

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EL SANATLARI EĞİTİMİ ANA BİLİM DALI

BALIKESİR -GÖNEN İLÇESİNDE
ÜRETİMİ YAPILAN DERİ ÇEŞİTLERİNİN
İNCELENMESİ

YÜKSEK LİSANS

Hazırlayan
Serpil KOZBAY

Danışman
Yrd. Doç. Dr. Tomris YALÇINKAYA

ANKARA–2009

JÜRİ VE ENSTİTÜ ONAY SAYFASI ÖRNEĞİ

.....'ın
..... başlıklı tezi tarihinde,
jürimiz tarafından Anabilim / Anasanat Dalında
Yüksek Lisans / Doktora / Sanatta Yeterlik Tezi olarak kabul edilmiştir.

Adı Soyadı

İmza

Üye (Tez Danışmanı):

Üye :

Üye :

ÖNSÖZ

Hayvancılığın yan ürünlerinden biri olan dericilik dünyadaki önemli sektörlerden biridir. Dericilik ülkemizde de birçok kişiye istihdam imkanı sağlayan çeşitli sanayi kollarının oluşmasına yol açmıştır. İrili ufaklı tabakhanelerin bulunduğu birçok şehir olmakla birlikte faaliyette olan ve yapımı devam eden organize deri sanayi bölgeleri de ülkemizde yer almaktadır. Organize deri sanayi bölgesinin yapımı devam ederken, deri sanayi bölgesi olarak faaliyet gösteren Balıkesir ili Gönen ilçesindeki tabakhaneler üretimlerini yaptıkları kürk, kelle, zig, güderi derileri ile ilçe ve ülke ekonomisine önemli girdiler sağlamaktadır.

Bu araştırma ile Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü El Sanatları Ana Bilim Dalında Yüksek Lisans programında tez gereği olarak 2007 ağustos ile 2009 şubat aylarındaki Gönen Deri Sanayi Bölgesinde üretilen deri çeşitlerinin incelenmesi amaçlanmıştır.

Bu araştırmanın yürütülmesinde, yapıcı eleştirileri ile desteklerini benden esirgemeyen tez danışmanım Sayın Yrd. Doç. Dr. Tomris YALÇINKAYA'ya, Örneklem çalışmalarında tabakhane ile ilgili bilgilerini benden esirgemeyen lale deri ustası Ercan ÖZÇOMAK'a ve çalışanlarına, Kapdağ Deri ve Kurşunoğlu Deri'ye,

Gönen Deri Sanayici ve İş Adamları Derneği Yönetim Kurulu Başkanı Orhan KÜÇÜK'e, Genel Sekreteri Birol KOPARAN'a, Balıkesir İli Çevre ve Orman Şube Müdürü Kemal Yaşlı'ya, Gönen Ticaret Odası Genel Sekreteri Alper Çetinkaya'ya

Tezimle birlikte eğitimimin tüm süreçlerinde maddi ve manevi desteklerini benden esirgemeyen babam, annem ve ablalarım sonsuz teşekkürü bir borç bilirim.

Özet

BALIKESİR -GÖNEN İLÇESİNDE ÜRETİMİ YAPILAN DERİ ÇEŞİTLERİNİN İNCELENMESİ

Kozbay, Serpil

Yüksek Lisans, Eğitim Bilimleri Enstitüsü

El Sanatları Anabilim Dalı

Dekoratif Ürünler Eğitimi Bölümü

Tez Danışmanı: Yrd. Doç. Dr. Tomris YALÇINKAYA

Şubat 2009

Araştırma, Balıkesir ili Gönen ilçesi merkezindeki deri sanayi bölgesinde bulunan tabakhanelerde üretimi yapılan; deri çeşitlerinin incelenmesi üzerine yürütülmüştür.

Araştırma kapsamında 5 ana bölüm altında; Balıkesir iline bağlı Gönen ilçesi deri sanayi bölgesinde üretimi yapılan deri çeşitleri incelenerek sunulmuştur.

Araştırmada, Balıkesir Gönen ilçesi merkezindeki deri sanayi bölgesinde bulunan tabakhanelerde üretimi yapılan; deri çeşitleri ve üretimlerinin incelenerek belgelenmesi amaçlanmıştır.

Balıkesir ili Gönen ilçesi merkezindeki deri sanayi bölgesindeki 44 tabakhane, araştırmanın evrenini oluşturmuştur. Araştırma  rneklemi, 44 tabakhane arasından rast gele seçilen 3 adet tabakhaneden oluşmuştur.

Araştırmada işlenti basamakları 4 ana grup altında toplanarak tabaklama öncesi işlemler, tabaklama işlemleri, mekanik işlemler, bitirme işlemleri ve bu işlentilerde kullanılan makineler incelenmiştir.

Araştırmada işverenlere uygulanan anketlerden elde edilen bilgiler sonucunda işçi sayıları, kullanılan ham deri ve üretimi yapılan mamul deri çeşitlerine bulgular kısmında yer verilmiştir.

Araştırma kapsamında incelenen 32 adet derinin bilgi formları ve işlem basamakları bulgular kısmında verilmiştir.

G nendeki tabakhanelerin tanıtımı ile ilgili çalışmalara ağırlık verilerek yeni pazar alanlarına yöneltmeleri gerekmektedir.

Yapımı devam eden Gönen organize deri sanayi bölgesinin inşaat çalışmaları bitmiş olup, arıtma tesislerinin yapımının 2010 yılında bitirilmesi hedeflenerek 2013 yılında çevreye duyarlı ve daha iyi ortamlarda çalışmalarını sürdüreceklerdir.

Özet

BALIKESİR -GÖNEN İLÇESİNDE ÜRETİMİ YAPILAN DERİ ÇEŞİTLERİNİN İNCELENMESİ

Kozbay, Serpil

Yüksek Lisans, Eğitim Bilimleri Enstitüsü

El Sanatları Anabilim Dalı

Dekoratif Ürünler Eğitimi Bölümü

Tez Danışmanı: Yrd. Doç. Dr. Tomris YALÇINKAYA

February 2009

ABSTRACT

Research, in Balıkesir province Gönen county centers located in leather tannery industry in the production, the skin was carried out on the examination of varieties.

Research coverage under the 5 main sections; Balıkesir province depends on the leather industry in the area of production Gönen district review by the kind of skin is presented.

In this research, Balıkesir Gönen County located in the center of the tannery in the leather industry in the production, skin types and production of documentation is intended to be reviewed.

Balıkesir province in the central district Gönen, leather industry in the region, 44 tannery, an investigation of the universe formed.

Research sample, from 44 tannery, common future of the tannery was 3. Investigation, the process steps under 4 main groups of the tanning process before the tanning process, mechanical process, end the process and machines used in this işlenti was examined.

In this research, is applied to employers as a result of information obtained from surveys, the number of workers used in production of raw leather and leather products in the kind of place is given to the findings.

Research is under review in the form of 32 pieces of skin findings in the steps and procedures are given.

Studies related to the promotion of the tannery Gönen emphasis should be directed to new market areas.

Ongoing construction of leather industrial zones Gönen organize construction work finished , and construction of treatment plants in 2010 was expected to end, in 2013 to work in environmentally sensitive and a better environment will continue.

BAŞLIK SAYFASI	
JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI ÖNSÖZ	
ÖZET	
ABSTRACT	
İÇİNDEKİLER	
TABLolar LİSTESİ	
ŞEKİLLER LİSTESİ	
BÖLÜM	

İçindekiler	Sayfa No
1. Giriş	1
1.1. Problem	4
1.2. Araştırmanın Amacı	5
1.3. Önem	5
1.4. Sayıtlar	7
1.5. Sınırlılıklar	7
1.6. Tanımlar	7
2. Araştırma Yöntemi	10
2.1. Araştırmanın Modeli	10
2.2. Evren ve Örneklem	10
2.3. Verilerin Toplanması	11
2.4. Verilerin Analizi	11
3. Araştırmanın kavramsal çerçevesi	12
3.1. Derinin Tarihsel Gelişimi	12
3.2. Derinin Kullanım Alanları	27
3.2.1. Giyim Eşya ve Aksesurları	27
3.2.2. Saraciye Eşyalar	28
3.2.3. Müzik Aletleri	31
3.2.4. Ev Eşyası ve Aksesuarları	32
3.3. Deri teknolojisi	32
3.3.1. Derinin Tanımı ve Yapısı	32
3.3.2. Derinin Doğal Özellikleri	34

3.3.3.	Derinin Kalitesini Etkileyen Faktörler Ve Deri Miktarları	35
3.3.4.	Deri işleme Prosesleri	37
3.3.5.	Üretilen Deri Çeşitleri	40
3.3.5.1.	Büyükbaş Hayvan Derileri	40
3.3.5.2.	Küçükbaş Hayvan Derileri	41
3.3.5.3.	Sürüngen Derileri	41
3.3.5.4.	Devekuşu Derileri	42
3.4.	Türkiye’de dericiliğin gelişimi	42
3.4.1.	Türkiye’deki Hayvan Varlığı Ve Üretilen Deri Miktarları	42
3.4.2.	Türkiye Deri Sektörünün Dünya pazarındaki yeri	48
3.4.3.	Ham Deri Ve Mamul Deri Üretimi Yapan Deri Organize Sanayi Bölgeleri	56
3.4.4.	Gönen İlçesinde Deri Sanayinin Gelişimi	59
3.4.5.	Gönen İlçesinde Dericilik ve Tabakhaneler	60
3.4.6.	Gönen Deri Sanayi Arıtma Sistemleri	62
3.5.	Balıkesir - Gönen İlçesi Hakkında Genel Bilgi	70
4.	Bulgular Ve Yorum	75
4.1.	Gönen İlçesinde Üretilen Deri Çeşitleri	75
4.1.1.	Kelle	75
4.1.2.	Kürk	76
4.1.3.	Zig	78
4.1.4.	Güderi	79
4.2.	Gönen Tabakhanelerinde Deri İşlenme Aşamaları	82
4.2.1.	Tabaklama Öncesi İşlentiler	82
4.2.2.	Tabaklama İşlentiler	87
4.2.3.	Mekanik İşlentiler	89
4.2.4.	Bitirme İşlentiler	94
4.3.	Gönen Tabakhanelerinde Deri işlentisinde Kullanılan Araçlar	95
4.3.1.	Kimyasal işlentilerde Kullanılan Araçlar	95
4.3.2.	Mekanik İşlemlerde Kullanılan Araçlar	98
4.3.2.1.	Etleş Tabakanın Temizlenmesinde Kullanılan Araçlar	98

4.3.2.2.Yün Boylarının Kısaltılmasında Ve Açılmasında	
Kullanılan Araçlar	102
4.3.2.3.Nemin Uzaklaştırılmasında Kullanılan Makineler	105
4.3.2.4.Derinin Yumuşatılmasında Kullanılan Araçlar	106
4.3.2.5.Derideki Kırışıklıkların Giderilmesinde Kullanılan Makineler	106
4.3.2.6.Deri Ölçümlerinde Kullanılan Makineler	108
4.3.2.7.Kurutmada Kullanılan Makineler	109
4.4. Gönen İlçesinde Araştırması Yapılan Tabakhaneler	111
4.4.1. Lale Deri	111
4.4.2. Kurşunoğlu Deri	112
4.4.3. Kapdağ Deri	113
4.5. Anket Sonuçları Ve Yorum	114
4.6. Gönen İlçesinde Üretilen Deri Çeşitleri Bilgi Formları Ve Yorum	123
5.Sonuç Ve Öneriler	158
5.1 Sonuç	158
5.2 Öneriler	162
Kaynakça	166
Ekler	179

Tablolar Listesi

Tablo		Sayfa No
Tablo 1	Türkiye’de Deri ve Deri Mamulleri Üretimi	2
Tablo 2	Yıllara Göre Türkiye’deki Küçükbaş Hayvan Sayıları	42
Tablo 3	Yıllara Göre Türkiye’deki Büyükbaş Hayvan Sayıları	44
Tablo 4	Büyükbaş Ve Küçükbaş Deri Miktarları	46
Tablo 5	Türkiye Deri İhracatının 2005-2007 Yılları Arası Dağılımı	53
Tablo 6	İthalat Pazarları ve Türkiye Pazarı İhracat Dağılımı	54
Tablo 7	Analizler	67
Tablo 8	Kelle Deri İşlenti Şeması	75
Tablo 9	Kürk Deri İşlenti Şeması	76
Tablo 10	Zig Deri İşlenti Şeması	77
Tablo 11	Güderi Deri İşlenti Şeması	78
Tablo 12	Ham Deriye Deri Çeşitlerine Göre Uygulanan İşlenti Basamaklarının Karşılaştırılması 2007–2008	79
Tablo 13	Tabakhanelerde Kullanılan Araçları Değerlendirme Tablosu	109
Tablo 14	Tabakhanelerin çalışma süreleri, işverenlerin eğitim durumu ve mesleğe başlama şekilleri dağılım tablosu	113
Tablo 15	Araştırma Kapsamında Tabakhanelerde İşlenen Ham Deri Çeşitlerinin Dağılımı	115
Tablo 16	Mamul Deri	115
Tablo 17	Tabakhanelerde Üretime Göre İşçi Sayılarının Dağılımı	116
Tablo 18	Tabakhanelerde İşlenen Ham Derinin Temin Edildiği Yerler	117
Tablo 19	Gönen İlçesi Tabakhanelerinin Deri Pazarlama Yerleri Ve Miktarları	120
Tablo 20	Üretimi yapılan Derilerin Genel Özellikleri	154

Şekiller Listesi

Şekiller	Sayfa No
Şekil 1 Birinci Pazırık Kurganından Çıkarılan Deriden Bir Eyer Örtüsü	14
Şekil 2 Pazırık Kurganından Çıkarılan Kadın Çizmesi-	15
Şekil 3 3. Pazırık Kurganı-Deri Erkek Başlığı.	15
Şekil 4 I. Pazırık Kurganı-Deri Aplike Süslemeli Keçe Eğer	16
Şekil 5 Yüzyıl Türk Deri Kaftanı Budapeşte	18
Şekil 6 Kırmızı Sahtiyan Üzerine Sarı Tel İplikle Dival İşlemeli Çocuk Botu	19
Şekil 7 Deri Su Matarası.Osmanlı Dönemi 17.Yüzyıl 11.Yarısı.	20
Şekil 8 Deri Ok Kutusu “Sadak” Osmanlı 17.Yy.2.Yarısı	21
Şekil 9 Gölge Oyunu Tiplemeleri. Hacivat-Karagöz	22
Şekil 10 Mes Ve Ayakkabı (Pabuç)	23
Şekil 11 Ok Kutusu (Sadak)	25
Şekil 12 İşlemeli Banyo Tası	25
Şekil 13 Deri Yemeni.Gaziantep Yemenici Muhammed Özuslu	26
Şekil 14 2. İstanbul Deri Moda Fuarı “Le Moda Deri Tasarım Yarışması”nın Defilesi.	27
Şekil 15 Deri Kadın Çantası	27
Şekil 16 Dösim Deri Erkek Cüzdanı	28
Şekil 17 Dösim Deri Bayan Çantası	28
Şekil 18 Dösim Deri Gözlük Kılıfı	29
Şekil 19 Deri Bileklik	30
Şekil 20 Dösim Deriden Yapılan Müzik Aletleri	31
Şekil 21 Deri Koltuk	31
Şekil 22 Derinin Yapısı	32
Şekil 23 Doğru Yüzme Kesiti	36
Şekil 24 Gönen Arıtmasının Genel Görüntüsü	68
Şekil 25 Tepsi Örtüsü	71

Şekil 26	Havlu Kenarı	72
Şekil 27	Masa Örtüsü	72
Şekil 28	Yazma İğne Oyası	73
Şekil 29	Derilerin Kuruması İçin Tahtaya Çakılması	89
Şekil 30	Tahtaya Kuruması İçin Gerilmiş Deriler	89
Şekil 31	Çatıya Kuruması İçin Serilmiş Deri Görüntüsü	90
Şekil 32	Kurutma Makinesindeki Deri Görüntüsü	90
Şekil 33	Kenar Temizleme Görüntüsü	93
Şekil 34	Pervaneli Teknenin Dik Görüntüsü	94
Şekil 35	Kapağı Açık Ve İçerisinde Deri Olan Dolap Görüntüsü	95
Şekil 36	Mikserin Genel Görüntüsü	96
Şekil 37	Deneme Dolabı	96
Şekil 38	Çalışır Durumdaki Etleme Makinesi	97
Şekil 39	Yaş Taş Genel Görüntüsü	98
Şekil 40	Kuru Taş	98
Şekil 41	Bövenin Genel Görüntüsü	99
Şekil 42	Güderide Kullanılan Zımpara Makinesi	100
Şekil 43	Kelle Derisinde Kullanılan Zımpara Makinesi	100
Şekil 44	Çalışır Durumdaki Pala Kırkma Makinesi	101
Şekil 45	Tarak Genel Görüntüsü	102
Şekil 46	Kuru Kırkma Genel Görüntüsü	103
Şekil 47	Açkının Genel Görüntüsü	103
Şekil 48	İçerisinde Deri Olan Kapağı Kapanmamış Santrifüj Sıkmanın İç Görüntüsü	104
Şekil 49	Çelik Tav Dolabı	105
Şekil 50	Pres Genel Görüntüsü	106
Şekil 51	Otomatik Gergi Genel Görüntüsü	106
Şekil 52	Ütünün Genel Görüntüsü	107
Şekil 53	Desi Makinesi	108
Şekil 54	Kurutmaya Deri Girişi	108
Şekil 55	Siyah/ Gri Renkli Kürk Derisi	122
Şekil 56	Kahve, Yeşil Renkli Kürk Derisi	123

Şekil 57	Kahverengi, Krem Renkli Kürk Derisi	124
Şekil 58	Gri Renk Kürk Derisi	125
Şekil 59	Beyaz Renk Kürk Derisi	126
Şekil 60	Beyaz Renk Kürk Derisi	127
Şekil 61	Yeşil Renk Kürk Derisi	128
Şekil 62	Kahverengi Renk Kürk Derisi	129
Şekil 63	Siyah Renk Kürk Derisi	130
Şekil 64	Kahverengi Renk Kürk Derisi	131
Şekil 65	Kahverengi Renk Kürk Derisi	132
Şekil 66	Siyah, Beyaz Renkli Kürk Derisi	133
Şekil 67	Koyu Kahverengi Kürk Derisi	134
Şekil 68	Siyah Renk Kürk Derisi	135
Şekil 69	Sarı Renk Kürk Derisi	136
Şekil 70	Mavi Renk Kürk Derisi	137
Şekil 71	Yeşil Güderi	138
Şekil 72	Mavi Güderi	139
Şekil 73	Krem Güderi	140
Şekil 74	Kirli Beyaz Güderi	141
Şekil 75	Krem Güderi	142
Şekil 76	Açık Kahverengi Zig	143
Şekil 77	Siyah Zig	144
Şekil 78	Krem Güderi	145
Şekil 79	Kırmızı Güderi	146
Şekil 80	Turuncu Güderi	147
Şekil 81	Siyah, Beyaz Kürk	148
Şekil 82	Beyaz, Siyah Kürk	149
Şekil 83	Kahverengi Zig	150
Şekil 84	Yeşil Zig	151
Şekil 85	Kırmızı Zig	152
Şekil 86	Açık Kahverengi Kelle Derisi	153

1. GİRİŞ

“Deri ürünleri sektörünün ana hammadde **deri**, dünyada her zaman en özellikli ürünlerden biri olagelmıştır. Onu farklı kılan, hammaddesinin yani hayvan derisinin özgün yapısı ve işlenme sürecidir. Söz konusu derinin giysilik veya ayakkabılık deri ya da deri eşyada kullanılabilecek bir malzeme hale getirilmesi süreci uzun, zahmetli ve özen gösterilmesi gereken bir süreçtir” (Çelik, 2008, 02, 05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=deri+%C3%BCr%C3%BCnleri+sekt%C3%B6r%C3%BCn%C3%BCn+ana+hammadde+deri>>).

“Dericilik; koyun, keçi, domuz gibi hayvanların post ve derilerinin özel yöntemlerle işlenerek insan kullanıma uygun duruma getirilmesidir” (Temel Britannica, 1992: s 191).

Bir başka tanımla; dericilik, belirli bir amaç için kullanılmak üzere terbiye edilerek, hayvan derilerine ekonomide değer kazandırma işlemidir” (Çelik, 2008.02.05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=deri+%C3%BCr%C3%BCnleri+sekt%C3%B6r%C3%BCn%C3%BCn+ana+hammadde+deri>>).

Dericilik, dünyada bilinen ilk meslek olmuş ve bu konu üzerine birçok araştırmalar yapılmıştır. Cumhuriyet döneminde, geçmişten gelen Osmanlı’daki gelenekselliğini koruyarak babadan oğla geçen meslek grubunda yer alarak devamlılığını sağlamış, son yıllarda bu alanda eğitim verilmesi mesleki açıdan bilimsellik kazandırmıştır.

“Cumhuriyetin ilk yıllarında Anadolu’nun hemen her yerinde küçük tabakhanelerin yürüttüğü deri işlemeciliği vardı. Ancak deri imalatının gerek nicelik, gerekse nitelik bakımından en çok gerçekleştirildiği yer Cumhuriyetten sonra kurulan Sümerbank’a bağlı Beykoz fabrikası dışında bırakılırsa İstanbul Kazlıçeşme oldu. Dericilik alanından başka önemli bir adımda İzmit Köseköy’de 1972 yılında faaliyete geçen Kazlı Deri Sanayi AŞ oldu” (Akın, 2008.02.05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=1972>>).

“Kazlıçeşme’de faaliyet yapan 35 deri imalatçısı tarafından kurulan bu sanayi kuruluşu Türkiye’nin en büyük ve en modern deri fabrikası olarak bilinir” (Akın 2008.02.05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search/label/tarih%C3%A7>>).

Deri üretiminin Türkiye’de artması ile deri sektöründe organize deri sanayi bölgeleri oluşturulmuştur. Bilinen en önemli organize sanayileri İstanbul-Tuzla, İzmir-Menemen ve Çorlu bölgelerindedir.

“Ülkemizde, yaklaşık yarısı faal durumda toplam 1.300 civarında tabakhane bulunmaktadır” (Güngör, 2008.02.06 <http://kazlıcesme.blogspot.com/2007_08_12_archive.html>).

Türkiye, dünya deri sanayi pazarında en gelişmiş ülkeler arasındadır ve her geçen gün deri sanayinde büyüyerek gelişmeye devam etmektedir. Bu alanda kazandırılacak insan gücü ve çevreye duyarlı tesisler büyük önem taşımaktadır. İhracatı Geliştirme Etüt Merkezinin 2002 yılı verilerine göre deri organize sanayi bölgelerinde 315 işletme faaliyette bulunmaktadır.

“Deri ve deri mamulleri sektörünün 2005 yılı üretim rakamları, küçükbaş mamul deri, yüzlük deri, kösele ve deri giyim eşyasında sırasıyla 2.237 milyon dm², 975 milyon dm², 5.893 bin ton ve 5.419 adet olarak gerçekleşmiştir. Saraciye üretiminin 2005 yılı değeri ise 31.058 bin TL’dir. 2005 yılı deri ayakkabı üretimi 41 milyon çifttir” (KUYUMCU, 2008:s 1).

Tablo 1

Türkiye’de Deri ve Deri Mamulleri Üretimi

ÜRÜNLER	2003	2004	2005
Küçükbaş Mamul Deri (milyon dm ²)	2626	2354	2237
Yüzlük(milyon dm ²)	1336	1209	975
Kösele (bin ton)	6378	6469	5893
Deri Giyim Eşyası (bin adet)	6297	5775	5419
Saraciye (bin TL)	33082	32454	31058
Deri Ayakkabı (milyon çift)	53	48	41

(KUYUMCU, 2008: s 1)

“Bugün, 13 Deri Organize Sanayi Bölgesinde, Avrupa standartlarında, çevreye duyarlı, modern üretim gerçekleştirilmektedir. Türkiye'de deri işleme faaliyetlerinin %70'i çevreye duyarlı yöntemlerle yapılmaktadır” (Güngör 2008.02.06<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=k%C3%BCrk+%C3%BCretim+inde+80>>).

“Faal durumdaki büyük ölçekli tabakhaneler Tuzla (İstanbul), Çorlu (Tekirdağ), Menemen (İzmir), Uşak, Bursa, Manisa, Gönen (Balıkesir)'de yerleşmişlerdir. Ayrıca Çanakkale, Isparta, Denizli ve Niğde'de de küçüklü büyüklü işletmeler bulunmaktadır” (Emreu,2008.02.06<<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>).

“Deri sektörü 1970’lerden beri Türk ekonomisinde giderek artan önemli bir rol oynamıştır. Sektör, önemli ölçüde ihracata ve turistlere yönelik faaliyet gösterdiği için ülkeye net döviz girdisi sağlamaktadır. Emek yoğun bir üretim şekline sahip olması nedeniyle geniş bir istihdam yaratma potansiyeli bulunmaktadır. Genelde, Türk deri sanayi alt yapı, teknoloji ve ihracata yönelik performansı dikkate alındığında belirli bir rekabet gücüne sahiptir. Ancak deri sektörünün temel girdisi olan ham derinin ülke içi üretiminin yeterli olmaması nedeniyle, ham ve yarı işlenmiş deri talebi ithalat yoluyla karşılanmaktadır. Son yıllarda gelişimini hızla sürdüren sektör yurt dışına teknik bilgi ihraç edebilecek ve diğer ülkelerde (Rusya, Türkiye Cumhuriyetler, Orta Doğu) ülkelerde anahtar teslim deri işleme merkezleri kurabilecek düzeye ulaşmıştır” (BEKTAŞ, 2003: s. 4).

Gelişmekte olan Türkiye deri sanayi yapılanmaya devam etmektedir. Yıllık 400.000 ton işleme kapasitesine sahip sektörün en önemli avantajı yıllar içinde birikmiş olan deri işleme bilgisidir (know-how). Deri organize sanayilerinde çok çeşitli deri üretimi yapılarak her gün artan kalite düzeyi ile Dünya pazarında önemli bir paya ulaşmıştır. Bu başarıyı devam ettirmenin yolu ARGE çalışmalarını ve kaliteyi artırıcı sistemleri kurmanın yanı sıra bu alanda istihdam edilecek insan gücünün de eğitilmesidir (Güngör 2008,02,06<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=arge>>).

Son yıllarda deri çeşitlerindeki arayış ve orijinal formlarda renkli deriler, metalik renkler ve yapay deriler sektörün çalışmalarına hız kazandırmıştır. Ayrıca işlenen deri grubuna deve kuşu derisi üretimi de eklenmiştir.

“Balıkesir ili Gönen ilçe merkezinde Osmanlı döneminde 1837 yılından beri faaliyet gösteren deri işleme sanayi, 1838 ‘de imzalanan Osmanlı-İngiliz Serbest Ticaret (Balta Limanı) Anlaşması’nın getirdiği ağır hükümlerle deri sanayinde gerileme göstermiş, Cumhuriyet döneminde tekrar üretime başlamıştır. Gönen Deri İşleme Sanayinde son yıllarda tesislerin yetersiz kalmasından dolayı çevreye duyarlı modern tesislerin yer aldığı “Gönen Deri Organize Sanayi” yakın gelecekte faaliyete geçirilecektir” (AKKUŞ 2001 s.21).

Gönen yurt içi ve yurt dışına pazarladığı deri çeşitleri ile de önemli bir merkezdir. Tabakhanelerde üretilen deri çeşitleri güderi, kürk, zig ve kelle derileridir. Balıkesir ve çevresinden temin edilen ham derilerin üretimi karşılamaması nedeniyle tabakhaneler; yurt içi (Balıkesir, Bursa-İnegöl, Yalova-İznik) ve yurt dışı (İngiltere, İspanya, Fransa, Yeni Zelanda, Amerika, İrlanda) merkezlerden aldıkları ham derileri işlemekte, yurt içi ve yurt dışı pazarlara ihraç etmektedir. Gönen, özellikle kelle derisi işlemede Türkiye’de önemli merkezlerden biri olma yolundadır.

“Ayrıca, gelişen sektörde yan ürünlerin üretiminde deri kullanımı artmaktadır. Özellikle, boncuk tutkal (Bkz. Tanımlar) yapımında kelle derisi üretiminde önemli bir pazarı olan Balıkesir Gönen deri sanayi veya dericilik faaliyetlerinden yararlanılmaktadır” (AYYILDIZ,1999:s.5).

1.1. PROBLEM

Bu araştırmada Balıkesir ili Gönen İlçesindeki dericilik sektörünün, üretim biçimleri ile ürettikleri ürün özellikleri nedir? Sorularının cevapları aranmıştır.

1.2. ARAŞTIRMANIN AMACI

Araştırmada, Balıkesir Gönen ilçesi merkezindeki deri sanayi bölgesinde bulunan tabakhanelerde üretimi yapılan; deri çeşitleri ve üretimlerinin incelenerek belgelenmesi amaçlanmıştır.

Bu genel amaç çerçevesinde aşağıdaki sorulara cevap aranmıştır.

- Deri organize sanayi kapsamında kaç iş yeri çalıştırılmaktadır?

- Deri üretiminde çalışan işveren ve işçi profili nasıldır?
- Gönen tabakhanelerinde deri yapımında kullanılan araçlar nelerdir?
- Gönen tabakhanelerinde hangi ham deri çeşitleri işlenmektedir?
- Gönen İlçesi deri sanayinde hangi deri çeşitleri üretilmektedir?

Deri ve dericilik üzerine genel bilgilerin yanı sıra, Gönen Deri Sanayi bölgesi ve yapımı halen süren Gönen organize Deri sanayi bölgesinin şu anki durumları ve sorunları değerlendirilmiştir.

1.3. ÖNEM

Türk deri işleme sanayi,

Geçmişten günümüze denk uzanan dericiliğin kültürel mirasımız olma niteliğini taşıması nedeniyle gelecek nesillere de aktarılmasının zorunlu olmasıdır. Bir diğer önemli nokta da dericilik sektörünün Dünyada ve Türkiye’de son yıllarda önemli bir yere sahip olarak ekonomik değerler kazanmaya başlamasıdır.

Ülkemizde hızlı gelişen dericilik sektörünün en önemli sorunlarından biri kalifiye eleman açığıdır. Bu alanda üniversitelerde eleman yetiştirmeye yönelik programlar ve bazı yüksek okullarda dericilik bölümleri kurulmuştur.

Ham derinin işlenmesi çok aşamalıdır ve emek isteyen bir süreçtir. Avrupa’nın deri üretiminde üçüncü büyük pazarı olan Türkiye’de ham deri imalatında istenilen kalitede deri üretimi için yurt dışından da ham deri alımı yapılmaktadır.

“Özellikle küçükbaş deri işlemede, Avrupa’da İtalya’nın ardından ikinci dünyada ise İtalya, Çin ve Hindistan’ın ardından dördüncü büyük ülke konumundadır. Ayrıca kürk üretiminde yıllık ortalama 80 milyon

adetlik işleme kapasitesiyle dünya lideri durumundadır” (İrfan Güngör <http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=k%C3%BCrk+%C3%BCretiminde+80>).

Günümüzde, özellikle Avrupa ve Uzak Doğu’da çevreye verdiği zararlı atıklardan dolayı deri işlemeciliği hızla azalmaktadır. Bu ülkeler Türkiye gibi deri işlemeciliğinde serbest olduğu ülkelerde deri üretimi yaptırmaktadır. Halen Türkiye’de deri sanayi sektöründe 13 organize sanayi hizmet vermektedir. Son yıllarda deri üretimi yapan sanayi **Ar-Ge** çalışmalarına da önem vermektedir.

“Gönen’de dericilik sektöründe özellikle kelle derisi üretimi önemli bir yere sahiptir” (KÜÇÜK Orhan 07.08.2007). Bunun yanı sıra kürk, güderi, zig deri üretiminde mamul deri İstanbul’daki büyük iş yerlerine pazarlanmaktadır. Derilerin yoğun olarak mobilya üretiminde, kürk, ayakkabı, çanta imalatında değerlendirildiği veya yurt dışına mamul deri olarak pazarlandığı kaynak kişilerce ifade edilmiştir.

Bu araştırma, Gönen’de üretilen deri çeşitleri ve işlenti şekillerini ortaya koymak, deri işleme sanayinin sorunlarını analiz etmek açısından önem taşımaktadır.

Gönen organize deri sanayinde tabakhaneleri hakkında yapılan ön araştırmada Gönen merkezinde faaliyet gösteren tabakhaneler ve üretimleri hakkında yeterli bir araştırma ve yazılı kaynak bulunmaması açısından önemlidir.

Gönen Deri İşleme Sanayi kapsamında üretilen deri çeşitlerini ve sorunlarını yansıtması açısından önem taşımaktadır.

Gönen deri işleme sanayinin Türkiye deri sanayi içindeki yerini, önemini göstermek, faaliyetlerini incelemek açısından da bu araştırma önemlidir.

Ayrıca, bu bölgedeki deri sektörüyle ilgili gelişmelerin sunulması, toplumun ve ilgili kişilerin bilgilendirilmesi araştırmanın önemini ortaya koymaktadır.

Yapılan ön araştırmalarda Gönen deri organize sanayi hakkında açıklayıcı bilgi bulunmadığı görülmüştür. Dericilik sanayinin son yıllarda gösterdiği

ilerlemeler bu alanda yapılacak bilimsel çalışmaların önemli olduğunu göstermektedir.

1.4. SAYILTILAR

- Gönen deri sanayi bölgesinde üretim yapan tabakhanelerden seçilen örneklem grubu araştırma evrenini temsil edecek niteliktedir.
- Ankete katılanların doğru cevap verdikleri varsayılmaktadır.

1.5. SINIRLILIKLAR

- Araştırma; Balıkesir ili Gönen ilçesi merkezinde deri üretimi yapan 44 tabakhane ile sınırlıdır. Araştırma kapsamında faaliyet gösteren tabakhaneler arasından random (rast gele) yöntemiyle seçilen 3 tabakhane ile sınırlıdır.
- Araştırma; kapsamında deri örnekleri 32 örnekle ve ham deri işlenme aşamaları ve üretimle ilgili bilgiler yazılı ve ilçedeki dericilikle sınırlıdır.
- Deri sanayi bölgesinde üretimi yapılan kelle, güderi, zig, kürk derisi yapımının aşamaları ve bu tabakhanelerde kullanılan araçlarla sınırlıdır.
- Mamul deri üretiminde kullanılan işlenti basamakları Gönen deri sanayi bölgesinde uygulanan işlentilerle sınırlıdır.
- Araştırma kapsamında deri sanayi bölgesinde üretim yapan 44 tabakhane sorumlusuna uygulanan 26 soruluk anket bilgileri analiz tabloları ile sınırlıdır.

1.6. TANIMLAR

Abraj: Boyanmış zig derinin aynı rengi tutması durumudur (KARABULUT, 2008.07.05 < <http://kazlicesme.blogspot.com/2007/08/dericilik-terimleri.html>>).

Boncuk Tutkal: Kelle ve koyun derisi artıklarından elde edilen salamura traş hammaddesine gazyağı damlatılarak üretilen, boncuk veya ekmek kırıntısı görünümünde hazırlanan tutkal kağıt zarf pul zımpara kağıdı, kibrit imalatı, ciltçilik, kimya vb. Sektörlerde kullanılmaktadır. Ayrıca, deri kazıntılarından donyağı üretimi de ek ürün olarak elde edilmektedir (AYYILDIZ, 1999: s 5).

Debbağ: Deriyi terbiye eden kimse (Büyük Lugat Ve Ansiklopedisi, 1981: cilt 3, s.430).

Deri: Hayvan ile çevre arasındaki bağlantıyı sağlayan ve anatomik olarak sınır teşkil eden bir organdır (GÜL, 2002: s. 373).

Dericilik: Hayvan derilerinin ve postlarının sepilenecek çürümesinin engellenmesi ve insan kullanımına uygun duruma getirilmesi işlemi (Ana Britannica, 1992: cilt 7, s.166).

Deri İşleme Sanayi: Çeşitli hayvan derilerini çeşitli metotlar kullanarak sepileyen, muhtelif kullanma amaçlarına göre yarı mamul ve mamul deri hazırlayan imalat koluna deri işleme sanayi denir (SANAYİ MÜDÜRLÜĞÜ 2008.07.07 <<http://www.tobb.org.tr/organizasyon/sanayi/sanayi/grup3231.php>>).

Finisaj: Deri işlemenin son aşamasıdır. Derinin parlaklığının, cildinin, esnekliğinin, yırtılma direncinin ve kalitesinin belirlenmesinde önemli payı olan son rütüjdür (KARABULUT, 2008.07.07 <<http://kazlicesme.blogspot.com/2007/08/dericilik-terimleri.html>>).

Güderi: Yağla sepilenecek hazırlanmış her çeşit deri (Büyük Lugat ve Ansiklopedisi, 1981: cilt 5, s.1973).

Katyon: Bir çözeltinin elektrolizi sırasında katotta toplanan iyon (Büyük Lugat Ve Ansiklopedisi, 1981: cilt 7, s.88).

Kollagen: Katılğan dokuda hücreler arası maddenin esasını meydana getiren mükopolisakarik nitelikte ipliksi protein (Büyük Lugat ve Ansiklopedisi, 1981: cilt 7, s.386).

Kürk: İnce ve yumuşak kıllı memeli hayvan postların işlenmiş biçimi (Ana Britannica, 1993: cilt 4, s.187).

Mamul Deri: Özel standardına uygun olarak, çeşitli safhalardan geçerek işlenmiş deriye mamul deri denir (ALPAUT, 1957: s.59).

Sepi: Deri, post yada kürkleri kullanılabilecek duruma getirmek için uygulanan işlemlerin tümü (*Büyük Larousse*, 1986: cilt 20, s.103646).

Sepileme: Deriyi sepileme eylemi (*Büyük Larousse*, 1986: cilt 20, s.103646).

Tabakhane: Derilerin sepilendiği yer (*Büyük Larousse*, 1986: cilt 21, s.11118).

Tabaklama: Sepileme ile eş anlamlıdır.

