanır. Kaplamada deriler sicim ile dikilir. Genellikle teke derisinin ıslatılarak yumuşatıldığında daha kolay yapıldığı ustalar tarafından belirtilmiştir.



Fotoğraf 240. Ali Usta Tarafından Semerci Demiri ile Dolgu Yapılması

İşlem 4. Ahşap Kısım Yapmak

Semerin ahşap bir iskeleti vardır. Bu iskelet yan ağacı, parmak ağacı, ön ve arka kaş ağaçları şeklinde parçalardan oluşur. Tornada ağaç aksan, yapılacak parçanın özelliğine göre kaba olarak dış hatları ile kesildikten sonra semerci ustası tarafından keser ile bu aksana şekil verilir. Semerci ustası Ali Özer şu bilgileri vermiştir: “Semerin ahşap iskeletinin sağlam olması için sert ağaç cinsleri kullanılır. Ön kaş ve arka kaş hazırlanır. Yan tahtaları yerleştirilir. “Parmak ağacı” denilen parçanın hazırlanması için ağaçlar ıslatılır ve mangal ateşinde ısıtılır. Yumuşayan ağaçlar ortasından otuz derecelik bir açı yapacak şekilde eğilir ve bu şekilde kurumaya bırakılır. Bu ahşap iskelet, deri ile kaplanmış gövdeye üst taraftan oturtulur ve iskeletin yan ağaçlarından semerin gövdesine sicimle sıkıca tutturulur.”



Fotoğraf 241. Tornadan çekildikten sonra ağaç kısımların şekillendirilmesi

İşlem 5. Keçe ile Kaplamak

Semer ters yatırılarak iç tarafının keçesi sırimla itina ile dikilir. Keçe kısmı keçeciler tarafından semere kaplanacak büyüklükte yapılır. Kahramanmaraş'ta keçecilik mesleği semer keçesi yapımı olarak sürmektedir.



Fotoğraf 242. Keçeleri Kaplanmış Semerler

İşlem 6. Semeri Süslemek

Renkli keçeler yuvarlak, kare vb. şekillerde kesilir. Bu parçaların üzerine, semerin ön kaş tahtasına mantarı çıkarılmış gazoz kapakları, çeşitli civiler ve metal parçaları çakılır. Semerin ön dikişleri, aralara mavi boncuklar sırima geçirilmek suretiyle dikilir. Sonraları çıkan parlak kabara çivileri de semerin süsleme işleminde kullanılmıştır. Deri bantlarla da ağaç aksamında bağlamalar yapılır.



Fotoğraf 243. Süslemeleri Yapılmış Semerler

Semerin ahşap kullanmadan yapılanına da kürtün (palan) denir. Kürtün, “Eşek kaçtı kürtün düştü.” atasözüyle dilimize yer etmiştir. Daha çok eşekler için kullanılan kürtünün üzerinde deri (teke derisi) kullanılmaz; bunun yerine kıldan örülmüş kalın çadır bezi dikilir. İçine ise, yine semerde olduğu gibi, keçe konulur. Dikişlerde sıırım yerine balmumlu sicim kullanılır.



Fotoğraf 244. Palan ve Mahreke

Ustalardan alınan bilgilere göre semerci ustaları, hayvanın ölçülerini kendi becerilerine göre almıştır. Ustalar, herhangi bir ölçü birimi kullanmamış, zamanla kendi ölçü birimlerini kendileri geliştirmiştir.



Fotoğraf 245. Tamiri Yapılan Bir Semer

Semerler yıprandığı, yırtıldığı zaman semerci ustalarına getirilir ve bu semerlere yenileme işlemi yani tamir işlemi uygulanır.

Semerci ustaları arasında anlatılan bir hikaye şöyledir:

“Semercilerin iyi iş yaptıkları bir dönemde bir semerci ustası, bir semerin içinde para biriktirmiş. Ustanın dükkanda olmadığı bir anda kalfa bu semeri satmış. Usta öğrenince üzülmüş ancak hiçbir şey söyleyememiş. Bir süre sonra semer tamire gelmiş. Semerci parasını içinde bulmuş ve yine kimseye bir şey söyleyememiş. Sadece kendi kendine şöyle demiş:

- Gitti semer demek olmaz
- Döndü semer demek olmaz”

KEÇECİLİK



H. Feriha AKPINARLI

11. KEÇECİLİK

Türk el sanatlarının en eski tekniklerden biri olan tepme keçecilik 9. yüzyıldan itibaren Orta Asya'dan batıya göç eden Türkler tarafından diğer sanatlarla birlikte Anadolu'ya gelmiş, günümüze kadar ulaşmıştır. Keçe, Orta Asya'ya özgü göçebe yaşamın önemli bir ögesi olduğundan Çinlilerin bu bölgeye "Keçe Diyarı" adını taktıkları söylenmektedir. Anadolu ve İran yaylalarını içine alarak batıda Balkanlardan, Moğolistan'ın doğu sınırlarına kadar binlerce kilometre yayılan bir alanda hala bu sanatın izlerine rastlamak mümkündür (Hellier,1992; Akpınarlı, 2008). Konar göçer yaşayış biçiminde bulunan bu toplulukların en önemli gereksinimi barınaklar olmuş; bu amaçla "keregü", "yurd" olarak isimlendirilen, yuvarlak planlı, ahşap karkaslar üzerine kalın keçe örtülerle kaplanan çadırlar kullanılmıştır. Noin Ula ve Pazırık bölgesinde yapılan kazılarda, kurganlar içerisinde MÖ 4. ve 3. yüzyıllara ait pek çok eşya içerisinde keçe ürünler de bulunmuştur (Diyarbakırlı, 1977; Akpınarlı ve diğerleri, 2012:275).

"Keçe" sözcüğü ilk kez "kidhiz" adı ile anılmakla birlikte en erken ve en yaygın kullanılan bir Türk kültür deyişi olup çeşitli Türk topluluklarında "kidiz", "kiz", "kiiz", "kiyiz" şeklinde ifade edilmiştir. Kaşgarlı Mahmud, Divan-ü Lugati't-Türk isimli eserinde "keçe" sözcüğünün Oğuzca olduğunu belirtmiştir. Eski Anadolu Türkleri ile yakın bağları bulunan eski Mısır Türkleri ve Kıpçak Türk kültür çevresinin bir kesimi de yine "keçe" sözcüğünü kullanmıştır (Akpınarlı ve diğerleri, 2012:275).

Keçe, hayvansal liflerden genellikle yünün ısı, nem, basınç altında sabun, yağ, asit vb. yardımıyla birbirlerine kenetlenmelerini sağlayarak oluşturulan dokudur (Kaya, 1978) veya iplik haline getirilmemiş ve dokunmamış yün veya keçi kılının ıslatılarak dövülmesi suretiyle yapılan kaba (2-3 cm) kumaş türüdür. Keçe için "kumaş ve tekstilin ilk denemesi" de denilebilir. Keçenin ilk defa nerede yapıldığı ve nasıl ortaya çıktığı ile ilgili değişik görüşler ileri sürülmüştür. Arkeolojik kazılarda ele geçen bazı keçe parçalarının MÖ VIII. yüzyıla tarihlendiği düşünülürse insanların kullandığı ilk kumaş ve yaygı türünün keçe olduğu söylenebilir (Akpınarlı, 2008).

Türk boyları Anadolu'ya geçerken halı, kilim, keçe vb. el sanatlarını da kendileriyle birlikte getirmiştir. Boğazköy yakınındaki Yazılıkaya'da bulunan

kabartmaların başlarında görülen sivri külahların, mühür ve diğer tasvirlerde karşılaşılan başlıkların keçeden yapıldığı tahmin edilmektedir. Minyatürlerden ve müzelerde sergilenen eserlerden anlaşıldığı üzere tepme keçecilik, Osmanlı döneminde kavuk, külah, kılansuva, üsküf, börk, kallavi, müccezze vb. gibi isimlerle anılan baş giysilerinde kullanılmıştır. Başlıkların biçim ve gösterişliliği, yüksek rütbeli kişiler ile halk arasında ayrı özellikler taşımış ve sosyal statü göstergesi olmuştur. İçi bölmelerle ayrılan sultan çadırlarının toprak zemini hasır ve keçelerle kaplanmıştır (Ergenekon, 1994; Akpınarlı ve diğerleri, 2012).

Tarih boyunca bir çok alanda kullanılan keçe, sanayileşme süresi içinde sanayide de kullanılmış; ancak birçok sanayi ürünü de keçenin yerini alarak keçenin kullanıldığı alanları sınırlamıştır. Tarih içinde ve günümüzde keçenin kullanıldığı yerler ile keçe çeşitlerinin bazılarını şöyle açıklamak mümkündür:

Yük Keçesi: Göçerlerde, yolculuk sırasında eşyaların yağmurdan ve pislikten korunması ve yerleşik durumda, eşyaların üzerine örtülerek dağınıklığın saklanması amacıyla kullanılmıştır.

Eyer Keçesi: Eyerin üzerine geçirilen ve atın sağrısını örten, çoğunlukla saraçlı, tiftik püsküllü, desenli veya desensiz keçelerdir.

Yaygı Keçesi: Evlerde, çadırlarda, alaçık ve topak evlerde yerlere serilen desenli veya desensiz değişik boyutlarda keçelerdir.

Süt Keçesi: Süt piştikten sonra sütün hem çabuk soğumasını önlemek hem de tozdan korumasını sağlamak amacıyla kullanılır.

At Keçesi - Belleme: Çıplak at üzerine konularak eğer vazifesi gören, bazen eğerin altına yerleştirilen 2 cm kalınlığındaki bu keçelerin üzerinde zikzaklı fitle ve ay yıldız nakışları bulunur.

Deve Keçesi: Develerde havudun altına konulan düz keçedir.

Kepenek: Beyaz ya da mor renkli yünden genellikle desensiz yapılan çoban giysisidir. Ancak göğüs kısımları desenli kepenekler de yapılmıştır. Tek parça halinde yapılan, yaz günlerinde gölge sağlamasından dolayı serinlik, kış günlerinde ise sıcaklık veren çoban keçeleri dikişli ve dikişsiz olarak ikiye ayrılır. Ustalık ve özen istemesi bakımından dikişsiz türleri daha kıymetlidir.

