





**ELAZIĞ İLİ EL SANATLARI**

**Ercan GENÇ**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ  
AİLE VE TÜKETİCİ BİLİMLERİ EĞİTİMİ ANA BİLİM DALI**

**AĞUSTOS, 2015**

## TELİF HAKKI ve TEZ FOTOKOBİ İZİN FORMU

Bu tezin tüm hakkı saklıdır. Kaynak göstermek koşuluyla tezin teslim tarihinden itibaren on iki (12) ay sonra tezden fotokopi çekilebilir.

### YAZARIN

Adı : Ercan  
Soyadı : GENÇ  
Bölümü : Aile ve Tüketici Bilimleri Eğitimi  
İmza :  
Teslim tarihi :

### TEZİN

Türkçe Adı : Elazığ İli El Sanatları

İngilizce Adı: Elazığ Handicrafts

## **ETİK İLKELERE UYGUNLUK BEYANI**

Tez yazma sürecinde bilimsel ve etik ilkelere uyduğumu, yararlandığım tüm kaynakları gösterme ilkelerine uygun olarak kaynakçada belirttiğimi ve bu bölümler dışında tüm ifadelerin şahsıma ait olduğunu beyan ederim

Yazar adı soyadı : Ercan GENÇ

İmza : .....

## **Jüri Onay Sayfası**

Ercan GENÇ tarafından hazırlanan “Elazığ İli El Sanatları” adlı tez çalışması aşağıdaki jüri tarafından oy birliği / oy çokluğu ile Gazi Üniversitesi Aile ve Tüketici Bilimleri Eğitimi Anabilim Dalında Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

**Danışman:** Doç. Dr. H. Sinem ŞANLI

**Başkan:** Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI

**Üye:** Yrd. Doç. Dr. Meral BÜYÜKYAZICI

Tez Savunma Tarihi:13/08/2015

Bu tezin Aile ve Tüketici Bilimleri Eğitimi Anabilim Dalında Yüksek Lisans Tezi olması için gerekli şartları yerine getirdiğini onaylıyorum.

Eğitim Bilimleri Enstitüsü Müdürü

Prof. Dr. Servet KARABAĞ

.....

# ELAZIĞ İLİ EL SANATLARI

(Yüksek Lisans Tezi)

Ercan GENÇ

GAZİ ÜNİVERSİTESİ  
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

Ağustos, 2015

## ÖZET

Bu araştırmada Elazığ ilinde yapılmakta olan el sanatları ele alınmıştır. Yörede halen sürdürülmekte olan Halıcılık, Çit baskıcılığı, İğne Oyacılığı, Semercilik ve Bakırcılık, incelenmiştir. Halıcılık, Çit baskıcılığı, İğne Oyacılığı, Semercilik ve Bakırcılığın hammaddeleri, yapımında kullanılan araç-gereçler, yapım teknikleri araştırılmıştır. Araştırma sonucunda; hammaddeler, araç-gereçler ve ürünler fotoğraflanmıştır.

Bilim Kodu : -

Anahtar Kelimeler : Elazığ, Bakırcılık, İğne Oyacılığı, Semercilik, Çit Baskıcılığı,  
Halıcılık

Sayfa Adedi : 55

Danışman : Doç. Dr. H. Sinem ŞANLI

# **ELAZIĞ HANDICRAFTS**

**(M. S. Thesis)**

**Ercan GENÇ**

**GAZİ UNIVERSITY**

**THE GRADUATE SCHOOL OF EDUCATIONAL SCIENCES**

**August, 2015**

## **ABSTRACT**

In this research, handicrafts being made in province of Elâzığ are discussed. Carpet business, çit pressing, needle lacing, saddling ongoing in the area have been examined. Carpet business, çit pressing, needle lacing, saddling and copperworking's raw materials, the tools being used in the construction, construction techniques were investigated. As a consequence of the research, raw materials, tools and products were photographed.

Bilim Kodu : -  
Key Words : Elazığ, Copperworking, Needle lacing, Saddling, Çit pressing, Carpet business.  
Page Posts : 55  
Supervisor : Assoc Prof. Dr. H. Sinem ŞANLI

## TEŞEKKÜR

Çalışmaya başlamam için beni kalpten destekleyen ve tek motivasyon kaynağım olan sınıf arkadaşım Melek SUSUZLU'ya, çalışmamın her aşamasında benden ilgi, alaka ve desteğini esirgemeyen saygıdeğer hocam, danışmanım sayın Doç. Dr. Hürrem Sinem ŞANLI'ya (Gazi Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi Öğretim Üyesi), yaptığım Elazığ gezilerinde bana eşlik eden işletme sahibi tüm Elazığ esnafına, isminin geçmesini istemeyen iğne oyası işleyen ev hanımlarına, semer ve bakır ustalarına, çit baskıcılığı konusunda benden deneyimlerini esirgemeyen kurs hocası Geleneksel El Sanatları Sanatkarı Nuray SANAC'a, halı dokumacılığı araştırmalarım esnasında benden yardımını esirgemeyen Şinasi DAYI ve Dayılar Halıcılığın tüm çalışanlarına, mensubu olduğum Seriyeye Vakfı'nın kıymetli üyeleri ve değerli arkadaşlarıma, Seriyeye Vakfı'nın Genel Başkanı Sayın Servet Turgut'a, eğitim hayatım boyunca bana inanan ve beni cesaretlendiren babama, benden hiçbir zaman sevgisini esirgemeyen anneme ve kardeşlerime sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Ercan GENÇ

Ankara, Haziran 2015

## İÇİNDEKİLER

TELİF HAKKI ve TEZ FOTOKOBİ İZİN FORMU .....	i
ETİK İLKELERE UYGUNLUK BEYANI.....	ii
Jüri Onay Sayfası.....	iii
ÖZET .....	iv
ABSTRACT.....	v
TEŞEKKÜR .....	vi
İÇİNDEKİLER .....	vii
ŞEKİLLER LİSTESİ .....	xi
BÖLÜM I.....	1
GİRİŞ .....	1
BÖLÜM II .....	3
KAVRAMSAL ÇERÇEVE.....	3
2.1. Elazığ İlinde El Sanatları Tarihi.....	3
2.1.1. Elazığ Halı Dokumacılığının Tarihsel Gelişimi.....	5
2.1.2. Elazığ Çit Baskıcılığının Tarihsel Gelişimi .....	6
2.1.3. Elazığ İğne Oyacılığının Tarihsel Gelişimi .....	7
2.1.4. Elazığ Semerciliğinin Tarihsel Gelişimi .....	8
2.1.5. Elazığ Bakırcılığın Tarihsel Gelişimi.....	9
BÖLÜM III.....	13
MATERYAL ve YÖNTEM .....	13
3.1. Materyal.....	13
3.2. Yöntem .....	13
BÖLÜM IV .....	15
BULGULAR VE TARTIŞMA.....	15