Yün: Bazı otçul memeli hayvanların, vücudunu örten, dokuma sanayisinde yatak, yastık, yorgan içi yapmakta kullanılan yumuşak kıl demeti (*Büyük Lugat Ve Ansiklopedisi*, 1981: cilt 12, s.875).

Zımpara: Çok sert alümin billurları kapsayan ve aşındırıcı olarak kullanılan tabii kayaç (*Büyük Lugat Ve Ansiklopedisi*, 1981: cilt 12, s.931).

Zırnık: Arseniğin kükürtle yaptığı doğal bileşiklerin ortak adı (Ana Britannica, 1993: cilt 7, s.587).

2. ARAŞTIRMANIN YÖNTEMİ

2.1. ARAŞTIRMANIN MODELİ:

Araştırmada Balıkesir ili Gönen ilçesi Deri Sanayi bölgesindeki tabakhaneler ve burada üretimi yapılan kürk güderi, zig, kelle derilerinin üretimlerinin incelenmesinde kesitsel tarama modeli kullanılmıştır. Araştırmada örnek olarak seçilen ürünler için katalog hazırlanarak ürünlerin özellikleri belirtilmiştir. Ayrıca anket yoluyla elde edilen bulgular tablolaştırılarak yorumlanmıştır.

Bu araştırma süreç itibarıyla kesitsel bir araştırmadır. Araştırma süresi 2007 - 2008 Ağustos sürecinde araştırma bölgesinde yapılan incelemeleri kapsar.

Bu araştırmada deri ve deri işlemeciliği hakkında taranan yazılı kaynaklar ve elektronik ortamda yapılan araştırmalardan elde edilen bilgiler kavramsal çerçevede sunulmuştur.

Araştırma kapsamında Gönen ilçesi deri işleyen 44 tabakhane raddom yöntemiyle seçilen 3 tabakhane üretilen deri çeşitleri, işleme aşamaları incelenmiştir. Anketlerden elde edilen veriler bulgular ve yorum bölümde değerlendirilmiştir.

2.2. EVREN VE ÖRNEKLEM:

Bu araştırmada; Balıkesir ili Gönen ilçesi merkezindeki deri sanayi bölgesindeki 44 tabakhane, araştırmanın evrenini oluşturmuştur.

Araştırma örnekleme, 44 tabakhane arasından rast gele seçilen üç tabakhane oluşturmaktadır. . Araştırma da kürk, zig, güderi ve kelle deri çeşitlerini kapsayan 32 adet örnek bilgi formu ile belgelendirilmiştir.

44 tabakhane işletmecisine 26 soruluk anket uygulanmış elde edilen cevaplar tablolaştırılarak yorumlanmıştır.

2.3. VERİLERİN TOPLANMASI:

Araştırma konusu ile ilgili kavramsal çerçeveyi oluşturan veriler yazılı kaynaklardan ve elektronik ortamdan elde edilmiştir. Ayrıca araştırmanın bulgularından oluşturulan analiz tablolarında anketler değerlendirilmiş ve yorumlanmıştır.

Araştırmada makine kullanımları, ham deriye uygulanan işlenti basamakları; işverenler ve ustalarla yapılan görüşmeler ve gözlemler sonucunda toplanmıştır.

Araştırma verilerinin elde edilmesi için seçilen tabakhanelerde incelen 32 adet deri örneğinin bilgi formu düzenlenmiştir.

Araştırmada veri toplamak için anket yöntemi kullanılmış, Gönen deri sanayi işlemeciliği yapan 44 işyerinde 26 sorudan oluşan anket uygulanmıştır. 16 soru açık uçlu olup, 10 soru çoktan seçmelidir., Anket uygulamasında kişisel görüşme yöntemi uygulanmıştır.

2.4. VERİLERİN ANALİZİ:

Araştırmada elde edilen verilerin analizinde bilgi formlarından ve anketlerden elde edilen verilerin frekans ve yüzde tabloları çıkarılarak yorumlar yapılmıştır.

Ayrıca ürünlerin katalogları oluşturularak ürün özellikleri ortaya konulmuştur.

Araştırmada elde edilen sözel bilgiler kaynak kişiler verilerek yorumlanmıştır.

Tablolarda 44 tabakhanenin çalışma şekilleri ve kullanılan ham deriler aynı olduğu için yüzde hesapları $fx \frac{100}{n}$ formülü ile yapılmıştır.

3. ARAŞTIRMANIN KAVRAMSAL ÇERÇEVESİ

3.1. DERİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ

“Dericilik, hayvanların yüzülmüş derilerini işleyerek kullanılabilir duruma getirilmesi olarak tanımlanan, insanların bildiği en eski sanatlardan biridir” (SARAL, 1996:s.4).

Yazılı kaynaklara göre derinin ne zaman kullanılmaya başladığı tam olarak bilinmemektedir. Ancak mağara resimleri, yazıtlar, heykeller ve kazılardan elde edilen deri örneklerinden ilk çağlara kadar dayandığı tahmin edilmektedir.

“Dini kitaplarda da derinin tarihiyle ilgili bilgilere rastlanır. İncil ve Kuran’da Adem ve Havva’nın cennetten çıkarken sırtlarında postekiler olduğu yazılıdır. Ayrıca Musa Peygamberin yaşadığı dönemlerde de deri yapıldığından, eski medeniyet dönemi eserlerinde söz edilmektedir... Roma tarihçilerinden Pilinius’a göre dericiliğin ilk keşfeden Beatyalı Tiehus’tur. Diğer bir söylentiye göre ise dericiliğin piri Çin Prensi Sin- Tong’dur” (Akın 2008.06.04<<http://kazlicesme.blogspot.com/search/label/tarih%C3%A7e>>).

“İspanya’da Tervel bölgesindeki **Cuevas- Dels- Secaus** ve Pirene’deki **Cogul** mağarasındaki duvar resimlerinde deriden pantolona benzer giysi giyen avcılar görülmektedir. Bu resimler M.Ö. 20.000’li yıllara aittir” (YELMEN, 1985: s.24).

“Paleolitik ve Mezolitik devirde kabaca işlenen deri, Neolitik devirde yerleşik hayata geçilince hayvanların evcilleştirilmesi sonucunda bilinçli olarak işlenmeye başlanmıştır. Kalkolitik ve Tunç devirlerinde kemik yerine madeni aletler ile işlenen deri, dinin sosyal hayata egemen olması sonucunda ritüel törenlerde kullanılmıştır” (YILDIZ, 1993: s.21).

“Dünya dericiliğinin Mezopotamya mı yoksa Mısır’da mı başladığı sorusuna kesin bir cevap verilememektedir. Mısırın iklim şartlarına doğal derilerden yapılmış sandaletler yüzyıllar boyunca bozulmadan, çürümeden günümüze kadar dayanmış olmasına rağmen, Mezopotamya’da doğal deriden üretilmiş herhangi bir eşyaya ve malzemeye rastlanmamıştır. Buna karşın Mezopotamya’da bulunmuş birçok heykel ve kabartmada koyun derisinden üretilmiş giysilere rastlamaktayız. Bu heykeller sayesinde Mısır’da olduğu gibi yaklaşık M.Ö. 2800’lü yıllara kadar uzanan dericilik sanatının varlığına tanık oluyoruz” (YELMEN, 2005: s 50).

“Görüldüğü gibi, uygarlığın simgelerinden olan bir öğede, deriden yapılan eşyalar ve dericiliktir Anadolu, Hitit, Mezopotamya topraklarında önemli uygarlıklar kurulmuş, fakat bu uygarlıklardan günümüze, deriden yapılmış örnekler kalmamıştır. Bunun nedeni; deriden yapılan eşyaların zamanla çürümesi, bozulması ve kaybolmasıdır. Buna rağmen dericiliğin merkezlerini Mısır, Anadolu ve Mezopotamya üçgeni olarak çizmek mümkündür” (ERKAN, 1994: s.20).

“Hititlerin en parlak dönemi olan M.Ö. 1650 yıllarında Girit’i güney kıyılarındaki kazılarda çıkartılan kemikten yapılmış ve üstü şekillerle bezenmiş bir kap derinin işlenmesini gösteren bezemeleri ile dericilik tarihi bakımından önemli bir belge olarak kabul edilmektedir” (Güngör2008,04.09<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Hititlerin+en+parlak+d%C3%B6nemi+olan+M.%C3%96.+1650+>>). (Güngör2008,04.09<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Hititlerin+en+parlak+d%C3%B6nemi+olan+M.%C3%96.+1650+>>).

“Derilerin tabaklanması ve ilk insanlarca tesadüfen ve bazı denemelerle geliştiği sanılmaktadır. İçinde deri bulunan su birikintilerine düşen palamut ve meşe yaprakları ilk tabaklanmayı gerçekleştirmişlerdir. Ayrıca yapılan kazılarda deri işlemek için kullanılan aletler ve deri kalıntıları bulunmuştur. Bu parçaların incelenmesi sonucu, derinin kullanımının taş devrinde başladığı ortaya çıkmıştır” (YILDIZ, 1987: s.22).

“Bir Babil tabletinde Kral Sargan (M.Ö. 721–705) devrine ait bir yazıtta ilk sepileme formülüne rastlanmıştır. M.Ö. Sekizinci yüzyılın başında, misk sepide bitkisel tanen, şap, pişmiş deriye yumuşaklık vermek için boğa yağında kullanılmaktaydı. Bu üç madde günümüzde de deri sepilemede önem taşımaktadır” (AYDIN, 1996: s.14).

“M.Ö. 3.000 yılından itibaren yazının kullanılmasının yaygınlaşması ile çeşitli ülkelerde yazılı kaynaklara rastlanır. Mezopotamya, Mısır, Asur, Hitit ve daha sonrada Yunan ve Roma kaynaklarında derinin kullanılması tabaklanıp işlenmesi, boyanması konusunda bilgilere rastlanmıştır” (YILDIZ, 1988: s.22).

“İlk uygarlıklara gelindiğinde örneğin Mezopotamya şehir devletlerinin tarihi araştırıldığında dericilik ile karşılaşılmaktadır. Asur, Elam, Sümer, Babil gibi Mezopotamya devletleri, derileri işleyerek, değişik alanlarda kullandıkları çeşitli nesneler üretilmişlerdir. M.Ö.3binli dönemlerde kırmızı boyalı tabaklanmış keçi derisinin “Babilonya derisi” adı altında geniş bir pazarı olduğu diğer yandan kurutulmuş ve sepilenmiş ceylan. Keçi, koyun, sığır derilerinden çeşitli eşyanın Mezopotamya kentinde üretildiği, hatta tanrıya sunulan adaklar arasında deri eşyanın, örneğin sandaletlerin yer aldığı çivi yazılı belgelerin duvar kabartmaların tanıklığı ile saptanmıştır” (METE, 2008: s.39).

“Tarihteki ilk tabakhane Mısır’da Ghebelen bölgesindeki kazılarda bulunmuştur. Buluntular üzerinde yapılan kimyasal analizler sonucunda sepileyici bitkinin “*acasia nilotica*” olduğu ve % 31 oranında tanen içerdiği tespit edilmiştir. Yine kazılar esnasında yarım veya bir metre derinliklerinde çukurlarda gömülmüş, kılları çıkartılmış derilerle, *acasia nilotica* bitki karışımına rastlanmaktadır” (YELMEN, 1989: s.57).

“1793 devrimi sonunda Fransa ekonomisinde beliren güçlükleri yenmek için deri ithalatından vazgeçilmesi ve ülkede üretim imkanları araştırılması düşünüldü. V.C. Lamp adında biri 100 İngiliz altını ve bir altın madalya karşılığı sahtiyan, güderi ve benzeri deri formüllerini Fransa’ya aktarmayı başardı. 19. yüzyılda dericilik Avrupa’da özellikle Fransa’da yayıldı. Fransa’da "Tanneria de France" adlı bir şirket işletmesi kuruldu. Bu kuruluşun kuyu sepisi yoluyla elde ettiği köseleler dünyanın her yanında tutuldu. O tarihe kadar tanen, şap ve yağla yapılan sepileme Alman kimyageri Dr. Knopp Panhauser 1880 yılında yaptığı araştırma sonucunda kromla yapılmaya başlandı ve derilerin analin ile boyanması sağlandı” (Çelik,2008.004.07< <http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=1793>>).

Türkler’de Dericiliğin Gelişimi

Orta Asya’da yapılan Pazırık Kurganlarında çıkarılan deri örneklerinden, Türklerin deriyi işlemede ve ürün haline getirmelerinde çok başarılı oldukları görülmüştür.

“Türkler MÖ 2000’li yıllara kadar Altay Sayan dağları kuzey bölgesinde yaşamışlar daha sonraları Ural-Altay arasındaki bölgelere dağılmışlardır. Orta Asya’da yapılan arkeolojik kazılara nazaran M.Ö. 5000 yıllarına kadar uzanan çeşitli kültür yapılarına ulaşılmıştır. Rus bilgini, arkeolog Rudenko, 1947 ile 1949 yılları arasında Yukarı Altay Bölgesinde, Pazırık Kurganları (mezarları) üzerinde yaptığı arkeolojik kazılarda çeşitli ayakkabı, deri giysi, deri kürk, deri koşum takımları, deri tezyinatları, renkli deri eşyaları, koyun derisi yan ürünü yün ile keçe-halı-yünlü kumaş gibi deriden üretilmiş çok çeşitli eşyaları ele geçirmiştir. Bunlar Leningrad şehrinde dünyanın sayılı Müzelerinden Hermitage’da muhafaza altına alınmıştır” (Çelik 2008.05.06 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=T%C3%BCrkler+M%C3%96+2000%E2%80%99li+y%C4%B1llara+kadar+Altay+Sayan+da%C4%9Flar%C4%B1+>>).



Şekil 1
Birinci Pazırık Kurganından Çıkarılan Deriden Bir Eyer Örtüsü
(DİYARBEKİRLİ, 1972: 82)



Şekil 2
Pazırık Kurganından Çıkarılan Kadın Çizmesi-Hermitage Müzesi. Leningrad
2008.07.30.<<http://depts.washington.edu/silkroad/museums/shm/shmpazyryk.htm>>



Şekil 3

3. Pazırık Kurganı-Deri Erkek Başlığı. Hermitage Müzesi. Leningrad 2008.07.30.

<<http://depts.washington.edu/silkroad/museums/shm/shmpazyryk.htm>>)



Şekil 4.

I. Pazırık Kurganı-Deri Aplike Süslemeli Keçe Eğer 5. Yüzyıl. Hermitage Müzesi. Leningrad 2008.07.30.

<<http://depts.washington.edu/silkroad/museums/shm/shmpazyryk.htm>>)

“M.Ö. yazı malzemesi olarak kullanılan papirüsün Mısır’dan ihracının yasaklanması üzerine Bergamalılar, deriden yazı malzemesi hazırlama yolunu araştırmışlar ve papirüse göre daha güzel ve dayanıklı bir madde keşfetmişlerdi” (KAĞITCI, 1936: s.7).

“En iyi parşömen genç dana derisinden, adileri ise koyun ve keçi derisinden yapılırdı. Böylece dünyadaki papirüsten sonra en meşhur yazı yazma aracı olan parşömen derisi ilk kez Bergama’da üretilmiştir. Bu nedenle birçok literatürde Bergama derisi olarak geçmektedir” (GÖKÇESU, 1987: s.13).

Bu parşömenler Anadolu’da dericiliğin bir göstergesi olarak kabul edilebilir. “Orta Asya’da çok ileri düzeyde deri bilgisine sahip olan Türk’ler Anadolu’ya yerleştikten sonrada bilgilerini buradaki kültürle birleştirerek geliştirdiler” (AYDIN, 1996: s.16).

“Anadolu’da dericiliğin önemli bir sanat kolu olduğunu gösteren pek çok örnek verilebilmektedir” (ERKAN, 1994: s.21).

“Anadolu’da da deri kültürünün gelişmiş olduğu, Çatalhöyük duvar resimlerinden ve höyük kazılarında elde edilen deriye kazıyıcı, kesici, delici ve dikmeye yarayan aletlerden anlaşılmaktadır” (KATLI, 1998: s.24).

“Yapılan kazılarda, Anadolu’nun pek çok tarihi yerleşim yerinde dericiliğe ait kalıntılar bulunmuştur” (SARAL, 1996: s.4).

“Deri eşyaların sağlam ve sanatsal tarafının en iyi olabilmesi için derinin teknik niteliğinin yani debagat yönünün iyi olması gerekmektedir. Bu bilince ulaşılması dericiliğin en çok gelişen zanaat kolu olmasını sağlamıştır” (ERKAN, 1994: s.21).

“Türklerin İslamiyet’i kabulünden sonra sanat gücü artmış ve her alanda olduğu gibi dericilik ve deri sanatında da en güzel örnekleri ortaya çıkarmışlardır. Anadolu’da en zengin sanat topluluğuna Selçuklu ve Osmanlılar devrinde rastlanmıştır” (İŞCAN, 1970: s.15).

“Malazgirt zaferi ile Anadolu toprakları üzerine yerleşen, uygarlıklarını buraya taşıyan Türklerin, dericilik konusunda oldukça ileri düzeyde oldukları görülmüştür” (ERKAN, 1994: s.22).

“Anadolu Selçukluları devrinde Anadolu’da ilk sanat kurumunun, debbağlık ve deri işçiliği alanında geliştiğini ve bu gelişmeyi başlatan kişinin de pir konumunda olan Ali Evren Nasirüddin Mahmut (1172-1262) olduğu bilinmektedir” (ÇAĞATAY, 1988: s.203).

“Anadolu Selçuklularının deriyi çok iyi işleyerek kullandıklarını, debagat zanaatının çok ileri bir seviyeye ulaştığını o zamandan günümüze kalmış deri ciltlerden anlamak mümkündür” (*Topkapı Müzesi Elamanlar*, 1969: s.100).

Selçuklu dönemini aktaran rölyef, minyatür gibi sanat yapıtlarından gözlemle ve bazı yazılı kaynaklardan giysi ve aksesuarlar ile at koşumları gibi ürünlerde derinin kullanıldığı bilinmektedir. Selçuklu döneminden günümüze gelebilen deri sanatının örnekleri ciltlerdir. Selçuklu ciltleri, şemse, rumi gibi Türk-İslam sanatında sıkça rastladığımız tasarım öğelerini taşımaktadır.

“Osmanlı çağında deri altın çağını yaşamış denilebilir. Debbağan denilen ve ahilik teşkilatında önemli yeri olan deri esnafı, mesleklerini çırak kalfa ve ustalığa dayanan şekilde geliştirmişlerdir” (AYDIN, 1996: s.16).



Şekil 5

Yüzyıl Türk Deri Kaftanı Budapeşte-Macar Milli Müzesi (KATLI.1998,33)

“Osmanlı imparatorluğu zamanında dericilik ve deri sanatı çok ileri düzeye ulaşmıştır. Batı dünyasının kabul ettiği sahtiyan (keçi derisi) adı ile tanınan derinin imalatını geliştirmiştir. Bununla birlikte derilerin sepiyenme ve boyanmasında da kendilerine özgü usulleri olduğu saptanmıştır” (ERKAN; 1994: s.22).

“Osmanlı döneminde Anadolu'da dericilik, izleri bugüne kadar gelen çok zengin bir birikim yarattı. Türk dericiliği, özellikle Osmanlı İmparatorluğu'nun yükseliş döneminde hızla gelişti. 1453 yılında Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethinden sonra surların dışında Kazlıçeşme'de 70 bin metrekarelik bir yer dericiler için tahsis edildi. Fatih Sultan Mehmet, 33 salhane, 360 tabakhane yaptırdı ve esnafın büyük bir kısmını buraya topladı. Osmanlı döneminde en büyük üretim ve tüketim merkezi olarak İstanbul ön plana çıkmakla birlikte işleyebildiğinden fazlasını üreten ya da deri eşya imal eden birçok merkez de oluştu. 16. ve 17. yüzyıllarda en parlak devrini yaşamış olan Türk dericiliğinin ürünleri, dış ülkelerde aranır oldu. Ayrıca İstanbul ve Dubrovnik arşivlerindeki belgeler, Balkanlar'dan büyük miktarlarda işlenmiş ve ham deri ihraç edildiğini gösteriyor. Bu dönemde Avrupa pazarlarında işlenmiş Türk derileri tercih edilir düzeye geldi ve bu durum 19. yüzyılın başlarına kadar sürdü. Sahtiyan adı verilen deri yapımının Türklere özgü bir metot olduğu tüm dünyada kabul edilmekteydi. İngilizce literatürde sahtiyan derinin hala **Turkish leather** şeklinde yer alması bu nedenden kaynaklanır” (Akin, 2008.04.09 <<http://kazlicesme.blogspot.com/2007/02/osmanli-dneminde-dericilik-sahtiyan-ya.html>>).



Şekil 6

Kırmızı Sahtiyan Üzerine Sarı Tel İplikle Dival İşlemeli Çocuk Botu (KATLI: 1998 s 33)

“İstanbul debbağ hanelerinden ilk tesis edileni, Fatih Sultan Mehmet Han’ın İstanbul’un fethini müteakip Ayasofya-ı Kebir Camii’ne vakf olmak üzere, Yedikule dışında bina ettiği 8 yeniçeri meydanı, 33 selhane ile 360 adet debbağ hane binası idi” (TEKİN 1992: s.12).

“J. Chesneau seyahatnamesinde 16. yüzyılın ilk yarısında Edirne’den bahsederken” Her renk deri ve sahtiyan mükemmel bir şekilde “işleniyor” diye yazmıştır. Bundan bir asır sonra Evliya Çelebi de İstanbul’dan bahsederken; İstanbul’un on iki semtinde yedi yüz tabakhane olduğunu, buralarda üç bin kişinin çalıştığını ve bunların dükkanlarını açık mavi, şeftali çiçeği, kırmızı, sarı ve nefti renklerde sahtiyanlarla süslediğini kaydetmiştir (KATLI, 1998: s.25).

“Hayvancılıkla uğraşan Orta Asya Türkleri bunu Anadolu’ya yerleştiklerinde de sürdürmüşlerdir. Hayvanlardan elde edilen deriler, çeşitli merkezlerde organize bir biçimde çalışan tabakhanelerde en iyi şekilde değerlendirilmiştir. Böylece ülke içinde ayakkabı, saraciye vb. ihtiyaçlar karşılanırken diğer taraftan da sürekli seferde olan ordunun koşum, eğer, çizme, ayakkabı gibi gereksinimleri hiç aksamadan sağlanmıştır. Özellikle Osmanlılar zamanında Ahi Birlik Teşkilatının varlığı, bu düzenli sistemin kurulmasında önemli rol oynamıştır. Ahi Evran ismindeki üstün bilgi, beceri ve dürüstlüğü ile tanınmış kişi, önce tabakların başı olmuş, daha sonra da tüm Ahi Teşkilatının sorumluluğunu üstlenmiştir. Osmanlı döneminde dericilik, Ahilik ile birlikte yeniden güçlenmiştir. 16. yüzyılda İstanbul, Edirne, Kayseri, Ankara, Bursa, Konya, Tokat, Diyarbakır gibi şehirlerde ticari yaşamı yönlendiren ana üretim dallarının başında yer almıştır. Boğazköy ve Alishar’da yapılan kazılarda M.Ö. 2800 yılına ait bir çocuk mezarında deri parçalar bulunmuştur. Yine bu bölgelerde yapılan kazılarda M.Ö. 1500–1200 yıllarında dericiliğin en parlak devri yaşadığı sanılmaktadır. Eti’ler dericilikte sepi maddesi olarak mazi ve şaptan faydalanmışlardır. Tarihi kaynaklardan elde edilen bilgilere göre; Urfa, Diyarbakır ve Van illerinin bulunduğu yörelerde M.Ö. 1400 yıllarında yaşamış olan Mitanniler’de dericiliğin çok ileri olduğu anlaşılmaktadır” (Güngör 2008.04.06 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Osmanlı%C4%B1lar+zaman%C4%B1nda+Ahi+Birlik+Te%C5%9Fkilat%C4%B1n%C4%B1n+>>).>).



Şekil 7

Deri Su Matarası Osmanlı Dönemi 17.yüzyıl II. Yarısı. Badisches Landesmuseum 2008.07.06 (www.landmuseum.de).

“17. yüzyılda deri süslemede klasik dönem devam etmiş, işçilik gerilemeye başlamıştır. Daha basit daha kolay olan altın yaldız sürülmüş deri üzerine demirle tazyik yaparak dekore etmek usulü önem kazanmaya başlamış ve Avrupa’nın etkisiyle Rokoko süslemeciliği klasik motiflerin yerini almıştır” (ERKAN, 1994: s.24).



Şekil 8

Deri Ok Kutusu “Sadak” Osmanlı 17.YY.2.Yarısı. Karlsruher Türkenbeute 2008.07.06 (http://www.tuerkenbeute.de/sam/sam_waf/D94u98_de.php).

“Osmanlı Türk dericiliğın başarılı olduğu dönemlerde, Avrupa’ya ihracat yapılmaktaydı. 1737’de bir Fransız hekimin, 1773 yılında ise Philips adlı bir İngiliz’in sırf debagat sırlarını öğrenmek için Türkiye’ye geldiğı ve başarılı olmaları nedeniyle ülkelerinde ödüllendirildikleri bildirilmektedir” (DPT, 2000: s.5).

Beykoz’da Dericilik

“Osmanlı sanatı, 17. yüzyılda klasik dönem özelliklerini sürdürürken, bu çağda Batının etkileri de ağırlığını göstermeye başlamış, dönemin sanat ürünlerinde, yeni biçim, teknik ve kompozisyonlar görölmeye başlanmıştır” (ÖNOL, 1984: s.45).

“Türkiye’de çağdaş yöntemlerle çalışan ilk deri sanayi, 1812 yılında 2. Mahmud tarafından Beykoz deresi kenarında, Hamza Bey’e ait tabakhanenin satın alınmasıyla başladı. 1850 yılına kadar Sakız, Sisam, Midilli, Edremit, Ayvalık ve İzmir’de çeşitli deri imalathaneleri kuruldu ve kırmızı kösele yapımına başlandı. Bu köseleler İstanbul’a sürölüyor ve satılıyordu. İlk özel deri fabrikası Hacı Akif Efendi Yedikule’de kurdu. Daha sonra İzmir, Adana, Eskişehir, Elazığ ve Gerede’de kurulan modern deri fabrikaları ülkenin ihtiyaçlarını karşıladığı gibi ihracatta yapılmaya başladı” (Çelik, 2008.04.28 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=T%C3%BCrkiye%E2%80%99de+%C3%A7a%C4%9Fda%C5%9F+y%C3%B6ntemlerle+%C3%A7a%C4%B1%C5%9Fan+ilk+deri+sanayi+%2C+1812+y%C4%B1%C4%B1nda+>>).>

“Bu büyük sanayi, 18. Yüzyıldan başlayarak, Batı’daki sanayileşmenin ortaya çıkardığı yenileşmelerle karşı karşıya kalmıştır. Ancak, Tanzimat’tan sonra bu alanda önemli sayılabilecek girişimlerin başlatılabilmiş olduğu görülür” (GİZ, 1967: s.23).

Fatih Sultan Mehmet döneminde başlayan kürk giyimi yine 18. yüzyılda yaygınlaşmış olup her mevsimde herkes tarafından kullanılır hale gelmiştir. 19. yüzyılın ilk yarısına kadar dericilik yine Avrupa’ya üstünlüğünü sağlamıştır. Daha büyük presler ile modern aletler kullanılarak yapılan ciltler, deri aplikeler, at koşum takımları, eyer, metal plakalar üzerine yapılmış saka kıyafetleri, deri üzerine yapılan haritalar, fermanlar, terlik, çizme, pabuç, tepsi sahan kapakları, banyo eşyaları, sanduka örtüleri ve gölge oyunu dikkati çekmektedir.



Şekil 9

Gölge Oyunu Tiplerleri. Hacivat-Karagöz dosim 2008.07.09

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606__04_Hayvansal.pdf>).

Beykoz deri fabrikası kurulmasındaki amaç ordunun ayakkabı üretimde kullanılan deri ve kösele ihtiyacının karşılamaktadır.

“II. Dünya Savaşında duyulan deri mamulleri ihtiyacı bu müessese tarafından karşılanmıştır. Fabrika daha sonra Sümerbank'a bağlı bir kuruluş haline getirilmiştir. Kurum askeri botlara ek olarak, halk için ucuz ve sağlam ayakkabılar üretmiştir. Cumhuriyetin ilk yıllarında Anadolu dericiliği ele aldığı 1920-1930 arası dönemde hemen her kasabada deri işlemeciliğinin var olduğu anlaşılmaktadır. Gerçekten de bugün herhangi bir kasabamızda hala "tabakhane sokağı, tabakhaneler deresi, debbağlar çarşısı, tabaklar hamamı" gibi adlara rastlamak olasıdır. Örneğin; Safranbolu'da Debbağlar çarşısı, Aşağı Tabakhane Sokak, Yukarı Tabakhane Sokak Ödemiş'te Tabakhane Deresi gibi. Türkiye'de 1920, 1930'lı yıllarda her kasaba düzleminde bir tabakçılık işine rastlanırken, zanaatın zamanla sanayiye dönüşmesi, işin özünde ileri teknolojinin yer alması, rekabet koşulları, çevre kirliliği olgusu dericiliğin belli bölgelerde, giderek de deri organize bölgelerinde yer alması sonucunu yaratmıştır (Güngör 2008,04,08 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=S%C3%BCmerbank%27a+ba%C4%9Fl%C4%B1+bir+kurulu%C5%9F+haline+getirilmi%C5%9Ftir>>).



Şekil 10

Mes ve Ayakkabı (Pabuç) (KATLI:1998.105)

Kazlıçeşme’de Dericilik

“Kazlıçeşme’de dericilik 500 yıl kadar önce başlamış ve günümüze kadar gelebilmiştir. Tarihsel eskiliği nedeni ile Kazlı çeşme dünya dericilik tarihi açısından benzeri olmayan önemli bir sahadır” (YELMEN, 1987: s.44).

“Cumhuriyetin ilk yıllarında Anadolu’nun hemen her yerinde küçük tabakhanelerin yürüttüğü deri işlemeliği vardı. Ancak deri imalatının gerek nicelik gerekse nitelik bakımından en çok gerçekleştirildiği yer, cumhuriyetten sonra kurulan Sümerbank’a bağlanan Beykoz fabrikası dışarıda bırakılırsa İstanbul Kazlıçeşme oldu. Dericilik alanından başka önemli bir sıçramada izmit Köseköy’de 1972 yılında faaliyete geçen Kazlı Deri Sanayi A.Ş. ile oldu...

Kazlıçeşme’de faaliyette bulunana 35 deri imalatçısının ortaklığıyla kurulan Kazlı Deri Sanayi A.Ş., ülkenin en büyük ve en modern deri fabrikası oldu. Şirket bünyesinde kurulan konfeksiyon bölümüyle birlikte deri giysi ihracatı da başladı.

Ayrıca Paris'te her yıl açılan Semaine de Cuir fuarına kayılan ilk Türk firma da Kazlı Deri Sanayi oldu. Bu arada asırlardır Kazlıçeşme bölgesinde kurulu bulunan Türk deri sektörü tabakhaneleri, çevre kirliliği riskinin en aza indirilmesi yönündeki talepler nedeniyle üretim yerlerini değiştirmeyi karar verdiler. 1986 yılında başlatılan Tuzla Organize Deri Sanayi Bölgesi projesi, 1992 yılında hazır duruma geldi ve deri üretim birimleri yavaş yavaş bu sanayi bölgesine taşındı. İzmir'de Yeşildere bölgesinde 1996 yılına kadar üretim yapan dericiler de 1997 yılında Menemen bölgesinde tamamlanan organize deri sanayi bölgesine geçtiler. Türkiye deri sektörü, bugün Tuzla, Menemen ve Çorlu bölgelerinde arıtma tesisine sahip üç deri organize sanayi bölgesi Bursa, Uşak, Gerede, Gaziantep'teki deri üretim tesisleri, konfeksiyon atölyeleri ve fabrikalarıyla çağların ötesinden gelen dev bir üretim koludur” (AKIN 2008.05.15 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=izmit+K%C3%B6sek%C3%B6y%27de+1972+>>>).



Şekil 11

Ok Kutusu (Sadak) (KATLI:1998.105)



Şekil 12

İşlemeli Banyo Tası (KATLI: 1998. s 33)



Şekil 13

Deri Yemeni. Gaziantep Yemenici Muhammed ÖZUSLU
2008.07.18<<http://www1.gantep.edu.tr/~gugemer/yemeni.html>>.

3.2. DERİNİN KULLANIM ALANLARI

Deri işleme endüstrisinde ham veya yarı işlenmiş deriler kullanılmaktadır. Bu deriler büyükbaş ve küçükbaş hayvan derilerinden elde edilmektedir. Ham derilerin işlenmesi sonucunda elde edilen deri çeşitleri; deri konfeksiyon, kundura, saraciyede çeşitli kullanım alanları bulmaktadırlar.

3.2.1.GİYİM EŞYA VE AKSESUARLARI:

Ceket, yelek, pantolon, şapka, eldiven, kaban, manto, etek, ayakkabı vb giyim eşyaları deri konfeksiyonunu oluşturmaktadır.



Şekil 14

2. İstanbul Deri Moda Fuarı “Le Moda Deri Tasarım Yarışması”nın Defilesi
2008.07.26<<http://www.derivakfi.org/icerik/derimodafuari.php>>.



Şekil 15

Deri Kadın Çantası 2008.07.25 <www.novica.com>.

3.2.2. SARACİYE EŞYALAR:

Saraciye; “tabii ve suni deriden ayakkabı ve giysi dışında çeşitli kullanım ve süs eşyası üreten bir sanayi dalı” olarak tanımlanabilir (DPT 2000: s 87).



Şekil 16

DÖSİM Deri Erkek Cüzdanı 2008.07.21

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606_04_Hayvansal.pdf>.



Şekil.17

DÖSİM Deri Bayan Çantası 2008.07.21

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606_04_Hayvansal.pdf>.



Şekil 18

DÖSİM Deri Gözlük Kılıfı 2008.07.21

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606_04_Hayvansal.pdf>

Saraciye ürünleri kişilerin günlük yaşamlarında kullanılması zorunlu eşyalar olduğundan deri giyimine oranla daha çok üretilmektedir. Ancak tüketimi, yıpranması giysi ve ayakkabıya oranla daha geç olduğundan tüketime daha az konu olmakla birlikte, üretim değeri daha azdır.

“Uluslararası tasnif sistemine göre, saraciye eşyası kabul edilen eşyalar olarak kabul edilen eşyalar aşağıdaki gibi gruplanabilmektedir.

- Seyahat çantaları, spor çantalar ve bavullar
- Kasalı kasasız okul ve evrak çantaları
- Kadın çantaları, el portföyleri
- Para çantaları, cüzdanlar, portmoneler
- Askılı askısız erkek el çantaları
- Kasalı kasasız müzik alet kutuları, mücevher ve kıymetli cihaz kutuları
- Bel kemerleri, saat kayışları
- Koşum ve eyer takımları
- Avcılık ve spor malzemeleri
- Büro malzemeleri, sümen takımları, dosyalıklar, kalemlikler, ajandalar vs
- Hediyelik eşya, süs eşyaları anahtarlıklar ve diğer benzeri eşyalar” (JABRAYILOV 2006: s 71).



Şekil 19

2008.07.14 Deri Bileklik (www.novica.com).

3.2.3. MÜZİK ALETLERİ:

Müzik aletlerinin birçoğunda deri karşımıza çıkmaktadır. Bunlar arasında; parşömen derinin kullanıldığı davul, def, darbuka, kanun, cümbüş, tulum vb. müzik aletleri gelmektedir.



Şekil 20

DÖSİM Deriden Yapılan Müzik Aletleri 2008.07.21

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606_04_Hayvansal.pdf>.

3.2.4. EV EŞYALARI VE AKSESUARLARI:

Ev süslemelerinde veya ev içerisinde karşımıza çıkan deri ürünler arasında masalar, sehpa, koltuklar, yastıklar, aplikler, aynalar, vazolar, saatler, tepsiler vb sayabiliriz.



Şekil 21

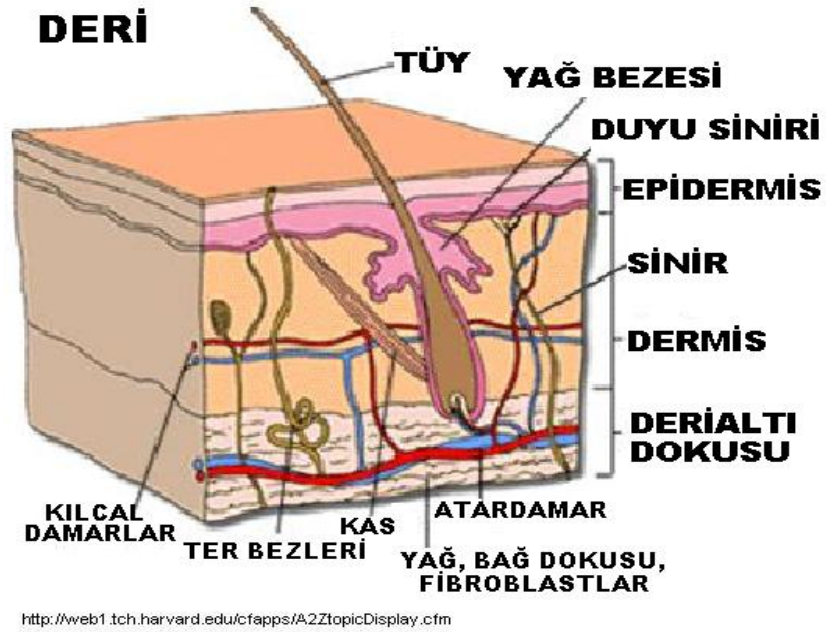
Deri Koltuk 2008,07. 16 <www.vikinghome.com>.

3.3. DERİ TEKNOLOJİSİ

3.3.1. DERİNİN TANIMI VE YAPISI

“Deri; hayvan ile çevre arasındaki bağlantıyı sağlayan ve anatomik olarak sınır teşkil eden bir organdır. Diğer bir deyişle deri, anatomik ve fizyolojik olarak iç organizma ile dış çevre arasındaki en önemli sınırdır” (GÜL, 2002: s.373).