Sünger Yatak Keçesi: Kauçuk minderlerin piyasaya sürülmesi ile gelişen bu keçe türü 1 cm kalınlığında olup minderlerin ölçüsüne göre yapılır ve nakış-

sızdır. Minderin üzerine serilir ve çarşafı kaplanır. Kauçuk minder ile insan vücudu arasında kalan bu keçe sıhhi olması bakımından tercih edilmektedir.

Giyim Eşyası Olan Keçeler:

Börk: Bürk, külah; Yeniçerilere mahsus beyaz keçeden yapılan ve başa giyilen başlıktır.

Hartavi: Sipahilerin giydiği, Yeniçeri keçesine benzeyen, toparlak, keçe külahtır.

Sikke: Mevlevi dervişlerinin giydiği deve tüyü rengindeki keçe külahın adıdır.

Zerrin Külah: Osmanlı saray teşkilatının (1928'den önce) "Zülüflü Ağalar" diye anılan iç oğlanlarının giydiği, üzeri som altın sırma işlemeli ve en iyi keçeden yapılmış, iki tarafında birer zülûf olan başlıktır.

Külah: Dikişsiz, tek parçadan yapılmış sivri uçlu başlıktır. Keçeci esnafı giyer.

Üsküf: Yeniçeri börkünün kenarları sırma işli bir çeşididir.

Çizme: Hun kurganlarında yapılan kazılarda ele geçmiştir.

Çorap: Hun kurganlarında yapılan kazılarda ele geçmiştir.

Elbise: Hun kurganlarında yapılan kazılarda ele geçmiştir.

Aba: Siyah ve beyaz keçeden yapılan, önü açık hırkadır.

Yelek: Açık veya koyu renk olabilen, önü düğmeli, cepli, desensiz, keçe yelektir.

Tözler: Keçeden tanrı ve ata idolleri, heykelcikleridir. Hun kurganlarında yapılan kazılarda ele geçmiştir.

Çuval: Sıcağı, soğuğu geçirmede için Cumhuriyet döneminde ve önce-sinde kar ile Afyon sakızının nakliyesinde kullanılmıştır.

Türkiye'de keçeciliğin hammaddesi yeterlidir. Yoğun emek ve zaman harcanması, elde edilen gelirin az olması, eskiye nazaran kullanım alanının sınırlı olması gibi olumsuzluklara rağmen Afyon, Şanlıurfa, Konya, Balıkesir, İzmir, Kars, Erzurum, Tire, Kahramanmaraş vb. illerde yoğun olmak üzere keçe kullanılmakta ve yapımı sürdürülmektedir.

Kahramanmaraş keçeciliği ile ilgili olarak derleme yapılan İbrahim Halil Tutak ve birçok keçe ustasının anlattıkları bir efsanede, Ebu Said (Maraş-

lı ustaların “Hallac-ı Mansur” diye belirttikleri kişi) adında biri vardır. Ebu Said, yünü keçe haline getirmek için ayakla bir süre tepme yaptıktan sonra yünün kaynaşmadığını görür ve tepme işlemine 40 gün devam eder. Ancak yün bir türlü kaynaşmaz. Ebu Said başaramadığı için ağlar ve gözyaşlarının düştüğü yerlerde yünün kaynaştığını görür. İşlem sırasında yünün ıslatılması gerektiğini anlayan Ebu Said, keçe yapım işlemini başarır.

Kahramanmaraşlı keçe ustaları Mehmet Tutuma, Şevket Ertürk ve Yakup İpçioğlu’ndan alınan bilgilere göre ustaların yaptıkları işler, zor işlerdir ve özellikle yapım aşamasında, yün tozunun içinde çalışmak çok güçtür. Uzun yıllar ustaları ve kendileri 8, 9, 10 veya 14 kilo yün kullanarak yer yaygıları, develerin üşümemesi için “şap”lar, kepenekler, semerler, at keçeleri, külahlar yapmışlardır. Eskiden Maraş Çarşısı’nda 18 - 20 keçe atölyesi mevcutken bugün sadece keçeciliğe iki ustanın devam ettiği söylenmektedir. Ustalar, günümüzde ürettikleri keçeleri sadece semerciler ve saraçlar için yaptıklarını; çünkü keçenin semerde, atların sırtını örten çedenede ve saraçların yaptıkları hayvan süslemelerinde kullanıldığını belirtmişlerdir. Yılın belli zamanlarında, kurtuluş bayramındaki çeteler için az sayıda külah ürettiklerini de ifade etmişlerdir.

11.1. Tepme Keçe Yapımında Kullanılan Hammaddeler

11.1.1. Yün:

Tepme keçe yapımında aranan en önemli özellik, kullanılan elyafın keçeleşme niteliğinin yüksek olmasıdır. Tekstil hammaddeleri içerisinde yün elyafı, en yüksek keçeleşme özelliğine sahip olmasından dolayı tercih edilen hammaddedir. Tekstil hammaddeleri arasında değerini çağlardan beri korumuş olan yün, tiftik, ipek vb. hayvansal lifler bulunmaktadır. Hayvansal lifler içinde keçe için en önemlisi yünlerdir.



Fotoğraf 246. Yün

Yün, tekstil endüstrisinde kullanılan en eski hammadde olmasının yanında, gerek fiziksel ve kimyasal özellikleri bakımından, gerekse fizyoloji açısından diğer liflerde bulunmayan elastikiyet, ısıyı iyi izole etme, yüksek adsorbsiyon ve az ıslanma yeteneği, yüksek mukavemet, keçeleşme gibi üstün özelliklere de sahiptir. Lifi yüzeyini kaplayan epidermis tabakası, lifi dış etkilerden korunma ve keçeleşme özelliğini sağlamaktadır. Görünüş olarak genelde balık pullarını andıran bu örtü hücreleri, yünün diğer liflerden ayırt edilmesini kolaylaştırır. Hücreler, lif eksenine ile bir açı teşkil ederek life bağlanır. Üst kısımları hafifçe yukarı kalkmış ve serbest durumda görünür. Bununla lifin üst yüzeyinin pürüzlü olması sağlanmıştır. Bu durum, yün liflerin keçeleşme ve kohezyon kabiliyetini artırır.

Uzunluklarına, kalınlıklarına, parlaklıklarına ve kıvrım durumlarına göre çok farklı çeşitlerde yün lifi elde etmek mümkündür. Ancak yün lifi, elde edildiği koyunun cinsine, beslenmesine, iklim koşullarına, yaşına, hastalık geçirme durumuna vb. faktörlere göre olumlu veya olumsuz yönde etkilenebilmektedir.

Tepme keçe yapımında aranan temel özellik, üretimlerinde kullanılan elyafın keçeleşme niteliğinin yüksek olmasıdır. Tekstil hammaddeleri içerisinde yün elyafı, en yüksek keçeleşme özelliğine sahip olmasından dolayı söz konusu ürünlerin yapımında tercih edilen hammadDEDİR.



Fotoğraf 247. Kahramanmaraş'ta Keçede Kullanılan Yün Elyafı

Keçe ustası Yakup İpçioğlu'ndan elde edinilen bilgilere göre Kahramanmaraş keçe yapımında, yöredeki köylülerden kuzu yünü alınmaktadır. İpçioğlu, kuzu yününün ilk kırıkmının keçede kullanıldığını belirtmiştir; çünkü kuzu yünü canlıdır ve bu yünün birbirini sarma özelliği güçlüdür. Kuzunun ilk kırıkmının kullanılmasının nedenleri şunlardır: Diğer yünler keçede sarma işlemini oluşturmaz; ölü hayvanın yününden keçe olmaz; “dabak yünü” dediğimiz yünden de keçe yapılamaz, yapıldığı takdirde de değersiz keçe elde edilir.

11.1.2. Boyalar

Desenli tepme keçe ürünlerinin zemin ve bezemelerinde kullanılan yün, sahip olduğu doğal renklerle (beyaz, kahverengi, siyah vb.) kullanılmaktadır veya geçmişte, doğal boyarmaddeler kullanılarak, günümüzde ise sentetik boyalar kullanılarak bu yünler renklendirilmektedir. Renklendirme işlemi genellikle atölye ortamında yapılmaktadır. Boyanın hazırlanmasında kullanılan boyar maddenin, su ve mordanın miktarı, keçe ustalarının tecrübelerine göre belirlenmekte ve mordan olarak sirke veya tuzdan yararlanılmaktadır.

11.2. Tepme Keçe Yapımında Kullanılan Araçlar

Keçe yapımında kullanılan araçlar şunlardır: Kalıp, çubuk veya sepki, yay ve tokmak, kalıpleş veya kalıpgaç, makas, halat, terazi, su kabı ve süpürge, buhar kazanı, keçe tepme makinesi, boya kazanı ve ocak.

Yay - Tokmak ve Hallaç Makinası: Hallaç makinalarından önce yünün atılması işleminde kullanılan temel araçlardan birisidir. Yay, dut ağacı dalının yaş iken “U” biçimine yakın duruma getirilmesi ve iki ucu arasına hayvan bağırsağından yapılan ve “kiriş” adı verilen bir ipliğin gerilmesi ile elde edilir. Mucidinin Hallac-ı Mansur olduğu söylenen bu aracın annep ağacından yapılmış bir de tokmağı vardır. Tokmak yaya vurulmak suretiyle yünün kabarılması (atılması) sağlanır. İnsan gücü ile kullanılan yay ve tokmak yerine bugün hallaç makinalarının kullanılmasından dolayı yünün atılması işlemi daha kısa sürede ve seri şekilde gerçekleştirilmektedir (Başar, E. Cavidan,1999:55; Akpınarlı, 2008:16).



Fotoğraf 248. Hallaç Makinası

Terazi (Kantar): Tepme keçe yapımında kullanılacak yün miktarını belirlemek için kullanılan araçtır.

Kalıp: Desenli ve desensiz keçe yüzeylerin elde edilmesinde kullanılan, değişik boyutları bulunan, hasır örtülerdir. Günümüzde pamuklu bez veya naylon örtüler kullanılmaktadır.

Kalıpleş veya Kalıpgeç: Tepme işleminin yapılması esnasında hasırın zarar görmesini engellemek üzere kullanılan bir örtüdür. Çadır bezi vb. kumaşlardan yapılan bu örtüler, hasırın üzerini tamamen kapatacak şekilde sarılır ve bağlanır.

Çubuk veya Sepki: Yaklaşık 40 - 50 cm boyunda, genellikle zeytin, nar veya ceviz ağacından yapılan el veya yelpazeye benzer basit bir araçtır. Atılmış olan yünün hasır üzerine yayılmasında kullanılır.