<b>4.1. Elâzığ'da Halı Dokumacılığı .....</b>	<b>15</b>
<b>4.1.1. Kullanılan Araç ve Gereçler.....</b>	<b>16</b>
4.1.1.2. <i>Tezgâh</i> .....	16
4.1.1.3. <i>Kırkım Makası</i> .....	17
4.1.1.4. <i>Kirkit</i> .....	17
4.1.1.5. <i>Bıçak</i> .....	18
4.1.1.6. <i>Burgu Demiri</i> .....	18
4.1.1.7. <i>Çımbar</i> .....	19
<b>4.1.2. Halı Dokuma Aşamaları .....</b>	<b>19</b>
4.1.2.1. <i>Çözü Hazırlama</i> .....	19
4.1.2.2. <i>Gücü Bağlama</i> .....	19
4.1.2.3. <i>Saçak Payı Bırakma</i> .....	20
4.1.2.4. <i>Kilim Dokuma</i> .....	20
4.1.2.5. <i>Çirpi Çizme (Çözü Tellerinin üzerini çizme)</i> .....	20
4.1.2.6. <i>Düğüm ve Atkı Atma</i> .....	20
4.1.2.7. <i>Kenar Örgüsü Örne</i> .....	22
4.1.2.8. <i>Hav Yüksekliği Ayarlama</i> .....	22
4.1.2.9. <i>Dokumayı Bitirme İşlemleri</i> .....	22
<b>4.2. Elazığ'da Çit Baskıcılığı .....</b>	<b>23</b>
<b>4.2.1. Kullanılan Araç ve Gereçler.....</b>	<b>24</b>
4.2.1.1. <i>Kumaş (Bez)</i> .....	24
4.2.1.2. <i>Boya</i> .....	24
4.2.1.3. <i>Ağaç Kalıplar</i> .....	25
4.2.1.4. <i>Boya Teknesi</i> .....	26
4.2.1.5. <i>Yağlangıç</i> .....	26
4.2.1.6. <i>Tezgâh</i> .....	26
<b>4.2.2. Yapım Aşamaları.....</b>	<b>27</b>
<b>4.3. Elazığ'da İğne Oyacılığı.....</b>	<b>29</b>
<b>4.3.1. Kullanılan Araç ve Gereçler.....</b>	<b>29</b>

4.3.1.1. Yazma .....	30
4.3.1.2. Oya İpliği.....	30
4.3.1.3. İğne.....	30
4.3.1.4. Nakış Makası .....	31
4.3.2. Yapım Aşamaları.....	31
4.4. Elazığ'da Semercilik .....	31
4.4.1. Kullanılan Araç ve Gereçler.....	32
4.4.1.1. Berdi .....	32
4.4.1.2. Sicim .....	33
4.4.1.3. Sahtiyani .....	33
4.4.1.4. Sırım .....	33
4.4.1.5. Telis .....	33
4.4.1.6. Balmumu.....	34
4.4.1.7. Keçe .....	34
4.4.1.8. Berdi Bıçağı .....	34
4.4.1.9. Çuvaldız.....	35
4.4.1.10. Üdürgü .....	35
4.4.1.11. Semerci Makası.....	36
4.4.1.12. Berdi Dilimleme Tarağı.....	36
4.4.1.13. Semerci Demiri .....	36
4.4.1.14. Keçi Boynuzu .....	37
4.4.1.15. Avuç Demiri .....	37
4.4.2. Yapım Aşamaları.....	37
4.5. Elazığ'da Bakırcılık .....	39
4.5.1. Kullanılan Araç ve Gereçler.....	39
4.5.1.1. Bakır .....	39
4.5.1.2. Örs .....	40
4.5.1.3. Dursis .....	40
4.5.1.4. Cezve Örsü .....	40

4.5.1.5. <i>Nari</i> .....	40
4.5.1.6. <i>Miyane</i> .....	41
4.5.1.7. <i>Tokmak</i> .....	41
4.5.1.8. <i>Nallama</i> .....	42
4.5.1.9. <i>Çivi Kabı</i> .....	42
4.5.1.10. <i>Diş Makası</i> .....	42
4.5.1.11. <i>Keski-Delgiç</i> .....	42
4.5.1.12. <i>Yastık</i> .....	43
4.5.2. <b>Yapım Aşamaları</b> .....	43
4.5.2.1. <i>Ölçü, Çizim ve Kesim</i> .....	43
4.5.2.2. <i>Tavlama</i> .....	44
4.5.2.3. <i>Birleştirme ve Kaynak İşlemleri</i> .....	44
4.5.2.4. <i>Ana Parçaların Şekillendirilmesi</i> .....	45
4.5.2.5. <i>Perdahlama, Temizleme, Boyama ve Cilalama</i> .....	45
4.5.2.6. <i>Yüzeysel Şekillendirme</i> .....	46
<b>BÖLÜM V</b> .....	49
<b>SONUÇ VE ÖNERİLER</b> .....	49
<b>KAYNAKLAR</b> .....	53

## ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1 ve 2. Elazığ halıları .....	15
Şekil 3. Renkli ilmelik yün halı iplikleri.....	16
Şekil 4 5 ,ve 6. Halı dokuma tezgâhları .....	17
Şekil 7. Kırkım makası .....	17
Şekil 8 ve 9. Kirkit çeşitleri .....	18
Şekil 10. Dokuması devam eden halı örneği .....	21
Şekil 11. Boya teknesi ve sentetik boyalar .....	25
Şekil 12. Ceviz kabuklarının ayıklanması .....	25
Şekil 13 ve 14. Ağaç kalıpları.....	26
Şekil 15. Boya teknesi.....	26
Şekil 16 ve 17. Çit baskısında kullanılan araçlar .....	27
Şekil 18. Baskı yapımı .....	27
Şekil 19 ve 20. Kurumaya bırakılan kumaşlar .....	28
Şekil 21 ve 22. Tamamlanmış baskılar .....	28
Şekil 23. Çit baskısıyla hazırlanmış giysiler ve çanta.....	28
Şekil 24. 1948 yılında yapılmış baskı .....	29
Şekil 25. Örnek yazma.....	30
Şekil 26, 27 ve 28. İğne oyası örnekleri.....	30
Şekil 29 ve 30. İğne oyası örnekleri.....	31
Şekil 31. Berdi .....	33
Şekil 32. Sicim.....	33
Şekil 33. Keçe .....	34

Şekil 34. Berdi bıçağı.....	35
Şekil 35. Çuvaldız.....	35
Şekil 36. Makas.....	36
Şekil 37. Semerci demiri.....	37
Şekil 38. Avuç demiri .....	37
Şekil 39. Örs.....	40
Şekil 40. Miyane .....	41
Şekil 41. Tokmak.....	41
Şekil 42 ve 43. Diş makasları .....	42
Şekil 44. Keski-Delgiç örnekleri.....	43
Şekil 45. Bakır pergelı .....	43
Şekil 46. Tokmakla şekillendirme .....	45
Şekil 47 ve 48. Bakır mutfak gereçleri .....	47
Şekil 49. Bakır sitil (kova) Çeşitleri .....	47
Şekil 50. Bakır kaplama kahve takımı .....	47
Şekil 51 ve 52. Bakır tava çeşitleri .....	48
Şekil 53. Bakır çaydanlık çeşitleri .....	48
Şekil 54. Bakır kahve takımı.....	48
Şekil 55. Bakır şekerlik çeşitleri .....	48

## BÖLÜM I

### GİRİŞ

İnsanlığın fizyolojik ihtiyaçlarından giyinme ve barınmanın bir parçası olarak ortaya çıkan el sanatları, geçmişte giyinmenin ve barınmanın oluşmasında ve şekillenmesinde büyük rol oynamıştır. Bir zamanlar ihtiyaçlara cevap verme yükünü taşıyan el sanatları günümüz modern yaşamda ise dekoratif amaçla hizmet etmeye devam etmektedir.

El sanatları bir toplumun yaşayış tarzını, kültürünü ve estetiğini ortaya çıkaran miras kaynakları arasında yer alır. El sanatları insanoğlunun varlığıyla bir gereklilik unsuru olarak ortaya çıkmış, kültürün gelişmesiyle birlikte estetik bir yapı kazanmıştır. Ancak bugün modern toplumun ortaya çıkardığı tekdüzeleşme el sanatlarının birer birer kaybolmasına yada makineleşmesine neden olmaktadır. Eskiden ihtiyaca yönelik yapılan ve günlük hayatta kullanılan el sanatları bugün bir süsleme aracı olarak hayatın her alanına yerleşmiştir.