“Deri (kutis); epidermis ve dermis olmak üzere iki temel katmandan oluşmuştur. Epidermis ve epidermal organlar (kıl, kıl folikülleri, ter, yağ ve süt bezleri) ektodermden, dermis ve hipodermisin bağ dokusu ve damar unsurları mezodermden (somitdermotomundan) köken alırlar” (ÖZER,1992: s.41).



Şekil 22

DERİNİN YAPISI 2008.07.23

<<http://web1.tch.harvard.edu/cfapps/A2ZtopicDisplay.cfm>>

“Deri histolojik olarak gelişimi ve özellikleri birbirinden farklı iki ana tabakadan oluşmuştur: epidermis, dermis.

Epidermis derinin dış tabakasıdır. Keratinize olmuş çok katlı yassı epitel doku yapısındadır.

Epidermis ve dermis arasındaki bağlantı genel olarak yoğun bir kıl örtüsü ile korunmuş derilerde düzdür” (Eker, Artan, 2008.06.18 <<http://www.istanbul.edu.tr/fakulteler/veteriner/vetfakdergi/yayinlar/2000-1/Makale%2016.pdf>>).

“Derinin kimyasal yapısı % 55 karbon, % 6-8 hidrojen, %19-25 oksijen, % 14-20 azot, % 0,5-1,5 kükürt, fosfor, demir, iyot ve klordan meydana gelmektedir.

“Derinin biyolojik yapısı ise % 65 su, % 32.5 protein, % 2 yağ, % 0,5 mineral tuzlardan meydana gelir.

Hayvanın türüne göre derideki yağ miktarı değişim göstermektedir” (http://tr.wikipedia.org/wiki/Dericilik#Derinin_kimyasal_yap.C4.B1s.C4.B1).

“Özellikle küçükbaş hayvan derilerinde daha çok koryum bölgesi içinde yer alan tabi yağın tabaklamadan önce uzaklaştırılması gerekir. Bunların deride kalmaları halinde tabaklayıcı Maddelerin içeriye girmesi ve mevcut yapılar ile bağlanması güç olur. Ayrıca oluşturdıkları Komplekslerle (krom sabunu) tabaklamada istenmeyen durumların gelişmesine neden olur.

Örneğin; boyamada dalgalı, lekeli görünme, finisajda yağ lekelerinin olması, film tabakasının yapışma gücüne olumsuz etki vb.” (DİKMELİK, YAKALI, 1994: s.61–69).

3.3.2. DERİNİN DOĞAL ÖZELLİKLERİ

Derinin sahip olduğu doğal özelliklerini etkileyen faktörler şunlardır:

“Görünür Yoğunluk: Derinin yoğunluğu, lif yapısına ve kimyasal bileşimine bağlıdır. Tabaklama özelliğine göre deri suyun üzerinde yüzebilmelidir.

Kopma Mukavemeti: Derinin kopma mukavemeti boyuna ve enine kesit yönlerinde büyük farklılıklar gösterir. Derideki yağ oranına, göre derinin kopma mukavemeti artar. Bu mukavemet usulüne uygun tabaklanmış derilerde 200-600 kg/cm² kadardır.

Uzama: Kayışlarda ve ayakkabılık derilerde bu özellik çok önemlidir. Kromlu derilerde, bitkiselere oranla daha fazladır. Yağ miktarı artıkça uzama özelliği de bir hayli artmaktadır.

Cilt Çatlama Mukavemeti: Deri türlerinin çoğunda sırçalar, mutlaka kırılmalara karşı dayanıklı olmalıdır. Eğer sırçada çatlama varsa bunun sebebi, yaş işlентilerden ve tabaklanmadan kaynaklanmaktadır.

Su Geçirgenliği: Her deri, lif yapısına bağlı olarak belirli bir su geçirgenliğine sahiptir. Ancak saraciyelik derilerde suya dayanıklı bir malzemenin kullanılması kaçınılmazdır. Bunların dışında derinin su geçirgenliği, deri liflerinin dağılımı tabaklama ve kologen lifleri arasındaki boşluklara bağlıdır.

Hava Geçirgenliği: Derinin hava geçirgenliği lif yapısına bağlıdır. Cila, apre, örtücü finisaj işlemleri derinin hava geçirgenliğini azaltmaktadır.

Işık Haslığı Ve Büzüşme: Derinin ışık haslığı tabaklama ve boyar maddelere göre farklılıklar gösterir” (KATLI, 1998: s 41,42)

3.3.3. DERİNİN KALİTESİNİ ETKİLEYEN FAKTÖRLER

“Türkiye’de ham deri üretimine dair verilerin zor bulunmasına rağmen, üretiminde talep olan ham derinin yarısından fazlası ithal edildiği bilinmektedir. Ülkede kesilen hayvan derilerinin %40’ı deri işlentiğinde kullanılır, diğer %60’ı ithalatla karşılanıyor. Sanayide kullanılan büyükbaş derilerin %46’sı ve küçükbaş derilerinin %75’i ithaldir. Bunların başlıca sebepleri, yerli ham deri kaynakların sektörün ihtiyaç duyduğu miktar ve kalite açısından yetersiz kalmasıdır. Diğer bir sorun kapasite kullanım oranı düşüklüğüdür. Sektörün kapasitesi %60 aşmamaktadır” (Kolay İletişim 2008.10.16 <<http://www.kobifinans.com.tr/tr/sektor/010402/13374>>).

“Ülkemizde yapılan kontrolsüz kesimlerin ve kesim hatalarının önüne geçilemiyor olması ve yine mera hayvancılığının gelişmemiş olması ham deride istenilen noktaya gelmesini engellemiş olmaktadır. Ülkemizde kesilen hayvan sayısı ile elde edilen deri miktarı arasındaki bu farkı da ülkemizdeki kontrolsüz kesimlere bağlayabiliriz. Bu kesimlerde hayvanlar kesilip yüzülürken büyük kayıplara uğrarlar. Özellikle kurban bayramlarında yapılan kesimler çok fazla olduğundan ve herkes kendi kurbanını kesmek zorunda kaldığından zararlar daha da çok olmaktadır. Kesim ve yüzme hataları haricinde kurutma ve depolama aşamasında oluşan kayıplar da göz ardı edilemeyecek boyutlardadır.

Ayrıca; ırk, cinsiyet, yaş, bakım ve beslemeye bağlı olarak da derinin kalitesinde farklılıklar görülür. Deri kalitesini etkileyen bir diğer faktör ise; hayvanın yaşadığı ortam koşulları, yakalandığı paraziter ve enfeksiyöz hastalık etkileridir. Deri üzerine etki eden hastalıkların başlıcaları; Antrax, Kellik, yılcık, deri tüberkülozu, uyuz, kene, bit ve nokra olarak sayılabilir” (İNCEBOY Ali 01.04.2008).

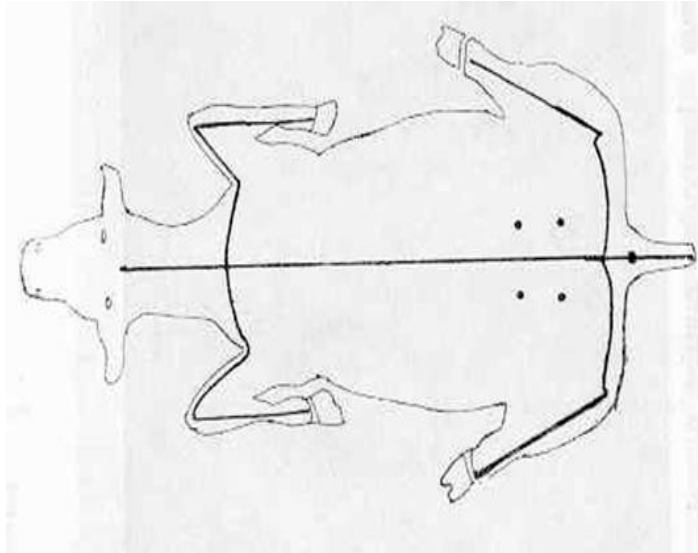
Tüm bu nedenlerden dolayı derinin kalitesinde azalmalar görülmektedir. Ülkemizde üretilen derilerin gerek kalite gerekse miktar bakımından yetersiz olmasından dolayı yurt dışından getirilen deriler de kullanılmaktadır.

“Hayvan derisinin yüzümün de dikkat edilmesi gereken bazı hususlar vardır. Birincisi; uzun yoldan gelen hayvanların dinlendirilmeli ve yem verilmemelidir. Aksi halde kan çıkışı yeterli olmaz ve derinin yüzümü de güçleşir. Bir diğer husus da kesim sırasında hayvanın boynunun gergin olmasına ve olabildiğince kafaya yakın yerden kesilmesine dikkat edilmelidir. Buna dikkat edilmediğinde kesim güçleşeceği gibi boyun derisinde parçalanmalar şekillenir.

Yüzüm işlemi için uçları küt, yuvarlak kavisli bıçaklar kullanılmalı ve bıçak hareketleri çok uzun mesafeli olmamalıdır. Aksi durumlarda deride birçok hasara yol açılabilmektedir.

Önce ayaklar sonra gövde ve en son kafa derisi yüzülür. Hayvanın derisi önce gırtlak tarafından başlayıp göğüs kafesinin tam ortasından geçerek kuyruk dibine kadar yarılır. Tırnakların dip tarafından yuvarlak bir kesit yapılır. Bu kesitte tırnak ortasından dirsekler üzerinden geçecek şekilde bacak derileri kalçaya kadar yarılır. Bu yarıklar arka bacaklarda meme ile kuyruk arasında; ön bacaklarda ise göğüs kemiğinin dört parmak önünde gövdeyi ayıran yarıkla birleştirilir. Buna derinin yarılması yani şak işlemi denir. Şak işlemi sırasında kalça, omuz ve koltuk altlarında köşeli kesitler yapmamaya özen gösterilmelidir ki bu bölgedeki deride parçalanmalar oluşmasın. Bundan sonra kısmen bıçakla kısmen çekmek suretiyle deri gövde derisi ayrılır.

Kafa derisi yüzülürken gövde derisine dar bir şeritle bağlı kalması istenir. Böyle olursa kafa derisi asıl derinin bir parçası olarak kalacaktır. Kafa derisi boynuz dibinden göz hizası takip edilerek burun deliklerine kadar kesilerek yüzüme başlanır. Çene altına doğru elde çevrilerek yüzülür. İlk kesitin çene altından yapılması halinde asıl kullanılacak kısım olan çene altı derisi parçalandığı ve göz çukurları deriye delikli bir görünüm verdiği için deriden tam olarak faydalanmak mümkün olmamaktadır” (İnceboy Ali 25.11.2008).



Şekil 23

DOĞRU YÜZME KESİTİ 2008.11.24

www.tarim.gov.tr/hizmetle/yavinlar/ekitap/sigircilik.htm

“Yüzülen derilerin üzerinde fazla et ve yağ parçaları bırakmamak gerekir, deriyi kanla bulaştırmamaya dikkat edilmelidir(gerekirse yıkanabilir). Bir de deriyi hemen tuzlamak doğru değildir. En az 1 saat sularının süzülmesi ve derinin soğuması beklenmelidir. Bu bekleme süresi 6 saati geçerse bu kez mikroorganizmalar devreye gireceğinden derinin dayanıklılığı azalacaktır” (İnceboy Ali 19.01.2009).

3.3.4. DERİ İŞLEME PROSESLERİ

“Sert derilerinin yumuşatılması, çürümelerin yani bozulmalarının önlenmesi, Paleolitik (Müsteriyen, Orinyasiyen ve Maydaleniyen) devirlerden itibaren, en basit şekilleri ile başlamış olmalıdır. En azından kamp ateşlerinin dumanlarında erimiş yağın yardımı ile deriler korumaya ve onlara esneklik kazandırmaya çalışmıştır. Ancak daha bilinçli bir tabaklama işlemi, mezolitik devirden sonra başlamış olur. Genelde derinin basitçe korunması için tabaklanmadan önce yapılması gereken basit işlemler, tarih öncesi devirlerde bir rastlantı eseri bulunmaktadır” (YILDIZ, 1987: s.22).

Ham derilerin tabakhanelere geliş durumunu dört grupta toplamak mümkündür. Bunlar; “dondurulmuş ya da dondurulmamış taze ham deriler, tuzlanmış ham deriler, kurutulmuş ham deriler, yarı-mamul deriler” şeklindedir (PALOP, 1998: s8).

Ham derileri mamul deri haline gelene kadar uygulanan prosesler dört ana gruba ayrılır.

“Kireçlik proses ve işlemleri

Sepileme

İkinci sepi boyama-yağlama

Son işlemler şeklinde devam etmektedir” (ŞENGÜL, 1989: s.172).

Islatma Ve Yıkama İşlemi

Derilerin konservelenmesi ve depolanması sırasında kaybetmiş olduğu suyun deriye kazandırılması işlemidir. (Şanlı 2006 s 5)

Ayrıca bu “ilk kısa yıkamada deriden katı partüküllerin, dışkıların, kanın ve tuzun uzaklaştırılması sağlanır” (PALOP, 1998: s.15).

Islatma işlemi derinin durumuna göre değişebilir.

“Tuzlanmış kuru olmayan ham deriler ıslatmaya yardımcı maddeler ıslatma sıvısına konulduğunda 4 saat, kuru ham deriler 8–10 saat, ıslatma sıvısına ıslatmaya yardımcı maddeler konulmadığında ise kuru olmayan tuzlanmış deriler 24 saat, kuru ham deriler ise 36–48 saat ıslatma sıvısında bekletilir” (UĞUR, 2006: s.5).

Kaveleto İşlemi

“Kaveleta, derilerin iç yüzündeki fazlalık yağ ve etin elde kaveleta bıçakları ile veya döner spiral bıçakların bulunduğu kaveleta makinelerinde giderilmesi işlemine verilen addır” (UĞUR, 2006: s.5).

Kireçleme- Kıl Giderme

“Derinin üzerindeki kılların giderilmesi için, kılı ve kıl köklerini tahrip eden, üst deriyi gevşeten ve çözünür deri proteinlerini uzaklaştıran, kalsiyum hidroksit (kireç), sodyum sülfür, sodyum sülf hidrat gibi kimyasal maddeler kullanılır” (UĞUR, 2006: s.5).

“Daha düşük temperatürlerde tolanın şişmesi tam giderilemez ve kireç giderme hızı azalır. Kireçlik işleminde bir yandan derilerin üzerinde bulunan yin veya kıl örtüsü uzaklaştırılmakta, diğer yandan derilerin strüktürleri alkali etkisi açılmaktadır” (AKYÜZ, 2006, s.96).

“Bu işlenti sırasında Ph değerinin 8–12 arasında olmasına dikkat edilir. Yaygın uygulama kireçlikte gevşetilen kıllar ve üst derinin daha sonra makineli bıçaklarla sökülerek giderilmesi ve sürekli akan suyla sağlanmaktadır” (ŞANLI, 2006: s.6).

Kireç giderme: “Kıl gidermede kullanılan alkali kimyasal maddelerin sepilemeden önce deriden uzaklaştırılması gereklidir. Bu amaçla amonyum sülfat, amonyum klorür gibi tuzlar kullanılır. Bunlar kireci çözünür tuzlara çevirip daha sonraki yıkama ile

uzaklaştırılabilmesini sağlamakla kalmazlar, aynı zamanda derinin pH'ını sama prosesi için uygun duruma getirirler ve derideki alkali şişmeyi azaltırlar” (NAKİBOĞLU, 2005: s.5).

Sama

“Sama prosesinde kimyasal proseslerin yerini enzimatik prosesler alır. Sama maddesi olarak pankreas enzimleri yanında % 1-5 bakteri ve mantar içeren karışımlar kullanılmaktadır” (Şanlı 2006 s 8).

Yağ Giderme

“Her derinin tabi tutulması gereken bir diğer işlemde yağ gidermedir. Ham derinin esas bileşeni protein olmakla birlikte, özellikle küçükbaş hayvanların derileri ihmal edilemeyecek ölçüde lipid içermektedir” (ŞANLI, 2006: s.8).

“Ham derinin bünyesinde yer alan fazla yağ bulunması be bunun gerektiği oranda uzaklaştırılmaması ve bakiye yağ maddelerinin de deri bünyesine homojen bir şekilde yayılmaması ve bununla birlikte bu doğal yağın hidrofob etkisinden dolayı, mamul derilerde yağ kusmalarına, boyama ve finisajda lekelere ve abraj olarak adlandırılan homojen olmayan boyalara, finisajın deriye yapışmasına, kromlu derilerde krom lekelerine neden olmaktan başka kimyasal maddelerin ve tabaklayıcı maddelerin deriye nüfuziyetine ve deri bütünündeki dağılımına olumsuz etkiler yapmaktadır. Bu nedenlerden dolayı, derilere genellikle bünyelerindeki fazla yağı almak amacıyla yağ alma işlemi tatbik edilir” (AKYÜZ, 2006: s.04).

Piklaj İşlemi

“Piklaj, asit bir ortam yaratarak deriyi sepiye hazırlama işlemidir. Piklajda genellikle sülfürik asit ve sülfirik asidin deriyi aşırı şişirmesini önlemek için de sodyum klorür kullanılır. Genellikle dolaplarda yürütülen bu proses sırasında derinin hafif şişmesine zemin hazırlar” (NAKİBOĞLU, 2005: s.20).

Sepileme İşlemi

“Doğal ve sentetik kimyasallar yardımı ile kolajen yapısının ayrışmayan, çürümeye uğramayan kararlı bir ürün haline getirilme işlemi sepileme olarak adlandırılır” (ŞANLI 2006 s.9).

Sıkma, Yarma, Traşlama

“Krom sepisinden çıkan deri önce merdaneler arasından geçirilerek sıkılır ve fazla nemi alınır. Deri daha sonra üniform bir kalınlığa getirmek üzere yarma makinesine verilir. Yarma sonrasında asıl deride kalan yarma bıçağının almadığı etli kısımlar traşlama işlemi ile giderilir” (ŞANLI 2006 s 9).

İkinci sepi (retenaj) boyama-yağlama işlemleri;

“Retenaj işlemleri, farklı tutumda, renkte ve dolgunlukta deri üretmek için, önceden tabaklanmış deriye uygulanır. Dolapta yapılan işlem için ihtiyaca göre nötrasyon maddeleri, boyalar, retenaj (ikinci sepileme maddeleri) uygulanır” (UĞUR, 2006: s.6).

“İkinci sepi ile deriler daha fazla dolgunluk ve yumuşaklık kazanırlar” (ŞANLI 2006s 10).

“Dolaptaki ikinci sepi şerbeti dökülür, yerine boya çözeltisi doldurularak deriler boyanır. Kullanılan deriler genellikle asidik ve direkt boyalardır” (NAKİBOĞLU, 2005: s.20).

Son İşlemler

“İşlenen derinin cinsine ve ürünün istenen kalitesine göre değişmekte birlikte kurutma, tavlama, iskefe, gergef, budama, finisaj işlemleridir”.(ŞANLI 2006 s 10)

3.3.5. ÜRETİLEN DERİ ÇEŞİTLERİ

3.3.5.1. Büyükbaş Hayvan Derileri

Geyik, karaca, antilop, ceylan, manda, sığır, malak, dana, inek gibi hayvanlardan elde edilen deriler vardır. Bunlar;

Vaketa; yumuşak tutumlu derilerdir. Çatlamaz su geçirmez. Botlar ve asker postalları yapımında kullanılır(GÖKÇESU, 2002: s 19).

Vidala; dana derisinden yapılır tutumu serttir. (KATLI, 1998: s 47).

Davul derisi; dana, domuz ve eşek derilerinin kılları ve yağları temizlendikten sonra sünger taşı ve tebeşir tozu ile ovulur, gerilerek havada kurutulur, şeffaf ve sert bir hale gelen deri müzik aletleri ve dekoratif süslemelerde kullanılır(AKALIN, YILGÖR, SEYHAN, 1993: s 57).

Kösele; sığır ve manda ham derilerinin orta ağır boyda olanlarının bitkisel tanenler ve diğer organik debağlayıcıların tek başına veya bir arada kullanılması suretiyle sepiyenerek elde edilen seri, sıkı tutumlu ve tabii renkte mamul derilerdir (GÖKÇESU, 1994: s 28).

Gön; silindirden geçmemiş köseleye denir (GÜLER, 1994: s 52).

Nubuk; genç sığır derilerinden krom sepilemesi yapılarak elde edilen ince yumuşak tutumlu derilerdir (GÖKÇESU, 2002: s.20).

3.3.5.2. Küçükbaş Hayvan Derileri

Koyun, koyun, keçi, karagül, oğlak, geyik gibi küçükbaş hayvanlardan elde edilen deriler vardır. Bunlar;

Glase; çok ince ve yumuşak bir deri çeşididir (KATLI, 1998: s 46).

Zig; kumaş gibi tutumu yumuşak olup yüzeyi parlak olan derilerdir.

Rugan; katran beziryağı ile kat kat cilalanan deri fırınlanarak kurutulur (KATLI, 1998: s 46).

Kürk- Süet; koyun postlarından elde edilir. Derinin her iki yüzü aynı anda tabaklama işlemi görür, iki yönü değerlendirilir(GÖKÇESU, 2002: s.19).

Güderi; yağla debağlanmış koyun derisi (KATLI 1998: s 13).

3.3.5.3.Sürüngen Derileri

Timsah, kertenkele, yılan gibi sürüngen hayvanların derilerinin işlenmesi ile elde edilen derilerdir.

3.3.5.4. Deve kuşu Derileri

“Deve kuşu yaşayan en büyük kuştur ve çöl/yarı çöl ikliminden gelmesine rağmen çok farklı iklim koşullarına uyum sağlayabilir... 1963’de dünyanın ilk devekuşu kesimhanesi ve 1969’da ilk devekuşu deri tabakhanesinin kurulmasıyla güney Afrika devekuşu yetiştiriciliğinde liderlik koltuğuna oturmuştur. Ve halen devekuşu yetiştiriciliğinin dünyada en yoğun ve profesyonelce yapıldığı tek ülke olma unvanını elinde tutmaktadır” (GÜNGÖR 2008.06.24 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Afrika+deveku%C5%9Fu+yeti%C5%9Ftiricili%C4%9Finde+liderlik+koltu%C4%9Funa+oturmu%C5%9Ftur>>).

3.4. TÜRKİYE’DE DERİCİLİĞİN GELİŞİMİ

3.4.1 TÜRKİYE’DEKİ HAYVAN VARLIĞI VE ÜRETİLEN DERİ MİKTARLARI

“Dünya ham deri üretimi, deri üretimi, kırmızı et üretiminin bir fonksiyonu olup, hayvan kesimleri ve hayvan stoku ile ikame et ürünlerinin üretimiyle yakından ilgilidir. Tüketicilerin kırmızı et türleri arasındaki tercihleri, dünya hayvan stokunun büyükbaş ve küçükbaş cinsler itibarıyla dağılımındaki belirleyici faktörlerden biridir” (DPT 2005).

“Ülkelerin, doğal, ekonomik, sosyal ve tarımsal yapısı gelenekleri, süt ve et üretiminde bu türlere verilen öncelik ve ağırlığı belirlemektedir. Hayvan varlığı dikkate alındığında Türkiye önemli ölçüde hayvancılık yapan bir ülke konumunda bulunmaktadır. Türkiye’nin doğal ve ekonomik koşulları ile tarımsal yapısı koyun ve keçi yetiştiriciliğinin yaygın olarak yapılmasına ve tarım içerisinde önemli bir yer tutmasına imkan sağlamaktadır. Fakat son yıllarda yapılan mera ıslah çalışmaları neticesinde özellikle yetiştirilen keçi sayısı büyük oranda azaltılmıştır. Bunun yanı sıra daha az iş gücü gerektirmesi ve ekonomik getirisinin yıl içerisinde dağılarak süreklilik arz etmesi sebebiyle daha çok süt sığırları yetiştiriciliğine geçiş söz konusudur. Özellikle ülkenin batı kesimlerinde entansif sığır yetiştiriciliğinin yaygınlaşmasına bağlı olarak küçükbaş hayvan yetiştiriciliği yapan çiftçi sayısında önemli azalmalar gözlenmektedir” (İNCEBOY Ali 09.01.2009).

Tablo 2**Yıllara Göre Türkiye’deki Küçükbaş Hayvan Sayıları**

YIL	KOYUN YERLİ	KOYUN MERİNOS	KEÇİ - KIL	KEÇİ – TİFTİK
	(baş)	(baş)	(baş)	(baş)
1991	39 590 493	841 847	9 579 256	1 184 942
1992	38 575 828	840 110	9 439 600	1 014 340
1993	36 709 000	832 000	9 192 000	941 000
1994	34 823 000	823 000	8 767 000	797 000
1995	32 985 000	806 000	8 397 000	714 000
1996	32 234 000	838 000	8 242 000	709 000
1997	29 376 000	862 000	7 761 000	615 000
1998	28 560 000	875 000	7 523 000	534 000
1999	29 425 000	831 000	7 284 000	490 000
2000	27 719 000	773 000	6 828 000	373 000
2001	26 213 000	759 000	6 676 000	346 000
2002	24 473 826	699 880	6 519 332	260 762
2003	24 689 169	742 370	6 516 088	255 587
2004	24 438 459	762 696	6 379 900	230 037
2005	24 551 972	752 353	6 284 498	232 966
2006	25 801 481	815 431	6 433 744	209 550

(Tarım İstatistikleri Özeti 2006:S 33)

Tablo 2’ de görüldüğü gibi 1991 ile 2006 yılları arasında Türkiye’deki küçükbaş hayvan sayıları verilmiştir. Bu bilgiler doğrultusunda ulaşılabilecek bazı sonuçlar şunlardır;

Koyun yerli; 1991 yılında 39.590.493 adet olan koyun yerlinin 2006 yılına kadar her yıl bir önceki yıla oranla sayılarında düşüş görülmektedir.

Koyun merinos; 1991 yılında en yüksek değerde olmakla birlikte dengesiz bir dağılımın en çok görüldüğü küçükbaş grubu olup, 2006 yılında 1991 yılındaki adet sayısına yaklaşmış durumdadır.

Keçi kıl; adet olarak bakıldığında en fazla düşüşün bu grupta olduğu görülmektedir. 1991 yılı 2005 yılı arasındaki adet farkı 3.294.758 'dir. 2006 yılına bakıldığında ise 2005 yılına kadar görülen azalmanın 149.246 adet arttığı görülmektedir.

Keçi tiftik; küçükbaş hayvan gruplaması arasında en fazla azalmanın olduğu gruptur. 1991 yılında 1.184.942 adet olan keçi tiftiğın 2004 yılında ise 2.929 adetlik bir artış gösterdiği fakat bu artışın 2006 yılına gelindiğinde daha fazla azaldığı görülmektedir.

“Meraların gerek yüzölçümü gerekse kalite bakımından yetersiz oluşu ülkemizde küçükbaş hayvan yetiştiriciliğinin azalmasında en büyük etkidir.

Buradaki asıl düşüş küçükbaş hayvan yetiştiriciliği ile geçinen birey sayısındaki azalmadan kaynaklanmaktadır. Halen koyunculukla uğraşan yetiştiricilerin 2 yılda 3 yavru elde etme olanağı, hızlı gelişme ve yüksek verim özelliklerinden dolayı merinos (kültür ırkı) koyun yetiştirmeye başlaması sonucu yerli koyun ırklarında büyük düşüşler oluşurken, merinos ırkı koyun sayısında önemli sayısal farklar oluşmamasının sebebidir.

Küçükbaş hayvan yetiştiriciliğinin önündeki bir diğer engel ise ormanların korunması ve geliştirilme çalışmalarıdır. Bu çalışmalar sonucu özellikle keçi sayısında önemli düşüşler olmuştur” (İNCEBOY Ali 11,01,2009).

Tablo 3**Yıllara Göre Türkiye’deki Büyükbaş Hayvan Sayıları**

YIL	SIĞIR- KÜLTÜR (baş)	SIĞIR – MELEZ (baş)	SIĞIR – YERLİ (baş)	MANDA (baş)
1991	1 253 865	4 033 375	6 685 683	366 150
1992	1 337 410	4 131 507	6 481 990	352 410
1993	1 442 000	4 342 000	6 126 000	316 000
1994	1 512 000	4 543 000	5 846 000	305 000
1995	1 702 000	4 776 000	5 311 000	255 000
1996	1 795 000	4 909 000	5 182 000	235 000
1997	1 715 000	4 690 000	4 780 000	194 000
1998	1 733 000	4 695 000	4 603 000	176 000
1999	1 782 000	4 826 000	4 446 000	165 000
2000	1 806 000	4 738 000	4 217 000	146 000
2001	1 854 000	4 620 000	4 074 000	138 000
2002	1 859 786	4 357 549	3 586 163	121 077
2003	1 940 506	4 284 890	3 562 706	113 356
2004	2 109 393	4 395 090	3 564 863	103 900
2005	2 354 957	4 537 998	3 633 485	104 965
2006	2 771 818	4 694 197	3 405 349	100 516

(Tarım İstatistikleri Özeti 2006:S 34)

Tablo 3’de görüldüğü gibi 1991- 2006 yıllarında arasında Türkiye’de yetiştirilen büyükbaş hayvan sayıları verilmiştir. Tabloda verilerden çıkan sonuçlar ise şunlardır;

Büyükbaş hayvan türlerine ve sayılarına bakıldığında 4 grup bulunmaktadır.

Sığır-Kültür; 1991 yılından itibaren artış göstermekle birlikte 2006 yılında 2.771.818 başa ulaşarak 1991 yılından itibaren 1.517.953 baş artışı görülmektedir.

Sığır-Melez; 1991 yılından 1996 yılına kadar artış göstermiş olup 1991 yılında 219.000 baş azalma görülmüştür. Bu yıldan itibaren 2006 yılına kadar sayılarda artma görülmektedir.

Sığır-Yerli ve Manda sayılarına bakıldığında 1991 yılı ile 2006 yılı arasında sürekli düşüş görülmektedir. Göz ardı edilemeyecek bu düşüşlerin temelinde birim gerek et ve gerekse süt bakımından daha yüksek verimli kültür ırklarının yetiştirilmeye başlanmasıdır. Böylelikle birim hayvandan daha fazla ürün elde ederek karlılık artmaktadır. Yerli sığır ve manda yetiştiriciliği belli bölgelerde aile işletmeciliği şeklinde gittikçe azalan miktarlarda yapılmaktadır.

Ülkemizde gerek et ihtiyacını karşılamak için gerekse bayramlarda yapılan kesimlerin belirli miktarı kontrollü olarak yani mezbahalarda yapılmaktadır. Mezbahalarda yapılan kesimlerde deriler hatasız olmakla birlikte yıllık kesimler ülkenin et ihtiyacını ve yıllık deri miktarını belirlememize yardımcı olmaktadır.

Tablo 4**Büyükbaş Ve Küçükbaş Deri Miktarları**

YIL	KOYUN Sayı	KEÇİ (KIL) Sayı	KEÇİ (TİFTİK) Sayı	SİĞİR (KÜLTÜR) Sayı	SİĞİR (MELEZ) Sayı	SİĞİR (YERLİ) Sayı	MANDA Sayı
1991	8 664 756	1 196 974	93 201	289 357	626 344	1 457 297	65 904
1992	8 170 864	1 055 530	74 611	307 482	796 715	1 163 383	59 950
1993	7 511 100	976 633	59 110	244 618	836 000	1 209 574	55 330
1994	8 357 010	939 383	33 990	184 132	973 786	1 307 043	61 790
1995	5 996 500	875 984	30 520	197 153	1 017 093	780 243	42 141
1996	6 055 325	763 716	30 120	305 613	793 276	892 128	22 110
1997	7 089 822	970 443	27 498	321 835	1 080 692	1 205 527	39 926
1998	8 584 518	1 391 965	41 108	265 272	1 007 422	1 122 633	29 983
1999	7 665 346	1 326 844	57 689	259 978	936 223	981 926	31 064
2000	6 602 950	1 201 276	30 748	281 441	885 278	1 105 515	25 870
2001	5 130 979	907 557	16 239	310 655	737 899	948 517	13 765
2002	4 261 562	776 764	16 179	251 318	750 008	919 858	11 121
2003	3 859 092	620 923	11 823	252 813	674 637	800 872	10 473
2004	4 265 536	588 507	6 545	308 893	842 393	858 110	10 844
2005	4 492 625	698 885	20 582	401 748	824 662	553 738	9 812
2006	5 168 738	837 262	3 850	468 106	814 475	630 388	10 624

Tablo 4’de deri miktarları verilmiştir. Fakat deri miktarlarının yıllara göre dağılımları hayvancılıktaki rakamlarla karşılaştırıldığında farkların çok fazla olduğu görülmektedir. Bunun sebeplerini kontrolsüz kesimlere ve ülkemizdeki hayvancılık ile yaşamını sürdüren kişilere bağlayabiliriz. Hayvancılık ile yaşamını sürdüren kişilerin hayvan kesimlerinden sonra derileri kendilerince değerlendirmeleri, yüzümelerini kendileri yaparak deriye çeşitli zararlar vermeleri deri miktarlarının bu denli az olmasının sebepleri arasında gösterilebilir.

3.4.2. TÜRKİYE DERİ SEKTÖRÜNÜN DÜNYA PAZARINDAKİ YERİ

“Deri ürünleri sektörünün ana hammaddesi deri, dünyada her zaman en özellikli ürünlerden biri olagelmıştır. Onu farklı kılan, hammaddesinin yani hayvan derisinin özgün yapısı ve işlenme sürecidir. Söz konusu derinin giysilik veya ayakkabılık deri ya da deri eşyada kullanılabilecek bir malzeme hale getirilmesi süreci uzun, zahmetli ve özen gösterilmesi gereken bir süreçtir” (EMREU 2008.11.23<<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>.

“Bir ülkenin sektördeki rekabet gücünü, üretim kültürünün düzeyi, ham madde varlığı, yan girdilerin temin edilebilirliği (makine-teçhizat, kimyasallar), moda ve marka yaratabilme, iş gücü maliyeti, iş gücü niteliği ve bulunabilirliği, sermaye maliyeti, yurt içi pazarın büyüklüğü gibi etkenlerin bileşkesi belirlemektedir” (ÖZÇÖREKÇİ,2005,s 236).

“Uzakdoğu’da Japonya, Çin, Kore, Tayvan, Ortadoğu’da İran, Pakistan ve Güney Amerika’da Meksika ve bazı Avrupa ülkeleri özellikle ucuz işçilik avantajının desteğiyle ihracat imkanı geniş olan bu sanayi dalına el atmışlar ve dünyada zorlu bir rekabeti başlatmışlardır” (KONAKLI,1999, s.5).

“Deri sanayi Asya ve Güney Amerika’ya kaymakla beraber dünya deri konfeksiyonunun öncüsü ve moda merkezi İtalya’dır. Çok gelişmiş tabaklama sektörü, modern aksesuar üreticileri, eğitilmiş ve yenilikçi tasarımları sayesinde İtalya markalaşmış, kalite ve son modayı yansıtan ürünleri ile dünyadaki üst gelir gruplarına hitap etmektedir. Çin ise İtalya’nın tersine ucuz deri giysi üretiminde, Hindistan ve Pakistan’la birlikte dünyanın önemli ülkelerindendir” (DPT, 2000, s.9).

“Asya kıtasında Çin, Avrupa kıtasında İtalya, Amerika kıtasında Brezilya, üretimde ve ihracatta sürükleyici role sahip ülkelerdir. Dünya ithalatında ise, ilk

sırada Avrupa, ikinci sırada Amerika ve üçüncü sırada da Asya kıtası yer almaktadır” (ÖZÇÖREKÇİ, 2005, s 236).

“Çin'in deri sektöründe son yıllarda geldiği yeri çok iyi değerlendirmek gerekmektedir. 1978 yılında 100 birim olan büyükbaş deri üretiminin 1997 yılında yaklaşık 400 birime ulaştığı görülmektedir. Bunun yanında asıl çarpıcı gelişme deri ayakkabı üretiminde ortaya çıkmaktadır. 1978 yılında 100 birim olan üretim 1997 yılında 2.400 birim yani 2.470 milyon çifte ulaşmıştır. Böyle bir gelişmenin başka bir örneği bulunmamaktadır. 1998 yılı deri (ham deri + wet-blue-crust + bitmiş deri) ithalatı 2.192 milyon dolar, ihracatı ise 364 milyon dolardır. Toplam ithalatın yüzde 67,5'ini bitmiş deri oluşturmaktadır. Çin'in deri ve deri ürünleri ihracatında (1998, 10,8 milyar dolar) deri ayakkabı yüzde 33,4, deri eşya yüzde 28,7 ve deri giysi ise yüzde 12,4 pay sahibidir. Bu değerler Çin'in tüm deri sektöründe büyük oyuncu olduğunu göstermektedir. Ancak, kalite açısından gelişme sağlanmasına karşın istenilen düzeye halen erişememiştir.

İtalya 1991'den 2000'e kadar üretim miktarını büyükbaşta 100 milyon m²'den 169 milyon m²'ye, küçükbaş deride ise 39 milyon m²'den 47 milyon m²'ye yükseltmiş, buna karşılık firma sayısı artmamış, çalışanların sayısı artmıştır. Coğrafi olarak üç bölgede toplanmış olan İtalya deri sektörü, bölgelere göre farklılıklar göstermektedir. Arzign'da daha çok mobilyalık, S. Croce'de ayakkabılık ve kösele, güneyde Solofra'da ise küçükbaş elbiselik deri üretilmektedir, Özellikle S. Croce ve Solofra'da yoğun Arzign'de ise daha az ölçüde olmak üzere bir tür iş ortaklığı olarak değerlendirilebilecek fason üretim yapılmaktadır. Bu üretimi fason üretim olarak tanımlamak yetersiz kalmaktadır. Çünkü üretimin genel olarak bir işlemini yüklenen birimler söz konusudur” (GÜNGÖR 2008.11.18 <http://kazlicesme.blogspot.com/2007_08_12_archive.html>).