Fotoğraf 249. Sepki ile Elyafın Yayılması

Makas: Genellikle desenli keçelerin yapılmasında, daha önce hazırlanmış olan renkli keçe parçalarının kesilmesinde kullanılan bir araçtır.

Su Kabı ve Süpürge: Yünün hasır üzerine saçılmasından sonra veya tepme işlemlerinin tekrarlanmasında keçe yüzeye su serpmek üzere kullanılan kap ile küçük boyutlu süpürge.

Halat: Tepme işlemlerinde, rulo haline getirilmiş olan hasırın ve kalıplaşın açılmasını engellemek için sarılan bir çeşit kalın ipliktir.

Keçe Tepme Makinası: Yün saçma işlemini izleyen tepme ve pişirme işlemlerinde kullanılan makinedir. Temel görevi, elyafın keçeleşmesini sağlamaktır. Bu işlem daha önce el veya ayakla yapılmaktadır. Günümüzde keçe tepme makinalarının kullanılmasıyla birlikte bu işlem insan gücü yerine makine gücünden yararlanılarak yapılmaktadır.



Fotoğraf 250. Kahramanmaraş'ta Kullanılan Keçe Tepme Makinesi

11.3. Kahramanmaraş Tepme Keçe Yapımındaki İşlemler

Tepme keçe ürünler, desenli veya desensiz olarak üretilmektedir. Desenli üretimde, desen hazırlama dışında uygulanan tüm işlemler, desensiz keçelerde de aynı sırayı izlemektedir. Tepme keçe ürünler incelendiğinde desenlendirmenin üç şekilde yapıldığı görülmektedir. Bunlar; üretim aşamasında keçeleştirirken desenlendirme, üretimden sonra renkli keçelerle aplikasyon ve renkli ipliklerle işleyerek desenlendirme şeklindedir. Keçeleştirirken desenlendirme yöntemi de üç şekilde yapılmaktadır: Renkli keçe parçalarından (bastalardan) kesilen şeritler ile desenlendirme, Renkli elyafın sabunlu suyla

ıslatılarak şekillendirilmesi ile desenlendirme ve kuru halde bulunan elyafın şekillendirilmesi ile desenlendirme (Akpınarlı, Tozun, 2009). Keçeleştirme yöntemi ile yapılan keçeleştirmelerde desen yerleştirmesi şu şekilde yapılmaktadır: Hasır üzerine desen hazırlanır ve sonra elyaf serilir veya elyaf serildikten sonra üzerine desenleme yapılır. Kahramanmaraş bölgesinde keçeler, keçeleştirme yöntemi ve elyaf serildikten sonra desenlendirme şeklinde üretilmektedir. Kahramanmaraş tepme keçe üretimi işlemleri şöyledir:

11.3.1. Yünün Hazırlanması:

Temmuz ve Ağustos aylarında kırkılan yünün keçe için daha elverişli olduğu belirtilmektedir. Kahramanmaraş bölgesinde yetiştirilen kuzuların yünleri köylülerden temin edilmektedir. Kırkımdan önce veya kırkımdan sonra yıkanan yün elyafı, keçe üreticisine temiz olarak getirilmektedir. Keçe atölyesinde yüne uygulanan ilk işlem, kalitesi veya rengine göre ayrılarak terazi veya kantarda tartılarak ağırlığının belirlenmesidir. Üretimi planlanan keçenin çeşidine ve boyutlarına göre gerekli olan yün miktarı belirlenir.



Fotoğraf 251. Yünün Tartılarak Hazırlanması

11.3.2. Yünün Atılması:

Yün elyafının atılması işleminde geçmişte yay ve tokmak kullanılmıştır. Günümüzde bu işlem hallaç makinelerinde yapılmaktadır. Hallaç makinesinden geçirilerek serbest hale getirilmiş olan lifler, keçe yapımında kullanılmak üzere yığın halinde atölyenin bir kenarına alınır.



Fotoğraf 252. Yünün Hallaç Makinasında Atılması

11.3.3. Yünün Serilmesi:

Öncelikle keçe hazırlanacak yere hasır veya naylon serilir.



Fotoğraf 253. Keçe İçin Naylonun Serilmesi

Hasır veya naylon üzerine “çubuk” veya “sepki” denilen araç yardımıyla yünün serpilmesi işlemine “saçma” denir. Yakup İpçioğlu Usta, bu işleme “yere serpiştirme” de denildiğini belirtmiştir. Saçılacak yünün tamamı bir defada değil birkaç defada saçılmaktadır.



Fotoğraf 254. Sepki ile Yünün Saçılması

Her saçmadan sonra kalınlığın bir örnekliliği sağlamakta ve miktarı göz kararıyla ayarlanan, oda sıcaklığındaki musluk suyu serpilmektedir.



Fotoğraf 255. Suyun Serpilmesi

Süpürge yardımıyla verilen bu su, keçeleşme etkenlerinden biri olan nemi sağlamaktadır.



Fotoğraf 256. Keçe Kalınlığına Gore Serilmiş Elyaf

11.3.4. Desen (Bellik) Yapılması:

Üretim aşamasında desenlendirmenin yapılabilmesi için öncelikle tasarlanan desene uygun renklerde boyanmış keçe parçaları veya elyafa ihtiyaç duyulmaktadır. Bu bakımdan desenli keçe üreten ustalar atölyelerinde, yöreye özgü renklerde boyadıkları ince keçe parçalarını (bastaları) sürekli hazır bulundurmaktadır. Koyunun doğal rengi olan mor, kahverengi, gri vb. elyaflar, doğal renklerinde kullanılır. Renkli keçe yüzeylerinin desene uygun kesilmesi gerekmektedir. Kahramanmaraş'ta desene "bellik" ismi verilmektedir. Günümüzde yapılan keçelerde bellikler yoğun olmadığından kesme işlemi yapılmamaktadır; ustalar elleri ile renkli parçaları kopararak, serilmiş elyaf üzerine bellikleri yerleştirmektedir. Bu bellikler, eskiden atalarımızın kullandığı şekillerdir.



Fotoğraf 257. Elyafın Üzerine Desen (Bellik) Yerleştirme



Fotoğraf 258. Desenin (Bellik) Tamamlanması

Desen işlemi bittikten sonra saçılan yünün üzerine su serpilir. İpçioğlu, “Keçede önemli olan sabun, ılık su ve nemlendirmedir. Hamamda yapılan keçede su kullanılmaz. Keçeleşmenin olup olmadığı üzerindeki tüylenmeden anlaşılır. Kuzu yünü ölü olmadığından bu yünün kenetlenmesi daha kolaydır. Kahramanmaraş’ta eskiden elle, kolla sıkıştırma işlemi yapılmıştır; günümüzde ise bu işlem makine ile yapılmaktadır. Eskiden sıkıştırma işlemi bölgelere göre farklılık göstermiştir. Urfa yöresinde göğüsle; Tire, Afyon, Balıkesir, Aydın ve Konya’da ise dizle sıkıştırma yaygındır. Günümüzde, her bölgede bu sıkıştırma işlemi makine ile yapılmaktadır.” demiştir.



Fotoğraf 259. Keçeye Su Serpilmesi

Kenarları elle düzeltilip hasırla beraber sarılarak rulo yapılmaktadır. Rulo yapılırken rulonun yapımını kolaylaştırmak, hasırın kırılmasını engellemek ve tepmenin düzenli yapılmasını sağlamak amacıyla bazı yörelerde rulo içerisine bir sıruk konulmaktadır.



Fotoğraf 260. Rulo Halinde Sarılması

Dış bez veya telisle sarılan ve bağlanan rulo, daha sonra uygulanacak olan tepme işlemine hazır duruma getirilmektedir.



Fotoğraf 261. Keçenin Sarılması

11.3.5. Tepme (Keçeleştirme) İşleminin Yapılması

Keçe yapımında en güç ve en önemli olan işlemlerden biri, tepme işlemidir. Bu işlem geçmişte ayak ile yuvarlanarak (tepilerek) ve göğüs ile vurularak, insan gücü ile yapılmıştır. Tepme ustalarının bu zor sürecini kolaylaştırmak için tepme makineleri yapılmıştır ve teknolojik gelişmeler sonucunda keçe tepme makineleri geliştirilmiştir. Günümüzde keçeler, tepme makinelerinde dövülerek yapılmaktadır. Rulo yapılan keçe, tepme makinesine yerleştirilir. Makinede presleme yapılarak sıkıştırma işlemi gerçekleştirilir. Bir saat tepme işlemi uygulanır. Yakup İpçioğlu Usta'nın belirttiğine göre, makine ile tepmede daha kolay ve daha fazla üretim yapılmaktadır; ayakla tepme, güç isteyen ve uzun zaman alan bir iştir.



Fotoğraf 262. Kahramanmaraş'ta Kullanılan Pres (Sıkıştırma) Makinesine Keçenin Yerleştirilmiş Hali

Tepme işlemi, işlem yapılacak ürünün özelliğine göre bir veya iki kez yapılmaktadır. Tepme işlemi makinede yaklaşık 1 saat kadar sürmektedir.



Fotoğraf 263. Tepme İşleminin Yapılması

11.3.6. Pişirme İşleminin Yapılması

Tepme işlemi bitiminde yünler kısmen keçeleşmektedir. Elde edilecek ürünün daha iyi keçeleşmesinin sağlanabilmesi için pişirme işlemi yapılmalıdır. Pişirme işlemi çeşitli yörelerde farklı özelliklerde yapılmıştır. Eskiden hamam gibi nemli ortamlarda yapılan bu aşama, günümüzde atölyelerde makinelerle yapılmaktadır. Bu aşamada 50 - 80 °C arasında değişen sıcaklıkta sabunlu su

kullanılmaktadır. Bu işlemde kullanılan sabunlu su miktarı, ürünün boyutlarına ve nemli ortam özelliğine bağlı olarak değişim göstermektedir. Daha sonra rulo haline getirilen ürünün, el ayası yardımıyla öne çekilip geriye itilmesi sonucu pişirme tamamlanmaktadır (Başar, Ergenekon C., 1999:62-75; Akpınarlı, 2008:16-17).