İnsanlar göç edip yerleştikleri ve egemen oldukları yerlere kendi örf, adet ve kültürlerini de götürürler. El sanatları da taşınıp götürülen bu değerler arasında yer alır. Türkler hem Anadolu'da hem de orta Asya'da kurdukları medeniyetler dolayısıyla zengin ve geniş bir kültür birikimine sahiptirler. Var olan bu birikimi gittikleri her yere taşımalarıyla Anadolu'nun el sanatları ve kültür merkezi olarak bilinmesini ve tanınmasını sağlamıştır. Aynı zamanda Anadolu'nun Asya ve Avrupa'yı birbirine bağlayan bir köprü niteliğinde olması ve buranın bir ticaret yolu olması ayrı bir önem arz etmektedir. El sanatları yüzyıllardır geniş bir yelpaze şeklinde yaşadığı toplumların duygularını, düşüncelerini, kabiliyetlerini ve beğenilerini yansıtmaya aracı olarak hizmet vermiştir. Üretildikleri zamanın ve bölgenin sosyolojik, ekonomik, politik, ikili ilişkiler, din ve her türlü değer yargıları, dünya görüşleri, estetik algıları, teknikleri, sanatsal beğenileri gibi değerler el sanatlarının oluşumunda en büyük rolü üstlenmiştir (Kahveci, 1998, s. 387).

Günümüzde ise el sanatları modernleşen dünyanın teknolojisine yenik düşmesine rağmen, geçmişten gelen izlerini hediyeelik, turistik ve dekoratif eşyalara nakşederek yaşamını zor da olsa sürdürmeye devam etmektedir.

Kültürel ve yöresel bir faaliyet olarak görülen el sanatlarının üretilmesi, çoğu yönden geri kalmış yöre insanının, özellikle kırsalda yaşayanların ekonomik olarak bir nefes alması açısından da önemlidir (Oğuz, 2002, s. 7).

Fakat günümüzde gelişen ve yayılan teknoloji ile üretim daha basit daha çok ve ucuz hale geldi. Bu gelişmeler ise el sanatlarını bir geçim kaynağı olarak görenleri olumsuz yönde etkiledi. Geçimini sağlayamayacak duruma gelen bu sanatkârlar artık yanlarında çalışacak ve mesleğin devam etmesini sağlayacak çırak ve yetiştirecek eleman bulamamaktadır. Aynı zamanda sanatkârların bin bir zorluklarla ürettikleri ürünleri satamaması da büyük sorun teşkil etmektedir. Sanatkârların bu sorununu çözmek açısından bu ürünlerin pazarlanması sistemli bir hale getirilmelidir (Şanlı ve Kayabaşı, 2007).

El sanatlarının ticaret ve turizm açısından önemi günümüzde birçok yörede farkındalık oluşturmuştur, hem turist çekmek hem de bölge halkının kalkınmasına olanak oluşturmak amaçlı çalışmalar yapılmaktadır. Elazığ ili de bu çalışmaların yapıldığı iller arasında yer almaktadır. Elazığ ilinde halı dokumacılığı, iğne oyacılığı ve bakırcılık ile yaygın ve yoğun bir şekilde, semercilik ve çit baskıcılığı ise nadir bir şekilde yapılmaktadır.

Bu araştırmada, Elazığ ilinde uğraşılan halı dokumacılığı, çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılığın tarihsel gelişimi ve bu tarihsel gelişimin günümüze yansımaları, bu el sanatlarının yapım aşamaları, yapım aşamasında kullanılan araç ve gereçler ve elde edilen ürünlerin incelenmesi amaçlanmaktadır.

Aynı zamanda el sanatlarının bünyelerinde barındırdıkları kültürün izleriyle birlikte gelecek nesillere aktarılması ve bu alanda bilgi sahibi olmak, araştırma yapmak isteyen araştırmacılara kaynak oluşturması hedeflenmiştir.

## BÖLÜM II

### KAVRAMSAL ÇERÇEVE

#### 2.1. Elazığ İlinde El Sanatları Tarihi

İnsanlık tarihi kadar eski olan ve ilk zamanlar yapımı uzun süren, basit el aletleriyle yapılan el sanatları, endüstri devrimi ve sonrasında başlayan makineleşme ile üretimde hız kazanırken, taşıdığı izleri ve çeşitliliğini yitirmesi bakımından olumsuz etkilenmiştir. Teknoloji devrimi günlük hayatta kullanılan ve el sanatlarıyla üretilen araç gereçlerin üretimini üstlenmiş ve günlük hayatta kullanılan bu araç ve gereçlerin sadeleşmesine ve sanatsal değerlerinin yok denecek çapta azalmasına yol açmıştır.

Ülkemizde bu makineleşme süreci birçok dünya devletine nazaran geç başlamıştır. Ancak buna rağmen günümüzde geleneksel el sanatları örnekleri ve ustaları giderek azalmakta, hatta bazı el sanatlarını icra edecek ustalar ve sanatçılar kalmadığı için bu kültürel miraslarımız yok olma tehlikesiyle karşı karşıya kalmıştır.

Ülkemizin birçok ilinde olduğu gibi Elazığ ilinde de el sanatları konusunda tarihten gelen zengin bir kültür birikimi bulunmaktadır. Yörede öne çıkan geleneksel el sanatları; dokumacılık, bakırcılık, iğne oyacılığı, halıcılık, semercilik ve çit baskıcılığıdır. Elazığ El Sanatları Müdürlüğü bünyesinde halk eğitim merkezlerinde açılan birçok kurs sayesinde bu kültürel mirasımız korunmaya çalışılmaktadır.

Şüphesiz ki Elazığ bölgesinde yapılmakta olan el sanatlarında Elazığ ilinin tarihsel gelişimini incelemek, farklı kültürlerin bölgede bıraktıkları izleri takip etmek gerekmektedir. Elazığ'ın bir yerleşim birimi olarak tarihi, bulunan kalıntılara göre Yontma Taş Devri dönemlerine denk gelmektedir. Bu tarihten itibaren bulunduğu coğrafyanın kervanların geçiş güzergâhı ve ticaret merkezi olması nedeniyle Elazığ medeniyetin beşiklerinden bir tanesi kabul edilebilir. Harput bulunduğu konum itibarıyla Hititler, Urartular, Romalılar, Bizanslılar, Azeri Türkleri, Araplar, Çubukoğulları, Artukoğulları, Selçuklular, Dulkadiroğulları, Akkoyunlular ve Osmanlı medeniyetlerinin hakimiyetinde

kalmış, geçirdiği bu devlet ve medeniyet dolaşımı günümüzde Elazığ'ın kültürel ve tarihsel dokusunun zenginliğine katkıda bulunmuştur.

Harput şehri kale içinde olduğu için güvenli bir şehir olmuştur aynı zamanda kervanların geçtiği bir güzergâhta olduğu için de kervansaray rolü üstlenmiş bir ticaret merkezi haline gelmiştir. Kale şehri Osmanlı hâkimiyetine girene kadar çeşitli istilalara maruz kalmış ve dolayısıyla kale dışına yayılıp genişleyememiştir (Karakaş, 2015).

Can güvenliğinin tehlikede olduğu zamanlarda korunma ihtiyacı ile insanlar şehirleri tepe, sırt, yamaç gibi yerlerde konumlandırırken, korunma endişesinin azaldığı dönemlerde ise eteklere ve daha sonraları şehirleri ovalara konumlandırmışlardır (Tanoğlu, 1969, s. 230).

Türkiye'de coğrafi şartlar ve bazı imkânsızlıklar sebebiyle şehirlerden bazıları kurulduğu yerde kalarak günümüze kadar aynı yerde yaşama olanağı bulmuştur. Ancak bazı şehirler de kuruldukları ve uzun süre yaşadıkları ilk yerleşim alanlarını çeşitli nedenlerden terk etmişlerdir (Tuncel, 1977, s. 145). Harput da kale şehri olarak doğmuş ancak zamanla güvenlik ihtiyacı ortadan kalkmış ve askeri önemini yitirmiştir, bulunduğu yerin coğrafi olarak gelişmeye engel olması, ulaşım zorluğu, yöneticilerin aldığı kararlar doğrultusunda güneydeki mezraya inmiştir (Erinç, 1953, Sergün, 1975, Sarıbeyoğlu, 1951, Hayli, 1999).