“Derin bir üretim kültürü, nitelikli iş gücü, kaliteli üretim bilgisi, moda, tasarım kabiliyeti gibi faktörler bu ülkede ön plana çıkarak İtalya'yı dünyanın önemli üretici ülkelerinden biri olmasını sağlamıştır.

Deri ve deri ürünlerinde ilk sıralarda yer alan İtalya, gerek kalite gerekse tasarım açısından sektörü yönlendirmektedir.

Türkiye deri sektörü esas olarak dünya pazarına üretim yapan, ihracat odaklı bir sektördür. Dünya pazarında bugünkü konumu ile özgün bir yapıya sahiptir. Bu özgünlük, ya da deri sektörümüzün dünyadaki diğer birimlerden farklı yapılanma özelliği, üretim

harmanındaki farklılığından kaynaklanmaktadır. Dünya genelinde, hemen hemen istisnası olmayan bir kural, deri sektöründeki üretimin yüzde 70-80'inin büyükbaş, yüzde 20-30'unun küçükbaş olmasıdır. Türkiye'de bu oran tersinedir. Türkiye'de deri üretiminin yüzde 70-80'i küçükbaş ham derinin işlenmesiyle gerçekleşmektedir. Bu ise, Türkiye dericiliğinin ağırlıklı olarak giysilik deri ve konfeksiyonculuğa odaklaştığını göstermektedir” (GÜNGÖR 2008.11.18 <http://kazlicesme.blogspot.com/2007_08_12_archive.html>).

“Türklerin 15'inci yüzyıldan bu yana faaliyet gösterdikleri bir sektör olan dericilik, 20'inci yüzyılın ikinci yarısında önemli sektörlerinden biri haline geldi. Deri sanayi çok eski ve köklü bir yapıya sahip olmasına rağmen Cumhuriyetin ilk yıllarında babadan oğla geçen ve lonca karakterini muhafaza eden bir iş kolu olarak kaldı, ancak kalkınma programlarında belirlenen çeşitli özendirici ve destekleyici tedbirler sayesinde kabuk değiştirmeye başladı. Devletin deri sektöründeki etkinliği ise, Sümerbank'ın kurulması ile başladı. Tabaklama çalışmaları ve ayakkabı üretimi, uzun yıllar boyunca sektörün önde gelen etkinliklerinden biri oldu. Türkiye'de 1950 yılından başlayarak daha liberal ve özel sektör odaklı bir kalkınma ve ticaret politikası uygulaması, sektörde özel girişimlerin payını arttırdı ve günümüze kadar yüzde yüze ulaşmasını sağladı” (RDF FUARCILIK 2008.11.18 <<http://www.kobifinans.com.tr/tr/sektor/010402/13385>>).

“Deri sanayinin ana maddesi olan ham deri, 1960'lı yıllara kadar Türkiye ihracatının temel öğelerinden biri olmuştur. Bu yıllara kadar mevcut kapasitenin %70'lere varan kısmı, gerek ham deri, gerekse yarı mamul şeklinde pikle olarak ihraç edilmiştir. 1960'ı takip eden yıllarda sektörün gelişimine paralel olarak ham deri talebi artmış, mevcut deri üretiminin %100'ü sanayinde kullanılmıştır. Daha sonraki dönemlerde yurt içi ham deri arzı, talebi karşılamakta yetersiz kalmış ve bu nedenle de ithalata gidilmiştir” (2008.11.20 <http://corlutso.com/_trk/dosyalar/derisektoru.pdf>).

“Türk deri sanayisinin ihracata yönelik gelişimi 1980'lerden sonra başladı. Yeni işletmeler modern teknolojiyi yatırımlar yaptı, geleneksel işletmeler ise iç pazara yönelik üretimlerini sürdürdüler” (BEKTAŞ, 2008.11.24 <http://www.derifirmalari.info/deri_sektoru.asp>).

“Tabakhane sayısının bu denli çok olmasının nedeni, 1990'lı yılların başında yaşanan ihracat patlamasıdır. Sovyetler Birliği'nin dağılmasının ardından serbest pazar ekonomisine geçen Rusya ve komşu ülkelerinde başlayan deri ve deri ürünlerine yönelik talep patlaması, bir numaralı tedarikçi ülke konumundaki Türkiye'de

inanılmaz bir yatırım ve üretim seferberliğine yol açmıştır. Bu süreçte çalışan tabakhaneler kapasitelerini üçe, dörde, beşe katlarken, çok sayıda yeni tabakhane açılmıştır” (2008.11.26<Turkishleatherhttp://www.derifirmalari.info/turkiye_der_i_sleme_sektoru.asp>.

“Türkiye özellikle 1997 yılına kadar deri ve deri mamullerinden önemli döviz girdileri elde etti. Ancak, ham deri ihtiyacının büyük ölçüde ithalat yolu ile karşılanması, işgücü ve enerji maliyetlerinin artması yanında, yurt dışı pazarlarda yoğun bir rekabet yaşanması ve büyük alıcılarımız sayılan ülkelerin ekonomik krize girmesi sonucu bu sektörde önemli ihracat düşüşleri yaşandı ve sektör krize sürüklendi” (KOBİFİNANS 2008.11.23 <http://www.derifirmalari.info/deri_sektoru.asp>.

“2000 yılında iç talebe bağlı bir üretim artışı yaşanmış ise de 2001 yılında Türkiye’de yaşanan ekonomik kriz nedeniyle gerilemiştir” (2008.11.23 <http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanitim_der_i_turkce.pdf>).

“2002 yılına gelindiğinde sektör hızla toparlanma sürecine girdi ve kaybettiği pazarların büyük bir bölümünü tekrar elde etmeye başladı” (KOBİFİNANS 2008.11.23 http://www.derifirmalari.info/deri_sektoru.asp).

“2004 yılı sonu itibarıyla Türkiye toplam 761,7 milyon \$’lık deri ve deri mamulleri ihracatı gerçekleştirmiştir. Yolcu beraberliği eşya veya turistik satışlar dikkate alındığında sektörün sağladığı toplam döviz girdisi bu rakamların çok üzerindedir. Deri ve deri mamulleri ihracatının % 41,5’i AB ülkelerine yapılmaktadır. En önemli ihraç ülkeleri ise Rusya Federasyonu (% 24,1) ve Almanya (%14,2), Fransa (% 6,4) ABD (% 4,7) dir. . En fazla ihracat yapılan ilk on ülkenin toplamı ise Türkiye genelinde toplam deri ve deri mamulleri ihracatının %74’ünü oluşturmaktadır” (2008.11.26 <http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanitim_der_i_turkce.pdf>).

“Faal durumdaki büyük ölçekli tabakhaneler Tuzla (İstanbul), Çorlu (Tekirdağ), Menemen (İzmir), Uşak, Bursa, Manisa, Gönen’de (Balıkesir) yerleşmişlerdir. Ayrıca Çanakkale, Isparta, Denizli ve Niğde’de de küçük büyük işletmeler bulunmaktadır” (KOÇ Akansel, 2008.11.28 <http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanitim_der_i_turkce.pdf>http://www.tisk.org.tr/isveren_sayfa.asp?yazi_id=1612&id=84>).

“Yıllık 400 bin ton işleme kapasitesine sahip sektörde bugün girdileri, üretim süreçleri, işleme kapasiteleri ve ürünleri farklı, yaklaşık 20.000 kişinin istihdam edildiği 1.300 tabakhane bulunmaktadır” (BEKTAŞ 2008.11.21, <http://www.derifirmalari.info/turkiye_der_i_sleme_sektoru.asp>).

“Deri, hemen bütün üretim aşamalarında el emeğinin yoğun olarak kullanıldığı bir sektör. Ayrıca deri standart bir biçime sahip olmadığı ve her zaman ihtiyaçlara uygun olarak hazır bulunmadığından, hammaddenin talepler doğrultusunda hazırlanması da sektörde önemli bir üretim aşamasıdır” (KOBİFİNANS 2008.11.18 <http://www.sektorler.web.tr/deri/deri_sanayi/sectorun_yapisi_.htm>).

“Ülkemizde ham deri üretimi konusunda sağlıklı bilgi elde edilebilmesi güç olmakla birlikte, ihtiyaç duyulan ham derinin yarıdan fazlasının ithalat yoluyla karşılandığı bilinmektedir. Ülkemizde kesilen hayvanlardan elde edilen deriler, işlenen derinin % 40’ını oluşturmaktadır. Geriye kalan % 60’lık bölüm ise ithalat yoluyla karşılanmaktadır. Deri ürünleri üretiminde kullanılan büyük baş hayvan derilerinin % 46’sı, küçük baş hayvan derilerinin ise % 75’i ithalat yoluyla tedarik edildiği tahmin edilmektedir. İthalata bu oranda bağımlılığın nedeni hem miktar hem de kalite açısından sanayi ihtiyacının yurtiçinden karşılanamamasıdır” (2008.11.29 <<http://www.dtm.gov.tr/dtmweb/index.cfm?action=detay&yayinid=68&icerikid=57>>).

“Sektör hammaddesinin büyük bir kısmını yurtdışından tedarik eden, işledikten sonra katma değeri yüksek ürünler ihraç eden bir yapıya sahiptir” (2008.11.29 <http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanitim_der_i_turkce.pdf>).

“Deri üreticisi ülkelerin, en önemli sivil toplum kuruluşlarının katılımıyla oluşturulan ICT’nin merkez ofisi İngiltere’de bulunuyor.

Yılda bir kere olağan toplantı ve gerekli hallerde de küçük çaplı toplantılar gerçekleştirilen ICT’nin öncelikli misyonu deri sanayiyle ilgili konuların uluslararası platformlara taşınması ve bu kapsamda değerlendirilmesini sağlamak. ABD, Arjantin, Brezilya, Çin, Japonya, Hindistan gibi dünyanın önde gelen ve deri sanayi konusunda söz sahibi ülkelerin yer aldığı ICT’nin 18 adet asil, bir tane de gözlemci üyesi bulunuyor. Deri sektörünün dünyadaki en büyük organizasyonu olan Deri Sanayicileri Uluslararası Konseyi (International Council of Tanners-ICT) Başkanlığı’na Türkiye

Deri Sanayicileri Derneği Yönetim Kurulu Üyesi Bülent Hazer getirildi” (2008.12.10. <<http://www.radikal.com.tr/haber.php?haberno=254902>>).

“Son yıllarda özellikle Rusya Federasyonu, Merkezi ve Doğu Avrupa ülkeleri ile diğer BDT ülkelerinden gelen turistlere yönelik satışlar ile deri sektörü ülkemize net döviz girdisi sağlar hale gelmiştir. Sektör tek bir ana pazara bağlı olarak gelişimini hızla sürdürmüştür. Fakat turistlerin çeşitli nedenlerle başka ülkelere yönelmelerinin yanı sıra dünya ülkelerinde yaşanan ekonomik krizler de deri sektörünün ihracatını ve dolayısıyla üretimini de olumsuz yönde etkilemiştir. 1998 yılında yaşanan gelişmeler ihracatta pazar çeşitlendirmesine gidilmemesinin sonucu olarak ortaya çıkmıştır. Sektörde, çoğu zaman dış alıcıların siparişte bulunması beklenmektedir.

Saraciye ihracatı son yıllarda düzenli olarak artmaktadır. 2000 yılında 33 milyon dolar olan saraciye ihracat tutarı 2000-2002 yılları arasında yüzde 27 oranında artarak 42 milyon dolar’a yükselmiştir. Diğer sektörlerle göre gerçekleştirdiği ihracat tutarı az olmasına rağmen bu sektörün ihracat potansiyelinin olduğu düşünülmektedir. Saraciyede en önemli ihraç pazarlarımız Almanya, İngiltere, ABD ve Hollanda’dır. 2002 yılında Almanya’ya 9 milyon dolar’lık bir ihracat gerçekleştirilmiştir ki bu tutar toplam saraciye ihracatının yaklaşık yüzde 21,4’ünü oluşturmaktadır.

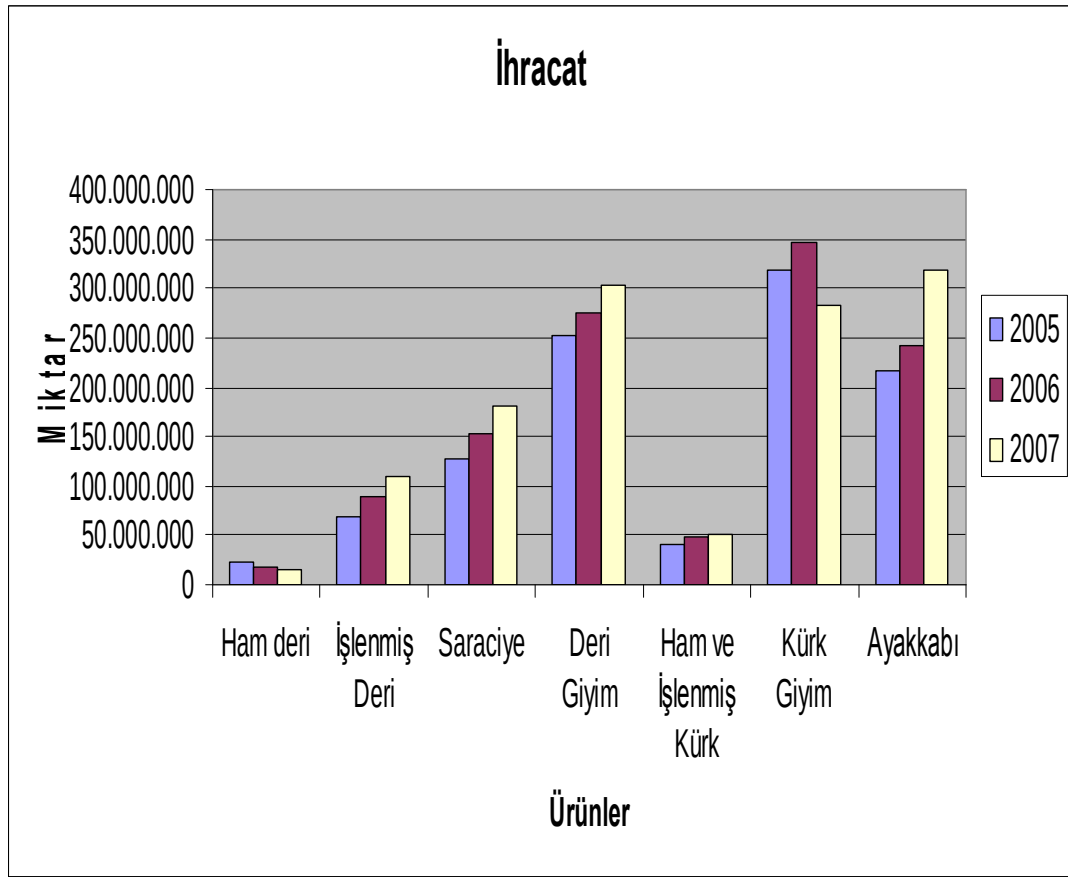
Deri ve deri mamülleri sektörü 2002 yılında 562 milyon dolar ihracat gerçekleştirmiştir. Sektörün en önemli ihraç kalemini 257 milyon dolar ve yüzde 45,7’lik payı ile deri giyim eşyaları oluşturmaktadır. Saraciye ve deri ayakkabının deri ürün ihracatımızdaki payları ise sırasıyla yüzde 7,4 ve yüzde 9’dur. ABD’ye gerçekleştirilen ihracat her ne kadar son yıllarda azalmakta ise de bu ülke halen önemli ihraç pazarlarımızdan biri olmaya devam etmektedir. Bu ülkenin 2002 yılı toplam saraciye ihracatımızdaki payı yüzde 7,3’dür. Diğer önemli ihraç pazarlarımız olan İngiltere ve Hollanda ise sırasıyla yüzde 14 ve yüzde 5,4’lük bir paya sahiptir.

Deri giyim eşyası ihracatımızdaki en büyük pay yüzde 33 ile Almanya’nındır. Almanya’yı sırasıyla yüzde 12 ve yüzde 8,9’luk payları ile Fransa ve Rusya Federasyonu izlemektedir. Bavul ticareti yolu ile Rusya Federasyonuna gerçekleştirilen ihracat göz önüne alındığında, bu ülke en büyük pazar olarak karşımıza çıkmaktadır. Kayıtlı ihracatın büyük bir kısmının AB ülkelerine yapıldığı görülmektedir” (BEKTAŞ 2008.12.16 <http://www.derifirmalari.info/deride_dis_ticaret.asp>).

“Türkiye, bugün kaliteli deri üretiminde Dünyanın en iddialı ülkelerinden biri durumundadır. Özellikle küçük baş deri işlemede, Avrupa’da İtalya’nın ardından 2. Dünyada ise İtalya, Çin ve Hindistan’ın ardından 4. büyük ülke konumundadır” (EMREU 2008.12.18 <<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>).

Tablo 5

Türkiye Deri İhracatının 2005–2007 Yılları Arası Dağılımı



(Görgün , 2008.12.12 <http://www.derivakfi.org/dosyalar/File/dis_ticaret.ppt>)

Tablo 6

İthalat Pazarları ve Türkiye Pazarı İhracat Dağılımı

BAŞLICA İTHALAT PAZARLARI VE TÜRKİYE				
	2003	PAY(%)	Türkiye'nin bu pazara ihracatı	Türkiye'nin Pazar payı(%)
ABD	25.667	22,2	88	0,03
Hong Kong	12.960	11,2	15	0,01
İtalya	8.440	7,3	16	0,02
Almanya	7.604	6,6	127	1,7
Japonya	7.225	6,2	4	-
Fransa	6.351	5,5	60	0,09
İngiltere	5.996	5,2	26	0,04
Çin	4.496	3,9	4	0,01
İspanya	2.920	2,5	24	0,08
Belçika	2.420	2,1	12	0,05
Kanada	2.121	1,8	4	0,02
Hollanda	2.019	1,7	32	1,6
Diğer	23.109	22,5	221	1,0
(Rusya)	487	0,4	114	23,4
TOPLAM	115.819	100,0	747	0,07

(Demir 2008.12.10 <<http://www.dtm.gov.tr/dtmadmin/upload/IHR/TekstilKonfeksiyonDb/Deri2005.doch>>).

Tabloya bakıldığında Türkiye'nin en büyük pazarının Rusya olduğu açıkça görülmektedir.

Türk deri işleme sektörünün uluslararası rekabetteki avantajları aşağıdaki gibidir:

“- Organize sanayi bölgeleri ve çevreye duyarlı, teknolojik altyapı

- Gelişmiş kimya sanayi dolayısıyla kaliteli üretim yapabilme

- Esnek üretim yapabilme kabiliyeti

- Üretim kalitesinin ortalama düzeyin üzerinde olması

- Dünya küçükbaş hayvan deri üretiminin yüzde 22'sinin Türkiye'de işlenmesi”

(2008.12.18 <<http://www.turkishleather.com/dtg/StaticPages/showpage.aspx?fname=altsektorler.htm#indprocc>>).

“Bugün Türk Deri Sanayi, dünya deri işleme kapasitesindeki %22’lik payı ile bu alanda dünyanın 2. ülkesi konumundadır. Deri ve deri mamulleri sektörü imalat sanayindeki %2.2, toplam sanayi istihdamındaki %1.5’lik payları ile Türkiye’nin 10. büyük sanayi koludur. Türkiye, Avrupa’nın yanı sıra Rusya Federasyonu, BDT ülkeleri ve Eski Doğu bloku ülkelerinden gelen deri ürünleri talebini de karşılamaktadır” (Gülveren 2008.12.19 <<http://plan8.dpt.gov.tr/ab/deri.html>>).

3.4.2. HAM DERİ VE MAMUL DERİ ÜRETİMİ YAPAN DERİ ORGANİZE SANAYİLERİ BÖLGELERİ

“Türkiye’de, 2001 yılı itibarıyla, 1.650 adet civarında deri işleme tesisi olduğu tahmin edilmektedir. Kapasitenin büyük bölümü Tuzla-İstanbul (141 tesis), Menemen-İzmir (71 tesis), Çorlu-Tekirdağ (102 tesis), Uşak (250), Bursa (88 tesis), Gerede-Bolu (106 tesis), Bor-Niğde (90 tesis), Gönen-Balıkesir (61 tesis), Kula-Manisa (80 tesis), Denizli (50 tesis), Manisa (48 tesis), Salihli-Manisa (38 tesis), Yalvaç/Isparta, Isparta, Antakya (30 tesis) ve Gaziantep’te (15 tesis) toplanmıştır. Bu tesislerin büyüklüğü birbirinden oldukça farklılık göstermekte, büyük tesisler İstanbul, İzmir ve Çorlu’da yoğunlaşmış bulunmaktadır. Tuzla-İstanbul, Menemen İzmir (deri serbest bölgesi) ve Çorlu’daki ham deri tabaklama işletmeleri, arıtma tesislerine sahip olan organize deri sanayi bölgelerinde faaliyet göstermektedirler.

Balıkesir-Gönen, Bolu-Gerede, Denizli, Isparta, Niğde-Bor, Uşak illerinde organize deri sanayi bölgesi; Isparta-Yalvaç ve Manisa illerinde küçük sanayi sitesi yatırımlarına devam edilmektedir” (Özçerekçi 2005 s.52).

İstanbul Organize Deri Sanayi Bölgesi

“İstanbul Deri Sanayi Bölgesi, Türkiye’de kurulan ilk deri organize sanayi bölgesidir. 500 yıldan beri Kazlı çeşme İstanbul yerleşik deri tabaklarının Tuzla’ya nakli ile oluşturulmuştur. Bölge 6,4 milyon m²’lik bir alan içersinde kurulmuştur. Tuzla Organize Deri Sanayi Bölgesi, son 20 sene içinde dünyada gerçekleşen en büyük deri sanayi naklidir. Ayrıca Türkiye’de kurulacak olan diğer organize bölgelere de örnek teşkil etmektedir” (Bektaş, 2000, s.9).

Menemen Organize Deri Sanayi Bölgesi

“Uzun yıllar İzmir-Yeşildere ve çevresinde yerleşik olarak faaliyetlerini sürdüren Deri Sanayi Kuruluşlarının gerek çevre kirliliği, gerek yeni çevre yolları ve istimlak çalışmaları nedeniyle daha elverişli bir bölgede çalışmalarına devam etmelerinin faydalı olacağı ön görülmüştür.

Bu nedenle İzmir’in Yeşildere semtinde yoğunlaşmış bulunan Deri Sanayicileri 1984 yılında 138 ortaklı sınırlı sorumlu İzmir Deri Sanayicileri Yapı Kooperatifi’ni kurarak yeni bir yerleşim planı çerçevesinde faaliyete geçmiş ve ülke ekonomisine olan katkılarını arttırmayı amaçlamıştır.

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı ile sürdürülen çalışmalar sonucunda 1988 yılının ikinci yarısında Bölgemiz İzmir Organize Deri Sanayi Bölgesi olarak hükümet programına alınmış, İzmir Valiliği Özel İdare Müdürlüğü, Ege Bölgesi Sanayi Odası ve Kooperatif’ten oluşan Müteşebbis Heyet kurulmuştur.

Alt yapı inşaatları 18.12.1988 tarihinde, elektrik şebekesi inşaatı da, 1990 yılında ihale edilmiş olup 31.12.1991 tarihinde bitirilmiştir.” (2008.12.23 <<http://www.idesbas.com/tr/menemen.htm>>)

Çorlu

“Tem karayolu ve Tekirdağ ile Marmara Ereğlisi limanlarına ulaşımın kolay olmasının yanı sıra, İstanbul’a yakınlık ve yeraltı sularının zenginliği Çorlu’da ticaret ve sanayiye geliştirmiştir. Çorlu’da hammadde ve hayvancılığa dayanan deri fabrikaları oldukça eski bir geçmişe sahiptir. Çorlu deresi etrafında yerleşmişlerdir. Çorlu’da küçükbaş ve giysilik olmak üzere her tür deri işlenebilmektedir” (Bektaş, 2000, s.10).

Gerede

“Gerede bölgesinde dericiliğin 900 yıl öncesine dayandığı tahmin edilmektedir. 1937 yılından beri şu anda faaliyet gösterdikleri yerde bulunan dericiler, Organize Sanayi Bölgesi’nin tamamlanmasını beklemektedir. Bölgede sadece büyük baş deri işlenmektedir” (Cingöz, 2007 s.72).

Bursa

“1995 yılından beri Soğanlı köyü mevkiinde faaliyetlerini sürdürmektedir. Bölgede 200 firma bulunmaktadır. % 90’ı büyükbaş çalışılan bölgenin günlük üretim kapasitesi 200 tondur. Vidala, ayakkabılık, çantalık deri üretimi yapılmaktadır ve ağırlıklı olarak Türk Cumhuriyetlerden gelen ham deri kullanılmaktadır” (Bektaş, 2000, s.10).

Denizli

“Denizli bölgesinde deri işleme faaliyeti kösele imalatı ağırlıklıdır. İç piyasa ihtiyacının %60’ı bu bölge tarafından karşılanmaktadır. Az oranda vidala ve zig üretimi de yapılmaktadır. Ham deri ithalatla karşılanmakta bunun sebebi köseleye uygun kalitede sığır derisinin bulunmamasıdır” (Akbulak, 1999, s.33).

Manisa

“Kent merkezinde kurulmuş bulunan yaklaşık 50 tabakhaneden oluşan sanayi bölgesi, Horoz Köydeki sanayiye taşınmaktadır. 75 iş yeri, arıtma ve sosyal tesisler, idari binalar bulunmaktadır. Keçi ve koyun derisi işleyen işletmelerle zig işletmeleri ve kürk imalat firmaları vardır” (Bektaş, 2000, s.10).

Uşak

“Bölgede Dokuz Sele Deresi olarak adlandırılan Kuru dere yatağının her iki kenarında olmak üzere şehir içinde yeni tabakhane ve Çivi-Denizli yolunda da Çanlı tabakhane olmak üzere iki ayrı yerde dericilik yapılmaktadır” (Akbulak, 1999, s.31).

Bor

“Bor’daki tabakhaneler ağırlıklı olarak vidala üretimi yapmaktadır. Bölge ham madde ihtiyacını genellikle civar illerden temin etmektedir. Bor’un diğer bir özelliği de Niğde Üniversitesi’ne bağlı olan Dericilik Programı ve Deri Konfeksiyon Bölümü’nün bölgede yer almasıdır” (Bektaş, 2000, s.10).

3.4.3. GÖNEN İLÇESİNDE DERİ SANAYİNİN GELİŞİMİ

“Gönen organize deri sanayi bölgesi Taştepe-Paşaçiflik köyleri arasında Gönen Bandırma karayoluna 200 metre cepheli, 200 hektar büyüklüğünde bir alan olup 1997 tarihinde hazineinden alınmıştır. Alt yapı inşaatı 13.05.1997 tarihinde ihale edilmiş ve 06.09.2002 tarihinde tamamlanmıştır. Gönen deri sanayi bölgesi altyapı inşaat çalışmaları dahilinde yolların yarma ve dolgu işlemleri, 5 adet atık su gideri, atık su hattı ferşiyatı, atık su muayene bacaları, su deposu, terfi hattının kazı işlemleri ve çelik boru döşenmesi, toplama su deposu ve ara su deposunun hafriyat ve inşaatı tamamlanmıştır. Arıtma tesisinin proje çalışmaları tamamlanmış olup, ihale aşamasındadır” (2008.05.08 <<http://www.gonento.tobb.org.tr/default.asp?ID=3E&x=G%C3%96NEN%20EKONOM%C4%B0S%C4%B0>>).

“Arıtma tesislerinin tamamlanması için hedeflenen zaman 2010 yılı olarak belirlenmiştir. Organize deri sanayinin faaliyete geçmesi 2013 yılı olarak hedeflenmektedir. Aradaki 3 yıllık zaman farkı ise taşınma işlemleri için ayrılan süredir. Taşınmanın büyük masraflara yol açması ve tabakhanelerin bunu karşılayacak güçlerinin olmaması bu sürenin uzun olmasının sebebidir” (KOPARAN Birol).

Taşınmanın büyük masraflara yol açmasının en büyük sebebi kullanılan makinelerin birçoğunun tabakhanelerde sabitlenmiş olması ve yerinden çıkarılması için makinelere ihtiyaç duyulmasıdır, taşınma esnasında bir diğer sorunda makinelerin taşınmasında her makine için bir araca ihtiyaç duyulmasıdır ki buda tabakhane sahiplerini zor durumda bırakmaktadır. Oysaki organize deri sanayi bölgesinde daha sağlıklı bir çalışma ortamına kavuşmalarını ve daha verimli olmalarını etkileyecek hiçbir olumsuz koşul bulunmamakla birlikte ilçe merkezinden uzaklaşmasının çevreye sağlayacağı birçok fayda bulunmaktadır.

Bilindiği gibi deri üretiminin her aşamasında bol miktarda suya ihtiyaç vardır. Gönen tabakhanelerinin en büyük avantajı da ilçede bulunan kaplıcalardır. Kaplıca suları sayesinde su sıkıntısı olmayan tabakhaneler sürekli olarak sıcak su kullanabilmektedirler. Gönen’deki kaplıca sularının tabakhanelere avantajları olduğu kadar dezavantajları da bulunmaktadır. Su sıcaklık ayarlarının sürekli yüksek olması mineralleri, minerallerde derinin sertliğini ve boyalarını olumsuz yönde etkilediği

için suyun sürekli olarak laboratuarda kontrol edilmesini gerektirmektedir. Yani bu tabakhanelerde üretilen derilerin kalitelerini kaplıca sularını direkt olarak etkilemektedir. Özellikle kelle dericiliğinde bu suların etkisinin büyük olduğu bilinmektedir. Buradaki tabakhaneler kuruldukları ilk yıllarda sadece kelle dericiliği yaparak ülke içerisinde kendilerine yer edinmişlerdir. Yaklaşık 8 yıldır diğer deri çeşitlerini uygulamaya başlayan tabakhaneler kısa sürede gerek ülke içinde gerekse ülke dışında hızla adlarını duyurmaktadırlar.

Hızlı gelişimi etkileyen bir diğer etkende Gönen ilçesinin coğrafi konumudur. Gönen İlçesinin İstanbul, İzmir, Bursa illerine ulaşımının kolay olması ve turizm bölgesi olması sebebiyle dericilik burada hızla gelişmiştir.

Başlangıçta az sayıda olan tabakhaneler günümüzde 44'e ulaşmış olmakla birlikte tüm ayrıntılarıyla düşünülerek yapılmış organize deri sanayi bölgesine taşınması hedeflenmektedir.

3.4.4. GÖNEN İLÇESİNDE DERİCİLİK VE TABAKHANELER

Gönen ilçesinde dericilik çok eski yıllara dayanmaktadır. Tabakhaneler Balıkesir iline bağlı Gönen ilçesinin merkezindedir.

“Dericilik sanatının icra edildiği Gönen’de tabakhane eski ismiyle debbağhanelerin 1837 tarihinde kurulduğu belgelerde geçmektedir. 1917 tarihinde toplam 18 debbağhane bulunmaktaydı ve bunlara su sağlayan bir palamut değirmeni mevcut idi. Fakat tabakhaneler kaplıcaya yakın olduğu ve çay suyunu kirlettiği için kaymakamlıkça başka bir yere nakledilmek istenmiş fakat başarılı olamamıştır” (AKKUŞ,2001: s.210).

“1927 tarihinde Gönen’de sadece mahalli ihtiyaçlara cevap verebilecek düzeyde meşin sahtiyan imal eden yedi debbağhane (tabakhane) bulunmaktaydı. Senede 6000 adet muhtelif deri imal edilmektedir” (HULKİ, 1927: s.839).

Bu dönemlerde kimyasal maddeler ve makineler olmadığı için kimyasal yerini hayvan dışkıları, makineler ile yapılan işlemlerin ise insan gücüyle yapıldığı bir dönemdir. Şuan ki durumu ise dericilikte kullanılan tüm makineleri kimyasalları içermektedir.

“2003-2005 yılları arasında 68 adet olan tabakhaneler 2500-3500 kişiye iş imkanı sağlamaktadır” (KOPARAN).

2006 yılında çıkan bir kaynakta ise; “Türkiye’nin önde gelen dericilik sektörüne ait en büyük toplu sanayi işletmeleri olan irili ufaklı 60 civarında deri fabrikası bulunmaktadır” (DEMİRCAN, 2006: s.53).

Yine aynı kaynakta bu yıllarda çalışan işçi sayıları ile ilgili “dericilik sektörü ilçe çapında 1.500- 2.000 bin arasındaki kişilere sağladığı iş istihdamıyla neredeyse ilçenin önemli bir miktardaki nüfusuna geçim kaynağı sağlayarak şehrin en önemli hayat damarlarından birini oluşturmaktadır” (DEMİRCAN, 2006: s.53).

“Günümüzde bakıldığında ise ilçedeki tabakhane sayısının 44 olduğunu ve çalışan işçi sayısının 1.408 kişi olduğu görülmektedir” (KOPARAN)

Bu tabakhanelerin yirmi dört tanesinde kelle dericiliği, onaltısında kürk derisi, iki tabakhanede zig ve kalan iki tabakhanede de güderi üretimi yapılmaktadır.

Gönen tabakhanelerinde güderi, zig, kelle ve kürk derileri işlenmektedir. Geçmiş yıllara bakıldığında bu tabakhanelerde sadece yöre halkının ihtiyaçlarını karşılamak için ürettikleri derilerin günümüzde ilçenin önemli ticaret kollarından biri olduğunu görmekteyiz. Fakat yıllar arasında tabakhane sayılarına bakıldığında ise tabakhane sayılarının azaldığı görülmektedir.

“Bu azalmaların sebebi ise ekonomik sorunlardır. Ekonomik sebepleri oluşturan en büyük etken ise ham maddelerin tabakhanelere girişinin Euro üzerinden belirlenip, mamul deri olarak çıkışının dolar üzerinden olmasıdır. Bir diğer ekonomik sebep ise masrafların çok olmasıyla birlikte tabakhanelerin devlete ödediği yedi farklı vergidir. Tüm bu olumsuz etkilerin yanında yine pazar alanlarının ülke dışında sadece Rusya olması rekabeti attırırken dış satımı azaltmıştır” (KOPARAN).

Yine bu tabakhanelerde; kelle ve koyun derilerinin atıklarından yararlanılarak boncuk tutkal adı verilen tutkallar bu deri sanayi bölgesi içerisinde yer almaktadır.

3.4.5. GÖNEN DERİ SANAYİ BÖLGESİNİN ARITMASI

“Deri işleme bol miktarda su kullanımını gerektirmektedir. Çevre kirliliğine neden olan bazı kimyasalların tabaklamada daha yaygın olarak kullanılmaya başlanmasıyla sektör alıcı ortama daha fazla atık vermektedir. Çevre bilinci geliştikçe son 15-20 yıldır çevre kirliliğini önlemek üzere arıtma teknolojileri geliştirilmekte ve arıtma tesisleri devreye sokulmaktadır. Bu tesisler çevreye duyarlılığın yüksek ve/veya arıtmanın yasal zorunluluk olduğu ülkelerde sektörde maliyet artışına neden olmalarına rağmen yaygın olarak faaliyettedir. Diğer yandan daha çevre dostu kimyasalların geliştirilmesi çalışmaları hız kazanmıştır.

Daha elverişli maliyetlerle arıtmanın gerçekleştirilmesi için daha etkin yöntemlerin araştırılması sektör açısından önemini korumaktadır. Arıtma esnasında bazı kimyasalların geri kazanılması ve arıtma sonrasında oluşan katı atıklardan ekonomik değeri olan ürünler elde etmek üzere araştırmalara hız verilmesi ve bu araştırmalardan olumlu sonuçlar alınması halinde arıtmada rahatlıkla katlanılabilir maliyetlere erişmek mümkün olacaktır.

Deri işleme tesisleri tabakhanelerde toplu olarak bir arada faaliyet göstermektedir. Tek başına faaliyette bulunan tesis sayısı çok azdır ve bu tür tesisler genellikle büyük kapasiteye sahiptir” (Özçerekçi 2005.s 8).

“Türkiye’deki deri sanayinde günde ortalama 600 ton deri işlenmektedir. Bir ton ham deriyi işlemek için yaklaşık olarak 20-80 m³ suya ihtiyaç vardır. Türkiye’deki deri sanayinde ham deriyi işlemek için gerekli su miktarı 50-65 tondur. Dolayısıyla deri sanayi suyun bol olduğu bölgelerde kurulmalıdır. Deri sanayinde 1 kg. ham derinin işlenmesi sonucu 30-50 litre atık su oluşur. Deri sanayinde oluşan atık sular yüksek miktarda kirlleticiler içerir. Dolayısıyla bu suların mutlaka arıtılması gereklidir” (Prof. Dr ÖZTÜRK 2008.06.13 <Mustafa http://www.cevreorman.gov.tr/belgeler1/deri_krom.doc>).

“Gönen deri sanayi bölgesinin arıtma inşaatının ihalesi 13,05,1997 yılında yapılmış olup 30,10,2001 tarihinde tamamlanmıştır. Tabakhanelerin arıtma tesislerinin çalışma esasları şöyledir;

- Otomatik Kaba Izgara (I-1)

Deri işlenmesi sırasında kaçabilecek yün ve iri deri parçalarını tutmak için kullanılır.

- Otomatik İnce Izgara (Rotomat-I-2)

Kaba ızgaradan geçebilen ince partiküllerin 1 mm elek aralıklı ince ızgarada tutularak arıtma yükünü artırmaması için kurulmuştur.

- Kum Tutucu Ve Yağ Savağı (Ys-1)

Bu bölüm sudaki toprak ve kumun tutulması, yağların şaşırtmalı dalgıç perdelere çarpmasıyla yüzeyde toplanması için yapılmıştır.

- Terfi Havuzu (Th-1)

Yağ alma savağından geçen atık sular terfi havuzunda (TH-1)'de biriktirilir. Atık su arıtma tesisinin kotu arazinin yapısından dolayı yukarıda olduğu için bu havuza gerek duyulmuştur. Buradan pompa vasıtasıyla ikinci dengeleme havuzuna alınır.