Hamam veya atölye ortamında; ısı, nem, basınç, hareket ve sabunlu su ile sağlanan alkali ortamda lifler iyice kenetlenir ve tam keçeleşme gerçekleşmiş olur. Günümüzde keçe ustaları, pişirme işleminin bazı kısımlarını elle yaptıktan sonra işleme makinede devam etmektedir. Kahramanmaraş keçe ustalarından alınan bilgilere göre, tepmeden sonra yapılan pişirme işleminde, makineden çıkan keçe açılır ve keçeye zeytinyağlı sabun sürülür. Keçenin kenarları içe kapatılarak kenar düzeltmeleri yapılır. Sabun, keçeleşme işini kolaylaştırmaktadır.



Fotoğraf 264. Keçenin Açılması ve Sabunlanması



Fotoğraf 265. Kenar Düzeltme ve Su Serpme

Keçeye su serpildikten sonra tekrar sabun sürülmesi, pişirmenin oluşmasını kolaylaştırır. İşlemin devamında tek bir ürün alınır ve kısa aralıklarla rulo yapıp geri döndürülür, elle sıkıştırılır ve pişirme işlemi gerçekleştirilir.



Fotoğraf 266. Elle Pişirme İşleminin Yapılması

El ile yapılan pişirme işlemi tamamlanınca parçalar rulo yapılarak telise sarılır. Ömer Usta, kendilerinin geliştirdiği bir pişirme makinesine koyarak pişirme işlemini gerçekleştirdiklerini belirtmiştir. Yakup İpçioğlu, rulo yaparak elle pişirme yerine makine kullanıldığını ve bu makinenin Kahramanmaraş'a özgü olduğunu ifade etmiştir. Diğer yörelerdeki makineler teperek sıkıştırır; bu makine ise yuvarlayarak sıkıştırma yapmaktadır.



Fotoğraf 267. Keçenin Rulo Yapılarak Telise Sarılması



Fotoğraf 268. Keçeyi Son Pişirme Makinası

11.3.7. Bitirme İşleminin (Yıkama ve Kurutma) Yapılması

Tepme keçe üretiminde son işlemler olarak ürünler, bünyesinde bulunan sabunun giderilmesi için bol su ile çığnemek suretiyle yıkanır. Suyun süzülmesi için 12 saat kadar hamamda veya atölyede bekletilir. Sonra güneşte veya gölgede asılarak veya yayılarak kurutulur. Ancak Kahramanmaraş'ta yıkama işlemi yapılmamaktadır. Pişirme makinesinden çıkan keçeler asılarak kurumaya bırakılmaktadır. Sonra bu keçeler, kullanım amaçlarına göre ayrı ayrı sınıflandırılıp satışa hazırlanmaktadır.



Fotoğraf 269. Kurutma İşlemi

11.4. Kahramanmaraş Tepme Keçesinin Kullanım Alanları

Kahramanmaraş keçesinden semercilerin kullandığı hayvan keçeleri, kepenek ve seyrek olarak yaygı yapılmaktadır. Keçe üzerine böcekler gelmediği için kırsal alanda aşiretler keçe yaygıyı çok kullanmaktadır. Yünde böcek, fare oluşmaz; sadece yünün kendine has güvesi oluşur.

Genellikle 100 cmx100 cm veya 100 cmx120 cm şeklinde yapılan keçeler, “en” olarak en geniş 120 cm yapılabilmektedir. “Boy” ise en fazla 200 cm - 300 cm yapılabilir.

Keçe, müşterinin isteğine göre yapılabilmektedir. Örneğin saraçlar, kırmızı renkli keçe kullanmaktadır ve keçe talepleri de bu yönde olur. Semercilere ve diğer ilgi duyanlara ise merkep keçesi ve beygir keçesi hazırlanıp satılır. Araştırma esnasında merkep keçesinin 12 TL, beygir keçesinin 16 TL olduğu görülmüştür.



Fotoğraf 270. Keçelerin Satışa Sunulması

11.5. Kahramanmaraş'ta Günümüz Keçe Çalışmaları

Kahramanmaraş'ta, Oya Karakız'ın atölyesinde yapılan araştırmada resim öğretmeni olan Oya Karakız'ın keçe desenlemeyi ve tepmeyi Yörüklerden öğrendiği, bu teknikleri güncele taşımayı düşünerek resim sanatı ile birleştirdiği, yün ile doğaçlama yaparak 16 yıldan beri üretim yaptığı öğrenilmiştir. Oya Karakız, "Önce Kahramanmaraş yünü kullandım. Bunlar elle sıkıştırma için uygun değildi; makine ile tepmeyi de tercih etmedim. Geleneksel yapıyı kullanmayı istedim; ancak renkleri ve çalışma uygunluğunu iyi sağlayamadığım için yünlerimi İstanbul'dan getirttirdim. Kullandığım ek malzemelerde doğal malzemeyi tercih ediyorum. Yaptığım ürünlerle çeşitli illerde sergiler açıyorum. Letonya'dan bir hanım atölyeme gelerek benden manto istedi; ancak benim atölye imkanım ona uygun değildi. Daha kapsamlı yerlere ihtiyaç duymaktayım." şeklinde yaptıklarını ifade etmiştir. Koyu renkleri elyafın doğal renginden, diğerlerini ise boyalı elyaflardan çalışan Oya Karakız pano, şapka, çanta vb. ürünler üretmektedir ve bu ürünlerin süsleme unsurlarını ve birleştirme dikişlerini de kendisi yapmaktadır.

11.6. Tepme Keçe Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 20/11/2012
Envanter No	: 4.7.79
Ürün Türü	: Keçe yaygı
Boyutlar	
En x Boy	: 104x141 cm
Kullanılan Gereçler	: Yün
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
İlgili Kaynak	: Kahramanmaraş Müzesi

BİLGİ FORMU 2



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Semerci keçesi
Boyutlar	
En x Boy	: 110x120; 100x100; 100x150
Kullanılan Gereçler	: Yün elyafı
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
Yöresel Motif İsimleri	: Bellik
İlgili Kaynak	: Yakup İPÇİOĞLU

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Keçe
Boyutlar	
En x Boy	: 110x120 cm; 100x100 cm; 100x150 cm
Kullanılan Gereçler	: Yün elyafı
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
Yöresel Motif İsimleri	: Bellik
İlgili Kaynak	: Yakup İPÇİOĞLU

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Keçe
Kullanılan Gereçler	: Yün
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
İlgili Kaynak	: Oya KARAKIZ

BİLGİ FORMU 5



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Ceket
Kullanılan Gereçler	: Yün
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
İlgili Kaynak	: Oya KARAKIZ

BİLGİ FORMU 6



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Pano
Kullanılan Gereçler	: Yün
Uygulanan Teknikler	: Tepme keçe
İlgili Kaynak	: Oya KARAKIZ

YORGANCILIK



Nursel BAYKASOĞLU

12. YORGANCILIK

Kahramanmaraş'ta giderek kaybolmaya yüz tutmuş geleneksel sanatlarımızdan biri olan yorgancılığın incelenmesi, bu alanda geleneklerin belgelenmesi açısından önem taşımaktadır.

Yatakta örtünmeye yarayan; içi pamuk, yün, kuş tüyü, v.b. Doğal malzeme ile kaplanarak dikilen, kılıflı, ya da kılıfsız geniş örtü diyebileceğimiz yorgan; günlük kullanım, özel günler(sünnet v.b.) misafirler ve çeyiz amaçla hazırlanır. Ayrıca tek ya da çift kişilik, çocuk ya da bebek yorganı olarak da ölçülendirilir (Doğruol, 2012). XI. yüzyılda Türkler yorgan kelimesini aynı zamanda bürünmek ve örtünmek anlamında da kullanmışlardır (Şimşek, 1995).

Osmanlı döneminde padişahların seferleri, şehzadelerin sünnetleri gibi durumlarda düzenlenen şenliklerde, geçiş törenlerindeki esnaf alayları arasında yer almanın yanı sıra, yorgancılık sanatı minyatürlere dahi yansımıştır. Osmanlı saraylarını, yorgan ustalarının zengin motifler ve altın ya da gümüş tellerle, değerli taşlarla süsledikleri ipek, kadife yorganlar süslemiştir.

Bundan yirmi beş-otuz yıl öncesine kadar geleneksel el sanatı ürünü olan yorganlar, Kahramanmaraş'ta da her ailenin hem evlerinde kullandıkları, hem de gelin-damat olacak çocukları için diktirdikleri, çeyizin olmazsa olmazı olan yorganlar ne yazık ki, günümüzde yerini hazır sentetik yorganlara bırakmıştır. Bu durum ülkemizin her bölgesinde olduğu gibi Maraş'ta da bu sanat dalı ile uğraşanları çok güç durumda bırakmış ve çoğu yorgan ustası dükkânlarını kapatmak zorunda kalmıştır.

Ali Usta, Ali Kösesakal, Ahmet Basıközü ve Hüseyin Özçimen gibi isimler halen Maraş'ta mesleğini sürdürmeye çalışan ustalardır.



Fotoğraf 271. Maraş'ta Yorgancılık

Yorgancılığın çıraklık, kalfalık ve ustalık dönemlerinin olduğunu, günümüzde çırak bulmakta zorlandıklarını hatta bulamadıklarını ifade etmişlerdir. Geleneksel yorganlar, iplik ve iğnenin, usta eller tarafından kullanımıyla meydana getirilen oyulgama dikişi ile oluşturulan, çeşit çeşit motiflerin süslediği pamuk, astar ve yüz olmak üzere üç ana malzeme ile yapılan ince bir işçiliğin ürünüdür. Astar ve yüzün dörtkenardan makinede birleştirilmesi dışında bütün dikişler elde yapılır.



Fotoğraf 272. Yorgan Dikiş Tekniği ve Bitmiş Yorgan Örneği

Maraş'ta yorgancılıkla uğraşan ustaların ifadelerine göre yorgan için gerekli malzemeler; pamuk, astar, yüz kumaşı, iğne, iplik, ince sopa, tebeşir, metre, pergel ve motif kalıplarıdır.



Fotoğraf 273. Yorgan Yapımında Kullanılan Motif Örnekleri

Alt yüzeyi oluşturan astar kumaş için, pamuklu, beyaz yorganlık kumaşlar, üst ve asıl yüzeyi oluşturulan yüz kumaşı olarak, ipekli, saten, ka-

dife v.b tek renk kumaşlar kullanılır. Günlük kullanılacak desenli basma yüzler için daha basit yorganlama dikişi uygulanır. Maraş'ta yorgan yapımında yaygın olarak pamuk kullanılmakla birlikte isteğe uygun olarak yün de kullanılmaktadır.