Ancak şehir merkezinin ovaya inmesi mezranın gelişmesini veya Harput'un önemini kaybetmesini kısa sürede sağlayamadığı için Harput bir süre daha önemini korumuştur. 1838 yılında Osmanlı ordusunu yenileştirmekle görevli Alman General Helmuth Karl Bernhard von Moltke'nin mezranın bir köy niteliğinde olduğunu ifade etmesi (Erinç, 1953, s. 119) de o dönemde mezranın ne kadar küçük olduğunu ortaya koymaktadır.

Elâzığ'daki Ulukent mahallesinde 6000 kişilik askeri barınak ve cephanelik yaptırılması, 1845 yılında ordu müşavirliği için konak satın alınması (Aksın, 1995, s. 124) gibi yapılan idari ve zorunlu yerleşimlerin artması mezranın önemini artırmakla beraber istenilen yerleşim oluşturulamadığından mezra 1850'lere kadar küçük bir köy niteliğinde kalmıştır (Sunguroğlu, 1958)

20. yy'de Avrupa'nın teknolojisini geliştirmesi ve modern bir sanayi inşa etmesiyle birlikte Osmanlı sanayisine açık ara fark atmış ve Osmanlı sanayisi çok zarar görmüştür (Doğanay, 1997, Özgüç, 1987). Avrupa'nın gelişen teknolojisi ve sanayisiyle özellikle dış ticarete attığı büyük adımlarla Osmanlı İmparatorluğunun tekstil sektörüne büyük darbe vurmuştur. İthal malların ucuzluğu Anadolu'da binlerce kumaş tezgâhının üretimini durdurmuştur (Tezel, 1986, s. 70). Örneğin 1896 yılında Elazığ'da 3 dokuma fabrikası varken, 1906

yılında bu sayı 1'e düşmüş, yine eskiden neredeyse her evde bir tane olan halı tezgâhı sayısı 39'a inmiştir (Duran, 1988). Doğal boya elde etmekte ve dokumacılıkta kullanılan boya maddesi olan Cehri bitkisinin üretimi 1885 yılında 130.000 tondan, 1906 yılında 8 tona düşmüştür (Baykara, 1967, s. 12). Bütün bu olumsuzlukların ticari yapıyı ve üretim faaliyetlerini olumsuz etkilemesi Elazığ'ın Harput'la olan ekonomik rekabeti şehrin göç almasını güçleştirmiş ve nüfus artışını yavaşlatmıştır. İki şehir arasındaki bu ekonomik eşitsizlik iki yerdeki ticari işletme sayılarından da anlaşılmaktadır. 1876 yılında Elazığ'da 2 değirmen, 4 hamam, 263 dükkân faal olarak çalışmaktayken, Harput şehrinde 4 değirmen, 9 hamam, 909 dükkânın faal olarak çalışması ticaret açısından iplerin Harput'un elinde olduğunu göstermektedir (Dökmeci, 1964, s. 24).

Elazığ ili el sanatları tarihi ve günümüzde hala küçük işletmelerde devam eden el sanatları incelendikten sonra, halı dokumacılığı, çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılık gibi el sanatlarının gelişimi sırasıyla açıklanmıştır.

### **2.1.1. Elazığ Halı Dokumacılığının Tarihsel Gelişimi**

Yapılan araştırmalar ve arkeolojik çalışmalar gösteriyor ki Türkler çok eskiden dokuma tekniğini geliştirmiştir. Orta Asya'da yapılan arkeolojik kazılarda çıkan kumaşların yünlü ve özellikle üzeri yün ipliğiyle applike edilmiş keçe ve kumaş kalıntılarının Türklere ait olduğu söylenmektedir. Mezarlardan çıkan kalıntılarda çarpına dokumacılığının kullanıldığı kanıtlanmaktadır. Anadolu'da dokumacılık tarihinin M.Ö. 6000'e dayandığı Çatalhöyük'te yapılan kazılar sonucu anlaşılmıştır. Çatalhöyük'te çıkan kumaş parçaları dünyanın en eski dokuma örnekleri olarak kabul edilmektedir (Anonim, 2013, s. 65). Tüm bu birikim Orta Asya'dan göç edenlerin deneyimleri ile birleşince 11. yy'de dokumacılık sanatı Anadolu'nun bütün bölgelerinde geçmiştir (Acar, 1996, s. 20). Bu dönemde Adana, Sivas, Erzurum, Denizli ve Erzincan'da dokunan pamuklu, yünlü ve ipekli kumaşlar ünlüdür. Yine bu dönemde Anadolu'da dokunan halı ve kilim örnekleri Türk el dokumacılığının seçkin örneklerini oluşturmaktadır (Anonim, 2013, s. 65).

Günümüzde ise el sanatları içerisinde belki de en önemli yere sahip olan halı dokumacılığı zamana karşı direnmekte ve ekonomik değerini diğer el sanatlarımıza nazaran çok daha iyi korumaktadır.

Elazığ ilinde miras olarak kabul edilen el dokuması halıları korumak ve bu alanda kültürel devamlılığı sağlamak için Elazığ il özel idaresi 1962 yılında halıcılık okulu açmış ve 70 kişilik ekiple el dokuması tezgâhlarda halı üretimine başlamıştır. 1962 yılında hereke tipi

dokuma tezgâhında dünyanın en ince halıları dokunmuştur.1975'te ise el dokuması halıların pazar payı özel sektörün dikkatini çekince bölgede yatırımları olmuş 40 tezgâhın işleyeceği ve 55 işçinin çalışma imkânı bulabileceği atölyeler kurulmuştur. Bu dönemlerde tarım bakanlığına bağlı El Sanatları Eğitim Merkezi Müdürlüğünde ücretsiz çeşitli el sanatları ve halı dokumacılığı kursu verilmiştir. El Sanatları Eğitim Merkezi Müdürlüğünün vermiş olduğu bu eğitimlerden 1.014 öğrenci bu sanatı öğrenmiştir ve bu kurum parasız-yatılı olarak eğitim vermiştir. Bu eğitimler sırasında Hereke, Lâdik, Bünyan ve Isparta türü halı dokuma çeşitleri öğretilmiştir. Elazığ'da dokunan bu halıların 1 cm<sup>2</sup> sine 36 düğüm atılmakta ve atılan düğümlerin ipleri uzun bırakılmaktadır. Bu halılarda kullanılan motifler genelde Selçuklu dönemine aittir. Dokunan bu halılara Elâzığ'da Şavak, Goran, Drejan, Meşeli, Hersenk, Aşvan, Halköy, Dişidi verilen bazı isimlerdir (Anonim, 2008, s. 113).

### **2.1.2. Elazığ Çit Baskıcılığının Tarihsel Gelişimi**

Elâzığ'da çit baskıcılığı sanatı geçmişte yaygın olan günümüzde ise az da olsa etkinliğini sürdüren geleneksel el sanatı koludur. Çitin sözlük anlamı pamuktan dokunmuş basma başörtüsü, genel olarak yazma anlamlarını kapsamaktadır. Çit sözcüğü, yörelere göre çeşitli anlamlarda kullanılmaktadır. Sadece Kars ve Isparta çevrelerinde Elazığ'daki ismiyle kullanılmaktadır. Elazığ çit baskıcılığı, Anadolu'da yazmacılık sanatının bir uzantısı olarak devam etmektedir.