- Dengeleme Ve Terfi Havuzu (Th-2)

Atık suyun farklı kirlilik değerlerinde ve farklı miktarlarda deşarjı tesisin düzenli çalışmasını engelleyeceği için atık sular bu havuza alınır ve gerek debi, gerekse su kalitesi açısından homojenize edilir. Deri işleme fabrikalarından kaynaklanan atık suların içinde krom ve sülfür miktarı yüksek olduğundan kromu gidermek için sürekli karıştırma altında mangan sülfat çözeltisi dozlaması yapılır. pH ayarı için aynı havuza kostik dozlaması yapılacaktır. Havuzda çökelmeyi önlemek için dubalı aeratör vasıtasıyla hava verilecektir. Daha sonra atık su, seviye kontrol sistemine bağlı çalışan dalgıç terfi pompası vasıtasıyla hızlı karıştırma ünitesine iletilir.

- Hızlı Karıştırma Havuzu (Hkh-1)

Dengeleme Havuzu 2'den gelen atık sular hızlı karıştırma havuzuna alınır. Bu havuzda kimyasal reaksiyon için gerekli olan koagülant ve pH düzenleyici maddelerin (kireç, demir sülfat ve asit) hızlı karıştırma altında atık su ile reaksiyona girmesi sağlanır.

- Yavaş Karıştırma Havuzu –I (Ykh-1)

Hızlı karıştırma havuzundan geçiş borusu ile bu havuza gelen suya karıştırma altında dozaj pompası vasıtasıyla polielektrolit dozlaması yapılarak ince partiküllerin birbirleriyle yumaklaşma yaparak kolay çökelmeleri sağlanır.

- Yavaş Karıştırma Havuzu-1ı (Ykh-2)

Cazibe ile yavaş karıştırma havuzu -2'ye gelen düşük devirle karıştırılır. Atık su daha büyük flokların elde edildiği bu havuzdan kimyasal çökeltme havuzuna gönderilir.

- Kimsayal Çökeltme Havuzu (Kçh-1)

Durgun hidrolik koşullarda çamurun kendi ağırlığı ile tabana çökmesi sağlanır ve durulan su üstten savaklanarak nötralizasyon havuzuna alınır. Kimyasal çökeltme havuzunun tabanında biriken kimyasal çamur, kimyasal çamur pompası (KÇP-1/Y) yardımı ile çamur yoğunlaştırma havuzuna aktarılır.

- Nötralizasyon Havuzu (Nh-1)

Sistemden çıkan yüksek pH'lı sulara, pH metreye bağlı çalışan dozaj pompası vasıtasıyla asit dozlaması yapılarak, pH bakımından dengelendikten sonra havalandırma havuzuna alınır.

- Havalandırma Havuzu (Hh-1, 2, 3, 4)

Biyolojik arıtmanın uygulandığı birim havalandırma ünitesidir. Bu arıtmanın esası, atık su içindeki kirlilik yaratan organik maddelerin mikroorganizmalar (bakteriler) yardımı ile parçalanarak aktif çamur oluşturmastır. Söz konusu bakteriler, su içindeki kirlilik kaynağı karbonu oksitleyerek enerji kaynağı olarak kullanıp, bu enerji kaynağı ile üreyerek çoğalırlar. Bu çoğalma sonucu oluşan bakteri flokları çökebilir boyutlara gelir. Böylece atık su içinde çözünmüş halde bulunan ve fiziksel ve kimyasal metotlarla giderilemeyen kirlilik kaynağı karbon; çökerek giderilebilecek bakteri floklarına dönüştürülmüş olur. Oluşan bakteriyel flokları (çamuru) sudan uzaklaştırmak için su-çamur karışımı biyolojik çökeltme havuzuna alınır.

- Biyolojik Çökeltme Havuzu (Bçh-1)

Durgun hidrolik koşullarda çamur kendi ağırlığı ile tabana çöker, sıyrıcı vasıtasıyla konik kısma yönlendirilir. Durulan su üstten savaklanarak klor temas havuzuna alınır. Havuzun tabanında biriken çamur, biyolojik çamur pompası (BÇP-1/Y) vasıtasıyla aşılama amacıyla çamur çürütme havuzuna iletilir. Fazla çamur, zaman zaman yine pompa vasıtasıyla çamur yoğunlaştırma havuzuna alınır.

- Çamur Çürütme Havuzu (Ççh-1)

Havalandırma havuzundaki bakteri oranını ayarlamak için bu havuzda doğu bakteri üretilir. Suya hava yüzeysel aeratör vasıtasıyla verilir.

- Çamur Yoğunlaştırma Havuzu (Çyh-1)

Kimyasal çamur ve biyolojik arıtmada oluşan günlük uzaklaştırılması gereken çamur susuzlaştırılmadan önce, susuzlaştırma elemanı olan belt presin boyutlarını en aza indirmesi amacıyla sistemde yoğunlaştırıcı düşünülmüştür. Yoğunlaştırma havuzunda yoğunluğu arıtılan çamur üst suyu savaklanarak dengeleme havuzuna geri gönderirken, yoğunlaştırılmış çamur, pistonlu pompa vasıtası ile belt prese basılır.

- Belt Pres (Bp-1)

Belt prese alınan çamurun katı madde yüzdesi, bant arasında basınca maruz bırakılıp sıkıştırılarak artırılıp (%20-25) kek haline getirildikten sonra naylon torbalara konularak tesisten uzaklaştırılır.

IV. Çalıştırma Ve Kapatma

IV.I. İlk Çalıştırma

- İşletme yönetmeliğinin anlaşılır duruma gelmesi için arıtma tesisinin akım şemasının iyice incelenmesi gerekmektedir. Ekipman ve enstrümanların sahadaki yerlerinin iyice anlaşılması ünitelerin ekipmanların numara ve sembollerinin iyice bilinmesi işletme açısından gereklidir.

- Tesis devreye alınmadan önce tüm pompa ve motorların yağları kontrol edilir. Gerekirse tamamlanır veya yeniden doldurulur.

- Tesiste bulunan tüm flatörlerin çalışacakları konum ayarlanacaktır ve çalışıp çalışmadığını kontrol edilecektir.

- Tüm motorlar kuru'da boşa çalıştırılarak çalışmaları dönüş yönü ve amperajları kontrol edilir (çektiği amperaj etiket değerini geçmemelidir). Bu değerlere göre panodaki ilgili devrenin termik rölesi ayarlanır.

- Tüm havuzlar ve borulara temiz su verilerek sızdırmazlık testi yapılır.

- Tesisteki drenaj hattı ve vanalarının kapalı olduğunu kontrol edin.

- İleride açıklandığı gibi kimyasal madde çözeltilerini hazırlayın ve kullanıma hazır olarak bekletin.

- Atık su pompalarının basma hattı vanasını açın. Panodan pompayı devreye sokun.

- Hızlı karıştırma havuzuna yerleştirilmiş olan pH kontrol cihazını kalibre edin. Bunun için pH elektrot tutucusunu flanşlı bağlantısından çıkarın, göz ile elektrotun kirli olup olmadığını kontrol edin. Kirli ise %1-2'lik hazırladığınız seyreltik hidroklorik asit (HCl) çözeltisine daldırıp 4-5 dakika bekletin. Daha sonra bol suyla yıkayıp kurulayın.

NOT: Temizlik için kesinlikle konsantre asit kullanmayın ve elektrotu 10 dakikadan fazla asit çözeltisinde bırakmayın.

- Kırılma tehlikesine karşı elektrotu PVC tutucusundan çıkarmayın.

Kalibrasyon için panodaki pH cihazını otomatikten orta konuma getirin. İki ayrı cam tüp içine pH=7 ve pH=9 solüsyonlarından bir miktar koyun. Elektrodu önce pH=7 solüsyonuna daldırın. 1 dakika kadar bekledikten sonra panodaki kapaklı cihazda okunan pH değerini gözleyin. Sıcaklık düzeltmesini de (solüsyon şişesinin üzerinde yazar) göz önüne alarak değer doğruluğunu kontrol edin. Değer aynı değil ise ince uçlu bir tornavida kullanarak cihazın (zero) düğmesini sağa sola çevirerek istenen değeri okuyun.

Elektrotu pH=7 solüsyonundan çıkarıp saf su ile yıkayın, kurulayın ve daha sonra pH=9 solüsyonuna daldırın.

Aynı şekilde değer doğruluğunu göz ile kontrol edin ve doğru değil ise bu sefer (slope) düğmesi ile değeri okutun.

NOT: Kalibrasyona mutlaka pH=7 solüsyonu ile başlayın. Sapmalar istenen değerlerden çok büyük ise (0,4-1 pH gibi) pH=7 ve pH=9 solüsyonlarını ardı ardına birkaç kere değiştirerek kalibrasyonu tamamlayın. pH elektrotunu yerine takın.

pH elektrotu kimyasal maddeler gibi sarf malzemesidir ve işletme şartlarına bağlı olarak değişen sürelerde ömrü tükenir. Kalibrasyonun yapılamadığı zaman elektrot komple değiştirilmelidir.

- Yapılan laboratuvar çalışmaları sonucu belirlenen miktarlarda kimyasal madde dozlanmak üzere dozaj pompalarının debisini ayarlayın.

Bu değerler işletme sırasında kesinleşecektir.

- Kanallarda toplanan atık su otomatik kaba ve ince ızgaradan geçerek Terfi Havuzuna (TH-1) gelir. Buradan terfi pompaları vasıtasıyla Dengeleme ve Terfi Havuzuna (TH-2)'e gelir.

Dengeleme havuzunda toplanan atık su şamandıra seviyesine yükseldiğinde şamandıradan kumanda olan pompa devreye girecek ve atık suyu hızlı karıştırma havuzuna basacaktır.

Pompa dalgıç tip olup havuz tabanına yerleştirilmiştir.

Pompa ile basılan atık su hızlı karıştırma havuzunu doldurduktan sonra boru hattı ile doğal akışla yavaş karıştırma havuzuna-1'e geçmektedir. Hızlı, yavaş karıştırma-1, yavaş karıştırma havuzu-2 dolunca karıştırıcılarını çalıştırın.

Yavaş karıştırma havuzları dolduktan sonra atık su yine boru geçişi ile kimyasal çökeltme havuzuna bir giriş silindirinden verilmektedir. Bu üniteyi dolduran su savaklanarak boru ile nötralizasyon havuzuna geçecektir.

Kimyasal çökeltme havuzunda tabana çöken çamuru yoğunlaştırma havuzuna çekmek için çamur pompasını (KÇP-1/Y) çalıştırmadan önce hat üzerinde bulunan vanaları açın. Yoğunlaştırma havuzuna yeterli miktarda çamur geldikten sonra çamuru belt prese alın. Belt pres pompasının emiş vanasını ve basma vanasını açın. Panodan çamur pompasını çalıştırın.

Belt presin temizliğini EK'te verildiği şekilde yapılmalıdır.

IV.2. Kapatma

Tesisi herhangi bir nedenle uzun süreli devreden çıkarmak için aşağıdaki işlemleri yapın:

- Kimyasal maddeler tükenene kadar tesisi çalıştırın.
- Atık su terfi pompasını durdurun.
- Dozaj pompaları ve karıştırıcıları devre dışı bırakın.
- Çamur pompasını çalıştırarak bütün çamuru filtreleyin. Pompayı durdurun. Belt presi temizleyin.
- Çamur pompası hattını kullanarak çökeltme havuzlarını boşaltın.
- Bütün havuzları temiz su ile yıkayın.
- pH elektrotunu çıkarıp temizleyin ve laboratuarda su dolu bir kap içinde bekletin.

Not: pH elektrotu kesinlikle kuru ortamda kalmamalıdır.

- Pompaların ve karıştırıcıların bakımını yapın.
- Bütün tesisattaki suyu boşaltın, tıkanıklık varsa giderin.
- Panodan ana şalteri kapatın.

İşletme defterleri, debi ve numune alma aralığı yılda bir veya üç ayda bir olan işletmeler tarafından yılda bir kez debi ve numune alma aralığı ayda bir haftada bir ve her gün olan işletmeler tarafından altı ayda bir kez İl Çevre ve Orman Müdürlüğüne getirilerek kontrol ettirilerek onaylatılmaktadır. SKKY'nin Tablo 12'deki değerlerine 06.12.2007 tarihinde analiz raporunu ise şöyledir.

Tablo 7

Analizler

PARAMETRELER	METOD	BİRİM	ANALİZ DEĞERİ	KOMPOZİT NUMUNE SINIR DEĞERLERİ	
				2 saat	24 saat
pH	DIN 38404	mg/L	8,1	6-9	6-9
KİMYASAL OKSİJEN İHTİYACI (KOİ)	DIN 38409-H41	mg/L	53	300	200
TOPLAM KJELDAHL AZOTU	2,6-dimethylphenol	mg/L	20	20	15
ASKIDA KATI MADDE (AKM)	Std.Meth.19th. ed.1995 sf.2-56	mg/L	3	125	--
YAĞ VE GRES	---	mg/L	5	30	20
SÜLFÜR (S ²)	DIN 38405-D26	mg/L	<0,015	2	1
KROM (Cr ⁺⁶)	Diphenylcarbazide	mg/L	<0,03	0,5	0,3
TOPLAM KROM	Diphenylcarbazide	mg/L	0,093	3	2
BALIK BİYODENEYİ (ZSF)	20748 sayılı R.G. Ek-1		2	4	4

Parantez içindeki sayılar analiz sonuçlarının belirsizliğini gösterir.

SONUÇ: Analiz sonuçları Tablo 12'de belirtilen sınır değerlerine uygundur” (YAŞLI Kemal 11.12.2008).

Araştırmanın yapıldığı tarihlerde arıtma tesislerinden geçerek çaya karışan tabakhane sularının analiz raporları değerlerine göre arıtılmış suyun çevre müdürlüğünce belirlenen sınırları aşmadığı görülmektedir. Bu rapor tabakhanelerin ilçede bulunan çay suyuna ve çevreye zarar vermediğinin kanıtlarından biridir.

İşletmelerden çıkan atık derilerin işlenebilecek olanları sel tutkal fabrikasına verilirken kalan bölümü ise Gönen Belediyesi ile yapılan anlaşma gereği Belediye tarafından alınarak atık depolama sahasına götürülmektedir.

Boncuk tutkal olan deri atıkları ilçe ekonomisi ve çevre temizliği açısından önemli bir etkidir.

“Gönen Deri Sanayi Derneğince kurulan ve işletilen ortak arıtma tesisi (fiziksel, kimyasal, biyolojik) 1995 yılından itibaren 2872 sayılı Çevre Kanununa dayanılarak çıkarılan 04.09.1988 tarihli SKKY Tablo 12’deki parametrik değerlerin Sağlanması için düzenli olarak çalıştırılmaktadır.

Gönen Deri Sanayi Derneğinin tüm üyeleri atık sularını ortak arıtım tesisine vermektedir. Atık sularından dolayı işletme bazında hiçbir sorumlulukları yoktur. Zira ortak arıtım tesisi uygulaması bütün Avrupa ve dünya ülkelerinde de örnek uygulamadır” (YAŞLI Kemal 11.12.2008).

İlçede birçok zaman kaplıca atık sularının Gönen çayını kirletmekte olduğu ve bu kirlenmenin deri sanayi bölgesinden olduğu düşünülmektedir.



Şekil 24

Gönen Arıtmasının genel görüntüsü

3.5. BALIKESİR İLİ GÖNEN İLÇESİ HAKKINDA GENEL BİLGİ

“Gönen, Marmara bölgesinin Güney Marmara Bölgesi içinde Balıkesir iline bağlı 1997 yılı 33,887 nüfuslu ilçe merkezidir. Onbir mahallede 9,953 hane bulunmaktadır. Toplam alanı 1152 km² olan Gönen ilçesi, 46 06 enlemi ve 27 38 boylamı arasında yer almaktadır. Doğusu Manyas ilçesi, kuzey doğusu Bandırma ilçesi, batısı Biga ve Yenice ilçeleri, Kuzeyi Marmara denizi ve Erdek körfezi, güneyi Balya ilçesi ile çevrilidir. Deniz seviyesinden yüksekliği 33 metredir. Balıkesir’e 145 km uzaklıkta olan Gönen, Çanakkale’ye 150 km, Bursa’ya ise 155 km. mesafedir, deniz, hava ve demiryolu ulaşımı bakımından önemli bir merkez olan Bandırma’ya uzaklığı ise 45 km’dir” (ÖZDEMİR, 1998: s.4-5).

“Gönen adının Luwi dilindeki “Kawana” sözcüğünden gelme olup “koyun yöresi” anlamı geldiği belirtilmektedir. İkinci bir görüşe göre ise “ılıca” anlamında kullanılan “Germenon”dan geldiği ifade edilmektedir. Gönen’in antik dönemde kullanılan bir diğer adı da “Artamea”dır ve “kaynak halkının köyü Artemis yurdu” anlamına gelmektedir. Gönen, Türkçe ad olarak “gölcük-durgun su-nemli toprak-mutlu” anlamlarında kullanılmaktadır” (YKY, 1919, s.306).

“Antik çağlardaki eski adları Asepsus ve Artema olan ilçe; tarih boyunca çeşitli medeniyetlere ev sahipliği yapmıştır. Bu nedenle Gönen, oldukça eski ve zengin bir tarihi-kültürel mirasa sahip bulunmaktadır. MÖ. IV yüzyılda, bir köy olarak kurulduğu tahmin edilen Gönen’de, Osmanlı dönemine kadar, Truvalılar, İyonlar, Lidyalılar, Persler, Helenler, Bergama krallıkları ile Roma ve Bizans devletlerine ait haklar ile yönetimler yaşam ve hükümdarlıklarını sürdürmüşlerdir” (DEMİRCAN, 2006: s.21).

“Gönen’de Türk hakimiyeti XIV. Yüzyılın ilk yarısında başlar. Gönen’in 1327 ve 1334 yıllarında Osmanlı beyliği tarafından fethedilip Bizans’tan alındığı ileri sürülmekle beraber, Osmanlı hakimiyetinin kuruluşu 1345 yılından sonra olmalıdır. Önceleri Hüdavendigâr sancağına bağlı olan Gönen’in ilk Türk sakinleri, Bolu taraflarından gelen Akça, Ali, Rüstem, Malkoç gibi beylerin aşiretleridir” (YKY, 1919: s.306).

“1881 yılında ilçe olan; 1885 de de belediye teşkilatına kavuşan Gönen; 1920’de Yunan işgaline uğramış, 6 Eylül 1922 yılında düşman işgalinden kurtarılmış olup, her yıl 6 Eylül günü Gönen’in kurtuluşu, belediye öncülüğünde düzenlenen çeşitli sosyal ve kültürel etkinliklerle kutlanmaktadır” (DEMİRCAN, 2006, s.21).

“Gönen ilçesinin geçim kaynaklarında arasında çeşitli sanayi kolları da yer almaktadır. İş koluna göre sanayi sektörleri de; dericilik sanayi, çeltik işleyen fabrikalar, tekstil, tel-çivi sanayi, kauçuk, sığır atıkları, teneke, hayvan yemi, naylon ve boru imalatı, un, süt tozu, makine, traktör parçası, karton, salça, kereste, su ürünleri, beton, fabrikalarıyla birlikte yüzlerce irili ufaklı sanayi tesisleri ve işletmeleri bulunmaktadır” (DEMİRCAN, 2006: s.53).

Gönen ilçesi turizm ve el sanatlarında da oyacılık ile Balıkesir ilinin ilçeleri arasında önemli bir konuma sahiptir.

Turizm açısından değerlendirildiğinde; Gönen ilçesinde bulunan kaplıcalar ilçeyi birçok kişinin ziyaret etmesine sebep olmaktadır.

Gönen Kaplıcaları, “M.Ö. IV yüzyılda Büyük İskender dönemine uzanan, Roma ve Bizanslılar tarafından kullanılan kaplıcalar, Osmanlı döneminde de haklı ününü sürdürmüştür. Halk arasında “Bano” tabir edilen, tarihi kubbeli kaplıca hamamı bugünde varlığını sürdürmektedir” (ÖZDEMİR, 1998: s.5).

“Kaplıca suyunun keşfedilmesi ise; “Belkıs şehrini geri almak için askerleriyle birlikte yola çıkan İskender Aisepos, askerleriyle birlikte gönen çayının kenarından geçerken mola verip dinlenmek isterler. Askerlerden bazıları, çayın kenarında, mola verildiği bir sırada dolaşırken sazlıkların arasından buhar ve duman çıktığını fark ederler. Buharın yanına gelen askerler buhar çıkan su kaynağını bulurlar ve yıkanmak isterler. Su çok sıcaktır ve çay suyu ile karıştırıp ılıştırarak burada banyo yaparlar ve sırayla tüm askerler bu sudan istifade ederler. Sıcak su da yıkanan askerler gençleştiklerini ve daha sağlıklı bir hale geldiklerini fark ederler. İçlerinden çeşitli hastalıkları ve dertleri bulunan bazı askerler de bu banyo işleminden sonra şikayetçi oldukları dertlerinden kurtulduklarını gördüklerinden bu suyun tılsımlı ve kutsal olduğuna karar verirler” (DEMİRCAN, 2006: s.45).

Şifalı suları Tıp alanında yapılan araştırmalarla da desteklenmektedir. “Romatizmal hastalıklar, kas ağrıları, kaza ve ameliyat sonucu meydana gelen kas ve sinir zayıflıkları, eklem sertlikleri, çeşitli felçler ve sekelleri, kadın hastalıkları, ürogenital çeşitli hastalıklar, sinirsel ve ruhsal hastalıklar, ihtiyarlığı önleyici belirgin vasıf, çocukların gelişme bozukları” (Kurtuluş Savaşında Gönen ve Çevresi Bilgi Şöleni, 1993,1998: s.21) gibi hastalıklara iyi gelmektedir.

Gönen Yöresi El Sanatları

Oyacılık

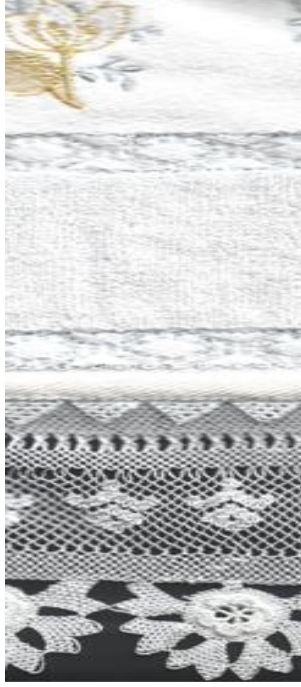
“Gönen ilçesindeki bayanların neredeyse tamamının yoğun olarak ilgilendiği iğne oyları Türkiye’de ün sağlamış başlıca el sanatlarından biridir. İlçedeki bayanlar bu sanatı çocuk yaşlarda yapmayı öğrenmeye başlayarak, ev ekonomisine gelir sağladığını bilinmektedir.

Diğer bölgelerden Gönen’i ayıran en ayrıcılıkla özellik ise Gönen Oya Pazarı’nın olmasıdır. Diğer bir farkı ise; Gönen’de yapılan iğne oyacılığının Türkiye ve Dünyada bir numara olarak, sanatsal içerik ve işçilik değeri açısından kalite ve otoritesini koruduğu çeşitli kişi ve kaynaklarca da doğrulanmış olmasıdır” (DEMİRCAN, 2006: s.44).



Şekil 25

Tepsi Örtüsü 2008.07.07 <<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id2.htm>>



Şekil 26

Havlu Kenarı (2008.07.07<<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id4.htm>>).



Şekil 27

Masa Örtüsü (2008.07.07<<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id3.htm>>)



Şekil 28

Yazma İğne Oyası (2008.07.07<<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id1.htm>>)

“Gönen’de yapılan oya çeşitlerinin başlıcaları; sepette gül, katlı gül, gelin yelpazesi, kanser oya, gelin tacı, selvi yaprağı, kollu karanfil, kabak çiçeği, zilli maşa, portakal oya, dut oya, horozibiği, zülem, kadeh, beşli kiraz, cilveli kiraz, tül işi, kirazlı çarık, dutlu biber, hercai menekşe, sinek oya ve marul oya gibi çeşit ve modellerinden oluşmaktadır” (DEMİRCAN, 2006: s.45).

Oya fiyatları 3 YTL’den başlayarak yapılan ürüne göre değişmektedir. En küçük iğne oyaları tepsi örtüsü ve havlu kenarları olmakla birlikte, namaz örtüleri, çember kenarları, etek uçları, kırlentler, fiskos masaları, yemek masası örtüleri, vitrin takımları, sehpa örtüleri gibi ürünler bu iğne oyaları yapılarak uygulanan motiflere ve ürün büyüklüğüne göre fiyatlandırılmaktadır.

4. BULGULAR VE YORUM

4.1. GÖNEN İLÇESİNDE ÜRETİLEN DERİ ÇEŞİTLERİ

Deri geçmişte sadece ihtiyaçları karşılamak amaçlı kullanılmış olsa da günümüzde kullanım yelpazesi en gelişmiş malzemelerden biri olup, insan yaşamında bir statü göstergesi olarak ta yerini almış olmakla birlikte ihtiyaçlar doğrultusunda kullanım özelliğini neredeyse yitirip giysileri ve evleri süsleyen aksesuarlar olarak ta karşımıza çıkmaktadır. Gönen ilçesinde üretilen derilerde yine aynı özellikleri açısından kullanım alanı bulsa da daha çok ayakkabı ve giysi olarak kullanılmaktadır. Gönen ilçesinde üretilen derilerin bir diğer özelliği de burada ürün haline getirilmemesidir. Mamul deri haline getirilen deriler ilçeden bu şekilde pazarlanmaktadır. Gönen tabakhanelerinde dört farklı deri üretimi yapılmaktadır. Ham deriler; kürk, zig, güderi ve kelle mamul derileri olarak tabakhanelerden çıkmaktadır.

4.1.1. KELLE

Kelle dericiliği Türkiye içerisinde birçok deri sanayi bölgesinde Gönen'deki ustaları da götürmek kaydıyla yapımı denenmiş olsa da buradaki özelliklere sahip olan kaliteli kelle derileri üretimi sağlanamamıştır. Bu nedenlerden dolayı Türkiye'de sadece Gönen'de bulunan tabakhanelerde yapılan kelle dericiliğinin bu kalitesi Gönen'deki kaplıca sularına bağlanmaktadır.

Kelle derileri göz ve kulak yerleri deri üzerinde açık olduğu için çok büyük olmayan, sadece büyük baş hayvan kafası kadar büyüklüğe sahip olan, delik kısımlarının da temizlenmesi ile de daha da küçülen derilerdir.

Kelle derisi ufak parçalardan oluşmuş olduğundan kullanım alanı dardır. Genellikle çocuk ayakkabılarında tercih edilen kelle derisi yetişkin ayakkabılarında parçaların bir araya getirilerek dikilmesiyle kullanılabilir.

Kelle deri üretiminde izlenen işlenti sırası aşağıdaki tablodaki gibidir;

Tablo 8**Kelle Deri İşlenti Şeması**

Ön Islatma
Esas Islatma
Yağ giderme
Kireçlik
Sama
Salamura
Tıraşlama
Krom tabaklama
Yağlama(boyama)
Kurutma
Zımpara
Toz alma
Kenar temizleme
Çivi (gergi)
Pres
Desi
Asort
Paket

4.1.2 KÜRK

Kürk derileri adından da anlaşılacağı gibi daha çok kürk yapımında kullanılır. Buradan kürklük olarak çıkan deriler özelliklerini kaybetmeden çeşitli yerlerde kullanılmaktadır. Bunlar arasında kürk, giysi yakaları ve kolları, yine bayan giysisini tamamlayıcı aksesuar olan şal olarak ta kullanılmaktadır.

Kürk deri yapımında işlenti basamakları şunlardır;

Tablo 9**Kürk Deri İşlenti Şeması**

Ön Islatma
Esas Islatma
Kavaletto
Santrifüj sıkma
Yaş kırkma
Yağ giderme
Sama
Salamura
Krom tabaklama
Bazifikasyon
Yaş taş
Nötralizasyon
Açkı sıkma
Yağlama(boyama)
Kurutma
Tavlama
Ütü
Kırkma
Böve
Nem atma
Açkı
Tarak
Tavlama
Dolap
İlaçlı ütü
Kırkma
Zımpara
Toz alma
Çivi (gergi)
Asort
Paket

4.1.3. ZİG

Tüysüz bir deri çeşidi olup kullanım alanı oldukça gelişmiştir. Ayakkabı, mont, çanta, kemer, eldiven, şapka, ev aksesuarları (oturma grupları, televizyon koltuğu vb), büro takımları yapımında kullanılmaktadır.

Zig deri üretiminde izlenecek işlenti sıraları şöyledir;

Tablo 10

Zig Deri İşlenti Şeması

Ön Islatma
Esas Islatma
Kavaletto
Yağ giderme
Kireçlik
Sama
Salamura
Tıraşlama
Krom tabaklama
Yağlama(boyama)
Kurutma
Zımpara
Toz alma
Pres
Desi
Asort
Paket

4.1.4. GÜDERİ

Güderiyi deriden ayıran en büyük özellik derinin sadece iç yüzeyinin kullanılıyor olmasıdır. Yün kısımları el hareketleri ile şekillenmekte olup; ayakkabı, mont, çanta, kemer, oturma grupları, büro takımları yapımında kullanım alanı bulmaktadır.

Deri çeşitleri her ne olursa olsun kullanım alanları birbirlerine yakındır. Tüm deriler başlangıç aşamasından bitimine kadar birçok işlemde geçmesi, bir işlemin diğerlerini her zaman etkiliyor olması, sürekli dikkat gerektirmesi, insan gücü ve emeğine dayalı olması gibi sebeplerden dolayı maliyeti yükselmekte ve deri fiyatları artmaktadır.

Güderi deri üretiminde işlenti basamakları şöyledir;

Tablo 11

Güderi Deri İşlenti Şeması

Ön Islatma
Esas Islatma
Kavaletto
Yağ giderme
Kireçlik
Sama
Salamura
Tıraşlama
Krom tabaklama
Yağlama(boyama)
Kurutma
Zımpara
Toz alma
Çivi (gergi)
Asort
Paket

Araştırma kapsamında inceleme yapılan tabakhanelerden elde edilen verilere göre, ham deriyi mamul deriye dönüştürme aşamasında üretilen deri çeşitlerine uygulanacak işlenti basamaklarında farklılıklar görülmektedir. Birçok işlenti tüm mamul deri çeşitlerine uygulanmak zorunda olsa da bunların dışında farklı işlentiler de uygulanmaktadır.

Tablo 12

Ham Deriye Deri Çeşitlerine Göre Uygulanan İşlenti Basamaklarının Karşılaştırılması 2007-2008

İşlenti Basamakları	Kürk	Kelle	Güderi	Zig
Ön Islatma	+	+	+	+
Esas Islatma	+	+	+	+
Kavaletto	+	-	+	+
Santrifüj sıkma	+	-	-	-
Yaş kırkma	+	-	-	-
Yağ giderme	+	+	+	+
Kireçlik	-	+	+	+
Sama	+	+	+	+
Salamura	+	+	+	+
Tıraşlama	-	+	+	+
Krom tabaklama	+	+	+	+
Bazifikasyon	+	-	-	-
Yaş taş	+	-	-	-
Nötralizasyon	+	-	-	-
Açkı sıkma	+	-	-	-
Yağlama(boyama)	+	+	+	+
Kurutma	+	+	+	+
Tavlama	+	-	-	-
Ütü	+	-	-	-

Kırkma	+	-	-	-
Böve	+	-	-	-
Nem atma	+	-	-	-
Açk	+	-	-	-
Tarak	+	-	-	-
Tavlama	+	-	-	-
Dolap	+	-	-	-
İlaçlı ütü	+	-	-	-
Kırkma	+	-	-	-
Zımpara	+	+	+	+
Toz alma	+	+	+	+
Kenar temizleme	-	+	-	-
Çivi (gergi)	+	-	+	-
Pres	-	+	-	+
Desi	-	+	-	+
Asort	+	+	+	+
Paket	+	+	+	+

Tablo 12’de görüldüğü gibi ham deriyi, mamul deriye dönüştürmek için gerekli işlem basamaklarına yer verilmiş olup güderi, zig, kelle, kürk yapımında kullanılması gereken işlenti basamakları verilmiştir.

İlk işlenti basamağı olan ön ıslatma zig, kelle, güderi ve kürk yapımında yapılan işlentilerden biridir. İkinci işlenti olarak esas ıslatmadır buda tüm derilere uygulanması gereken işlentiler arasındadır. Kavelotada kelle dışında verilen diğer derileri uygulan işlentilerden biridir. Santrifüj sıkma ise sadece kürk deri yapımında kullanılan işlentilerden biri olup diğer deri yapımında kullanılmamaktadır. Yaş kırkma sadece kürk yapımında kullanılırken diğer derilerde kullanılmamaktadır. Yağ giderme tablodan da anlaşılacağı gibi tüm mamul deri elde edilmelerinde kullanılan bir işlentidir. Kireçlik ise yünleri yok etmek amaçlı olduğundan kürk dışındaki zig, güderi ve kelle derisi elde etmek için kullanılmaktadır. Sama işlentisi, yine tüm deri çeşitlerinde uygulanması gereken bir işlentidir. Salamura zig, güderi,

kelle ve kürk derisinde yapılması zorunlu olan işlenti basamaklarından biridir. Tıraşlama kürk derisi yapımında uygulanmayan fakat zig, güderi, kelle derisi elde etmede kullanılan işlenti basamaklarından biridir. Krom tabaklama tüm derilerde kullanılan işlenti basamaklarından biridir. Bazifikasyon, sadece kürk derisi yapımında uygulan bir işlenti olup zig, güderi ve kellede uygulanmayan bir işlentidir. Yaş taş, zig, güderi, kelle derisi yapımında uygulanmaz iken kürk de uygulan bir işlenti basamağıdır. Açkık sıkma, yine sadece kürk deri elde ediminde uygulanan bir işlenti basamağıdır. Yağlama (boyama), tüm deri işlentilerinde uygulanması gerekmektedir. Kurutma tüm derilerin kuruması için gereken bir işlenti basamağıdır. Tavlama ise sadece kürk derisi elde ediminde kullanılan bir işlenti basamağı olup zig, güderi, kelle derisi uygulanmayan bir işlenti basamağıdır. Ütü, kırkma, böve, nem atma, açkık, tarak, tavlama, dolap, ilaçlı ütü, kırkma sadece kürk derisi yapımında kullanılan işlentiler olup zig, güder ve kelle derisinde uygulanmayan işlenti basamakları arasındadır. Zımpara, tüm derilere uygulan bir işlentidir. Toz alma yine güderi, kelle, zig, kürk derisi yapımında kullanılan işlenti basamaklarından biridir. Kenar temizleme ise, sadece kelle derisinde yapılan bir işlenti olup, zig, güderi ve kürk derisi yapımında kullanılmayan bir işlenti basamağıdır. Çivi(gergi), kürk ve güderi yapımında kullanılan bir işlenti basamağı iken kelle ve zig derisinde kullanılmamaktadır. Pres, kelle ve zig derisinde uygulan işlenti basamaklarından biri olup, kürk ve güderi de uygulanmayan bir işlentidir. Desi, kürk ve güderi de kullanılmaz iken kelle ve zig derilerinde kullanılmaktadır. Asort ve paket, tüm derilere uygulan bir işlentidir.

4.2.GÖNEN TABAKHANELERİNDE DERİ İŞLEME AŞAMALARI

4.2.1. TABAKLAMA ÖNCESİ İŞLENTİLER

Tabaklama işleminde ilkinde ilk proses (kireçlik proses ve işlemleri) yani deriyi tabaklamaya hazırlama işlentilerinden geçmektedirler. Bu işlentiler genellikle suyun daha çok kullanıldığı işlentiler olup deriyi yumuşatma yani yüzüm halindeki durumuna dönüştürmek için yapılmaktadır.

Ön İslatma

Deri türü ne olursa olsun ham derilerin tabi tutulduğu ilk işlemdir. Ön ıslatmanın başlaması ile birlikte birbirini takip eden birçok işlem basamağından geçecek olan deriler hep bir sonraki işlenti için hazırlanacaktır. Kaliteli bir ürünün ortaya çıkması için gerekli kimyasallar deriye verilerek istenilen özelliklerin derinin bünyesinde kalmasını, derinin kendi bünyesinde bulunan ve istenmeyen özelliklerinse kimyasallar yardımı ile uzaklaştırılmasının sağlamasıdır. Kısaca tanımlamak gerekirse derinin özelliğini kaybetmeden temizlenmesi işlemidir. Ön ıslatma işlemi için pervaneler kullanılır. Ön ıslatmanın amacı; deriyi esas yün yıkama işlemine hazırlamak olmakla birlikte, kolagen liflerinin kırılmasını önlemek, derinin üzerindeki kiri yumuşatmaktır.

Esas İslatma

Ön ıslatmada olduğu gibi her deri türüne uygulanan işlemlerden biridir. Bu işlem esnasında suyun önemi büyüktür.

Bu aşamada kullanılan kimyasallar; tüy sabunu, yağ giderici, bakterisit (mikropları öldürmek amaçlı), tuz (derinin tüyünü korumak için)dur. Tüm malzemeler eksiksiz olarak ayarlandıktan sonra pervane 3 saat çalıştırılıp durdurulur. Bir gece boyunca deriler içerisinde beklemeye alınır. Ertesi gün ise pervane içerisindeki su boşaltılıp yerine tekrar su koyularak deriler yıkanır ve mekanik işlemlere geçilir. Bu işlentinin amacı; konservelenmiş olarak bekletilen deriyi tekrar hayvandan yüzüldükten sonraki taze haline getirmektir. Yani ham deriye kurama sırasında kaybettiği suyu geri kazandırma amaçlıdır. Tüm deri işlentilerinde esas ıslatma yapılmaktadır.

Etleme Makinesi (Kavaleta)

Tüm deri işlentilerinde kullanılan kavaleta kellede makineler ile değil el ile yapılır. Bunun sebebi de kelle derilerinin ufak parçalardan oluşmasıdır. Ham derinin iç yüzeyinde kalmış olan yağ parçalarının kavaleta denilen makine ile alınmasıdır.