Fotoğraf 274. Üst Yüzey Saten ve Alt Yüzey Pamuklu Kumaş

Bugün Kahramanmaraş'ta bir yorgan için 3,5 kg pamuk, 2,5 metre saten ve astar kumaş kullanılmaktadır.

İğne ve iplik yorgan dikmede temel araçlardır. Sopa ise; yorgan içine yerleştirilen pamuğun dövülerek, dengeli bir şekilde dağılmasını sağlamak amacıyla kullanılır.

Tebeşir, motif kalıplarının “yorgan” üzerinde işaretlenmesinde kullanılır. Pergel ve metre ise desenin yorgan yüzeyine eşit dağılımını sağlamak için gereklidir.

Maraş'ta yorgan ustaları desen için yorgan kataloglarından yararlandıklarını ifade etmişlerdir.

Sunulan seçenekler arasında fabrikasyon ve kimyasal üretilmiş yorganlar yerine hem doğal ve hemde sağlıklı olması nedeniyle, ilgilenenler için en iyi tercih, el dikişiyle elde edilen ve zengin bitkisel, hayvansal ve geometrik motiflerin süslediği pamuk ve yün yorganlar tercih edilmelidir.

Doğanın en güzel çiçeklerini, kuşlarını, hayranlık uyandıran desenlere dönüştürüp odalarımıza taşınmasını sağlayan bu sanat dalımızın yeniden eski günlerdeki itibarına kavuşması en büyük dileğimizdir. Maraş'ta yorgan-

cılıkta kullanılan motiflere sembolik ya da doğal isimleri verilir. Bunlar arasında; Yonca, Lale, gül, yıldız, menekşe, baklava, yelpaze, çarkıfelek, yelken, tavus kuşu sarmaşık, kelebek, pervane, dörtlü çavuş, göbekli, âşık yolu v.b isimler yer alır. Hepsî eşit aralıklarla, durmaksızın çalışılan iğne darbeleriyle, bazen bir cm² de 3-4 tüm yorgan yüzeyinde milyonlarca iğne darbesiyle motifler oluşur.



Fotoğraf 275. Dört Yapraklı Yonca ve Tavuskuşu Motifli Yorgan

Uygur yazıtlarında “yourgan” olarak geçen ve zamanla “yorgan” biçimini alan bu sanat dalının halk deyişlerine de konu olduğu bilinmektedir. “Ayağını yorganına göre uzat” Pire için yorgan yakmak” “Yorgan gitti kavga bitti” “Dokuz yorgan parala” vb gibi. Teknolojinin gelişmesi, fabrikaların kurulması, ithalatın çoğalmasına ve bu sanatın giderek yavaşlamasına rağmen, bugün Maraş’ta da bir avuç yorgan ustasının, bu geleneksel sanatımızı yaşatmak için inatla direndiği gözlemlenmiştir.

Kahramanmaraş’ta günümüzde yorgancılığı yaşatmaya çalışan ustalar: Ali Usta, Ali Kösesakal, Ahmet Basıközü ve Hüseyin Özçimen

12.1 Yorgancılık Ürün Örnekleri

BİLGİ FORMU 1



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sııklı yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Tavuskuşu
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 2



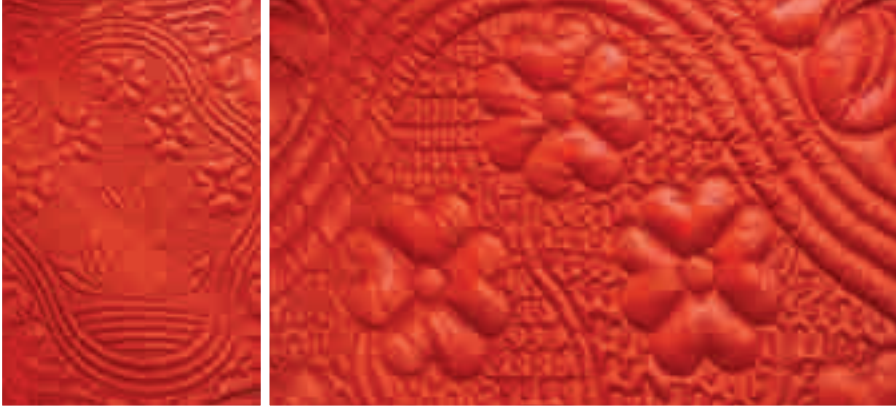
İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sııklı yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Papatya
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 3



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sırlıklı yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Nakışlı saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Göbekli
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 4



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Sırlıklı yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Dört yapraklı yonca
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 5

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Çocuk yorganları
Boyutlar	: 80x170 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel motif isimleri	: -
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 6

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel motif isimleri	: Yelpeze
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 7



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Yaprak güzeli
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 8



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Çocuk yorganı
Boyutlar	: 80x170 cm
Kullanılan Gereçler	: Nakışlı saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
İlgili Kaynak	: Ahmet BASIKÖZÜ

BİLGİ FORMU 9

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
İlgili Kaynak	: Ali KÖSESAKAL

BİLGİ FORMU 10

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Tren yolu
İlgili Kaynak	: Ali KÖSESAKAL

BİLGİ FORMU 11

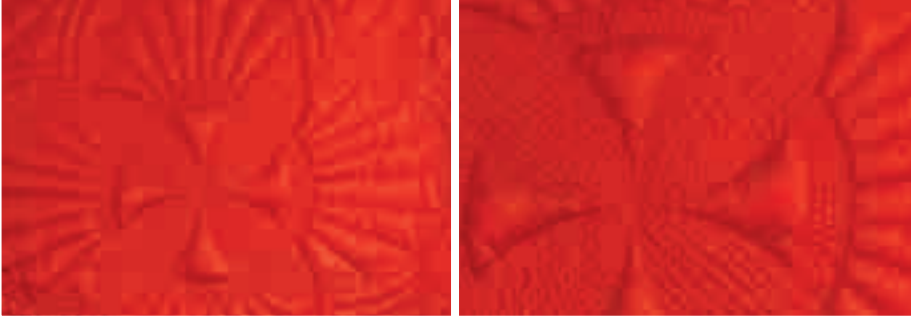


İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Buket lale
İlgili Kaynak	: Ali KÖSESAKAL

BİLGİ FORMU 12



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Tavan nakışı
İlgili Kaynak	: Ali KÖSESAKAL

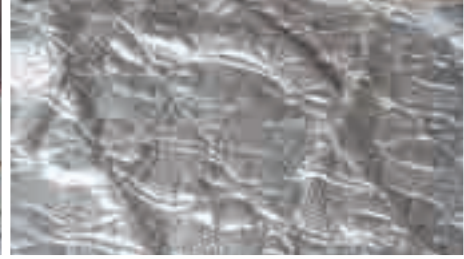
BİLGİ FORMU 13

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: Sonbahar yaprağı
İlgili Kaynak	: Ali KÖSESAKAL

BİLGİ FORMU 14

İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
İlgili Kaynak	: Hüseyin ÖZÇİMEN

BİLGİ FORMU 15



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel Motif İsimleri	: -
İlgili Kaynak	: Hüseyin ÖZÇİMEN

BİLGİ FORMU 16



İnceleme Tarihi	: 22/11/2012
Ürün Türü	: Yorgan
Boyutlar	: 185x235 cm
Kullanılan Gereçler	: Saten kumaş, yorgan iğnesi, yorgan ipliği, astar kumaş, pamuk
Uygulanan Teknikler	: Yorganlama tekniği (oyulgama)
Yöresel motif isimleri	: Yelpaze
İlgili Kaynak	: Hüseyin ÖZÇİMEN

YÖRESEL GİYSİLER



Gülten KURT

13. YÖRESEL GİYSİLER

İlk çağlarda insanoğlunun giyinmekteki amacı, tabiatın dış etkilerinden korunmak iken günümüzde giyinmek, bir ihtiyacı karşılamamanın yanı sıra moda ve zevke göre şekillenmektedir (Bedük, 2004:827). Giyim genel olarak, bireylerin içinde bulundukları sosyal durumu, yaşı, zevki, karakteri yansıtan; bireysel, toplumsal ya da ulusal özellikler sergileyen bir olgudur. Sosyal antropoloji açısından incelendiğinde giysiler, geleneksel kültürlerde yaşam tarzlarına göre değişiklik gösteren maddi ve manevi bir kültür ürünüdür (Küçükosmanoğlu, Esirgenler ve Güzel, 2004:853).

Farklı kültürler ve geleneksel yaşantıyla birlikte Kahramanmaraş kadın ve erkek giyimi geleneksel giysi özelliklerimizin yanında bölgenin ve kültürün kendine has özelliklerini de taşımaktadır. Kahramanmaraş geleneksel giyimlerinde, görkemli bindallı elbiseler, Maraş işi tekniği ile süslenmiş sanat eseri niteliğindeki cepkenler ve bindallılar yanında küçümsenmeyecek özelliklere sahip erkek giyimleri de yer almaktadır (Küçükosmanoğlu, Esirgenler ve Güzel, 2004:854).



Fotoğraf 276. Bindallı

Bilindiği gibi Anadolu'da, geleneksel kadın giyiminde üç etek, entari, şalvar, göynek, ve fermene giyilmiştir. Süslenmek ve giysiye tamamlamak amacıyla çeşitli başlıklar kullanılmıştır. Geleneksel kadın giysileri ve başlıkları, giyenin sosyal, ekonomik ve psikolojik durumunu ve yaşayış şeklini belirten birer sembol olmuştur. Bir kadının başlık şeklinden ve giysilerinden, onun genç kız, gelin, evli veya dul olup olmadığı anlaşılmaktadır. Kahramanmaraş'ta kadınların kullandıkları başlıklardan ve giysilerden; bu başlıklarda ve giysilerde kullanılan renklerden ve takılardan, kadınların içinde bulundukları sosyal statüsü hakkında bilgi edinmek mümkün olmuştur.



Fotoğraf 277. Kadın Giysisi

Kahramanmaraş kadın giysileri, şehir ile köyler arasında farklılıklar göstermektedir. Şehirli kadınların, maddi durumlarına bağlı olarak işlemeli ve zengin görümlü giysileri ve takıları kullandıkları anlaşılmaktadır. Köylerde kadın giysilerini nakışlı gömlek, fermene ve şalvar oluştururken Maraşlı kadınlar, çok sayıda ince örgülü saçlarının yer aldığı başlarını, üçgen şeklinde keçik bağlama şekliyle tepede bağladıkları yağlıkları ile örtmüşlerdir.