Elazığ ilinde çit baskıcılığında üretilen ürünler genelde Başörtüsü, yazma, sofr a bezi (örtüsü), bohça, yatak örtüsü, yorgan bezi ve elbiselik kumaşlar şeklindeydi. Günümüzde ise kullanımdan daha ziyade dekoratif amaçlı masa örtüsü, sofr a bezi, seccade ve bohça gibi ürünler üretilmektedir. Yapılan tüm bu çit baskıların ağaç kalıbını üretmek ise başlıca bir sanat dalı olan oymacılık ile yapılmaktadır. Elazığ'da çit kalıpları için genelde armut, sarıçam ve çok yaygın olmamakla beraber ıhlamur ağacı kullanılmaktadır.

Çit baskıcılığı sanatının Harput'a has bir geçmişi vardır. Günümüzde Elâzığ'da üretilen motif şekliyle 200 yıl öncesine dayanan bir geçmişi vardır. Daha eskilere gidildiğinde ise Selçuklu devletinden dağılan Selçuklu boylarının öğretileriyle Osmanlıya geçmiştir. Osmanlıyla birlikte Harput'ta ilk çit baskıcılığı örneklerinin yapıldığı düşünülmektedir. Harput'ta yapılan çit baskılarında kullanılan motifler kendine özgü olduğunu göstermektedir. Bu motifler genelde doğadaki hayvanlardan ve bitki şekillerinden

oluşmaktadır. Elazığ İl Kültür Müdürlüğünce yok olmakta olan bu sanat kolunu canlandırmak amacıyla kurslar açılmış ve yeni ustalar yetiştirilmiştir.

2014 yılında Elazığ iline inceleme ve araştırma amaçlı yapılan ziyarette Kültür ve Turizm Bakanlığı Araştırma ve Eğitim Genel Müdürlüğü' nün maddi katkıları ve Halk Eğitim Merkez Müdürlüğünün destekleriyle, açılan çit baskıcılığı kursu yerinde incelenmiştir. Bir Usta Öğretici (Nuray Sanac) ve 11 kursiyeriyle çalışmalarını sürdürmekte olan kurs çit baskıcılığının unutulmaması için çalışmalarını devam ettirmektedir.

### **2.1.3. Elazığ İğne Oyacılığının Tarihsel Gelişimi**

Oya, ince olmak kaydıyla, çeşitli renk ve türden oluşan ipliklerin tığ, iğne ve firkete gibi örgü aletleri ve el yardımı ile birbirine düğümlenerek tutturulmasından oluşan el örgüleridir.

İğne oyası da iğne yardımıyla atılan düğümlerin daha ince ve farklı desenler oluşmasıyla meydana gelir (Karakaş, 2013, s. 151).

İğne oyası, yazma ve başörtüsünde olduğu gibi bir kumaş yüzeyinin kenarına yapılabileceği gibi, seccade, mendil veya bazı çeyizlikler gibi tek başına kumaşın tamamına bir desen olarak da yapılmaktadır (Cengiz, 2007, s. 36). İğne oyasına kadınlar tarafından atılan düğümlere üçgen ve kare ilmek adı verilen iki türlü oya adı kullanılmaktadır. Bu iki oya şeklinin dışında bazı oyalarda oval ilmiğe de rastlanmak mümkündür (Barışta, 1998, s. 135).

Oya motifleri iki farklı türden oluşmaktadır birincisi somut olandır. Somut olan motiflerde nesne, bitki, geometrik şekiller ve benzeri gözün gördüğü ve somut olan varlıklar işlenir. İkinci tür oyalarda ise somut olanlardır bu oya motifinde ise oyayı işleyecek kişi tamamen özgürdür kafasında oluşturduğu sembolü motife dönüştürebilir (Akpınarlı, 1991; Vanlı, 2008, s. 25).

Oya kelimesi Elâzığ'da desen veya süsleme motifi anlamlarında da kullanılmaktadır. Oyacılık örgü sanatıyla çiçek motifi oluşturmaya çalışılarak doğmuş, dikkat çekmek, güzel görünmek, süslenmek teknolojinin henüz girmediği evlerde boş zamanı değerlendirmek amacıyla kullanılan dantel türü olmuştur.

1905 yılında yapılan kazılarda bulunan bazı balık avlama ağı örneklerinden oyacılık tekniğinin M.Ö. 2000 yıllarında süsleme sanatında olmasa da ihtiyaçları gidermek için kullanılmıştır. Araştırmalara göre iğne ile yapılan örgüler Avrupa'ya Anadolu'dan

yayılmıştır. Oya sözcüğünün başka dillerde herhangi bir karşılığı olmadığı biliniyor. Dolayısıyla bu sanatın Türklere özgü olabileceği üzerinde düşünülmüştür. Memluk Türklerinde “Oyu” denmekte iken Kırgız Türklerinde “Oyuma” sözcüğü kullanılmıştır (Onuk’tan aktaran Şimşek, 2007).

İlk zamanlar bir eşyanın kullanımını kolaylaştırmak dolayısıyla günlük hayatta gerekli olan ihtiyaçları karşılamak amaçlı ortaya çıkan oyacılık tekniği zamanla kullanım alanını değiştirmiştir. Oyacılık kullanılan bir eşyanın yapımından veya onarımından yine kullanılan başka bir eşyanın süslenmesine doğru bir geçiş sağlamıştır. Zorunlu bir ihtiyaçtan süslenme gibi özel bir ihtiyaca doğru geçişinde, yapılan oyanın dokuma tekniği, rengi, şekli, büyüklüğü ve benzeri özellikleri değişiklik göstermiştir. Zamanla dokumasında ve ipinde incelve renklerinde ve motiflerinde çeşitlilik görülmeye başlanmıştır.

Ülkemizde iğne oyasının yaşamını sürdürdüğü yörelerden biri de Elazığ yöresidir. Elazığ yöresinde yapılan iğne oyalari, yörenin özelliğini ve kültürel değerlerini yansıtmaktadır.

Geleneksel el sanatlarının ve Elazığ yöresi halk kültürünün en güzel örneklerinden olan oyalari, özellikle Anadolu’da ve Elazığ’da genç kızların düğün çeyizinde iğne oyası ve çeşitli el sanatları bulundurma geleneği sayesinde günümüze kadar taşınmıştır.

#### **2.1.4. Elazığ Semerciliğinin Tarihsel Gelişimi**

Semercilik insanların doğadaki yabani hayvanları yük ve yolcu taşımak amacıyla kullanmaya başladığı dönemlerde ortaya çıktığı düşünülen bir meslek dalıdır. Tarih içerisinde çok önemli bir değere sahip olan semer ve semercilik artık altın çağını geride bırakmış durumdadır.

Semer, at, katır, eşek, deve gibi yük taşıyan hayvanların sırtına konulur. Yük bağlamak ve hayvanın üzerinde yolculuk yapmak için hayvanların sırtına yerleştirilen ağaçtan, keçeden ve deriden yapılmış bir nesnedir kısaca minder veya yastık denilebilecek bir araçtır. Bu araç sayesinde hayvanın sırtına bindirilen yükün hayvana daha fazla zarar vermesinin önüne geçilmiş olurken aynı zamanda hayvana binen insanın da rahatlığı düşünülmüştür. Ağaç iskelet üzerine deri ile keçe arası berdi otları ile doldurulup sarılarak dikilen semer çok özen isteyen bir araçtır. Yük veya insan taşıyacak hayvanın semersiz olması hayvanın sırtına zarar verebileceği gibi dikkatsiz ve özensiz yapılmış bir semer de hayvana ve sırtında taşıdığı insana zarar verebilir. Dikkatsiz yapılmış bir semer hayvanın sırtının yaralanmasına neden olurken üzerinde oturan insanında vücudunda çeşitli ağrılara veya

yaralanmalara sebep olabilir. Yani semer ustası hem insanın hem de onu taşıyacak olan hayvanın rahatını düşünerek ve buna göre ölçü alır ve işini titizlikle yapar.