Deriden ayrılan parçalar sürekli akan suyla uzaklaştırılıp daha sonra kullanılmak üzere biriktirilerek ayrıca değerlendirilebilir.

Bu işlemin amacı derinin hayvandan yüzümünden sonra deri üzerinde kalan et ve yağ tabakasının derinin hipodermis tabakasından uzaklaştırılması ve diğer işlemlerde kullanılan kimyasalların deri içerisine homojen bir şekilde penatre olmasını sağlamaktır. Mekanik hareket, sabit bir hızla hareket eden pürüzlü yüzeysel bir silindir yardımıyla bol su ile yünlerin çırpılması şeklinde oluşur ve vurma şeklinde ek hareket sağlanabilir. Aynı zamanda bu makine derilerin yünlerindeki pıtrak ve hayvan dışkısını uzaklaştırmak ve yünün açılmasını sağlamak amacıyla kullanılır ama bu amaçla kullanılırken bıçakların kör olması gerekmektedir.

Santrifüj Sıkma

Kavaletto makinesine benzeyen bu makineye kürk yapımında ihtiyaç vardır. Deriden nemin uzaklaştırılması için dizayn edilmiş özel bir makine olup merkez kaç kuvveti ile mekanik işlemin gerçekleşmesini sağlar.

Yünlerdeki ki suyun uzaklaşmasını sağlayan bu makineyi kullanmadaki amaç yünlerin kırılması sırasında fanların yünleri açmasını ve kırma işleminin rahat ve düzgün yapılmasını sağlamaktır.

Yaş Kırma (Pala)

Bu işlem kürk yapımında fazla yünün uzaklaştırılmasını ve mekanik etki ile yün liflerinin dolaşmasını engellemek için gerçekleştirilir. Yaş kırma makinelerinde kesme işlemi keskin çelik jilet ile devamlı olarak yapılır ve kırılan yün emilerek uzaklaştırılır. Bu makinede hem jilet hem de kolektör bulunduğu için kullanımı en tehlikeli olan ve kullanım sırasında çok dikkat gerektiren bir makinedir. Bu makinenin kullanım amacı yünlerin fazla kısımların deriden uzaklaştırılarak diğer işlemlerde yünlerin keçeleşmesini önlemektir. Bu işlemin amacı ise yaş kırmada kırılmadan kalmış olan yünlerin kırılmasını ve yünlerin hepsinin aynı boya gelmesini sağlamaktır.

Yağ Giderme

Bu işlenteide çalışılan su sıcaklığı 38–40 santigrat derece olmalıdır. Bu aşamada deri daha yüksek sıcaklığa dayanamaz. Bu aşamada kullanılan kimyasallar ise yağ giderici sabunlardır. Verilen bu kimyasallar su yardımıyla derinin içine taşınarak deri içindeki lipitleri (yağ) parçalayarak deriden uzaklaştırılmasını sağlar. Bu işlenti sırasında Ph değerlerinin 3-7 arasında olmasına dikkat edilmelidir

Bu işlentinin devamında deriden uzaklaştırılan yağlar istenilen oranlarda deriye tekrar verilerek derinin istenilen özelliklere uygun olması sağlanır.

Yağlamada deri istenilen renk ve modeller doğrultusunda boya, yağ ve asit formikler ile boyanır. Formik asitlerinin kullanılmasının amacı sağlığa zararlı maddelerin giderilmesidir.

Deri boyanma sonrasında dinlenmeye alınır. Derideki fazla oluşan su birikimleri dinlenme esnasında süzülür. Doğal şartlarda ya da tahtaların üzerine çakılarak kurumaya bırakılır.

Kireçlik ve Kıl Giderme

Kireç giderme 25-35 °C arasındaki su sıcaklığı ile uygulanır.

Dolaplarda yapılan bu işlemde ıslatılmış deri ağırlığına göre %2–10 kireç ve %3–5 zırnık yardımıyla deride bulunan yünler yok edilir. Ya da badanalama yöntemi ile kireç, zırnık, emülgatör, kaolin karışımının fırça yardımı ile derinin iç yüzeyine sürülmesi ve bir gün süresince bekletilmesinden sonra makinelerle ya da el ile yolunması yöntemidir.

Gönen ilçesindeki tabakhanelerde ise mekanik yollarla ya da el ile yolarak tüyler deriden uzaklaştırılmaktadır.

Sama

Bu işlenti isteye bağlı olarak yağ giderme ile aynı banyoda veya ayrı banyoda yapılabilir amacı deri içindeki eriyebilir proteinleri uzaklaştırmaktır. Bu işlenteide

kullanılan kimyasal yüksek aktiviteli enzimlerdir. Enzimler proteini parçalayarak deriden uzaklaştırır buda derinin yumuşak ve dökümlü bir hal almasını sağlar. Eğer bu proteinler yeterince uzaklaştırılmazsa deri sert ve kırılğan bir hal alır. Sama işlemi ile ayrıca kıl kökleri ve pigment gibi istenmeyen kalıntıların birçoğu giderilir. Modern deri işlemeciliğinde kireç giderme ve sama, çoğu zaman tek bir adımda gerçekleştirilir. Sama işlemi; işlenen derinin özelliğine göre birkaç saat ile bir gün arasında değişen zaman diliminde uygulanır. Sama işleminde derinin kayganlığı, pürüzlülüğü ve gözenekliliği arttırılmış, kırışıkları giderilmiş olur. Bu işlem tamamlandığında deriden çözünmüş olan maddelerin giderilmesi için deriler yıkanır. Bu işlemi biraz daha detaylandırarak anlatmak gerekirse üç grup içerisinde toplayabiliriz. Pikle, depikle, repikle;

Pikle; deriye asit ve tuzlarla muamele edilerek yapılan bu işlem deriyi bir sonraki aşama olan krom tabaklama işlemine hazırlamak için yapılır. Yani buraya kadar deride 5,5- 6 olan ph değeri aşağıya çekilerek katyonik olan kromun deri ile uyum sağlayabilmesi için ph değerinin 2,8-3'lere çekilmesi işlemidir.

Ph değeri deri yapımında önemli bir yere sahiptir. Her işlem basamağında kullanılan kimyasallara göre ayarlanan ph değerleri vardır bu değerlerin birbirleriyle uyum içerisinde olması gerekmektedir.

Bu aşamada asitler kullanıldığı için çalışılan banyonun ideal bome (tuzun yoğunluğunu ölçmek için kullanılan alet) değeri 5,5–6 olmalıdır.

Depikle; genelde kürk yapımında kullanılan derilere uygulanan bu işlenti basamağında, derinin ph'sini kademeli olarak yükselterek tekrar ham derideki özelliklerini kazandırmak için yağ giderme, sama gibi işlentiler tekrar edilir. Deriler etleme makinesinden geçirilmek suretiyle daha temiz bir süet elde edilir. Bu işlem derinin çap kazanmasına (büyümesi, yüz ölçümünün artması), dokunuş olarak daha hoş ve yumuşak bir tutum elde edilmesine yardımcı olur. Bu işlem yapılmadan krom tabaklama işlemine geçilebilir. Bu nedenle depikle; istenilen deri özeliğine göre isteye bağlı olarak yapılan bir işlemdir.

Repikle; bu işlemin yapılış amacı bir önceki işlem olan depiklede 5,5–7 arasında olan ph değerini 2,8–3 ph değerine düşürerek krom tabaklamaya hazırlamaktır. Şayet depikle işlentisi yapılmazsa repikle işlentisine gerek olmaz. Çünkü pikle işlentisiyle derideki ph değeri zaten istenen değere ulaşmıştır.

4.2.2. TABAKLAMA İŞLENTİLER

Piklaj Salamura

Salamuranın amacı deride bulunan canlı organizmaları yok etmektir. Kromlu sepileme maddelerin alkali koşullarda çözünürlükleri azdır, piklaj ile kromun deri üzerinde çökmesi önlenmiş olur.

Deri salamurada 3 gün bekletilir. Bu durumda derinin Ph değeri; 2–4 arasında bome değeri ise; 7 olmalıdır.

Tıraşlama

Tıraşlamanın amacı derinin kalınlık ve incelik durumlarını belirlemektir. Derinin kalın veya ince oluşuna kullanılacağı mevsime göre karar verilir. Yazın kullanılacak bir deri daha ince yapılırsa kış için yapılacak deri daha kalın çalışılır.

Krom Tabaklama

Bu işleme pikle veya repikledeki banyoda devam edilebilir yada yeni banyo tercih edilebilir. Bu işlem basamaklarındaki genel amaç deriden istenmeyen maddeleri uzaklaştırırken istenilen maddelerin özelliklerini güçlendirmektir. Yeni banyoda yapılıyorsa banyonun bomesi ayarlanarak deriler dolaba atılır. Bomesi 6 olmalıdır; bunun sebebi pikle olmuş derilerin suya karşı dayanıklılığının olmamasıdır. Buradaki amaç derinin kromla tabaklanarak bozulabilir formdan bozulmaz forma geçirmektir. Tabaklanan deri artık ham deri özelliğini yitirmiş olur. Bu aşamadan sonra işlentilerin başında da belirlediğimiz gibi deriden uzaklaşan organik maddelerin yerine inorganik maddelerle müdahale edilerek istenilen özelliklere sahip deri elde edilmesi sağlanır.

Yine tüm deri çeşitlerine uygulaması gereken bir işlemdir.

Bu işlenti de yine dolaplarda olmaktadır. Deriye krom, tuz, karbonat ve sodyum format malzemeleri verilerek yağlamaya hazırlanır.

Bazifikasyon

Krom banyosunda yapılan bu işlemde alkali kimyasallar kullanılarak derinin içine penatre olmuş kromun kendi arasında çapraz bağlar oluşturarak deri içinde fiskelenmesi sağlanır. Yukarıda krom tabaklamada bahsettiğimiz bütün sıcaklık değerleri bu aşamadan sonra gerçekleşmektedir. Deri içinde bu aşamaların oluşması için derilerin bu banyoda 14- 16 saat kalması gerekmektedir. Bu işlentinin bitiş ph değeri 4 olmalıdır. İşlenti bitimde deriler yıkanarak yüzeylerinde ve yünlerinde kalan bağlanmamış serbest kromlardan uzaklaştırılıp istiflenerek birkaç gün bekletilir. Bekletilmedeki amaç derilerin daha iyi tabaklanmasını sağlamaktır. Bu bekleme esnasında tabaklama mekanizmasının aşamaları devam etmektedir.

Yaş Taş

Bekletilen kromlu deriler yüzeyi zımpara kâğıdını andıran, yüksek hızla dönen, oval bir taşla insan gücü ile bastırılarak kuvvetli sürtünme sayesinde deri yüzeyinde kalan etleşlerden uzaklaştırılır. Yaş taşta sadece kürk derisine uygulanan işlemdir.

Nötralizasyon

İşlentinin yapılma amacı bundan bir sonraki işlenti olan yağlamada kullanılan kimyasal yağların deri içine homojen bir şekilde girmesini sağlamak için deri ph değerinin 5,5-6 ya getirilmesidir. Sadece kürk yapımında Ph değerinin 5,5-6 seviyesine getirilmesi gerekir. Deriye etki nötralizasyon ile başlar.

Boyama

Yün boyanması ve süet boyanması olarak iki kademedey yapılır. Derinin içerisine boyanın iyi nüfuz etmesi için daha önceki işlentilerin iyi olması

gerekmektedir. Yünlerin boyanmasında istenilen renkler deriye verilir ve yün boyanmasından sonra süet boyanması işlemine geçilir. Yani öncelikle yünlerin boyanması gerekmektedir. Boyama işleminden sonra deriye yumuşaklığını geri vermek için son kez yağlama yapılır. Uygun yağlama ve boyama işlemleri ile istenilen renk ve yumuşaklık deriye kazandırılmış olur.

Ara Yağlama

Daha önce deriden uzaklaştırılan ham yağların yerine kimyasal yağlar kullanılarak derinin yumuşaklığının geri kazandırılması için yapılan bir işlentedir. Bunun avantajı bu işlemden sonra kurutulan derilerin kuru mekaniklerde kollegen liflerinin zarar görmesini engellemektir. Yani deriyi yüksek baskılara kolay dayanır hale getirmektir. Bu işlenti derideki kopmaları ve yırtılmaları engelleyerek deriye esneklik kazandırır. İsteğe bağlı olarak bu aşama öncesinde veya sonrasında derilere retenaj yapılarak deriye dolgunluk kazandırılabilir.

4.2.3. MEKANİK İŞLENTİLER

Açkık Sıkma

Ara yağlamadan çıkan deriler bir gece istifte bekletildikten sonra açkık makinesi ile sıkılarak derilerin suyu uzaklaştırılır. Tüy içerisine bol miktarda nüfus eden suyun uzaklaştırılması için yapılan bu işlenti sadece kürk yapımında kullanılır.

Kurutma

Tüm derilerin belirli işlentilerden sonra bir sonraki işlenti için kuruması gerekmektedir. Deriler önce asılır ve doğal olarak kuruması sağlanır. Sonrasında kurutma makinelerinde kurutulur. Derilerin doğal olarak kurtulmasının amacı ani sıcaklığa maruz kalmasını önlemektir. Ani sıcaklıkla karşı karşıya kalan deride cilt çatlaması, cilt soyulması gibi istenmeyen hatalar meydana gelir. Kelle dericiliğinde kullanılan en eski yöntem; tahtalar içerisine hazırlanmış çiviler yardımı ile deriyi tahtalara gergin bir şekilde çakarak doğal ortamda kurumaya bırakılmasıdır. (Bkz. Şekil 29–30)



Şekil 29

Derilerin Kuruması İçin Tahtaya Çakılması



Şekil 30

Tahtaya Kuruması İçin Gerilmiş Deriler

Kurutma işlemi için kullanılan bir diğer yöntemde; derilerin tabakhanelerin dışarısına veya çatı katlarına hazırlanmış olan iplere serilerek kurumaya bırakılmasıdır (Bkz. Şekil 31). Bu kuruma işleminden sonra kurutma makinesine alınan deriler burada makine yardımı ile tamamen kurutulmuş olur (Bkz. Şekil 32).



Şekil 31

Çatıya Kuruması İçin Serilmiş Deri Görüntüsü



Şekil 32

Kurutma Makinesindeki Deri Görüntüsü

Tavlama

Derinin homojen bir şekilde rutubetlendirilerek yumuşamasını ve esnemesini sağlama işlemine tavlama denir. Bu işlemin amacı; derilerin mekaniklerden daha az etkilenmesini sağlamaktır. Bu işlem dolap işlentisinden önce, tarak işlentisinden sonra tekrar yapılır. Buradaki amaç işlenmiş derilerin yumuşatılmasıdır.

Tavlama; tabanca şeklinde olan ve içerisinde su olan aletler tarafından yapılır. Derilerin tüylü kısımları nemlendirilerek tüylü yüzleri üste gelecek şekilde istiflenir. Kısaca tanımlayacak olursak tavlama deriye belli bir oranda nem verme işleminidir. Kürk deri yapımında karşımıza çıkmaktadır. İstiflenen derilerin üzerlerine naylon örtülerek hava almaması sağlanarak bu şekilde 6–48 saat arasında bekletilerek mekanik işlemlere alınır.

Ütü

Deriler bu işleme girmeden önce suyla nemlendirilir hemen sonrasında ütü işlemine gönderilir. Amaç tüylerin açılmasını, kırkıma hazır hale getirilmesini, derinin daha düzgün bir yüzeye sahip olmasını sağlamaktır.

Ütüleme işleminde deri ısı ve basınca tabi tutulur. Bir defada büyük yüzey üzerine basınç uygulandığı için sırça, polisaj ve perdahlamaya göre daha iyi korunmuş olur. Ütüleme işlemi presle veya silindir şeklindeki ütü makinesi (rotopres) ile yapılır.

Kırkma

Kırkmaların genel amacı yün boylarında kısaltmalara gidilmesidir. Bu ilk kırkma işleminde tüyler kullanılacak olan boydan daha uzun bir boya gelecek şekilde işlemine tabi tutulur.

Kırkma işlemi birkaç kez tekrar edilen bir işlemdir. Çünkü deri işlem gördüğü aşamalarda birbirine yapışmış, yassılaşmış, sıkışmış tüyler olabilir. Bu sebeple bu işlem birkaç kez tekrarlanması gereken ve tüyler eşit boya gelene kadar aralıklarla yapılan bir işlemdir.

Böve

Yağ oranı yüksek derilere uygulanır. Klorlanmış çözücülerle yağ giderme işleminin yapıldığı büyük kuru temizleme makinedir. Deriler böve makinesinin yıkama haznesine konulur. Derinin yapısına göre 2 -7 dakika arasında yıkanır. Bu sürenin uzaması deride boşluk oluşmasını sebep olur. Yıkamadan sonra santrüfleme devreye girerek deri bünyesindeki solvent ve yağı çektirilir, sonrasında 1 saat kurumaya bırakılır.

Nem Atma

Derinin kaybetmiş olduğu suyun geri kazandırılması amacıyla nem atma tabancasıyla deriye su verilir. Bir sonraki işlemde derideki liflerin kırılması önler.

Tarak

Yünlerin keçeleşmiş, birbirlerine yapışmış olan kısımlarının makine içerisindeki taraklar sayesinde açılmasını ve tüylerin kabarmasını sağlar.

Dolap

Yerli ve Fransız derilerinin yünlerinin sıkı olmasından dolayı yün aralarının açılması gerekmektedir. Bu nedenle dolap işlemine alınan derilerin dolabın kendi etrafında dönüş hareketiyle yünlerin açılması sağlanır.

Zımpara

Derinin üzerindeki diken, tel çizikleri ve değişik izler, finisaj ve rütujla örtülemediği için Bu tür cilt hatalarını görünmez hale getirerek, derinin kalitesini artırmak amacıyla makine içerisindeki zımparalarla yapılan işlemdir.

Toz Alma

Zımparalama işleminden ve tüy kesiminden sonra deride kalan toz ve parçacıkların hava tabancası yardımıyla temizlenmesidir.

Kenar Temizleme

Daha çok kele derisi yapımında kullanılan bu teknikte jilet yardımıyla derinin kenarlarında bulunan atıklar temizlenir (Bkz. Şekil 33).



Şekil 33

Kenar Temizleme Görüntüsü

Çivi

Deriler çivi (gergi) makinelerine kırışıklık kalmayacak biçimde, gergin bir şekilde makinelerin çivileri ile sabitlenir. Sabitlenme işlemi tamamlandıktan sonra çalışan bu makinenin kapalı kısmına giren deriler sıcak ortamda bir nevi ütülenmiş olur.

Pres

Daha çok tüysüz derilere uygulanan pres derinin kırışıklıklarını gidermek amaçlıdır. Presle ütülemede deri rotoprese göre daha uzun süre basınç ve sıcaklığa maruz kalır. Presleme ile deri sıkıştırıldığı için sertlik meydana gelir.

4.2.4. BİTİRME İŞLENTİLER

Desi

Deri boyutlarının ve kalınlıklarının ölçümünü yapmaya yarayan bu makine bilgisayara bağlı olarak çalışarak derilerin fiyatlarının belirlenmesine yardımcı olur.

Asort

Derilerin kalitesine, cinsine, büyüklüğüne göre ayrılmasına denir. Bu şekilde ayarlanan deriler artık istenilen adetlere göre tabakhanelerden çıkışa hazırlanacaktır.

Paket

Ortalama 12 adet işlenmiş derinin katlanıp toplanmasıdır. Bu şekilde hazırlanmış deriler artık tabakhanelerden çıkarılacaktır.

4.3. GÖNEN TABAKHANELERİNDE DERİ YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇLAR

4.3.1. KİMYASAL İŞLENTİLERDE KULLANILAN ARAÇLAR

Pervaneli Tekne

Açık dolabın içinde pervane hareketi ile çalışır. Deri çeşidi ne olursa olsun pervaneli teknelere ihtiyaç vardır. Ön ıslatma, ıslatma, kromlama vb işlemler yapılmaktadır (Bkz. Şekil 34).



Şekil 34

Pervaneli Teknenin Dik Görüntüsü

Dolap

Kendi etrafında dönerek çalışan tahtadan yapılmış makinedir. Deri çeşidi ne olursa olsun kullanılır (Bkz. Şekil 35).



Şekil 35

Kapağı Açık ve İçerisinde Deri Olan Dolap Görüntüsü

Mikser

Krom, nikelden yapılan ve derinin hemen hemen bütün işlentileri sırasında kullanılan dolaplardır. Fakat Gönen tabakhanelerinde sadece boya işlentilerinde kullanılır (Bkz. Şekil 36).



Şekil 36

Mikserin Genel Görüntüsü

Deneme Dolabı

Derilerin tamamı boyanmandan önce istenilen renklerin elde edilmesi için boya denemelerinin bir veya iki deri ile yapıldığı boyama dolaplarıdır (Bkz. Şekil 37).



Şekil 37

Deneme Dolabı

Bome

Salamura aşamasında pervane içerisinde bulunan suyun tuz oranını ölçmeye yarayan alete bome denir. Deri işlentilerinde bome ölçümünde kullanılır.

4.3.2. MEKANİK İŞLENTİLERDE KULLANILAN ARAÇLAR

4.3.2.1.Etleş tabakanın temizlenmesinde kullanılan araçlar

Etleme Makinesi (Kaveleto)

Bu makine deri üzerinde kalan etlerin ve yağın uzaklaştırılması için (kaveleto/etleme) kullanılmaktadır. Gönen ilçesinde genellikle etleme makinesi olarak geçmektedir (Bkz. Şekil 38).



Şekil 38

Çalışır Durumdaki Etleme Makinesi

Yaş Taş

Islak olan derilerde bulunan etleş tabakayı azaltmak veya yok etmek amacı ile kullanılmaktadır (Bkz. Şekil 39).



Şekil 39

Yaş Taş Genel Görüntüsü

Kuru Taş

İşlenmiş kuru derinin kalınlıklarının standart hale getirilmesi ve etleş tabakanın azaltılması veya yok edilmesi için kullanılır (Bkz. Şekil 40).



Şekil 40

Kuru Taş

Böve

Kurumadan sonra deride kalan yağların azaltılması için kullanılan makinedir (Bkz. Şekil 41).



Şekil 41

Bövenin Genel Görüntüsü

Zımpara Makinesi

Deri yüzeyindeki pürüzlerin giderilmesi amacıyla kullanılan bu makineler tüysüz derilerin her iki yüzeyinde, tüylü derilerinde tüysüz kısımlarındaki pürüzlerin giderilmesinde kullanılır (Bkz. Şekil 42–43).



Şekil 42

Güderide Kullanılan Zımpara Makinesi



Şekil 43

Kelle Derisinde Kullanılan Zımpara Makinesi

4.3.2.2. Yn Boylarının Kısaltılmasında Ve Açılmasında Kullanılan Araçlar

Pala Kırkma Makinesi

İçerinde çok keskin jiletlerin ve kolektörlerin yer aldđđ makinedir. Yn kırılmasında kullanılır (Bkz. Şekil 44).



Şekil 44

alıŐır Durumdaki Pala Kırkma Makinesi

Tarak

Birbirlerine yapışmış olan tüylerin taranarak açılmasını bu sayede uzun ve kısa tüylerin fark edilmesini sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 45).



Şekil 45

Tarak Genel Görüntüsü

Kuru Kırkma

Pala kırkma makinesinden farkı bıçaklar daha az keskin olup yüzeydeki tüylerin boylarının e itlenmesini sağlar (Bkz. Şekil 46).



Şekil 46

Kuru Kırkma Genel Görüntüsü

Açkı

Tüylerinin açılmasını ve havalanmasını sağlayan bu makine kırkma işlemleri öncesinde yapılmaktadır (Bkz. Şekil 47).



Şekil 47

Açkının Genel Görüntüsü

4.3.2.3. Nemin Uzaklaştırılmasında Kullanılan Makineler

Santrifüj Sıkma

Deride bulunan nemin uzaklaştırılması için dizayn edilmiş özel bir makine olup merkez kaç kuvveti yardımı ile deride bulunan fazla suyun uzaklaştırılması sağlanmaktadır (Bkz. Şekil 48).



Şekil 48

İçerisinde Deri Olan Kapağı Kapanmamış Santrifüj Sıkmanın İç Görüntüsü

4.3.2.4. Derinin Yumuşatılmasında Kullanılan Araçlar

Çelik Tav Dolabı

Derilerin işlendikten sonra çevrilerek yumuşatılmasını sağlayan telden yapılmış makinedir (Bkz. Şekil 49).



Şekil 49

Çelik Tav Dolabı

4.3.2.5. Derideki Kırışıklıkların Giderilmesinde Kullanılan Makineler

Pres

Tüysüz, işlenmiş derinin cildinin düzgün olması için her iki yüzeyde bulunan kırışıklıkların giderilmesinde kullanılır (Bkz. Şekil 50).



Şekil 50

Pres Genel Görüntüsü

Otomatik Gergi

Sanayi dilinde çakma olarak kullanılan gergi, işlenmiş derilerin kırışıklıklarını düzeltmeye yarayan makinedir. Bir nevi ütöleme işlemidir. (Bkz. Şekil 51).



Şekil 51

Otomatik Gergi Genel Görüntüsü

Kürk işlentilerinde derinin tüysüz yüzeyinin düzlenmesini sağlamaktadır (Bkz. şekil 52).



şekil 52

Ütünün Genel Görüntüsü

4.3.2.6. Deri Ölçümlerinde Kullanılan Makineler

Desi Makinesi

Tüm işlentileri bitirilerek satıma hazır hale gelmiş olan derilerin fiyatlarını belirlemek için deri kalınlıklarının ölçümlerinin yapıldığı makinelerdir (Bkz. şekil 53).



Şekil 53

Desi Makinesi

4.3.2.7.Kurutmada Kullanılan Makineler

Kurutma makinesi

Derilerin doğal kurutma işleminden sonra tamamen kurumasını sağlayan makinelerdir. Makinenin giriş kısmında askılara takılan deriler sıcak ortama alınarak kurumaları sağlanır (Bkz. Şekil 54).



Şekil 54

Kurutmaya Deri Girişi

Tablo 13

Tabakhanelerde kullanılan araçları değerlendirme tablosu

ŞEKİL NO	ARACIN ADI	KULLANIM AMACI	KULLANILAN DERİ ÇEŞİDİ
32	Pervaneli tekne	Ön ıslatma/ Esas ıslatma/ kromlama	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
33	Dolap	Boyama/ Kromlama	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
34	Mikser	Boyama	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
35	Deneme Dolabı	Boyama	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
36	Bome	Bome Ölçümlerinde	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
37	Etleme (Kaveleto)	Et ve yağların uzaklaştırılması	Güderi/ Kürk/ Zig
38	Yaş Taş	Etleş Tabakayı temizleme	Kürk
39	Kuru Taş	Etleş Tabakayı temizleme ve derinin kalınlığının ayarlanmasında	Kürk
40	Böve	Yağların Azaltılmasında	Kürk
41/42	Zımpara	Pürüz gidermede	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle
43	Pala Kırkma	Yün Boylarının Kısaltılmasında	Kürk
44	Tarak	Yünlerin açılmasını Sağlar	Kürk
45	Kuru Kırkma	Yün boylarının eşitlenmesinde	Kürk
46	Açkı	Yünlerin Açılmasında	Kürk
47	Santrifüj Sıkma	Derideki nemim uzaklaşmasında	Kürk
48	Çelik Tav Dolabı	Derin yumuşatılmasında	Kürk
49	Pres	Kırıışık gidermede	Zig/ Kelle
50	Otomatik Gergi	Kırıışık gidermede	Kürk/ Güderi
51	Ütü	Kırıışık gidermede	Kürk
52	Desi	Kalınlık ölçümlerinde	Güderi
53	Kurutma	Derinin Kurutulmasında	Güderi/ Kürk/ Zig/ Kelle

Deri yapımında kullanılan 21 adet makine bulunmaktadır. Bu makinelerin 7 adedi kürk, güderi, zig ve kelle derisi yapımında kullanılmaktadır. 4 deri çeşidinin elde edilmesinde kullanılan makinelerin 6 adedi kimyasal işlemlerde kullanılırken, 1 tanesi ise derilerdeki pürüzlerin giderilmesi için kullanılan zımpara makinesidir.

Etleme makinesi ise kürk, güderi, zig yapımında kullanılırken kelle derisi yapımında kullanılmamaktadır.

Yünü bulunmayan zig ve kelle derisinde kullanılan pres makinesi yünleri bulunan kürk ve güderide kullanılmamaktadır.

Kürk ve güderide kullanılan otomatik gerginin kullanılma amacı bu derilerin kırışıkların giderilmesidir.

10 adet sadece kürk yapımında kullanılan makineler olup, 3 adet makine derinin etleş tabakasının temizlenmesinde, 4 adet makine kürkün yün kısımları ile ilgili işlemlerde, 1 adet makine derideki nemin uzaklaştırılmasında, 1 adet makine derinin yumuşatılmasında, 1 adet makine kürk derisinin ütülenmesi kullanılmaktadır.

Desi makinesinin kullanım amacı derinin kalınlığının ölçülmesidir ve bu makine sadece güderide kullanılmaktadır.

4.4. GÖNEN İLÇESİNDE ARAŞTIRMASI YAPILAN TABAKHANELER

4.4.1. LALE DERİ

Gönen tabakhaneleri arasında yer alan lale deri 1996 yılından itibaren burada hizmet vermektedir. Sadece koyun derisini kürk haline dönüştürmekte olan lale deri ülke içinde ve dışından ham deri alımları yaparak yılda 250.000 adet kürk derisi işleyerek bunları İstanbul'a pazarlamaktadır.

4 katlı binasının 1. katında dolap, mikser gibi büyük makineler yer almaktadır. 2. ve 3. katta mekanik işlenterin makineleri yer alırken 4. kat kurutma işlemi için kullanılmaktadır.

Bina içerisinde gerekli iş güvenliği için çeşitli önlemler alınmaktadır. Bunlar arasında uyarı levhaları, kimyasallarla kişi temasını engelleyen eldivenler, maskeler yine kimyasallara karşı işçilere öyle yemeğinde yoğurt verilirken, yine fabrika içerisinde havalandırma sağlanmaktadır. Yine makineler üzerinde emniyet bantları bulunmakla birlikte kullanmasını bilen işçiler tarafından bu makineler kullanılmaktadır.

Yaz dönemlerinde kışa hazırlık yaptıkları için daha yoğun çalışmakta lale deri yazın 60 işçi 4 usta ile çalışırken kışın 45 işçi 4 usta ile çalışmaktadır. Bu işçilerin mesleğinde gerekli deneyimlerinin olmasına ve eğitim almış kişiler tercih edilmekle birlikte deri alımlarından üretimine kadar titizle çalışmakta olup her bölümde ustalar kontrolünde üretim yapılmaktadır. Lale deri kürk derisi yapımında her yıl moda olan renkleri de kullanarak çok sayıda mamul deri üretimde bulunmaktadır.

4.4.2. KURŞUNOĞLU DERİ

Baba mesleği geleneği ile dericilik sektöründe var olan Kurşunoğlu deri 1993 yılından itibaren Gönen ilçesinde faaliyet göstermeye başlamış olup daha öncesinde Kazlıçeşme’de üretim yapmaktadır.

Birçok ham deriyi mamul deriye dönüştüren bu tabakhane zig, güderi, kürk mamul derileri çalışmaktadır. Burada elde edilen kürk derilerinin bir kısmı oğlak derisi ile yapıldığından dolayı yün boylarının daha uzun olduğu görülmektedir. Yapımında diğer tabakhanelerde elde edilen kürk mamul derilerden ayıran özellik ise oğlak derisi ile çalışılan ve yün boylarının koyun derisinden elde edilen kürk mamul derilerine göre daha uzun olmasıdır.

Kurşunoğlu deride 25 kişi çalışmakta olup, 25 kişinin üç tanesi bayan, 22 kişisi erkektir. Sezonluk işçi kavramını kullanmamakla birlikte bu işçiler yaz ve kış Kurşunoğlu'nda çalışmaktadır.

Kurşunoğlu deri mamul derileri ürün haline dönüştürmeyerek mamul deri olarak İstanbul'dan pazarlamaktadır.

4.4.3. KAPDAĞ DERİ

Yaklaşık 50 yıldır gönen tabakhanelerinde faaliyet gösteren Kapdağ deri babadan oğla geçerek 3 kuşağın çalıştırdığı Gönen tabakhanelerinin en eskilerinden biridir. Dede mesleğini devam ettiren üçüncü kuşak bu mesleği babadan ve dededen öğrenerek çeşitli derileri çalışmış olmakla birlikte şuan kelle derisi çalışmaktadırlar.

400 m² olan tabakhanenin ilk katında dolap gibi büyük makineler yer alırken ikinci ve üçüncü katta ufak makineler yer alırken dördüncü kat kurutma işlemleri için ayrılmıştır. İşletme de üç kardeş ve yanlarında çalışan bir işçileri bulunmaktadır. Bunları yanı sıra işlerin yoğun olduğu zamanlarda tabakhaneler içerisinde bulunan parça başı işçilerden yardım almaktadırlar.

Kapdağ deri ürettikleri kelle mamul derileri ile cüzdan, çanta, anahtarlık ve ayakkabı gibi birçok aksesuarın yapılacağı çeşitli özelliklerde kelle derisi üretmektedirler.

4.5.ANKET SONUÇLARI VE YORUM

Tablo 14

Tabakhanelerin çalışma süreleri, işverenlerin eğitim durumu ve mesleğe başlama şekilleri dağılım tablosu

Tabakhanelerin Sektörde Çalışma Süreleri	Tabakhane Sayısı f	% oranları
0–4 yıl	25	11
5–9 yıl	5	2,2
10–14 yıl	2	0,88
15–19 yıl	2	0,88
20–24 yıl	2	0,88
25–29 yıl	1	0,44
30–34 yıl	1	0,44
35–39 yıl	4	1,76
40 yıldan fazlası	2	0,88
Toplam	44	100
İşverenlerin Eğitim Durumları	f	%
İlkokul	20	46
Ortaokul	17	40
Lise	4	8
Önlisans	1	2
Lisans	2	4
Toplam	44	100
İşverenlerin Mesleği Seçme Nedenleri	f	%
Baba mesleği	12	27
Kendi istekleriyle	32	73
Toplam	44	100

Gönen ilçesindeki deri sanayi bölgesinde 44 adet tabakhane bulunmaktadır. Tabakhaneler içerisinde 0-4 yıl arasında faaliyete geçen tabakhaneler % 11 oranla son 4 yılda ilçede dericiliğin artmakta olduğunu göstergesidir. 10-14 yıl, 15-19 ve 20-24 yıl arasında faaliyette bulunan tabakhaneler %0,88'lik oranla birbirlerine eşit sayıdadır. 25-29 yıl, 30-34 yıl arasında faaliyet gösteren tabakhane sayıları birbirine eşit oranlara sahiptir ve % 0,44 'lük bir orandır. 35-39 yıl arasında faaliyet gösteren tabakhanelerin oranı %1,76'dur. 40 yıldan fazla burada çalışan tabakhanelerin %0,88 oranı burada dericiliğin geçmişinin daha uzun yıllara dayanmış olduğunu bir göstergesidir.

İlçedeki 44 tabakhane işletmecinin eğitim durumlarına bakıldığında ise en yüksek değere sahip olan %46 ile ilkokul mezunu işletmecilerdir. En az %2 ile önlisans mezunu bulunurken, %4 lisans mezunu, %8 lise mezunu, %40 ortaokul mezunu işletmecileri ile tabakhaneler yöneltilmektedir. İlkokul ve ortaokul mezunlarının oranlarının yüksek olması tabakhane işletmecilerinin %86'sının dericilik ile ilgili okullarda eğitim almadıklarının en büyük göstergesidir.

Tabakhane içerisindeki işletmecilerin dericilik mesleğini seçme şekillerine bakıldığında, işletmecilerin %73'ünün kendi istekleri ile bu mesleği seçtiklerini görmekteyiz. Buda kişilerin bu mesleği severek yaptıklarının bir göstergesidir. %27'lik kısmının ise mesleği babadan oğla geçen tabakhane yöntemiyle yaptıkları ve baba mesleğini devam ettirdiklerini görmekteyiz.

Tablo 15**Araştırma Kapsamında Tabakhanelerde İşlenen Ham Deri Çeşitlerinin Dağılımı**

Ham Deri Çeşitleri	Tabakhane Sayısı	% Oranı
Koyun	16	36
Keçi	2	5
Oğlak	2	5
Dana	24	54
Toplam	44	100

Araştırma yapılan deri sanayi bölgesinde 44 tabakhane bulunmaktadır. Bu tabakhaneleri işledikleri ham deri çeşitleri açısından incelediğimizde %54 ile dana derisinin tabakhaneler içerisinde en çok kullanılan ham deri olduğu görülmektedir. Ham deri olarak ikinci sırada yer alan koyun derisi ise % 36 ile yer alırken, oğlak ham deri ve keçi ham derisi işleyen tabakhane sayılarının birbirine eşit olduğunu ve % 5’lik bir değere sahip olduğunu görmekteyiz. Koyun ve dana derilerinin burada yoğun olarak işlenmeleri, pazar alanlarının büyük kısmının bu yönde olmasıdır.

Tablo 16**Mamul Deri**

Tabakhanelerde İşlenen deri çeşitleri	Tabakhane Sayısı	% Oranı
Kürk	16	36
Güderi	2	5
Zig	2	5
Kelle	24	54
Toplam	44	100

Deri sanayi bölgesinde faaliyette olan 44 tabakhane en çok %54’i oluşturan kelle dericiliği yapılmaktadır. Buda kelle dericiliğinin burada önemli bir yere sahip olduğunun göstergesidir. İkinci sırada kürk mamul deri üretimi yapan tabakhaneler %36 ile yer almaktadır. Kürk yapımının burada ikinci sırada yer almasının sebebi ise talebin bu yönde fazla olmasına bağlanabilir. Zig mamul deri ve güderi mamul deri üretimi yapan tabakhane sayıları ise birbirlerine eşit olmakla beraber % 2’lik kısmı ile en az olduğu görülmektedir.