Fotoğraf 278. Kadın Giysisi

Nişanlı kızların simli, oyali yağlıklarının süslediği fesler, nişanla birlikte ilk kez kullanılmaktadır. Şehirde, ekonomik durumlarına göre sırma işlemeli fesler kullanmışlardır. Feslerin alın üzerine gelen kısımları gümüş takılarla süslenmiştir. Hayatın her bir evresinde, günlük hayatta veya özel günlerde farklı giyim özelliklerinin yansıttığı bu giysileri görmek artık imkânsızdır. Geçmişte bu kadar incelikle hazırlanan kadın giysilerinin yerini günümüzde çok farklı alternatiflerle ne yazık ki hazır giysiler almıştır. Artık sadece müzelerde ve özel koleksiyonlarda rastlayabileceğimiz bu giysi örneklerinden bazılarını Kültür Merkezi vitrininde görmek mümkündür.

Kahramanmaraş'ta geleneksel erkek giyimleri incelendiğinde bu giyimlerin, başta poşu, keçe ve külah, sırtta renkli veya beyaz mintan ve içlik, üzerinde sim ve sırma işlemeli cepken (aba), belde simli silahlık, mavi, bordo veya siyah şalvar, ayakta ise gön ve sahtiyandan yapılan çizme ve yemeni ile yün ve keçi kılından örülen desenli el örgüsü yün çorap gibi giyim parçalarından oluştuğu görülmektedir (Küçükosmanoğlu, Esirgenler ve Güzel, 2004:853)

Erkek giyiminde bedene giyilen parçaları mintan (erkek gömleği), içlik, aba ve şalvar oluşturmaktadır.



Fotoğraf 279. Mintan ve İçlik

Mintan, genellikle pamuklu ve keten gibi kumaşlardan tasarlanan erkek gömleğidir. Düz beyaz mintanların yanında genellikle kırmızı kumaş üzerine desenli olarak kullanılmışlardır. Mintanlar sıfır yakalıdır ve omuzu dikişsizdir. Beden ve kol bağlantısı düz kesimlidir. Kol boyu uzun, kolları manşetli ve beden uzunluğu belden aşağıdadır.

İçlik, kışın esvap altına giyilen pamuklu zıbındır. Yörede “döş yeleği” denilen ve yelek mintan üzerine giyilen; pamuklu, keten ve kadife gibi kumaşlardan yapılan geleneksel bir yelek çeşididir. İçlikte kol yoktur. Kol evi oyuntuludur; omuzlar dikişlidir. Kapamaları ise bazılarında sol yanda birit ilik ve örme düğme ile sağlanmışır. İçliklerde daha çok kadife ve keten kumaş kullanılmışır. Kadife olanlar Maraş işi ve kordon tutturma tekniği ile süslenmiştir.



Fotoğraf 280. Erkek Giysisi Aba

Aba, yünden dövülerek ya da bastırılarak elde edilen bir tür kalın kumaştan yapılan; keçe veya el dokuma tezgâhlarında dokunan kumaştan hazırlanan bir erkek üst giysisidir.

Şalvar, bedenın belden aşağısını örten, bele bir uçkurla bağlanan, bol ağı, erkek ve kadın giysisidir. Kahramanmaraş geleneksel erkek şalvarlarının bel hattında 8 cm genişliğinde uçkurluk vardır. Şalvarın yanları kumaş katı olup belden biraz aşağıda ilik cepleri bulunmaktadır. Bel kısmının ön ve arka ortalarına uçkur yırtmaçları çalışılmıştır.



Fotoğraf 281. Erkek Şalvarı

Başa giyilenler arasında erkeklerin geleneksel olarak özel günlerde kullandıkları, “külâh” ve “poşu” adını verdikleri parçalar yer almaktadır. Külâh, baş çevresi genişliğinden başlayarak yukarı doğru daralan, keçeden yapılmış, külâh şeklinde bir başlıktır. Keçeden yapılan bu başlık üzerine kendinden desenli dokuma poşu sarılmaktadır.



Fotoğraf 282. Keçe Başlık

Geleneksel erkek giyimlerinde bele, uçları püsküllü kahverengi veya beyaz ipekten dokunmuş şal kuşak sarılmıştır. Şal kuşağın üzerine “silahlık” denilen, sim sırma ile süslenmiş, şekilli kesilen ve deriden hazırlanan kemer takılmaktadır.



Fotoğraf 283. Geleneksel Erkek Kıyafeti

Erkek giyimi ayağa giyilen, elde örölmüş çorap ve gönden yapılan çizme, postal, çarık veya “yemeni” denilen ayakkabı giyilerek tamamlanmaktadır (Küçükosmanoğlu, Esirgerle ve Güzel, 2004).



Fotoğraf 284. Çarık

14. TESBİT EDİLEN DİĞER ÜRÜNLER

Kahramanmaraş'ta El sanatlarıyla ilgili yapılan alan araştırmasında tespit edilen el sanatları ürünleri yapıldıkları, hammadde ve tekniklerine göre değerlendirilerek sınıflandırılmışlardır. Araştırmamız esnasında günümüzde yapılmayan veya az yapılan ve kullanılan bazı ürünler tespit edilmiştir. Tespit edebildiğimiz bu ürünlerden örneklere bu bölümde yer verilmiştir.



Fotoğraf 285. Nazarlık

14.1. Nazarlıklar

Kültür tarihi incelendiğinde görülmektedir ki hemen her dönemde ve toplumda hurafeler ve batıl inançlar var olmuştur. Kimi zaman din esasları ile bağdaşmayan, akla ve bilime uymayan, hatta farkına varmadan insanları gerçek inançlardan uzaklaştıran bu batıl davranışlar, belirli bir toplumun özelliği niteliğinde değildir (Oğuz, 1976: c:1:766).



Fotoğraf 286. Nazarlık

İnsanlar ilk çağlardan beri kötü gözlerin, iyi nesnelere dokunup zarar vereceğine inanmış ve korunmak için çareler aramışlardır. Nazar değmeden önce yapılan uygulamaların en önemlilerinden olan nazarlık ve muska taşıma geleneği ise oldukça yaygındır. Bu anlam yüklemiyse kullanılan uğur ve muskaların çoğu takı formunda insanın üzerinde (Enes, 2006:699). taşınmasına rağmen kullanım alanlarına bağlı olarak da farklı yerlerde bulunmaktadır.

Kahramanmaraş'ın bazı eski evlerinde, bazı işletmelerde duvarlarda asılı bulunan nazarlıklar dikkat çekmiştir. Canlı ve cansız varlıkları korumaya yönelik olarak süsleyici ve koruyucu olduğuna inanılan objeleri oluşturan nazarlıklar, her dönem kültürümüz içerisinde var olmuştur. Ülkemizde pek çok insan, kendisini nazardan, kazalardan koruyarak şans getireceğine inandığı,

farklı malzemelerle yapılmış ve boncuklarla süslenmiş olan farklı tasarımlardaki süs objelerini, atında, arabasında, evinde, eşyasında, bahçesinde kullanılmaktadır. Yazılı kaynaklarda bu nazarlık ve üzerlikler de kullanılan renklerin de bir anlam ifade ettiği belirtilmektedir. Göze batan renklerin cinlerin sevmedikleri şeyler arasında olduğundan, başta mavi renkli “gök-kök-kogo” boncuklarla süslenmektedir. Atkuyruğuna bağlanan, kanın ve toprağın ifadesi olan kırmızı boncuklar da süslemenin gerisinde, nazardan korunmak için takılmışlardır (Çağınlar, 2004:4).



Fotoğraf 287. Boncukların Kullanımı

Kahramanmaraş'ta tespit edilen nazarlıklar yuvarlak şekilli olup, alt tarafından örgülü saçaklı püsküller bulunmaktadır. Üzerleri renkli düğmeler, boncuklar ve tazi boncuklarıyla süslenmişlerdir.



Fotoğraf 288. Kahramanmaraş’ da Tespit Edilen Duvar Nazarlık Örnekleri

14.2. Bağevi Ocakları

Kahramanmaraş gelenek ve göreneğini hayatının her alanında sürdürmeye çalışan yörelerimizden biridir. Yazın sıcak günleri geçirmek için gittikleri bağ evlerinde, bağlarında, bahçelerinde, yöreye özgü kışa hazırlık amaçlı yiyecek içecek hazırlama çalışmalarında bu el yapımı özel ocaklarını kullanmaktalar. Büyük kazanlarda pekmezlerin kaynatıldığı, saçların üzerinde ekmeğin atıldığı bu ocaklar çarşı içerisinde usta tarafından yapılmaktadır.



Fotoğraf 289. Bağ Ocaklarının Yapılışı

Yapılmak istenen ocakların büyüklüğüne ve küçüklüğüne göre demir saçların kesilip birbirine kaynak yapılarak birleştirilmesiyle yapılmaktadır. Altta dört ayak üzerine oturtulan gövdenin üzerinde seyyar bir kapak kullanılmaktadır. Gerektiğinde bu kapak kaldırılarak ocak üzerine büyük kazanlar kullanılmaktadır. Silindir şeklinde yapılan ocakların, yan tarafında sürgülü bir kapak bulunmaktadır. Bu kapak kısmından odun parçaları konmakta, yada kapalı olarak içerisinde yakılmaktadır.



Fotoğraf 290. Ekmek Yapan Kadınlar

14.3. Kumaş Keseler

Kahramanmaraş'ta dikkat çeken bir başka üründe yöre halkının iğnedenlik adını verdikleri küçük kumaş parçalarıyla yapılmış ve duvarlarda asılı bulunan küçük kumaş parçalarıyla yapılmış zarf şeklinde şekillendirilmiş ürünlerdir.

Dış yüzeylerinde, kırk yama tekniği ile yapılmış parçalı kumaşlar, desenli kumaşlar, işlemeli kumaşlar kullanılmış iç yüzeyleri farklı kumaşlarla astarlanmış kare formlu bir mendili andırmaktadır. Üç kenar köşe uçları karenin ortasında birleştirilip, yanlarından dikilmiştir. Bir köşe ağız olarak açık bırakılmıştır. Bu keselerin tekli zarf şeklinde yapılan örnekleriyle birlikte, birbirine bağlı üst üste sıralanmış şekilde cepli örnekleri de tespit edilmiştir.