Göç eden toplumlar gidecekleri yerlere eşya taşırken semerli hayvanları kullanırlardı. Semerli hayvanda bir şeylerin taşınması daha kolay olurdu. Binek hayvanının sırtındaki semer hem hayvanların vücudunu kısmen soğuktan koruyordu hem de taşıdıkları yüklerin bu hayvanlara zarar vermesinin önüne geçilmiş oluyordu. Yine semer atlarda kullanılan eyerin görevini de yerine getiriyordu insan taşınmasında da konforlu bir yolculuk sunmuş oluyordu. İşte bu dönemlerde semerin geniş kullanımı sayesinde semercilik gözde meslekler arasında yer alıyordu (Diyarbakırlıoğlu, 2010, s. 248).

Teknolojik gelişmeler ve makineleşme süreci birçok sanat dalında olduğu gibi semercilik gibi önemli olan bir mesleği de son bulmanın eşiğine getirmiştir. Eskiden insanlar at, eşek, deve ve benzeri hayvanlarla yük taşımacılığı ve yolculuk yaparlardı. Günümüzde ise insanlar motorlu (hava, kara ve deniz) taşıtları kullanmaktadır. Eskiden geniş alanlara kurulan, semerli hayvanların satıldığı pazarların yerini ise son model araçların satıldığı pazarlar almaktadır.

Taşımacılıkta ve yolculukta kullanılan motorlu araç sayısı arttıkça kullanılan hayvan sayısı azalmaya başlamıştır. Hayvan sayısının azalmasıyla paralel olarak semer ihtiyacı da azalma göstermiştir. Zamanla teknolojinin gelişmesi ve ucuzlaması söz konusu olunca motorlu taşıtların girmediği il, ilçe ve kasaba kalmamıştır. İnsanlar ihtiyaçlarını motorlu araçlarla gidermenin kolaylığını yaşarken semercilikle uğraşan ustalar atölyelerini bir bir kapatmaya başlamıştır.

Ancak günümüzde semercilik bazı arazi şartlarının elverişsiz olduğu köylerdeki hayvanlar için yapılan semerlerle varlığını devam ettirmeye çalışmaktadır. Elazığ ilindeki ustalar, binek hayvanlara olan ihtiyacın özellikle teknolojik gelişmeler sonucu bitecek noktaya gelmesi neticesinde semerciliğe olan gereksinimin azaldığını ve sattıkları semer sayısının yılda 200'ü geçmediğini belirtmektedirler.

### **2.1.5. Elazığ Bakırcılığın Tarihsel Gelişimi**

Bakırdan eşya yapma sanatına bakırcılık denilmektedir. Bakırcılık genel olarak ustalarca önceden tasarlanan şekillerin üretimi, var olan eşyaların onarımı, kalaylama işlemi, oyma ve kabartma işlemleriyle yapılan süslemelerdir. Fabrikalardan külçe halinde gelen hammaddeyi levha haline dönüştürüp elde ve tezgâhlarda şekillendirerek sanatkârın, tarihten gelen birikim ve ustalığı ile ortaya koyduğu bir sanat eseridir.

Bulunması tarih öncesine dayanan bakırın, alet ve silah yapımında kullanılan ilk maden olduğu bilinmektedir. İnsanlık tarihinin en eski madenleri ise neolitik dönem yerleşim yerlerinden olan Diyarbakır-Çayönü (M.Ö.8200–7500), Aksaray-Aşıklı Höyük (M.Ö.7800–7600) ve Urfa-Nevali Çori Höyüğünde bulunan bakır kalıntılarıdır. Bakır madeninin ısıtılınca erimesi ve istenilen şekle getirildiğinde tekrar soğutulup sertleşmesi ve bunun fark edilmesi metalürjideki en kıymetli buluş olmuştur (Başak, 2008).

Osmanlı Devleti Selçuklu Devleti'nden miras kalan bakırcılığı gelecek nesillere aktarma görevini yerine getirmiştir. Nitekim Osmanlı Devleti zamanında bakırcılık Anadolu'da epey gelişmiştir. Gaziantep, Kahramanmaraş, İstanbul, Mardin, Diyarbakır, Konya, Siirt, Trabzon, Malatya, Erzurum, Giresun, Ordu, Sivas, Tokat, Kayseri, Çankırı, Çorum, Balıkesir, Amasya, Kastamonu, Gerede, Burdur, Denizli, Muğla, Afyon, Kütahya, Bursa, Edirne ve Elazığ madencilik ve bakırcılıkta ismini duyuran önemli Osmanlı şehirleri olmuştur.

Bakırcılık günümüzde cami, minare, minber ve büro malzemeleri üretimi, hediyelik bakır eşyalar, kapı dekorasyon, şömine restorasyon, turistik otellerde kapalı yüzme havuzu, kubbe, çatı izolasyon, döküm kapı tokmakları, kapı kolu, imalatı şeklinde çeşitlenebilecek geniş ürün ve alan yelpazesi içinde yapılmaktadır.

Bakırcılıkta eritme ve döküm, makineyle basma gibi yeni yöntemler uygulamaya başlayınca bakır eşyalar kısa zaman öncesine kadar talep edilen bir maden olarak ve geniş bir kullanım alanıyla varlığını korumuştur. Ancak, ülkemizde değişen ihtiyaçlar ve teknolojik yenilikler, alüminyum, plastik gibi ucuz alternatif malzemeleri ortaya çıkarmıştır. Bu kolay üretilen plastik türü malzemelerin kullanım alanlarının artması bakırın kullanım alanlarını zamanla daraltmıştır. Bakırcılıkla uğraşan ustalardan edinilen bilgilere göre, ancak 1980' li yıllara kadar günlük hayatta kullanım yaşamını sürdürebilen bakırcılık turistik talebin artması ve el sanatlarına olan ilginin artması üzerine yeniden canlanmaya başlamış, bakır eşyalar kullanmak için değil, süs eşyası olarak bir kenarda göze hitap etmesi için üretilmeye başlamıştır. Bu yeni duruma ayak uydurmaya çalışan bakırcılık kendini yeniden güncellemiştir. Bakır levha üzerine yazı yazma ve kabartma yapma gibi teknikleri geliştirerek sanatsal bir öneme kavuşmuştur.

Bakır eşya kullanılan diğer eşyalara nazaran daha sağlamdır. Sağlam olmasına rağmen oluşabilecek herhangi bir deformasyonda onarımı mümkün ve kolaydır. Mutfakta kullanımında ısıyı çok iyi ileterek enerji kaybını önlemesi, diğer eşyalarda mümkün olmayan sadece bakıra has olan; kalaylandığı zaman yeni bir görünüm kazanması,

eskisinin ve hurdasının bile değerli olması onun günümüzde de kullanılması etkileyen faktörlerdir (Şanlı ve Kayabaşı, 2007).

Günlük kullanıma hizmet eden bakırcılık zamanla kendini yenilemek ve zevke hitap eden ürünlerin üretilmesine katkıda bulunmak zorunda kalmıştır. İhtiyaç ve talebe göre dekoratif amaçlı veya daha çok turistik amaçlı süs eşyası olarak hizmet etmeye başlamıştır.

Bakırcılığın turistik ve turizm amaçlı üretiminde canlanması aynı zamanda terk edilen atölyelere geri dönülmesi unutulmaya yüz tutmuş el işçiliklerinin yeniden hayat bulması anlamına gelmektedir. Daha basit ve karmaşık olmayan çok fazla desen veya dekor istemeyen ürünlerin yapımından, sofralarda dahi dekor amaçlı yer bulabilen ve ince el işçiliklerinin, çok fazla ayrıntının yer aldığı ürünlerin yapımına geçilmiştir.