Tablo 17**Tabakhanelerde Üretime Göre İşçi Sayılarının Dağılımı**

Cinsiyet	Kürk	%	Kelle	%	Zig	%	Güderi	%
Bay	593	79,17	281	100	285	100	78	83,87
Bayan	156	20,83	-	-	-	-	15	16,13
Toplam	749	100	281	100	285	100	93	100

44 tabakhane çalışan işçi sayıları incelendiğinde şu sonuçlara varılmaktadır.

Kürk yapımında çalışan bay, bayan işçi sayısı toplamı 749 olup, mamul deri üretiminde en çok işçi çalıştıran grubu oluşturmaktadır. %79,17 bay işçi çalışırken, % 20,83 ile en çok bayan işçi çalıştırarak hem işçi sayılarında erkek işçi sayısında ve bayan işçi sayısında en fazla işçinin çalıştırıldığı gruptur. Bay ile bayanlar arasındaki oran farkına bakıldığında ise bayların, bayan işçilerden %55,34 daha fazla olduğu görülmektedir.

Zig mamul deri üretiminde ise 285 işçi çalışmakta olup bu işçiler sadece baylardan oluşmaktadır.

Kelle mamul deri üretiminde 281 işçi çalışmaktadır. Bunların tamamı zig mamul deri üretiminde olduğu gibi sadece bay işçilerden oluşmaktadır.

Güderi mamul deri üretiminde toplam 93 işçi ile deri sanayi bölgesinde en az işçi çalıştıran grubu oluşturmaktadır. Bunların %83,87'si bay işçilerden oluştururken iken, %16,73'ünü bayanlar oluşturmaktadır.

Güderi ve kürk yapımında çalıştırılan bayan işçi sayıları arasında bir karşılaştırmaya gidildiğinde kürk yapımında çalıştırılan bayan işçi sayısı güderide çalışan bayan işçi sayısından on kattan daha fazladır.

Güderi ve kürk yapımında bayan işçilerin çalıştırılması bu tabakhanelerde mekanik işlentilerin yoğun olduğunun, kelle ve zig yapımında bayan işçi bulunmamasının sebeplerini üretimin beden gücü gerektirmesine bağlayabiliriz.

Tablo 18**Tabakhanelerde İşlenen Ham Derinin Temin Edildiği Yerler**

	Keçi (adet) (12 ay)		Koyun (adet) (6 ay)		Oğlak (adet) (5 ay)		Sığır (ton) (12 ay)		Dana (ton) (9 ay) (2 ay ile 11 ay)	
Yurt içi										
	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%
Balıkesir	53.000	35,33	280.000	35,00	63.000	33,78	93.000	33,94	3.300	37,08
Bursa/İnegöl	50.000	33,33	270.000	33,75	62.500	33,51	91.000	33,21	2.900	32,58
Yalova/İznik	47.000	31,33	250.000	31,25	61.000	32,71	90.000	32,85	2.700	30,34
Toplam	150.000	100	800.000	100	186.500	100	274.000	100	8.900	100
Yurt dışı										
İngiltere	23.000	17,69	250.000	32,77	31.250	16,77	55.000	22,45	2.300	26,14
İspanya	21.000	16,15	81.000	10,62	30.500	16,36	32.000	13,06	1.300	14,77
Fransa	21.000	16,15	250.000	32,77	32.300	17,33	30.000	12,24	1.300	14,77
Yeni Zelanda	23.000	17,69	62.000	8,13	31.250	16,77	43.000	17,55	1.500	17,05
Amerika	20.000	15,38	70.000	9,17	30.100	16,15	33.000	13,47	1.400	15,91
İrlanda	22.000	16,92	50.000	6,55	31.000	16,63	52.000	21,22	1.000	11,36
Toplam	130.000	100	763.000	100	186.400	100	245.000	100	8.800	100

Not:Anket sorularının cevaplarından oluşturulmuştur.

Tabakhanelerin ham deri alımları yurt içi ve yurt dışından gerçekleştirdiğini görmekteyiz. Yurt içi alımlarını Balıkesir, Bursa/İnegöl, Yalova/İznik, yurt dışı alımların ise İngiltere, Fransa, Yeni Zelanda, Amerika, İrlanda olduğu görülmektedir.

Keçi, koyun ve oğlak deri alımları adet olarak yapılırken, sığır ve dana kelle alımları ton üzerinden yapılmaktadır. Keçi ve sığır ham deri alımları 12 ay boyunca yapılırken, koyun ham deri alımı 6 ay, dana kellesi ham derisi alımı 9 ay, oğlak ham derisi alımı yılın sadece 5 ayı yapılmaktadır. Bu alım oranları tabakhanelerin çalışma sürelerini ve çalışma yoğunluklarını göstermektedir.

Yıllık alınan keçi ham derisi değerlerine bakıldığında yurt içi alımın en fazla olduğu yer % 35,33 ile Balıkesir ilidir. Bunun sebebi ise ilçenin Balıkesir iline bağlı olmasıdır. İkinci olarak alımın en fazla yapıldığı yer %33,33 Bursa/İnegöl olmakla birlikte en az alımın yapıldığı yer %31,33 ile Yalova/İznik'tir.

Yurt dışı alımlarında ise ilk sırada İngiltere ve Yeni Zelanda %17,69 ile İrlanda %16,92 ikinci sırada, % 16,15 değerlerinde İspanya ve Fransa vardır. en az alımın yapıldığı yer ise % 15,38 ile Amerika'dır. En fazla alımların yapıldığı ülkeler ile en az alımın yapıldığı ülke arasında %2,31 bir değerdir.

Koyun ham deri alım değerleri ise şöyledir.

%35 ile Balıkesir ile en çok alım yapılan yer iken, % 33,75 ile Bursa/ İnegöl ikinci sırada yer almaktadır. Yalova/İznik %31,25 ile en az alımın yapıldığı yerdir. En az alım yer ile en çok alım yapılan şehir arasındaki değer farkı ise % 3,75 olup 30.000 adet ham deriye karşılık gelmektedir.

Yurt dışı koyun ham deri alımlarında ise %32,77 ile İngiltere ve Fransa en çok alımların en çok yapıldığı iki ülke iken, en az alımın yapıldığı ülke %6,55 ile İrlanda'dır. %10,62 ile İspanya ham deri alımının en çok yapıldığı ikinci ülkedir. Amerika %9,17 üçüncü, %8,13 ile de Yeni Zelanda dördüncü sırada yer almaktadır. Burada dikkat çeken bir unsurda en az alımın İrlanda ile en fazla alımın yapıldığı ülkeler olan İngiltere ile Fransa arasında fark neredeyse 5 kattır.

Oğlak derisi ham deri alımları 5 aylık bir zaman içerisinde yapılmaktadır. Yurt içi alımın en fazla olduğu yer Balıkesir % 33,78 en az alımın yer Yalova/İznik %32,71'dir. Ancak alımın yapıldığı şehirlerarasındaki oran farkı %0,27 ile %0,8 arasındadır. Buda alımlar arasındaki farkların çok olmadığı ve tüm şehirlerden temin edilen değerlerin birbirine çok yakın olduğu görülmektedir.

Yurt dışı alımlarındaki % oranları da birbirlerine çok yakındır. En fazla alımın yapıldığı Fransa %17,33 ile en az alımın yapıldığı Amerika %16,15'dir. İki ülke arasındaki fark %1,18'dir, bu değer 2200 adete denk gelmektedir. Bu fark sıralamadaki üç ülke arasında daha da düşüktür. İkinci sırada yer alan ülkeler İngiltere ve yeni Zelanda'dır. Bir sonraki sırada yer alan ülke ise İrlanda'dır. 2 ve 3. sıradaki bu ülkeler arasındaki % oran farkı 0,14'dür. 4. sıradaki ülke İspanya %16,36, en son sırada alımın yapıldığı ülke %16,15 ile Amerika'dır. Aralarındaki oran %'si ise 0,21'dir. Bu oranlar alımların birbirine çok yakın olduğunu göstermektedir.

Sığır derisi ham deri alımları 12 ay boyunca ton üzerinden yapılmaktadır. %33,94 ile Balıkesir ilk sırada yer alırken, % 33,21 Bursa/İnegöl ikinci sırada, Yalova/ İznik % 32,85 ile son sırada yer almaktadır. En fazla ve en az alımın yapıldığı şehirlerarasındaki % oran farkı ise 1,09 olup, 3000 tona denk gelmektedir.

Yurt dışı alımların en fazla yapıldığı ülke %22,45 ile İngiltere iken en az alımın olduğu ülke ise %12,24 Fransa'dır. Sığır ham derisi alımlarındaki oranlar diğer ham deri alım oranlarına göre daha fazladır. En fazla alımın yapıldığı ikinci ülke %21,22'dir. Üçüncü sırada Yeni Zelanda yer alırken Amerika ve İspanya arasındaki oran farkı ise 0,41'dir.

Dana kellesi ham deri alımı ton üzerinden yapılırken sadece kelle kısmının çalışılması ağırlığının hafif, adet sayısının ise fazla olmasına sebep olmaktadır. Alımların en fazla yapıldığı şehir %37,08 ile Balıkesir'dir. En az alımın yapıldığı şehir ise % 30,34 ile Yalova/İznik'tir. Bursa /İnegöl ikinci sırada yer almaktadır.

Yurt dışı alımlarında %26,14 ile İngiltere ile ilk sırada iken İrlanda %11,36 ile son sıradadır. Yeni Zelanda % 17,05 ile ikinci sırada yer almaktadır. Dördüncü sırada ise İspanya ile Fransa %14,77 pay ile yer almaktadır.

Tablonun genel değerlendirmesi yapıldığında; ülke içerisindeki alım yerlerin ilçeye yakınlık oranlarına göre olduğunu fakat değerler arasındaki farkın çok büyük olmadığını görmekteyiz. Balıkesir ilk sırada iken ikinci sırada Bursa/ İnegöl, Üçüncü sırada Yalova/İznik yer almaktadır.

Yurt dışı alımlarında ise İngiltere birinci sırada yer alamadığı oğlak ham derisi alımıdır. Diğer ülkelerden alınan ham deri alımları yapılan ülkeler İngiltere gibi sabit yerlerini koruyamamış bazı alımlarda ikinci hatta birinci sırada yer alırken bazı ham deri alımlarında son sırada yer almışlardır.

Tablo 19

Gönen İlçesi Tabakhanelerinin Deri Pazarlama Yerleri Ve Miktarları

	Zig (Adet) (12 ay)		Güderi (ton) (12 ay)		Kürk (Adet) (6ay)		Kelle (ton) (9 ay)	
	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%	Sayı	%
Yurt içi								
Adana	55.000	19,64	95.00	16,66	-	-	5.600	32,86
İzmir	40.000	14,28	90.00	15,78	-	-	5.750	33,74
İstanbul	185.000	66,07	385.00	67,54	1.545.000	100	5.690	33,39
Toplam	280.000	100	570.000	100	1.545.000	100	17.040	100

Gönen deri sanayi bölgesinde bulunan 44 tabakhane işlenmiş derileri yurt içinde 3 şehire pazarlamaktadır. Bu şehirler Adana, İzmir, İstanbul'dur.

Zig mamul derisinin en çok pazarlandığı şehir % 66,0714286 İstanbul ilidir. İkinci sırayı % 19,6428571 Adana yer alır üçüncü sırada İzmir ili % 14,2857143 yer almaktadır.

Güderi mamul derisinin en çok pazarlamasının yapıldığı il İstanbul olup % 67,5438596 değere sahiptir. En az pazarlamanın yapıldığı yer İzmir ili % 15,7894737 orana sahiptir.

Kürk mamul derisinin pazarlamasının yapıldığı tek şehir İstanbul olmakla birlikte yılda 1.545.000 adet kürk pazarlanmaktadır.

Kelle derisinin pazarlamasının yapıldığı üç il arasındaki % oranları birbirlerine çok yakın olmakla birlikte en fazla % 33,7441315 oranla İzmir iline pazarlanmaktadır.% 33,3920188 İstanbul kelle derilerinin en çok pazarladığı ikinci il olurken en son sırada Adana ili % 32,8638498 oranla yer almaktadır.

Tabloya bakıldığı zaman yurt dışına pazarlanan işlenmiş deri olmadığı görülmektedir. Fakat edilen bilgiler doğrultusunda İstanbul'a pazarlaması yapılan derilerin çoğu buradan yurt dışına pazarlanmaktadır. Yani tabakhaneler derilerini aracı firmalar ile yurt dışına pazarlarken ticaret odasından edilen bilgiler doğrultusunda tabakhanelerin ihraç belgeleri bulunmamaktadır.

Mamul derilerin ürün haline dönüşmesi ve pazarlanması gibi açık uçlu soruların yorumları ise şu şekildedir; ilçe içerisinde sadece mamul deri üretimi olup hiçbir tabakhanenin Gönen İlçesi içerisinde ürün yapan atölyesi bulunmamaktadır. Kürk üretimi yapan tabakhanelerin atölyeleri ise İstanbul- Zeytinburnu'ndadır. Burada dikilen kürkler yurt dışına pazarlanmaktadır. Kürk dışında üretimi yapılan diğer deri çeşitleri ise bu tabakhanelerden mamul deri olarak satışı yapılmakta ve ürün haline dönüşmemektedir.

4.6.Gönen İlçesinde Üretilen Deri Çeşitleri Bilgi Formları Ve Yorum



Şekil No	: 55
Örnek No	: 1
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah/ Gri Renkli Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Siyah, Gri
Kompozisyon	: Siyah ve beyaz renk kullanılan kürk derisinde; kürk kısmının dalgalı bir şekilde boyanmıştır. Koyu rengin hakim olduğu bir deri çeşididir.



Şekil No : 56
Örnek No : 2
İlgili Koleksiyon : Lale Deri
Kaynak : Lale Deri
Tarih : 2008
Türü : Kahve, Yeşil Renkli Kürk derisi
Kullanılan ham deri : Koyun
Kullanılan Renkler : Kahve, Krem, Yeşil
Kompozisyon : Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı açık krem, kürk kısımları ağırlıklı olarak kahverengiye boyanmış olup, aralarına yeşil rengi ile gölgeleme yapılmıştır.



Şekil No	: 57
Örnek No	: 3
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kahverengi, Krem Renkli Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Kahverengi, krem, sarı
Kompozisyon	: Süt ve kürk kısmından oluşmuştur. Süt kısmı sarı, kürk kısımları kahverengi ve aynı oranda krem renkleriyle boyanmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 58
Örnek No	: 4
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Gri Renk Kürk derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Nefti yeşil, beyaz, gri
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı nefti yeşile boyanmış olup, kürk kısımlarında beyaz, nefti yeşil ve gri renkler kullanılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 59
Örnek No	: 5
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Beyaz Renk Kürk derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Beyaz, siyah
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı siyah renkte, kürk kısımları beyaz renkte boyanmıştır. Tüy uzunlukları oldukça kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 60
Örnek No	: 6
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Beyaz Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Beyaz
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet ve kürk kısımları beyaz renkte boyanmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 61
Örnek No	: 7
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Yeşil Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Gri, yeşil, sarı, toprak rengi
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı gri renge boyanmıştır. Kürk kısımlarında yeşil ağırlı olarak kullanılsa da sarı ve toprak rengine ara ara yer verilerek gölgelendirme yapılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 62
Örnek No	: 8
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kahverengi Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Mavi, sarı, kahverengi
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı açık maviye, kürk kısımlarında koyu kahverengi ağırlıkta kullanılırken sarı renk ile gölgelendirilme yapılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 63
Örnek No	: 9
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Açık kahverengi, beyaz, siyah
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı açık kahverengiye, kürk kısımlarının üst kısımları siyaha alt kısımları ise beyaz renkte boyanmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 64
Örnek No	: 10
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kahverengi Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Açık kahve, kahverengi, mavi
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı mavi renkte, kürk kısımları da kahverengi ye boyanıp açık kahverengi ile gölgelendirilme yapılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 65
Örnek No	: 11
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	:Kahverengi Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Kahverengi, yeşil, krem, mavi
Kompozisyon	: Süt ve kürk kısımdan oluşmuştur. Kürk kısmı kahverengi olup, yeşil, mavi, krem renkleri tonlama yapılarak kullanılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



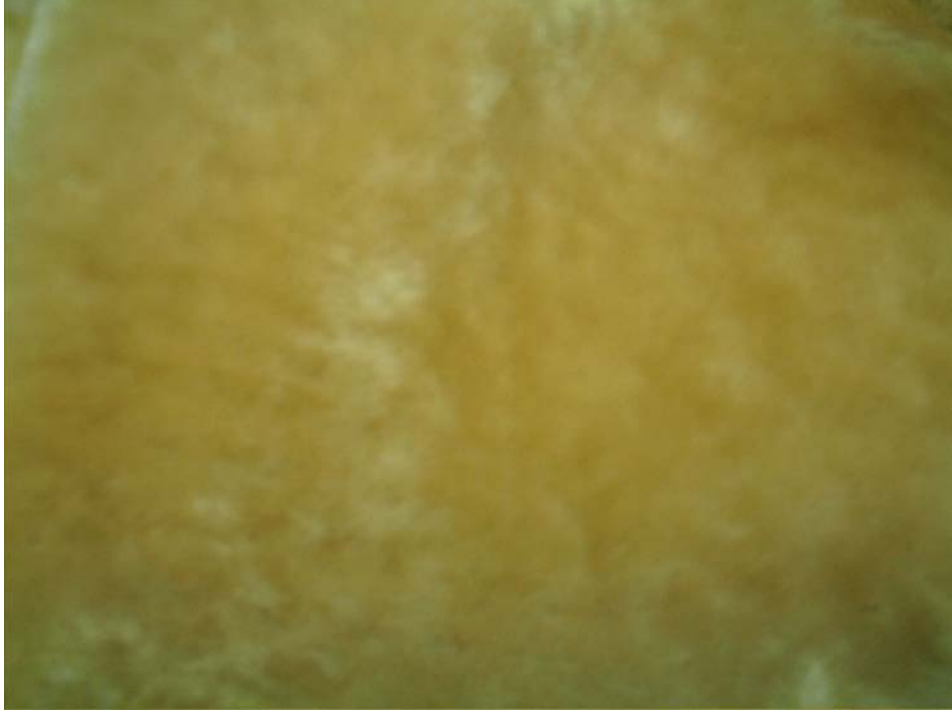
Şekil No	: 66
Örnek No	: 12
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah, Beyaz Renkli Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Gri, Siyah
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet kısmı beyaza, kürk kısmında ise siyah ve beyaz renk beraber kullanılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



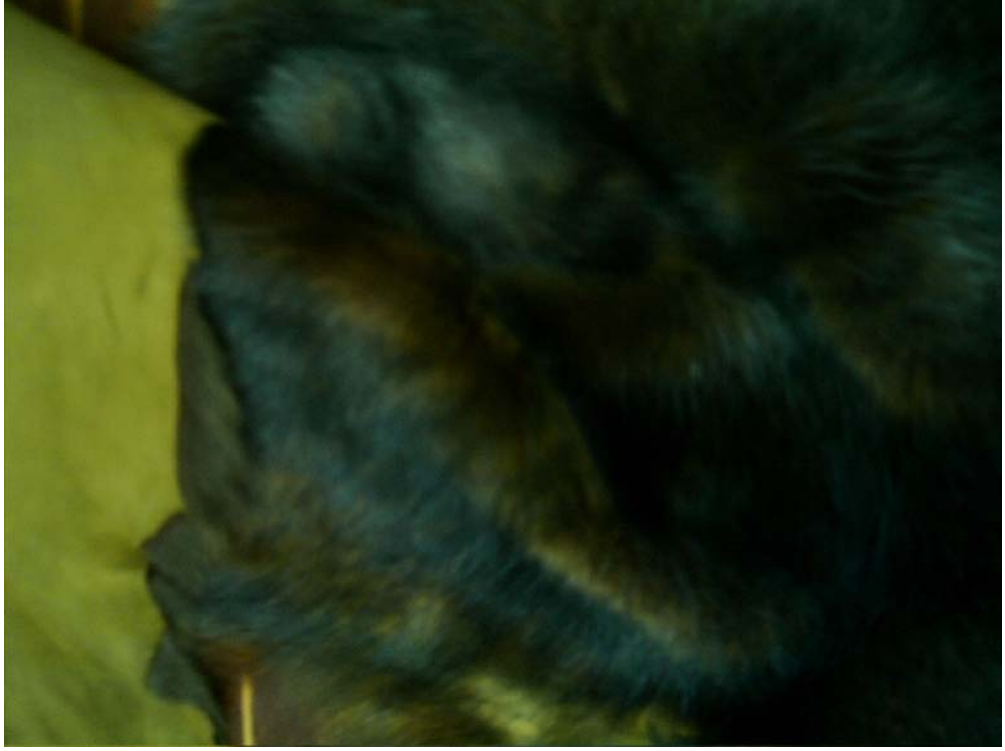
Şekil No	: 67
Örnek No	: 13
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Koyu Kahverengi Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Koyu kahverengi
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet, kürk kısımları da koyu kahverengi ye boyanmış olup henüz kuruma işlemi tamamlanmamış bir örnektir.



Şekil No	: 68
Örnek No	: 14
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Siyah, siyah
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet ve kürk kısımları da siyah renge boyanmış olup hiç tonlama yapılmamıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 69
Örnek No	: 15
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Sarı Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Kahve, Kahve
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısmından oluşmuştur. Süet, kürk kısımları da sarı renge boyanmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 70
Örnek No	: 16
İlgili Koleksiyon	: Lale Deri
Kaynak	: Lale Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Mavi Renk Kürk Derisi
Kullanılan ham deri	: Koyun
Kullanılan Renkler	: Mavi, Yeşil, Lacivert
Kompozisyon	: Süet ve kürk kısımdan oluşmuştur. Süet kısmı yeşil renge boyanmış kürk kısımların da ise lacivert, yeşil, mavi renkler beraber kullanılmıştır. Tüy uzunlukları çok kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 71
Örnek No	: 17
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Yeşil Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Yeşil
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı yeşil renkte boyanmış güderi



Şekil No	: 72
Örnek No	: 18
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Mavi Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Mavi
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı aynı mavi renkte boyanmıştır.



Şekil No	: 73
Örnek No	: 19
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Krem Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Krem ve açık kahverengi
Kompozisyon	: Derinin güderi kısmı krem renge, ön yüzeyi ise açık kahverengiye boyanmıştır.



Şekil No	: 74
Örnek No	: 20
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kirli Beyaz Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Kirli Beyaz
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı kirli beyaz renge boyanmıştır.



Şekil No	: 75
Örnek No	: 21
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Krem Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Açık kahverengi, Krem
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafın da kreme boyanarak aralarına açık kahverenginde gölgeler verilmiştir.



Şekil No	: 76
Örnek No	: 22
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Açık Kahverengi Zig
Kullanılan ham deri	: Keçi
Kullanılan Renkler	: Açık Kahverengi, koyu kahverengi
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı da kahverengi renginde boyanmış olup damar şeklinde koyu kahverengi verilmiştir.



Şekil No	77
Örnek No	: 23
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah Zig
Kullanılan ham deri	: Keçi
Kullanılan Renkler	: Siyah
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı siyah renge boyanmıştır.



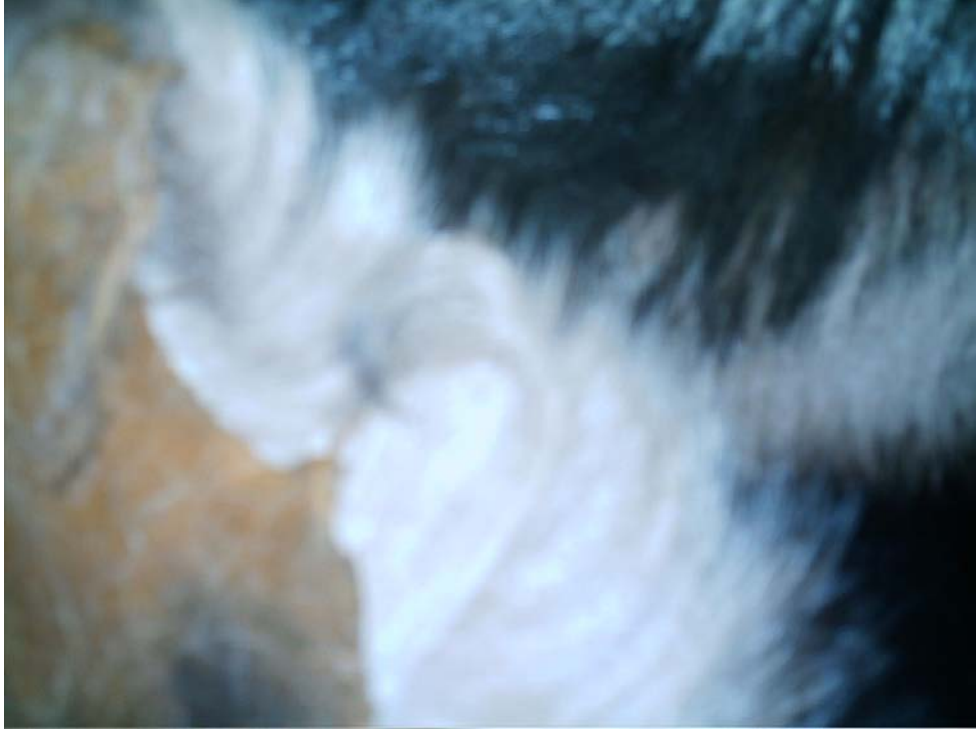
Şekil No	: 78
Örnek No	: 24
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Krem Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Krem, Kahverengi
Kompozisyon	: Derinin güderi kısmı krem renge boyanmış olup, iç kısmı kahverengi ile krem rengi tonlama yapılarak kullanılmıştır.



Şekil No	: 79
Örnek No	: 25
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kırmızı Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Kırmızı
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı kırmızı renge boyanmıştır



Şekil No	: 80
Örnek No	: 26
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Turuncu Güderi
Kullanılan ham deri	: Sığır
Kullanılan Renkler	: Turuncu
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı turuncu renge boyanmıştır.



Şekil No	: 81
Örnek No	: 27
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Siyah, beyaz Kürk
Kullanılan ham deri	: Oğlak
Kullanılan Renkler	: Siyah, beyaz
Kompozisyon	: Derinin kürk kısmının bir bölümü beyaz renge diğer kısımları ise siyah renge boyanmıştır. Yün uzunlukları neredeyse hiç kısaltılmamıştır.



Şekil No	: 82
Örnek No	: 28
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Beyaz, siyah Kürk
Kullanılan ham deri	: Oğlak
Kullanılan Renkler	: Beyaz, siyah
Kompozisyon	:Derinin kürk kısmının uç kısımları beyaz renk ağırlıklı boyanmış alt kısımlar siyah renge boyamıştır. Yün boyları koyun derilerine göre daha uzundur.



Şekil No	: 83
Örnek No	: 29
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kahverengi Zig
Kullanılan ham deri	: Keçi
Kullanılan Renkler	: Kahverengi
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı Kahverengi renkte boyanmıştır.



Şekil No	: 84
Örnek No	: 30
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Yeşil Zig
Kullanılan ham deri	: Keçi
Kullanılan Renkler	: Yeşil
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı yeşil renkte boyanmıştır



Şekil No	: 85
Örnek No	: 31
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Kırmızı Zig
Kullanılan ham deri	: Keçi
Kullanılan Renkler	: Kırmızı
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı kırmızı renge boyanmıştır.



Şekil No	: 86
Örnek No	: 32
İlgili Koleksiyon	: Kurşunoğlu Deri
Kaynak	: Kurşunoğlu Deri
Tarih	: 2008
Türü	: Açık kahverengi Kelle Derisi
Kullanılan ham deri	: Dana kelle
Kullanılan Renkler	: Açık kahverengi
Kompozisyon	: Derinin her iki tarafı açık kahverengiye boyanmıştır.

Tablo 20**Üretimi Yapılan Derilerin Genel Özellikleri**

ÖRNEK NO	HAM DERİ	MAMUL DERİ	KULLANILAN RENK	GÖRÜNÜM ÖZELLİĞİ
1	Kuzu	Kürk	Siyah/ Gri	Dalgalı Boyama, Kısa Tüylü Kürk
2	Kuzu	Kürk	Kahve/ Krem/Yeşil	Tüylü Yüzeyde 3 Renk Tonlama Oluşturarak Kullanılmış Kısa Tüylü Kürk
3	Kuzu	Kürk	Kahverengi/ Krem/ Sarı	Kısa Tüylü 3 Renk Kullanan Kürk
4	Kuzu	Kürk	Nefti Yeşil/ Beyaz/ gri	Uç Kısımlarının Koyu Olduğu Kısa Tüylü Kürk
5	Kuzu	Kürk	Beyaz/ Siyah	2 Yüzü Farklı Boyanmış Kısa Tüylü Kürk
6	Kuzu	Kürk	Beyaz	Kısa Tüylü İki Yüzü Aynı Renk Kürk
7	Kuzu	Kürk	Gri/ yeşil/ sarı/ toprak rengi	Kısa Tüylü Dalgalı Renk Verilmiş Kürk
8	Kuzu	Kürk	Mavi/ Sarı/ Kahverengi	Kısa Tüylü Süet ve Kürk Kısmı Farklı Boyanmış Kürk
9	Kuzu	Kürk	Açık Kahverengi/ Beyaz/ Siyah	Kısa Tüylü İç Kısımlar Beyaz Üst Kısımlar Siyah Kürk
10	Kuzu	Kürk	Açık Kahve/ Kahverengi/ Mavi	Kısa Tüylü Dalgalı Boyanmış Kürk
11	Kuzu	Kürk	Kahverengi/ Yeşil/ Krem/ Mavi	Kısa Tüylü 4 Renk Tonlanarak Kullanılmış Kürk
12	Kuzu	Kürk	Beyaz/ Siyah	Kısa Tüylü Siyah İle Beyaz Renk Beraber Kullanılarak Yapılmış Kürk
13	Kuzu	Kürk	Koyu Kahverengi	Kısa Tüylü Kuruma İşlemi Tamamlanmamış Kürk
14	Kuzu	Kürk	Siyah	Kısa Tüylü Düz Siyah Renge Boyanmış Kürk
15	Kuzu	Kürk	Sarı	Kısa Tüylü Sarı Renge Boyanmış Kürk
16	Koyun	Kürk	Mavi, yeşil, Lacivert	Kısa Tüylü olup 3 renk tonlama yapılarak kullanılarak yapılmış kürk
17	Sığır	Güderi	Yeşil	Tek Renk Boyanmış Güderi
18	Sığır	Güderi	Mavi	Tek Renk Boyanmış Güderi

19	Sığır	Güderi	Krem/ Açık Kahverengi	İki Yüzü Farklı Boyanmış Güderi
20	Sığır	Güderi	Kirli Beyaz	Her İki Yüzey Kirli Beyaz renge Boyanmış Güderi
21	Sığır	Güderi	Açık Kahverengi/ Krem	Krem Renginin Aralarına Açık Kahverengi ile Tonlama Yapılmış Güderi
22	Keçi	Zig	Açık Kahverengi/ Koyu Kahverengi	Açık Kahverengiye Boyanmış Koyu Kahverengi ile Damarlar Oluşturulmuş Zig
23	Keçi	Zig	Siyah	Tek Renge Boyanmış Zig
24	Sığır	Güderi	Kahverengi / Krem	Güderi kısmı krem renge boyanmış olup, iç kısmı kahverengi ile krem rengi tonlanmış güderi
25	Sığır	Güderi	Kırmızı	Her İki Kısımda Kırmızı Renkte Güderi
26	Sığır	Güderi	Turuncu	Turuncu Renge Boyanmış Güderi
27	Oğlak	Kürk	Siyah/ Beyaz	Uzun Tüylü Siyah Ve Beyaza Boyanmış Kürk
28	Oğlak	Kürk	Siyah/ Beyaz	Uç Kısımlar Beyaza, Alt Kısımlar Siyaha Boyanmış Uzun Tüylü Kürk
29	Keçi	Zig	Kahverengi	Kahverengi renge boyanmış zig
30	Keçi	Zig	Yeşil	Her İki Tarafı Yeşile Boyanmış Zig
31	Keçi	Zig	Kırmızı	Her İki Kısımda Kırmızı Renkte Zig
32	Dana Kelle	Kelle	Açık Kahverengi	Tek Renge Boyanmış Kelle Derisi

Toplam 32 örnek fotoğraf bulunmaktadır. Bu fotoğrafların 18 adet kürk örneği, 8 adet güderi örneği, 5 adet zig örneği, 1 adet kelle derisi örneğinden oluşmaktadır.

Kürk derilerinden 16 tanesinde ham deri olarak kuzu derisi, 2 tanesinde ham deri olarak oğlak derisi kullanılmıştır. Kürk derilerinin 14 tanesinde en az iki renk kullanılmıştır. 4 tanesine ise tek renk hakimdir. 16 tanesinin tüy uzunlukları kısa olmakla birlikte, 2 tanesinin uzun tüylü çalışılmıştır. Uzun tüylü çalışılan kürk derilerinin ham derileri oğlak derisidir, kısa tüylü olanların tamamı da kuzu derisinden çalışılmıştır.

Güderi yapımında sığır derisi kullanılmıştır. Güderilerin 3 tanesi en az iki renk, 4 tanesinde ise tek renk kullanılarak çalışılmıştır.

Zig derisinin ham derisi keçi derisidir. Örnekler arasındaki zig derisinin 4 tanesi tek renk çalışılırken, 1 tanesinde 2 renk kullanılmıştır.

Kelle derisinde kullanılan ham deri çeşidi ise dananın sadece kelle kısmıdır.

5. SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1 Sonuç

Türk deri sektörü son yıllarda hızla gelişmektedir. Türkiye genelinde değişik illerde 13 Deri Organize Sanayi Bölgesi, Avrupa standartlarında, çevreye duyarlı ortamlarda ham deri ve mamul deri üretimi yapmaktadır.

Türkiye'deki deri organize sanayilerinde çok çeşitli deri üretimi yapılmakta ve artan kalite düzeyi ile dünya pazarındaki payını arttırmaktadır.

Balıkesir, Gönen İlçesi yurtiçi ve yurtdışı deri sektöründeki bir çok işyerine deri işlemekte ve pazarlamaktadır. Gönen, özellikle kelle derisi işlemede önemli merkezlerden biridir. Ayrıca, artık derilerden imalatı yapılan boncuk tutkal doğayı kirletmemesi ve sağlamlığı ile bu alanda rağbet görmektedir.

Balıkesir ili Gönen ilçe merkezindeki deri sanayi bölgesinde 44 tabakhane faaliyet göstermektedir. Gönen tabakhanelerin de üretilen deri çeşitleri güderi, kürk, zig ve kelle derileridir. Balıkesir ve çevresinden temin edilen ham derilerin üretimi karşılamaması nedeniyle tabakhaneler yurt içi ve yurt dışı merkezlerden aldıkları ham derileri işlemektedir.

İlçede bulunan tabakhaneler arasından rastgele seçilen *Lale deri* kürk derisi, *Kurşunoğlu deri* güderi, zig derisi ve *Kapdağ* dericilik kelle derisi işlemektedirler.

Günümüzde, Gönen merkezinde, 44 tabakhane ile faaliyette olan deri sanayi bölgesi 171 bayan, 1237 bay işçiye toplamda 1408 kişiye iş imkanı sağlamaktadır. Yaz döneminde kış sezonuna hazırlık yapan tabakhaneler daha yoğun çalışırken, kış aylarında işçi sayılarını düşürmeye, kısa bir süreliğine tabakhaneleri kapatmaya kadar giden önlemler almaktadırlar.

Tabakhane işletmecilerinin %27'si baba mesleği olarak devam ederken, %73'ü bu mesleği kendi istekleriyle seçtiklerini göstermektedir. Son yıllar da istihdam alanında meslekle ilgili kalifiye elemanların sayısının artması, sektörün de gelişimini sağlamıştır.

Tabakhanelerin %61'i son 5 yıl faaliyete geçmişlerdir. 10-20 yıl ve 35-40 arasında faaliyette bulunan tabakhaneler %9'luk oranla birbirlerine eşittir. 5-10 yıl, 20-30 yıl arasında faaliyet gösteren tabakhane oranları da % 7'dir. %5'i 40 yılı aşkın süredir burada faaliyet gösteren tabakhanelerdir. 30-35 yıl arasında faaliyet gösteren tabakhanelerin oranı %2 ile en düşük oranda olması ise bu yıllar arasında yeni açılan tabakhanelerin az olduğunu göstermektedir.

Tabakhane işletmecilerin eğitim durumlarına bakıldığında ise % 86'sının ilkokul ve ortaokul mezunu olması mesleği usta, çırak ilişkisi ile öğrendiklerini göstermektedir.

Tabakhaneler işledikleri ham deri çeşitleri açısından incelediğimizde %54 ile dana derisinin tabakhanelerde en çok kullanılan ham deridir. Koyun derisi ise % 36'yı, % 5'lik oran ile işlenen tabakhane sayıları aynı olan oğlak ham ve keçi ham derisi ilçede en az işlenen deri çeşitleri olmaktadır. Bunun sebebi gelen siparişler olarak değerlendirilebilir.

Ham deri alımları yurt içinden ve yurt dışından yapan tabakhaneler yurt dışından 6 ülkeden ham deri alırken, yurt içinden 3 şehirden alımlarını gerçekleştirmektedirler. En çok alım yaptıkları yer Balıkesir ili olup en az alım yapılan yer Yalova-İznik'tir. Yurt dışı alımların en fazla olduğu ülke İngiltere iken en az alımın olduğu yer Amerika'dır.

Başlangıçta sadece kelle derisi işleyen tabakhaneler zamanla gelen talepleri karşılamak için. güderi, zig, kürk deri ve mamul deri üretimi yapmaktadırlar. Günümüzde, tabakhanelerin %55'i halen kelle derisi işlemektedir. Üretimi yapılan deri çeşitleri içinde %5'lik kısmı oluşturan güderi ve zig derileri son yıllarda gelişmiştir. Üretimler genellikle gelen siparişler üzerine yapılmaktadır. Bunun en büyük sebebi deri maliyetlerinin yüksek olmasıdır. Tabakhanelerin oluşturmuş oldukları kreasyonlar müşteri ile sipariş yöntemiyle çalışmalarını kolaylaştırmaktadır.