Bir zarf şeklini alan bu küçük kumaş keseler farklı amaçlarla kullanılmak üzere evlerin duvarlarında yer almaktadır. Bazen kopan bir düğmeyi, bazen bir çatal iğneyi, bazen bir ipliği bulursunuz içerisinde. Bazen de herhangi bir şekilde zarar vermesin diye üzerlerine bir iğne takılmıştır ya da herhangi bir nazara karşı bir muska asılmıştır üzerine, ve ağız köşesine takılmış halka sap, bir çivinin boynuna geçmiştir.

14.3.1. Kumaş Kese Örnekleri



Fotoğraf 291. Günümüz Kumaş Kese Örnekleri



Fotoğraf 292. Kесе



Fotoğraf 293. Çok Katlı Cepli Kumaş Kесе

KAYNAKÇA

- ABDULKADİROĞLU, A., Türk Edebiyatı ve Folklor yazıları Ay köprüsü Yay. Ankara
- ADANIR, F. (1998) Ulucami ve Taş medrese sanatsal Mozaik sayı 31 s:44-49
- AKPINARLI, H.F. (2012) Şanlıurfa El Sanatları ve Sözlü Kültür Malzemeleri, Ankara. s.397.
- AKPINARLI, H.F. (2008) “Siverek Keçelerinde Teknik Motif ve Kompozisyon Özellikleri”, Şırkav Kültür Sanat Tarih ve Turizm Dergisi, Yıl:1, Sayı:2, Eylül.
- AKPINARLI, H.F. (1991) Maraş Ahşap Oymacılığı İş Bankası Kültür Sanat Dergisi,
- AKPINARLI, H.F. AKKURT, A. (2014) Kahramanmaraş'ta Unutulmaya Yüz Tutmuş Saraciye Zanaatı Ustası Zafer Güzlek. Uluslararası Geleneksel El Sanatı Ustaları Sempozyumu Bildirileri 13-15 Ekim 2011– Ankara
- AKYAY, MERİÇBOYU, Y. (2000) Anadolu Eskiçağında Takıların Dili, P Sanat,Kültür, Antika, Mas Matbaacılık A.Ş. İstanbul.
- ALPARSLAN, Y, ÖZTURAN, H.A. (2010) Eski Maraş'ta Örfler Adetler ve İhtimai Hayat, Muhtelif İnançlar, S: 242, (Albasması ve Çocuk İsteğinin Demircilikle Olan İlişkisi)
- ALTUNTAŞ, Z., (2006) Kemikten Pırlantaya İnsanoğlu'nun takı serüveni. Sarraf Mücevherat ve Kuyumculuk Dergisi, Kozan Ofset
- ANA BRITANNICA (2004) Genel Kül. Ans. Anayay. İstanbul.
- ANONİM. (2011) Dört Mevsim Maraş, İstanbul. s.64.
- ARIKAN, H. (2009) K.Maraş Oyma Sanatı Yüksek Lisans Tezi İstanbul.
- ARSEVEN, C.E (1975) Türk Ansiklopedisi. M.E. Basımevi İstanbul. (1983) Sanat Ansiklopedisi.1-5 İSTANBUL -1983
- AYVERDİ., (2006) Misalli Büyük Türkçe Sözlük. MAS Matbaacılık A.Ş. İstanbul
- BARIŞTA, H.,Ö. (2005) Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları. Kültür ve Turizm Bakanlığı. Sanat Eserleri Dizisi. Kozan Ofset Matbaacılık San. Ve Tic. Ltd. Şti. Ankara
- BARIŞTA, H., Ö. (1998) Türk El Sanatları Kül. Bak. Yayınları. 2168 DA BŞK TTK Basım Evi – Ankara.
- BAŞAR, ERGENEKON, C. (1999) Tepme Keçelerin Tarihi Gelişimi Renk Desen Teknik ve Kullanım Özellikleri. Kültür Bakanlığı Yayınları. Ankara
- BEDÜK, S, ÖZKAN M. (2004.) “Kahramanmaraş Müzesinde Bulunan Kadın Cepkenlerinin İncelenmesi”, Kahramanmaraş Sempozyumu. 6-8- Mayıs. Kahramanmaraş.
- BORATAV; P.(1973) 100 soruda: TÜRK folklor'u , İSTANBUL.

- BÜYÜKYAZICI, M. (2012) Bakırcılık-Kuyumculuk. Şanlı Urfa El Sanatları. Yorum Matbaacılık
- ÇAĞIMLAR, Z. (2004) Nazara Bağlı Hastalıklar. Motif Dergisi, Pınarbaşı Matbaacılık, İstanbul
- ÇELİK, A., AKGEMCI, T. (2004) Kaybolan Meslekler, 1. Kahramanmaraş Sempozyumu, 6-8 Mayıs C. 3 – S: 1201.
- ÇELİK, Z. (2006) Altının Tarihine Kısa Bir Bakış. Sarraf Mücevherat ve Kuyumculuk Dergisi, Kozan Ofset
- ÇETİN, H. (1956) Etnografya Müzesindeki Bakır Eserler Üzerine Bir Araştırma, 'Türk Etnografya Dergisi', Ankara, s.96.
- ÇORUHLU, Y. (1987) Türk Sanaatında Hayvan Figürleri. Türk Dünyası Dergisi.
- DIYARBEKİRLİ, N. (1972) Hun Sanatı, İstanbul. MEB Kültür Yayınları
- DOĞRUOL, H. (2012) Geçmişten Günümüze Ayaş'ta Yorgancılık.
- ELÇİN, Ş. (1977) Halk Edebiyatında Gelenekler.
- ENES, Ö. (2006) Türkiye'de Boncuk Örgü Tekniğiyle Üretilen Ürünlerin Tasarım Açısından İncelenmesi. 9 Eylül Üniversitesi Uluslararası Geleneksel Sanatlar Sempozyumu, 16-18 Kasım. TÜBİTAK Yayınları, İzmir
- ERBEK, G. (1986) Hayat Ağacı Motifi. 1986-İstanbul.
- ERGENEKON, C. (1994) Tepme Keçelerin Tarihi Gelişimi İle Renk, Desen, Teknik ve Kullanım Özellikleri, G.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara.
- ERGİNSOY, Ü. (1978) İslam Maden Sanatının Gelişmesi, İstanbul. s.559
- EREN, N. (1986) Deri ve dericilik. Türk Folkloru. Gümüş Basımevi. İstanbul.
- GÖNÜLLÜ, A. R. (1985) Türk Kültüründe "Edik". Türk Folkloru, Aylık Halk Bilim Dergisi, s.66, Gümüş Basımevi, İstanbul
- GÜNDOĞDU, H. (1986) Atatürk üniversitesi fen edebiyat fakültesi ERZURUM
- İNAN, A. (1998) Makaleler ve İncelemeler, Türk Tarih Kurumu.
- KAHRAMANMARAŞ İL YILLIĞI (1967 – 1973)
- KAHRAMANMARAŞ KUYUMCULAR ODASI NOTLARI (2013)
- KALAFAT, Y. (1999) Avşar kültür coğrafyası ve halk kültürü berikan yayını evi Maltepe ANKARA
- KARAAĞAÇLI, A. (1995) Orta Doğudan Orta Asya'ya Farklı Bakış Yeni Yüzyıl Yayınları Topkapı İstanbul .
- KAYA, F. (1978) Keçeleşme Nedir? Sümerbank Dergisi, Cilt 17, Ankara.
- KIRZIOĞLU G., N. (1995) Altaylar'dan Tunaboyu'na Türk Dünyası'nda Ortak Motifler, Türksoy Yayınları, Ankara

- KOÇ, K. (2010) Kahramanmaraş'ta Sosyal Hayatın Fiziki Yapıya Etkisi, S: 115 Lazer Ofset
- KOÇU, R., E. (1996) Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü, Mart Matbaacılık Sanatları Ltd.Şti. İstanbul.
- KUŞOĞLU, M., Z. (2011) 1. Kahramanmaraş Sempozyumu Geleneksel Türk El Sanatları, S.825.
- (2006) Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü. Birlik Ofset. İstanbul.
- (2005) Takı ve Menşei, Gold News Dergisi, İstanbul Kuyumcular odası. www. Goldnews.com.tr. 06.05.2005 tarihinde alınmıştır.
- (2004) Geleneksel El Sanaatları bildirisi. Kahramanmaraş Sempozyumu. 6-8- Mayıs. Kahramanmaraş.
- (1994) Dünkü Sanaatımız-Kültürümüz Ötüken NEŞ. A.Ş Yay. İstanbul
- KÜÇÜKOSMANOĞLU, Ş. ESİRGENLER, E. GÜZEL,S. (2004) Kahramanmaraş Geleneksel Erkek Kıyafetlerinin Araştırılması ve Günümüz Modasına Aktarılması, Kahramanmaraş Sempozyumu. 6-8- Mayıs. Kahramanmaraş.
- MERÇİL, E. (2000) Türkiye Selçuklular'ında Meslekler.Türk Tarih Kurumu Basımevi; Ankara.
- NEMLİOĞLU, C.,(2004) Kahramanmaraş Ulu Camii nakışları, Kahramanmaraş Sempozyumu. 6-8- Mayıs. Kahramanmaraş.
- OGUZ,B. (1983) Mezar Taşında Simgeleşen İnançlar. İSTANBUL.
- ÖGEL, B. (1991) Türk Kültür Tarihine Giriş Kül-Tur-Bak Yayınları:638 Kültür Eserleri Dizisi:46 Cilt:V
- ÖGEL, B. (1989)Türk Mitolojisi (Kaynakları ve Açıklamaları ile Destanlar), cilt I, Ankara s:111
- ÖGEL B. (2010) Türk Mitolojisi. TTK Yayınları
- ÖNDER, M. (1995) Antika ve Eski Eserler Kılavuzu. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ajansmat Ofset Matbaacılık. Ankara.
- ÖNEY, G. (1978) Anadolu Selçuklu Mimari, Süsleme ve El Sanatları, "Maden Sanatı" Ankara, s.155
- ÖNEY, G. (1969) Anadolu Selçuklu'larında Heykel Figürlü Kabartma ve Kaynaklar Hakkında Notlar. Selçuklu Araştırma Dergisi I, s. 187-191
- ÖNEY, G. (1970) Anadolu Selçuklarında heykel figürleri Selçuklu araştırma dergisi 1970
- ÖZBAĞI, T. (2002) Geleneksel Türk Takıları. Türkiye, c:7 Türkiye Yayınevi, Ankara.
- ÖZEN, K. (1982) Divriği İlçesinde Köşker Esnafı.Türk Folkloru s: 35, Matbaa 81 Tesisleri, İstanbul.