## BÖLÜM III

### MATERYAL ve YÖNTEM

#### 3.1. Materyal

Araştırmada, Elazığ ilinde yaşatılmaya çalışılan halı dokumacılığı çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılık incelenmiştir. Araştırmanın materyalini, halı dokumacılığı, çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılığın tarihsel gelişimi, bu el sanatlarının yapımında kullanılan araç ve gereçler, yapım aşamaları ve küçük işletmeler halinde bu el sanatlarıyla uğraşan ustalarla yapılan karşılıklı görüşmeler sonucu elde edilen bilgiler, çekilen fotoğraflar ve halı dokumacılığı, çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılık konusunda bugüne kadar yapılmış araştırmalar oluşturmaktadır.

2015 yılı içerisinde Elazığ'a yapılan seyahatler sonucu, Elazığ merkezde bulunan iki halı dokumacılığı işletmesinin, son bir yıldır, iki aylık dönemler halinde 15'er kursiyerle çalışmalarını sürdüren bir çit baskıcılığı kursunun, ilk kursiyerlerini mezun eden ve devam etmekte olan 15'er kursiyerli iğne oyacılığı kursunun, iki semer yapım atölyesinin, beş küçük bakır işletme atölyesinin, birçok işlenmiş bakır ürün satan işletmenin varlığı tespit edilmiştir. Bu işletmeler arasında işletme sahibi Şinasi Dayı'dan halı dokumacılığı ile ilgili, geleneksel el sanatları sanatkârı Nuray Sanac'tan çit baskıcılığı ve iğne oyacılığı ile ilgili, işletme sahipleri ve ustalarıyla da semercilik ve bakırcılıkla ilgili bilgiler alınmış işletmelerde ve kurslarda kullanılan araç gereçler, bu el sanatlarının yapım aşamaları, elde edilen ürünler incelenmiş ve fotoğraflar çekilerek belgelendirilmiştir.

#### 3.2. Yöntem

Araştırmacı tarafından Elazığ ilinde uğraşılan halı dokumacılığı, çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılığın günümüzdeki durumu, yapımında kullanılan araç ve gereçler, ürün yapım aşamaları karşılıklı görüşmeler yapılarak incelenmiş, el sanatlarının üretimi aşamasında ve üretim sonunda fotoğraflar çekilerek belgelendirilmiştir.



## BÖLÜM IV

### BULGULAR VE TARTIŞMA

Elazığ ilinde yapılmakta olan halı dokumacılığı çit baskıcılığı, iğne oyacılığı, semercilik ve bakırcılık incelenmiştir. Bu el sanatlarının yapıldığı atölye, derslik, dükkân, işletme, fabrika ve evler ziyaret edilmiş olup bu sanatlarla uğraşan usta, öğretici, kursiyer, kalfa ve ev hanımları ile yapılan karşılıklı görüşmelerde bu el sanatlarının yapımında kullanılan hammadde, araç ve gereçler ile bu el sanatlarının yapım tekniği ve aşamaları incelenmiştir.

#### 4.1. Elâzığ'da Halı Dokumacılığı

Ülkemizde eskiden çok yaygın olmakla beraber şimdilerde Elazığ'ın da dahil olduğu birkaç ilimizde yapılmakta olan halı dokumacılığı bölge ekonomisi ve kültürü için son derece önemlidir.

Elazığ ilinde dokunan halılar da desenler genelde lalezar, yedi dağın çiçeği, viyana modeli, Elazığ'a özgü altı zincir ve kafkas gibi modellerdir.

Elazığ ilinde halı dokumacılığı, hammadde, kullanılan araçlar, yapım aşamaları ve ortaya çıkan ürünlerin türleri ve özellikleri olarak incelenmiştir.



Şekil 1 ve 2. Elazığ halıları

#### 4.1.1. Kullanılan Araç ve Gereçler

Elazığ ilinde halı dokumacılığında yün, pamuk, tezgâh, kırkım makası, bıçak, burgu demiri, çımbar, kirkit ve benzeri olmak üzere çok çeşitli araç ve gereç kullanılmaktadır. Kullanılan bu araç ve gereçler sırasıyla incelenmiştir.

##### 4.1.1.1. Yün ve Pamuk

El dokuması halılarda hammadde olarak yün kullanılmaktadır. Ancak ihtiyaca veya isteğe göre pamuk, keçi yünü ve deve yününden de halılar dokunduğu belirtilmektedir.

Koyunlar kırkım yapıldıktan sonra elde edilen yünlerin terbiyelenmesi ve lif haline getirilmesiyle elde edilen ipler ve pamuktan elde edilen ipler dokuma halılarda kullanılmaktadır.



Şekil 3. Renkli ılmelik yün halı iplikleri

##### 4.1.1.2. Tezgâh

Halı dokuma tezgâhları yatay tezgâh, dikey tezgâh ve masa tezgâhı olmak üzere 3'e ayrılır. Elazığ ilinde kullanılanı ise dikey tezgâhtır. Dikey tezgâh da kendi içinde birkaç farklı şekilde olabilir. En çok kullanılanları ise düz tezgâh ve sarmal tezgâhtır.

Çözü iplerinin gerdirildiği alt ve üst levendlerle bağlantılı olan yan ağaçları vardır dik ve ayakta durur. Eskiden toprak zeminli evlere kurulan tezgâhlarda yan ağaçların ayak kısmı uzun bırakılır ve toprağa gömülerek dik durması sağlanırdı. Alt ve üst levend birer tanedir yan ağaçların iki tarafı oyuk olan kısmına yerleştirilerek tezgâh oluşturulmuş olur. Yan ağaçlara monte edilen mungeneler vardır onlar da alt ve üst mazıya takılan çözü iplerini gerdirmeye yarar (Bozkurt, 2010).



Şekil 4, 5 ve 6. Halı dokuma tezgâhları

#### 4.1.1.3. Kırkım Makası

Halı dokumacılığında kullanılan bu makas yörede ayarlı makas olarak bilinir. Dokunacak halının hav yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. Halı dokumaya başlamadan önce hav yüksekliği kaç cm olacaksa kırkım makası bu ölçüye göre ayarlanır. Halı dokuması sona erene kadar makas bu ayarda kalır ve böylece halının tamamında aynı hav yüksekliği elde edilir.

Elazığ ilindeki kırkım makasları iki çeşittir. Birincisi bu ayarlanabilen makaslar ikincisi ise çok kullanılan belli bir ölçüye göre üretilmiş ayarlanamayan fakat ideal bir ölçüsü olduğu için sürekli kullanılabilen kırkım makasıdır.



Şekil 7. Kırkım makası

#### 4.1.1.4. Kirkit

Halı dokumada çözgü ipine atılan atkı düğümlerinin sıkıştırılmasını ve düğümlerin dokunacak halının kalitesine göre yerleştirilmesini sağlayan tarak şeklindeki dişli alete yörede kirkit denilmektedir. Kirkit dokunacak halının kalitesine ve dokunulacağı yöreye

göre farklı şekillerde ve özelliklerde olabilir. Kirkit eskiden sert ağaçlardan yapılmaktaydı ancak teknolojinin gelişmesiyle metalden de üretilmeye başladı. Tarak şeklindeki kirkitin çözgü ipleri arasında yukardan aşağıya doğru, atılan ilmeklerin üzerine vurulması için elle tutulacak sağlam bir de sapı vardır.

Tarak gibi dişleri olan kirkitin farklı çeşitleri vardır ve bu farklılığın asıl sebebi ise dişleri arasındaki mesafedir. Çözgü iplerinin arasındaki mesafe değişikliği halının kalitesine göre farklılık gösterebildiği için çözgü ipleri arasında hareket edecek olan tarak şeklindeki kirkitin de dişleri arasındaki mesafe farklılık göstermektedir. Yapılan incelemeler ve ölçümler sonucunda görülmüştür ki kirkitin dişleri arasındaki mesafe farklılığı 80 mm ile 10 mm arasında değişiklik gösterebilmektedir. Bu mesafe farklılığıyla birlikte dişlerin kalınlığı da değişiklik göstermektedir.