İşlenmiş deriyi yurt içine pazarlayan tabakhaneler en çok İstanbul'a mamul deriyi ihraç etmektedir. Bunun en büyük sebebi Türkiye acısında önemli bir Pazar

olan Rusya'ya buradaki aracı firmalar ile mal gönderilmesidir Adana'ya pazarlanan edilen mamul deriler ise burada ürün haline dönüşmektedir.

Deri üretiminde ilk basamak ön ıslatma işlemidir. İkinci işlenti esas ıslatmadır. Kavelota işlemide kelle dışında deri çeşitlerinde uygulan işlentilerden biridir. Bunların yanı sıra Santrifüj ve Yaş kırkma işlemleri kürk deri yapımında kullanılan işlentilerden biri olup diğer derilerin yapımında kullanılmamaktadır. Yağ giderme, tüm mamul deri elde edilmelerinde kullanılan bir işlentidir. Kireçlik aşaması ise yünleri yok etmek amaçlı olduğundan kürk dışındaki zig, güderi ve kelle derisi elde etmek için kullanılmaktadır. Sama, salamura, kromlama işlentisi, tüm deri çeşitlerinde uygulanması gereken bir işlentidir. Tıraşlama kürk derisi yapımında uygulanmayan fakat zig, güderi, kelle derisi elde etmede kullanılan işlenti basamaklarından biridir. Bazifikasyon, yaş taş, açkı sıkma, tavlama, ütü, kırkma, böve, nem atma, açkı, tarak, dolap, ilaçlı ütü sadece kürk derisi yapımında uygulan işlentiler olup zig, güderi ve kellede uygulanmaz. Yağlama (boyama),kurutma, zımpara, toz alma, tüm deri işlentilerinde uygulanması gerekmektedir. Kenar temizleme ise, sadece kelle derisinde yapılan bir işlenti olup, zig, güderi ve kürk derisi yapımında kullanılmayan bir işlenti basamağıdır. Çivi (gergi), kürk ve güderi yapımında kullanılan bir işlenti basamağı iken kelle ve zig derisinde kullanılmamaktadır. Pres, kelle ve zig derisinde uygulan işlenti basamaklarından biri olup, kürk ve güderi de uygulanmayan bir işlentidir. Desi, kürk ve güderi de kullanılmaz iken kelle ve zig derilerinde kullanılmaktadır. Asortlama ve paket, tüm derilere uygulanmaktadır.

Bu işlentileri tabaklama öncesi işlemler, tabaklama işlemleri, mekanik işlemler, bitirme işlemleri olarak 4 grupta incelemek mümkündür. Tabaklama öncesi işlemler arasında; ön ıslatma, esas ıslatma, etleme makinesi(kavaletto), santrifüj sıkma, yaş kırkma(pala), yağ giderme, kireçlik ve kıl giderme, sama işlentileri yer almaktadır. Tabaklama işlemleri ise; piklaj salamura, traşlama, krom tabaklama, bazifikasyon, yaş taş, nötralizasyon, boyama, ara yağlama yer almaktadır. Mekanik işlemler arasında ise; açkı sıkma, kurutma, tavlama, ütü, kırkma, böve, nem atma, tarak, dolap, zımpara, toz alma, kenar temizleme, çivi, pres yer

almaktadır. Bitirme işlemleri; desi, asort, pakettir. Bu işlentiler yapılan mamul deri çeşidine göre farklılık göstermekle birlikte aslında hepsi birbirini takip eden işlenti basamaklarıdır ve birini yapmamış olmak bile derinin kalitesini tamamen etkilemektedir. Tüm bu işlenti basamaklarından geçerek hazır hale gelen mamul deri emeğin yoğun olduğu sektörler arasında yer aldığının bir göstergesidir.

Deri üretiminde kullanılan çeşitli makineler bulunmaktadır. Bu makineler üretimi yapılan deri çeşidine göre farklılık göstermektedir. Makinelerin kullanılması sektördeki el emeğini azaltmış gibi görünse de halen emeğinin en yoğun olduğu sektörler arasında yer almaktadır.

Kimyasal işlentilerde kullanılan araçlar pervaneli tekne, dolap, mikser, deneme dolabı, bome ölçümüdür.

Mekanik işlentilerde kullanılan araçlar kendi arasında gruplara ayrılmaktadır. Etleş tabakanın temizlenmesinde kullanılan araçlar deri üzerinde kalan etleş kısmı temizlemek amacı ile kullanılır. Bunlar; etleme makinesi(kaveleto), yaş taş, kuru taş, böve, zımpara makinesidir. Yün boylarının kısaltılmasında kullanılan araçlar ise; pala kırkma makinesi, tarak, kuru kırkma, açkıdır. Bu makineler daha çok kürk yapımında kullanılmaktadır. Nemin uzaklaştırılmasında kullanılan makineler derideki suyun uzaklaştırılması için kullanılmaktadır. Bu makine; santrifüj sıkmadır. Derinin yumuşatılmasında kullanılan araç çelik tav dolabıdır. Derideki kırıksıklıkların giderilmesinde pres, otomatik gergi, ütü kullanılmaktadır. Deri ölçümlerinde desi makinesi kullanılırken, kurutma işleminde kurutma makinesi kullanılmaktadır

Gönen tabakhanelerinde mamul deriden, deri ürün imalatı yapan işletme bulunmamaktadır. Ancak, tabakhanelerin % 36'nın İstanbul- Zeytinburnu'nda atölyeleri bulunmaktadır. Burada ürün haline gelen işlenmiş deriler yurt dışına pazarlanmaktadır. Tabakhanelerin deriyi ürün haline dönüştürebilecek atölyeleri İstanbul'da kurması ilçe açısından en büyük ekonomik kayıplardan biridir.

Deri sanayii, Gönen ilçesinde iş istihdam alanı oluşmasını sağlamaktadır. ,ayrıca sektör deri artıklarını kuvvetli bir yapıştırıcı olan boncuk tutkal yapımında kullanarak ekolojik ürün üretimine katkıda bulunmaktadır. Deri sanayi bölgesinde bulunan “**sel tutkal**” fabrikası bu alanda üretim yapmaktadır. İlçe ekonomisine farklı bir yön ile de katkıda bulunmuşlardır.

Gönen de yapımı devam eden” Deri Organize sanayi”nin üretime 2010 yılında başlaması hedeflenmektedir. Organize sanayiinin taşınması ile merkezde yer alan tabakhaneler de çevreye duyarlı ortamlarda üretime devam edeceklerdir.

Gönen Deri sanayi bölgesindeki arıtma tesisleri birçok organize deri sanayi bölgesine örnek olacak niteliktedir. Tüm tabakhanelerin ortak arıtması olarak düşünülmüş yapılmış olan arıtma sistemi belirli dönemlerde bakımdan geçirilmekte olup düzenli olarak çalışmaktadır. S.K:K.Y belirlemiş olduğu değerlerin altında çıkan atık su değerleri ilçede bulunan çaya tabakhanelerin zarar vermediğin en büyük göstergesidir.

5.2 Öneriler

Gönen ilçesi merkezinde faaliyet gösteren tabakhaneler; ilçe ekonomisine turizmden sonra en büyük katkıyı sağlayan sektörlerden biri olarak gelecek yıllarda deri sanayi sektöründe önemi artacaktır.

İlçede farklı iş alanlarının oluşmasını sağlayan dericilik sektörünün çevreye zarar vermediği aksine ekonomik açıdan katkı sağladığı hakkında halkın bilgilendirilerek tabakhanelere karşı olumsuz düşüncelerinin değiştirmeleri sağlanmalı ve işverenler destek için hibe projeler, üniversite –işveren ortak projeleri, kredilerle destek alma çabası içinde olmalılardır.

İlçede tabakhanelerin geçmişi çok uzun yıllara dayanmakla birlikte başlangıçta babadan oğla geçen bir düzen içerisinde sadece kelle derisi üretimi yapan dericilerin zaman içerisinde güderi, kürk, zig deri üretimi yapmaları tabakhane

sayılarının artmasına sebep olmuştur. Günümüze kadar bu düzenle gelen tabakhane işletmecileri yerini ülkemizde açılan deri mühendisliği ve ön lisans programlarda farklı isimlerle eğitim veren deri bölümleri bu sektörde kalifiye eleman açığının kapanmasına sebep olmuş bu da ülkemizde daha kalite deri üretimini sağlamıştır.

Gönen Deri Sanayici ve İş Adamları Derneği üniversitelerle beraber çalışarak dericilik ile ilgili kurslar açmalı ve çeşitli seminerler düzenlemelidir. Yine kalifiye eleman açığını kapatmak için dericilikte gelişmiş olan ülkelere eğitilmek üzere eleman gönderilerek teknik ve teknolojik açıkların kapatılması sağlanmalıdır

Fakat günümüze kadar bu sektör hakkında birçok olumsuz düşünce kişilerin bu konu ile ilgili eğitim almasını engellemiş, son yıllarda gelişen dericilik mesleğinin eleman açığını karşılanmamaktadır. Bunun en büyük göstergelerinden biride ilçede bulunan Balıkesir Üniversitesine bağlı Gönen Meslek Yüksekokulunda altı farklı bölüm yer alırken dericilik ile ilgili bir bölüm olmamasıdır. Oysaki ilçeye ekonomik açıdan katkısı olan bu sektörünün ara eleman açığını kapatacak “Deri teknolojileri ve uygulamaları” ön lisans programlarının açılması teknolojik gelişmelerin sektöre aktarılmasına hız kazandıracak ve derilerin kalitesini arttıracak ve mesleğe bakış açısını da değiştirebilecektir. Gönen Meslek Yüksekokulunda deri ile ilgili ürün oluşması içinde ayakkabıcılık, konfeksiyon, saraciye gibi deriyi ürün haline dönüştürülebilecek yeni bölümlerin açılmasına da öncülük edecektir.

Gönen Ticaret Odası Genel Sekreteri Alper Çetinkaya’dan edilen bilgiler doğrultusunda da tabakhanelerin yurt dışı ihracat belgeleri olmadığı, yurt dışına aracı firmalarla gönderdikleri görülmektedir. Yurt dışı en önemli pazarlardan biri olan Rusya’nın yanı sıra Türkiye Cumhuriyeti ülkelerle yapılacak işbirliği kapsamında, Gönen deri sektöründe “**deri tasarım ve üretim**” alanlarında AR-GE kurmaları ekonomik gelişmelerine hız kazandıracaktır. Ayrıca ilçenin Bursa, İzmir ve İstanbul gibi büyük şehirlere yakın olması yurt dışına ihracatı yapılacak mamul derilerin ulaşım gibi engellere takılmadan yapılacağını ve yeni pazar alanlarına kolaylıkla ulaşılacağını gösterirken, buradaki pazar alanlarının daha iyi değerlendirilmesi sağlanmalıdır.

Gönen'deki tabakhanelerin ilçe içerisinde sadece ham deriyi işlemeleri ve mamul deri olarak pazarlamaları da değinilebilecek en büyük sorunlardan biridir. Çünkü ilçe içerisinde bulunan tabakhaneler derileri ürün haline getirmeden mamul deri olarak pazarlamakta olup, tabakhanelerin bazıları İstanbul'da açtıkları ufak atölyelerle burada ürün haline dönüştürmekte olmakla beraber mamul deriyi yurt dışına pazarlamada da buradaki aracı firmaları tercih etmektedirler. Oysaki ilçe içerisine açacakları atölyeler ve dükkanlar aracı firmaları ortadan kaldıracak ve işletme sahipleri için yeni bir kazanç yolu sağlamakla beraber, ilçe açısından yeni bir iş olmakla birlikte ekonomisine katkısı da büyük olacaktır.

Gönen'deki tabakhanelerin pazar alanlarının üç il olması ve yurt dışı pazar alanlarına aracı firmalar ile ulaşması ilçedeki tabakhanelerin ciddi anlamda reklama ihtiyacı olduğunu ve az olan pazar alanlarının rekabeti olumsuz yönde etkileyerek ayakta kalmaya çalışan tabakhanelerin sipariş ile mamul deri üretimine sebep olmaktadır. Oysaki tüm imkanları değerlendirerek yeni pazar alanlarını oluşturmak ve ilçedeki tabakhanelerin üretimini yaptıkları güderi, zig, kelle, kürk mamul derilerinin tanıtımını tabakhaneler web sitelerini oluşturarak, hatta ellerinde mamul derilerle katalog oluşturarak geniş kitlelere ulaşmayı sağlayabilirler.

Gönen Belediyesi deri sanayi bölgesinin kalkınmasını sağlamak amacıyla çeşitli sponsorlar bularak tabakhanelerin tanıtılmasına ve deri sanayi bölgesini desteklenmesine yönelik çalışmalar yapmalıdır.

Gönen'deki tabakhanelerin göz ardı edilemeyecek bir diğer sorunu da ayakta kalma mücadeleleridir. Devlete yedi farklı vergi ödemeleri, ham deri alımlarının Euro üzerinden olması, işlenmiş derinin tabakhanelerden çıkışının Dolar üzerinden olması tabakhane sahiplerini zor durumda bırakan etkenler arasındadır. Oysaki dericilerden alınan yedi farklı verginin azaltılması, ham deri alımları ve mamul deri satışlarının Dolar veya Euro üzerinden olması yerine Türk Lirası üzerinden yapılması sektörün rahatlamasını sağlayacaktır. Böyle bir maddi engelin ortadan kalkması önceki yıllara göre maddi sıkıntılardan dolayı kapanan tabakhanelerin tekrar açılmasını ve kışın belirli dönemlerde tabakhanelerin kapanmasını veya küçülmesini ortadan kaldıracaktır.

Bu uygulama işsizliğin önüne geçerek işçi göçünün engellenmesine, işçi ve işverenin yaşadığı problemlerinde ortadan kalkmasına ve işçilerin daha verimli çalışmasını sağlayacaktır.

Tabakhanelerin öncelikle teşvik kredileri ile maddi sorunları çözüme ulaştırmalıdır. İkinci olarak işletme sahiplerinin müteşebbislik ruhlarını artıracak eğitimler verilerek girişim yapmaları için cesaretlenmeleri sağlanmalıdır. Eğitim ve maddi engellerin ortadan kalkması ile 2010 yılında yapımı tamamlanacak olan Organize Deri Sanayi bölgesine taşınmak için ayrılan 3 yıllık zaman dilimi ortadan kalkacak böylelikle 2013 yılında değilde 2010 yılında daha elverişli ve geniş bir sahada faaliyet gösterecek tabakhaneler beklide ülke içerisindeki en önemli organize deri sanayi bölgeleri arasında yer alacaktır.

Hatta yapımı süren organize deri sanayi bölgesi içerisine ürün yapılacak atölyelere yer verilmesi gerekmektedir. Bu şekilde yapılabilecek bir girişim burayı birçok organize deri sanayi bölgesinden ayırabilecek özelliklerden birisi yapabilir. Ayrıca tabakhane ve ürün yapan atölyelerin bir araya toplanmış olması ürün ve mamul deri pazarlama imkanlarını kolaylaştıracak ve şehir dışından gelecek olan alıcı firmaların ürün ve mamul deriyi bir arada bulmaları organize deri sanayi bölgesinde yeni yatırım alanlarının da oluşmasını ve Pazar alanlarının artmasını sağlayacaktır.

Gönen'deki tabakhanelerin Organize Deri Sanayi Bölgesine en kısa sürede taşınmaları, beklide birçok sorunu çözmekle birlikte yeni sorunların doğmasına sebep olacaktır. Fakat Gönen deri sanayi bölgesi ve yapımı süren organize deri sanayi bölgesi ile ilgili yapılacak bir çok araştırma konusu bulunmakta olup bu araştırmalar sonucunda geliştirilebilecek bir öneri tabakhanelerin tanıtılmasında ve bakış açılarının genişlemesine de sebep olacak ve maddi ve manevi sıkıntılarının çözümlenmesini sağlayacaktır.

KAYNAKÇA

- AKALIN S., YILGÖR A., SEYHAN N, 1986, AYAKKABICILIK TERİMLERİ
SÖZLÜĞÜ Boğaziçi Matbaası , İstanbul
- AKKUŞ Tacettin, 2001, *Gönen ve Köyleri Tarihçesi*, Hünkar Matbaası, İstanbul
- AKYÜZ Fazlı. 2006. *Deri Üretim Proseslerinde Emisyonların Belirlenmesi
Üzerinde Araştırmalar*, Ege Üniversitesi Doktora Tezi
- AKBULAK Cengiz, *Türkiye 'de Deri Sanayi Ve Biga Deri Sanayi 'ne Coğrafi Bakış*
1999
- ALPAUT Aziz.1975. *Tatbiki Dericilik*, Ankara
- ANA BRITTANNICA GENEL KÜLTÜR ANSİKLOPEDİSİ. 1994, İstanbul Görsel
Yayıncılık, Cilt 7
- ANA BRITTANNICA GENEL KÜLTÜR ANSİKLOPEDİSİ, 1993, Ana Yayınılık,
İstanbul, Cilt 14
- ANA BRITTANNICA GENEL KÜLTÜR ANSİKLOPEDİSİ. 1994, Ana Yayınılık,
İstanbul, Cilt 22
- ARTAN M. Ercan, 1995, *Deri histolojisi ve Embriyolojisi Ders Notları*, İstanbul
Üniversitesi Veteriner Fakültesi, İstanbul
- AYDIN Nilgün, 1996, *Deri Ev Aksesuarları Üzerine Bir Araştırma*, Yüksek Lisans
Tezi
- BEKTAŞ, B. (2000). *Deri Sektörü Dış Pazar Araştırması*, İhracat Geliştirme Etüd
Merkezi Bilimleri Fakültesi Dergisi, Cilt: 16, Ankara.
- BEKTAŞ Banu, 2003, *Deri Ürünleri İhraç İmkanları*. TC. Başbakanlık Dış Ticaret
Müsteşarlığı İGEME Yayını, Ankara

BİTEK KENT BALIKESİR, 1919, Yapı Kredi Yayınları

BÜYÜK LUGAT VE ANSİKLOPEDİSİ. 1981. Meydan Yayınevi, İstanbul, cilt 5,

BÜYÜK LUGAT VE ANSİKLOPEDİSİ. 1981. Meydan Yayınevi, İstanbul, cilt 20,

BÜYÜK LUGAT VE ANSİKLOPEDİSİ. Meydan Yayınevi, İstanbul, cilt 21

BÜYÜK LAROUSSE SÖZLÜK VE ANSİKLOPEDİSİ. 1986. Milliyet Gazetesi,
İstanbul, cilt 3

BÜYÜK LAROUSSE SÖZLÜK VE ANSİKLOPEDİSİ. 1986. Milliyet Gazetesi,
İstanbul, cilt 7

BÜYÜK LAROUSSE SÖZLÜK VE ANSİKLOPEDİSİ. 1986. Milliyet Gazetesi,
İstanbul, cilt 12

ÇAĞATAY Neşet.1988. *Anadolu Türklerinin Ekonomik Yaşamları Üzerine
Gözlemler*, Belleten, Ankara

CİNGÖZ Hacer 2007. *Celal Bayar Üniversitesi Salihli Meslek Yüksek Okulu Deri
Konfeksiyon Bölümü Programının İncelenmesi*

DEMİRCAN A. Kadir. 2006. *Gönen Rehberi*

Deri Semineri Bildirileri 1984. Henkel Deri Tekniği, Türk Henkel A.Ş. İstanbul

DEVLET PLANLAMA TEŞKİLATI. 2000. Deri Ve Deri Mamulleri Sanayi Özel
İhtisas Komisyon Raporu

DEVLET PLANLAMA TEŞKİLATI. 2000 Uzun Vadeli Strateji ve Sekizinci Beş
Yıllık Kalkınma Planı, 2000–2005, Ankara

Dünyada Ve Türkiye’de Deri Ve Deri Ürünleri Sanayinin Gelişme Eğilimleri Ve
Geleceği Mustafa Özçörekçi- Emrah Öngüt İktisadi Sektörler Ve
Koordinasyon Genel Müdürlüğü Mart 2005 Yayın No: DPT

- DİKMELİK, Y.; YAKALI, T. 1994. *Deri Teknolojisi-Yağ Alma, Yaş İşlemler Sepici Şirketler Topluluğu Kültür Hiz.-2*, İzmir
- DIYARBEKİRLİ Nejat. 1972. *Hun Sanatı*, Milli Eğitim Basımevi, İstanbul
- ERKAN Meral. 1994. Osmanlı Dönemi El Yazması Deri Cilt Kitap Süsleme Örnekleri Yüksek Lisans Tezi
- GİZ Adnan. 1967. *İstanbul'un En Eski Sanayi Bölgesi Kazlıçeşme ve Deri Sanayi* İstanbul Sanayi Odası Dergisi, İstanbul, Sayı 22
- GÜLER Mediha. 1994. *Kösele Ve Köseleden Yapılan Dekoratif Ürünler Kültür Ve Sanat Dergisi*, 23 Ekim
- GÖKCESU ZEYNEP. 1987. *Ankara İlinde Dericilik Ve Bu Dalla Uğraşan İşyerlerinde Kullanılan Teknikler*, Yüksek Lisans Tezi
- GÖKCESU Zeynep. 2002. *Deri teknikleri*, Ya-Pa yayınları İstanbul
- GÖRÜR Sema. 2007. *İstanbul İl Piyasalarında Bulunan El Yapımı Dekoratif Deri Ev Ve Giyim Aksesuarları Üzerine Bir Araştırma* Yüksek Lisans Tezi Ankara
- GÜVENTÜRK Mehmet. 1973. *Dericilik Bülteni*, Mayıs, Sayı 1
- HULKİ Hasan. 1927. *Türkiye Salnamesi*, İstanbul
- İŞCAN Nejat. 1970. *Türk Süsleme Sanatı*, Ankara
- JABRAYILOV Eldar. 2006. *Türkiye Deri Sektöründe Dış Ticaretin Gelişimi ve Rusya Pazarına Yönelik Bir Araştırma*
- KAĞITÇI Mehmet Ali. 1936. *Kağıtçılık Tarihçesi*, İstanbul
- KATLI Tomris. 1998. *İç Anadolu Bölgesi Etnografya Müzelerinde Bulunan Deri Ürünlerin ve Kompozisyon Özellikleri Üzerine Bir Araştırma*, Doktora Tezi,

- KONAKLI Nurettin. 1999. *Türkiye’de Deri Mamulleri İmalatının Geliştirilmesi ve İhracatı ile İlgili Ankara’da Yeniden Yapılanmaya İlişkin Optimal Bir Model Önerisi*; Yayınlanmamış yüksek Lisans Tezi, Ankara
- Kurtuluş Savaşında Gönen Ve Çevresi. 1998. Sempozyum
- KUYUMCU Oğuz. 2008. Deri ve Deri Mamulleri T.C. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı İGEME Yayını Ankara
- ÖZÇEREKÇİ Mustafa, ÖRGÜT Emrah. 2000. *Dünyada ve Türkiye’de Deri ve Deri Ürünleri Sanayinin Gelişme Eğilimleri ve Geleceği*, DPT
- GÜVENTÜRK Mehmet. 1973. DERİCİLİK BÜLTENİ Tarım Bakanlığı Vet. İş. Gn. Md. Dericilik Araştırma ve Eğitim Enstitüsü Yayın Organı, sayı 1
- METE Derya. 2008. *TC. Kültür ve Turizm Bakanlığı Döner Sermaye İşletmesi Merkezi Dösim Ankara Merkez Mağazasında Satışa Sunulan Deri Ürünlerin Dekoratif Sanatlar Açısından İncelenmesi* Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi Ankara
- NAKİBOĞLU Tuğçe. 2005. *Deri Endüstrisi Atıksularından Kromun Çayıltı Algilerle Biyosorpsiyonu*, Süleyman Demirel Üniversitesi Yüksek Lisans Tezi, Isparta
- ÖNOL Gaye. 1984. *İnsanlığın En Eski Sanatlarından: Dericilik Deri Dergisi*, Temmuz
- ÖZDEMİR Zekeriya. 1998. *Kaplıcalar Şehri Gönen*
- ÖZER Aytekin. 1992. *Veteriner Embriyoloji*, Bursa
- RAMON Palop. 1998. *Kürk-Süet Teknolojisi ve Üretimi Çeviri*, Doç.Dr. Nuray UZUNGÖR, Dr. Ahmet TOPTAŞ, Ahmet GÜRSOY, İstanbul
- SARAL Nermin. 1996. *Deri Sanayi İşletmelerinde Personel Yönetimi Üzerine Bir Araştırma*, Yüksek Lisans Tezi

- ŞANLI Neslihan. 2006. *Deri Sanayi Atıksularının Kimyasal Koagülasyon ve Elektrokoagülasyon İle Arıtma*, Gebze, Yüksek Lisans Tezi
- ŞENGÜL Füsün. 1989. *Endüstriyel Atıksuların Özellikleri ve Arıtılması*, Dokuz Eylül Üniversitesi Müh. Mimarlık Yayınları, Çev.-89, İzmir, Eylül, s.172
- TARIM İSTATİSTİKLERİ ÖZETİ. 2006. 1987-2006
- TÜRK TIP DERNEĞİ DERGİSİ. 1979. Cilt 45
- TEKİN Zeki. 1992. *Tanzimat Dönemine Kadar Osmanlı İstanbul'unda Dericilik*, Doktora Tezi
- TEMEL BRİTANNİCA Genel Kültür Ansiklopedisi. 1992. Cilt 5, İstanbul
- TOPKAPI MÜZESİ ELEMANLARI Deri İşleri, Türk El Sanatları. 1969. İstanbul,
- UĞUR Gamze. 2006. *Deri Islatma Sıvılarındaki Bakterilerin Doğru Elektrik Akımı İle İnaktivasyonu*, İstanbul
- YELMEN Hasan. 1987. *Yeryüzündeki İlk Deri Kullanım, Mağara Resimlerinde İlk Deri Giysiler* Deri, Sayı 40, Ekim
- YELMEN Hasan. 2005. *Türk Dericiliği 2400 Yaşında* İstanbul: Derimod
- YILDIZ Nuray. 1987. *Tarih İçinde Deri*, Deri Dergisi, İstanbul, Ezgi Ajans, Sayı 40
- YILDIZ Nuray. 1988. *Tarih İçinde Deri*, Deri Dergisi, İstanbul, Ezgi Ajans, Sayı 51
- YILDIZ Nuray. 1990. *Eskiçağda Yazı Malzemesi Olarak Kullanılan Parşömen* Tad., İstanbul
- YILDIZ Nuray. 1993. *Eski Çağda Deri Kullanımı ve Teknolojisi*, İstanbul Marmara Üniversitesi Yayını, No:540
- YURT ANSİKLOPEDİSİ. 1992. Anadolu Yayıncılık, İstanbul, cilt 2
- AKIN V, 2008.02.05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=1972>

AKIN V, 2008.06.04 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search/label/tarih%C3%A7e> >

AKIN V, 2008.02.05 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search/label/tarih%C3%A7e>>

AKIN V, 2008.04.09 <<http://kazlicesme.blogspot.com/2007/02/osmanli-dneminde-dericilik-sahtiyaniya.html>>

AKIN 2008.05.15

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=izmit+K%C3%B6sek%C3%B7y%27de+1972+>>

Badisches Landesmuseum 2008.07.06 <www.landesmuseum.de>

ÇELİK C, 2008.02.05

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=deri+%C3%BCr%C3%BCnleri+s%27ekt%C3%B6r%C3%BCn%C3%BCn+ana+hammaddesi+deri>>

BEKTAŞ B, 2008.11.24<http://www.derifirmalari.info/deri_sektoru.asp>

BEKTAŞ 2008.12.16<http://www.derifirmalari.info/deride_dis_ticaret.asp>

BEKTAŞ 2008.11.21,

<http://www.derifirmalari.info/turkiye_derisi_isleme_sektoru.asp>

ÇELİK 2008.05.06

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=T%C3%BCrkler+M%C3%96+2000%E2%80%99li+y%C4%B1llara+kadar+Altay+Sayan+da%C4%9Flar%C4%B1+>>

ÇELİK C, 2008.04.28

<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=T%C3%BCrkiye%E2%80%99de+%C3%A7a%C4%9Fda%C5%9F+y%C3%B6ntemlerle+%C3%A7al%C4%B1%C5%9Fan+ilk+deri+sanayi%2C+1812+y%C4%B1l%C4%B1nda+>

ÇELİK C, 2008.004.07 <<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=1793>>

DOSİM 2008.07.09

<http://www.kultur.gov.tr/dosim/Tempdosyalar/228606__04_Hayvansal.pdf>

DEMİR M, 2008.12.10

<<http://www.dtm.gov.tr/dtmadmin/upload/IHR/TekstilKonfeksiyonDb/Deri2005.doch>>

EMRE u, 2008.02.06

<<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>

EMRE U, 2008.11.23

<<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>

EMRE U 2008.12.18

<<http://derisektoru.azbuz.com/readArticle.jsp?objectID=5000000005061612>>

EKER E, Artan M. 2008.06.18

<<http://www.istanbul.edu.tr/fakulteler/veteriner/vetfakdergi/yayinlar/2000-1/Makale%2016.pdf>>

GÜNGÖR İ, 2008.02.06

<http://kazlicesme.blogspot.com/2007_08_12_archive.html>

GÜNGÖR İ,2008.02.06

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=k%C3%BCrk+%C3%BCretiminde+80>>

GÜNGÖR İ; 2008,04.09

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Hititlerin+en+parlak+d%C3%B6nemi+olan+M.%C3%96.+1650+>>

GÜNGÖR İ,2008.04.06

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Osmanl%C4%B1lar+zaman%C4%B1nda+Ahi+Birlik+Te%C5%9Fkilat%C4%B1n%C4%B1n+>>

GÜNGÖR 2008.04.08

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=S%C3%BCmerbank%27a+ba%C4%9Fl%C4%B1+bir+kurulu%C5%9F+haline+getirilmi%C5%9Ftir>>

GÜNGÖR İ, 2008.06.24

<<http://kazlicesme.blogspot.com/search?q=Afrika+deveku%C5%9Fu+yeti%C5%9Ftiricili%C4%9Finde+liderlik+koltu%C4%9Funa+oturmu%C5%9Ftur>>

GÜNGÖR 2008.11.18

<http://kazlicesme.blogspot.com/2007_08_12_archive.html>

GÜLVEREN 2008.12.19

<<http://plan8.dpt.gov.tr/ab/deri.html>>

GÖRGÜN G, 2008.12.12

<http://www.derivakfi.org/dosyalar/File/dis_ticaret.ppt>

Hermitage Müzesi. Leningrad 2008.07.30.

<<http://depts.washington.edu/silkroad/museums/shm/shmpazyryk.htm>>

Rdf Fuarçılık 2008.11.18

<<http://www.kobifinans.com.tr/tr/sektor/010402/13385>>

KARABULUT H, 2008,07,05

< <http://kazlicesme.blogspot.com/2007/08/dericilik-terimleri.html>>

Karlsruher Türkenbeute 2008.07.06

<http://www.tuerkenbeute.de/sam/sam_waf/D94u98_de.php>

Kolay İletişim 2008.10.16

<<http://www.kobifinans.com.tr/tr/sektor/010402/13374>>

KOÇA Kansel, 2008.11.28

<http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanitim_der_i_turkce.pdf>

KOBİFİNANS 2008.11.18

<http://www.sektorler.web.tr/deri/deri_sanayi/sektorun_yapisi_.htm>

KOBİFİNANS 2008.11.23

<http://www.derifirmalari.info/deri_sektoru.asp>

Prof. Dr ÖZTÜRK Mustafa, 2008.06.13.

<http://www.cevreorman.gov.tr/belgeler1/deri_krom.doc>

Sanayi Müdürlüğü 2008.07.07

<<http://www.tobb.org.tr/organizasyon/sanayi/sanayi/grup3231.php>>

ÖZUSLU M, 2008.07.18

<<http://www1.gantep.edu.tr/~gugemer/yemeni.html>>

2. İstanbul Deri Moda Fuarı 2008.07.26

<<http://www.derivakfi.org/icerik/derimodafuari.php>>

2008.07.25 <www.novica.com>.

2008,07. 16 <www.vikinghome.com>.

2008.07.23 <[http:// web1.tch.harvard.edu/cfapps/A2ZtopicDisplay.cfm](http://web1.tch.harvard.edu/cfapps/A2ZtopicDisplay.cfm)>

2008.11.24<www.tarim.gov.tr/hizmetle/yayinlar/e-kitap/sigircillik.htm>

2008.11.20 <http://corlutso.com/_trk/dosyalar/derisektoru.pdf>

2008.11.26<Turkishleather[http://www.derifirmalari.info/turkiye_der_i_isleme_sektoru.as](http://www.derifirmalari.info/turkiye_der_i_isleme_sektoru.asp)
p>.

- 2008.11.23<http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanit_im_der_i_turkce.pdf>
- 2008.11.26<http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanit_im_der_i_turkce.pdf>
- 2008.11.29<http://www.dtm.gov.tr/dtmweb/index.cfm?action=detay&yayinid=68&iceri_kid=57>
- 2008.12.23<<http://www.idesbas.com/tr/menemen.htm>>
- 2008.11.29<http://www.itkib.org.tr/ihracat/DisTicaretBilgileri/raporlar/dosyalar/tanit_im_der_i_turkce.pdf>
- 2008.12.10. <<http://www.radikal.com.tr/haber.php?haberno=254902>>
- 2008.12.18<<http://www.turkishleather.com/dtg/StaticPages/showpage.aspx?fname=altsektorler.htm#indprocc>>
- 2008.05.08<<http://www.gonento.tobb.org.tr/default.asp?ID=3E&x=G%C3%96NEN%20EKONOM%C4%B0S%C4%B0>>
- 2008.07.07 <<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id2.htm>>
- 2008.07.07 <<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id4.htm>>
- 2008.07.07 <<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id3.htm>>
- 2008.07.07 <<http://site.mynet.com/gonenoyasi/Oya/id1.htm>>
- 2008.04.28 <http://www.tisk.org.tr/isveren_sayfa.asp?yazi_id=1612&id=84>

KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ	1
AD-SOYADI	Birol KOPARAN
ADRESİ	Gönen Deri Sanayici ve İş Adamları Derneği
KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ	2
AD-SOYADI	İskender ÇIRA
ADRESİ	Gönen Deri Sanayi Bölgesi Lale Deri
KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ	3
AD-SOYADI	Ekrem GÜRMAN
ADRESİ	Gönen Deri Sanayi Bölgesi Lale Deri
KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ	4
AD-SOYADI	Ercan ÖZÇOMAK
ADRESİ	Gönen Deri Sanayi Bölgesi Lale Deri
KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ	5
AD-SOYADI	Ali İNCEBOY
ADRESİ	Deva Veteriner Kliniği

KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ

6

AD-SOYADI

Engin KAPDAĞ

ADRESİ

Gönen Deri Sanayi Bölgesi Kapdağ Deri

KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ

7

AD-SOYADI

ADRESİ

Gönen Deri Sanayi Bölgesi Kurşunoğlu
Deri

KAYNAK KİŞİ KÜNYESİ

8

AD-SOYADI

Kemal YAŞLI

ADRESİ

Balıkesir İl Çevre Ve Orman Müdürlüğü
Şube Müdürü

EKLER

İş Verene Uygulan Anket Soruları

1. Kaç yıldır bu işi yapıyorsunuz?
2. Mesleği seçme şekliniz?
3. Mezuniyet durumunuz?
 a) İlkokul b) Ortaokul c) Lise d) Üniversite
4. Hangi hayvanların derisini işliyorsunuz?
 a) Koyun b) Keçi c) At d) Manda e) Dana
 f) Sığır g) Deve h) Koyun ı) Diğer
5. Ham deriyi temin ettiğiniz yerler nereleridir?
6. Yabancı ülkelere ham deri alımı yapıyor musunuz?
7. Yıllık stok miktarlarınız? (Yerli ve yabancı)
8. Hatalı ve hatasız ham deri alım miktarlarınız nelerdir?
9. Yıllık işlediğiniz deri miktarları?
10. Tabakhanenizde üretilen deri çeşitleri nelerdir?
 a) Kürk b) Güderi c) Kelle d) Zig
11. İşlenmiş deri şehir ve yıllık ortalama pazarladığınız miktarları belirtir misiniz?
12. Hangi ülkelere (yıllık)ortalama pazarladığınız miktarları belirtir misiniz?
13. Sadece ham deri işleme işimi yapıyorsunuz?

a) Evet b) Hayır

14. Gönen içerisinde mi ürün haline getiriyorsunuz?

a) evet b) hayır

15. Ne tür ürünler yapıyorsunuz?

a) Kürk b) Ayakkabı c) Mobilya d) Çanta e) Kemer
f) Diğer.....

16. Ülkemiz içerisine ürün pazarlıyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

17. Hangi şehirlere hangi ürünü ve yıllık ortalama miktarlarını belirtebilir misiniz?

18. Ülke dışına ürün olarak neleri pazarlıyorsunuz? Miktar ve çeşit olarak yıllık ortalamasını belirtir misiniz?

19. Yazın ve kışın kaç işçi ve usta ile çalışıyorsunuz?

20. Parça başı işçisi çalıştırıyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

21. Gönen organize deri sanayi bölgesi içerisinde ikinci bir tabakhaneniz var mı?

a) Evet b) Hayır

22. Gönen organize deri sanayi bölgesi içerisindeki derilerin kaliteli olmasının sebebi nedir?

23. Kaliteli üretim yapmak için gerekli koşullar nelerdir?

24. 2005 yılından itibaren çalışmaya başlayan Gönen organize deri sanayi bölgesi niçin kaynaklarda karşımıza çıkmamaktadır, bunun sebebi sizce nedir?

25. Gönen organize deri sanayinin gelişimi için sizce neler yapılmalıdır?

26. Çalışma ortamında aldığınız önlemler nelerdir?