- ÖZÖNDER, H. (1993) Türk El Sanatlarında Kahramanmaraş'ın Yeri. Akit Yayınları. Ankara.
- POLAT, C. (2012) 16. yy'ın Başından 18.yy'ın Ortalarına Kadar Maraş'ta El Sanatlarının Gelişmesine Etki Eden Faktörler, Osmanlı Döneminde Maraş Sempozyumu, Kahramanmaraş, s.4.
- PÜSKÜLLÜOĞLU, A. (1970) Efsaneler, Arkadaş yayınları Ankara.
- (1996) Edebiyat Sözlüğü, Özgür Yayınları. Ankara
- SAKOĞLU, N., AKBAYAR, N. (2000) Osmanlı'da Zenaatten Sanata, Üçer Ofset İstanbul.
- SKYLIFE (2000) Anadolu'dan Şiirsel Kareler. Skylife, Doğan Ofset, İstanbul
- ŞAHİN, N., M. ŞAHİN. (2004) 19. yy. Osmanlı Arşiv Belgelerinde Maraş'ın Sosyo Ekonomik Yapısı.1. Kahramanmaraş Sempozyumu, 6-8 Mayıs, C.2, S: 589.
- ŞEN, A.(2006) Düünden bu güne Kahramanmaraş Nesil Matbaacılık, İstanbul.
- ŞİMŞEK, S. (1995) Emirdağ Kültür Araştırmaları Sempozyumu Emirdağ Çarşı Yorganları Milli irade ve Karaca Ofset Eskişehir.
- TANYU, H (1976) Tarih Boyunca Yahudiler ve Türkler I-II
- TUTAK, H. İ., Edik Dergisi, Sayı:10, S:29
- TÜRKOĞLU, S. (1993) Ağaç sanatı. Geleneksel El Sanatları. Kültür Bakanlığı Yayınları, İstanbul.
- TÜRKOĞLU, S. (2002) Tarih boyunca Anadolu'da Giyim Kuşam. Atılım Kağıt Ürünleri ve Basım San.A.Ş. İstanbul.
- YÜCEL, T. (1974) Türk Sanatında Cam İşleri, Türkiyemiz dergisi sayfa.12
- VITIELLO, L.(1995) Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk. Ajans Türk Gazetecilik ve Matbaacılık A.Ş.
- HELLIER, C. (1992) Son Keçe Ustaları, Skylife Dergisi, İstanbul.
- DEYİMLER - Koza Yay. Uyarlama
- <http://turkiyekulturportali.gov.tr/Sayfalar/HalkBilim/ElSanatlariGelenegi/GelenekselMeslekler/Saraclik.aspx>,15.02.2013.
- <http://www.osmanlicarikcisi.com> (23.03.2013) Tarihinde alınmıştır.
- <http://www.unutulmussanatlar.com/2012/07/saracik.html> (15.02.2013) Tarihinde alınmıştır
- <http://www.yorumgazetesi.com/-16003-haber-3-eu.html> UTTx8zdhwo
- http://www.renkliweb.com/kultursanat/semencilik-nedir-semencilik-mesleğinin_özellikleri.html ixzz2MbMtfKGF

ÖZGEÇMİŞLER



PROF.DR. H. FERİHA AKPINARLI

1975 yılında Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulu El Sanatları Eğitim Bölümünden mezun oldu ve 1979'da Araştırma Görevlisi oldu.1982'de G.Ü. Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümünde Öğretim Görevlisi oldu.1986'da A. Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü Eğitim Programlarında Yüksek Lisansını tamamladı.1987'de G. Ü.Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Eğitiminde Yüksek Lisansını tamamladı.1987'de Sanatta Yeterlilik ve 1995'de Doktora programlarını tamamladı. G.Ü. El Sanatları Eğitimi Bölümünde Yrd. Doç oldu. 2003'de İngiltere Hope Üniversitesinde Yabancı Dil Eğitimi programına katıldı. 2008'de Doçent oldu.2013 'de Profesör oldu. El sanatlarının çeşitli konularında ulusal ve uluslararası kongrelerde bildiri ve çeşitli dergilerde makaleleri yayınlandı. Ulusal ve Uluslar arası Kişisel- karma sergiler ve defileler düzenledi. Ulusal ve uluslararası bilimsel ve sivil toplum kuruluşlarda üyelik, proje yürütücülüğü, araştırmacı ve AB projelerinde Bağımsız Değerlendirme Uzmanlığı görevlerini yaptı.G.Ü. Sanat ve Tasarım Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü öğretim üyesi , Bölüm Başkanı ve G. Ü.Türk El Sanatları Araştırma Uygulama Merkez Müdürlüğü görevlerini sürdürmektedir. Yayınlanmış 11 kitabı bulunan, İngilizce bilen Akpınarlı evli ve iki çocuk annesidir.



YRD. DOÇ.NURSEL BAYKASOĞLU

Kız Teknik Yüksek Öğretmen Okulundan mezun oldu. (1976)-K.T.Ö.O Okulu asistanlık sınavını kazanarak asistan oldu.(1979)-G. Ü. Eğitim Bilimleri Enstitüsünde Yüksek Lisansını tamamladı.(1990) Sanatta Yeterlilik aldı.(1992)-Ulusal ve uluslararası sempozyum ve kongrelerde pek çok bildiri sundu. Makaleleri yayınlandı.Yurtiçinde sayısız kişisel ve karma sergilere ka-

tıldı.-Yurtdışında ABD, İngiltere, Kırım,Bulgaristan'da kişisel sergiler açtı.Makedonya ve Romanya'da karma sergilere katıldı. 2004-2006 -2008-2010 yıllarında G.Ü. Rektörlük teşvik ödülleri aldı. 1996 yılından itibaren yapılan Uluslararası Dantel Bienalline katıldı. Eserleri kataloglarda yayınlandı. 2000 yılında "Deprem" konulu tablosuyla büyük ödül "Madalya" kazandı.-Eseri Sansepolcro Dantel Müzesine kabul edildi.-Özel koleksiyonlarda,basılmış, kart dergi ve takvimlerde eserleri yer aldı.- Lisans ve Yüksek lisans tezleri yürüttü ve halen yürütmekte. Halen Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesinde öğretim üyesi olarak çalışmakta, aynı zamanda El Sanatları Eğitimi Bölümü Nakış Eğitimi Anabilim Dalı Başkanlığını yürütmektedir



İBRAHİM HALİL YILMAZOĞLU

1943 yılında Urfa'da dünyaya geldi. İlk, Orta ve Lise Öğrenimini Urfa'da yaptı. Yüksek okulu Diyarbakır'da okudu. 1967 yılında Pazarcık Orta Okulu'na Fen Grubu Öğretmeni olarak tayin edildi. 1969-70 Eğitim-Öğretim yılında K.Maraş Orta Okulu'na naklen atandı. 23 yıl K. Maraş Orta Okulunda Fen Bilgisi dersine, Fatih Lisesi'nde 8 yıl Fen Bilimleri-Biyoloji derslerine girdi. 2 yıl İl MEM. Md. Yrd. Olarak çalıştı. Ayrıca STK'larda görev aldı. 1997 yılında emekliye ayrıldı. 2 yıl Atafen Dershanesinde, 10 yıl Özel Beyza Eğitim Kurumlarında öğretmenlik yaşamını Rehber-Danışman Öğretmen olarak sürdürdü.

43 yıl öğretmen, yönetici ve rehber öğretmeni olarak meslek sorunlarına çözüm arayan çalışmalar içerisinde yer aldı ve çevre kültür sanat konularında Ar-Ge çalışmaları yaptı. Ar-Ge yazılarını Yerel Bugün Gazetesi'nde bir süre yayınladı. Halen bu gazetenin yürütme kurulu üyesidir. Çevreye duyarlı olduğundan çevre STK'larından Tema'da İl Temsilciliği yaptı. El Sanatları konularına ilgisinden dolayı Kahramanmaraş El Sanatları envanterinin çıkarılmasında görev aldı. Evli ve 3 çocuk babasıdır.



ARŞ.GÖR.DR. GÜLTEN KURT

1997 yılında Gazi Üniversitesi Mesleki Yaygın Eğitim Fakültesi Çiçek Örgü Dokuma Öğretmenliği programından mezun oldu ve aynı yıl bölüme araştırma görevlisi olarak başladı. 2001 yılında G.Ü. Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Bölümünde Yüksek Lisans programını tamamladı. “Konya İli Seydişehir İlçesinde Yapılmakta Olan Boncuk Oyaları” konulu yüksek lisans tezini hazırladı. 2011 yılında Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, El sanatları Eğitimi Bölümü, Dekoratif Sanatlar Eğitimi Anabilim dalında Doktora Eğitimini Tamamladı. “Akdeniz Bölgesi Boncuk Oyalarından Yapılan Ürünlerin İncelenmesi” konulu doktora tezini hazırladı. Halen Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü, Dekoratif Sanatlar Anabilim Dalında araştırma görevlisi olarak görevine devam eden Kurt, çeşitli Ulusal ve uluslararası sempozyum, proje ve sergilere katılmıştır ve ödüller almıştır.



ESHABİL YILDIZ

1986 Kahramanmaraş’ın Türkoğlu ilçesinde doğdum. İlk ve orta öğrenimini Kahramanmaraş’ta tamamladı. Yüksek öğrenimimi Konya Selçuk Üniversitesi Edebiyat Fakültesi Sanat Tarihi Bölümünde bitirdi. Konya Necmettin Erbakan Üniversitesinde Yüksek Lisans yaptı. Türkiye’nin önemli ören yerleri arasında bulunan Hasankeyf de dört dönem arkeolojik kazı çalışmalarında Alan Yöneticisi olarak görev yaptı. Kısa süre Özel bir eğitim kurumunda idarecilik görevinde bulundu. Kahramanmaraş Büyükşehir Belediyesi kültür Müdürlüğünde Uzm. Sanat Tarihçisi olarak göreve başladı ve halen bu göreve devam etmektedir. Evli ve bir çocuk babasıdır.

PROJE ÇALIŞMA GÖRÜNTÜLERİ

