Şekil 8 ve 9. Kirkit çeşitleri

#### 4.1.1.5. Bıçak

İp kesmek için kullanılan bir bıçaktır. Halı dokumak için atılan her ilmekten sonra bir bıçak darbesiyle atılan ilmekteki uzunca ip kesilir. Bıçak ilmekteki ipe yukardan aşağıya doğru vurulur bu aynı zamanda kirkitin işini kolaylaştırmış olur atılan ilmeğin aşağıya doğru sıkışmasını ve sağlam olmasını sağlar.

Bu bıçak çok keskin olmamalıdır çünkü halı dokuyacak kişinin sürekli elinde olduğundan kazayla elindeki bıçaktan zarar görebilir. Çözgü ipine bağlanan düğümlerin kesilmesi için yani ip kesecek kadar keskin olması yeterlidir. Bıçağı elle tutulacak kısmı uzun ipi kesecek ağzı ise kısadır (Tağı, 2003).

#### 4.1.1.6. Burgu Demiri

Tezgâhta çözgü iplerinin bağlı olduğu levendleri gerdiren mengeneri gevşetebilmek için kullanılan araçtır. Çözgü ipinin gerginliğini ayarlamak için kullanılır.

#### 4.1.1.7. Çımbar

Halı dokuma tezgâhında halıyı germeye yarayan, tezgâhın hem sağında hem de solunda yer alan tarak gibi dişleri olan bir ayardır. Halının dokuma esnasında giderek daralmasını önler.

### 4.1.2. Halı Dokuma Aşamaları

Halı dokuma aşamaları, çözü hazırlama, gücü bağlama, saçak payı bırakma, kilim dokuma, çirpi çizme, düğüm ve atkı atma, kenar örgüsü örme, hav yüksekliği ayarlama ve dokumayı bitirme işlemleri olarak incelenmiştir.

#### 4.1.2.1. Çözgü Hazırlama

Elazığ'da çözüler tezgâhta hazırlanmaktadır. Halı dokunacak tezgâh yüksekliği ayakta ve rahatça çalışabilecek şekilde ayarlanmaktadır. Halının 1cm<sup>2</sup> sinde kaç düğüm olacağını yani halının kalitesini ayarlamak için alt-üst levend ve çözü gücü aynı hiza ve ölçüde örneğin 10'ar cm arayla çizilir. Çözgü tek kişi çezecekse işe başlamadan evvel çözü esnasında çözüyü bırakıp ayrılamayacağı için lazım olabilecek bütün araç ve gereçleri tezgâhın yanında olmalı. Çözgü ipinin bağlı olduğu makaradan ipin ucu alınıp çözü gücünün üzerine daha önce çizilen çizgiden bağlanır. Daha sonra çözü ipi alt levendin altından dolaştırılarak çözü gücünün arkasından üst levende götürülür burada çizgiye dikkat ederek levendin üstünden dolaştırılan ip çözü gücünün önünden geçirilir. Tekrar alt levende gelen ip alt levende dolaştıktan sonra üst levende çıkarılır tekrar önden aşağı incek şekilde aşağı sarkıtılır ancak bu kez çözü gücünün arkasından geçirilir. Bu işlem çözü ipi bitene kadar devam ettirilir. İşlem bittiğinde çözü iplerinin yarısı çözü gücünün arkasında yarısı ise önünde olmuş olur (Ölmez, 1999).

#### 4.1.2.2. Gücü Bağlama

Gücü bağlama işlemi halı dokunacak tezgâha çözü ipleri bağlanırken yapılmış olur. Çözgü ipleri halı tezgâhının bir alt bir üst levendine dolaştırılarak bağlanırken gücü ağacının da bir önünden bir arkasından geçirilmek suretiyle çözü iplerinin yarısının gücü ağacının önünde yarısının ise gücü ağacının arkasında kalması sağlanmış olur. Halı dokuma sırasında gücü ağacı atkı iplerinin atılmasında büyük kolaylık sağlamaktadır.

#### 4.1.2.3. Saçak Payı Bırakma

Saçak halının iki başında çözü ipliklerinin kesilmesinden arta kalan uçlardır. Saçak boyu halının büyüklüğüne ve dokuyanın isteğine göre değişmekle birlikte genellikle 10 cm olarak bırakılır. Halı dokuma işlemi bittikten sonra da bu saçaklar örülerek güzel bir görüntü oluşturulur. Biraz daha kısa kesilerek örmeden bırakılır.

#### 4.1.2.4. Kilim Dokuma

Kilim dokuma halının her iki ucunda, hem başında hem sonunda bulunması gereken ve halıya sağlamlık kazandıran dokumadır. Kilim dokumanın genişliği yapılacak halının genişliğine göre değişir. Kilim dokuma çözü iplerinin gidiş yönüne değil halının enini oluşturacak şekilde varangelen yardımıyla çözü iplerinin bir altından bir üstünden geçirilerek atılan atkı iplerinden oluşur. Ortalama olarak 3-5 cm civarında olması gerekir.

#### 4.1.2.5. Çirpi Çizme (Çözü Tellerinin üzerini çizme)

Çirpi çizme işlemi halının düğüm sayısını hesaplayabilmek için yapılan işlemdir. Genel olarak halıya başlamadan hemen önce yani kilim dokuması bittikten sonra çözü iplerinin 10 cm boyunda iki taraftan işaretlenerek çözü iplerinin enine bir çizgi çekmektir. Çekilecek olan bu çizgi doğal boyaya batırılmış bir ipin işaretli iki tarafa gerdirerek bağlanması ve orta kısmından yay gibi çekilip bırakılmasıyla çözü ipleri üzerinde bir çizgi oluşturmasıyla tamamlanır (Ölmez'den aktaran Bozkurt, 2010).

#### 4.1.2.6. Düğüm ve Atkı Atma

Halı dokuma tezgâhında üç ayrı ip bulunur bunlardan ilki çözü ipidir. Çözü ipi halı tezgâhının alt ve üst levendleri (ağaçları) arasında birbirinde paralel sarılan iplerdir. Bu iplikler diğerlerine göre daha sağlam ve daha bükümlüdür. İkincisi ise atkı ipidir. Atkı ipi halıya atılan ilmekleri sıkıştırmak için kullanılır. Atkı ipi çözü iplerinin ve halının eni boyunca ilerler. Atkı ipi çözü ipinin enine doğru bir alttan bir üstten ilerler ve her seferinde atılan ilmeklerin sıkışmasını sağlar. Bir sıra ilmek bittikten sonra bir veya iki sıra atkı ipi geçirilir. Üçüncü ip ise ilme ipliğidir bu ip ile çözü ipine düğüm atılır. Düğüm atma işlemi yünden veya pamuktan yapılmış bitkisel veya sentetik boyalarla boyanmış iplerle yapılır.

Düğüm atma işlemine varagelen aşağıdayken yani ön ve arka çözü ipleri aynı hizadayken başlanılmaktadır. Düğüm ipliği çift çözü ipinin önce soldakine içerden dışarı doğru sonra

sağdakinde dışardan içeri doğru sarmak suretiyle düğüm atılmaktadır. Atılan düğüm uygun hav yüksekliğinden bir elde hazır bekleyen bıçakla kesilir. Bu bıçak keseceğe düğüme yukardan aşağıya doğru vurularak kesilmektedir. Yukardan aşağıya doğru vurulan bıçak darbesi hem hav yüksekliğine göre ilmeyi keser hem ilmelerin çözgü iplerine tam yerleşmesini sağlar. Bu işlem aynı zamanda kirkitin işini de kolaylaştırmış olur. Bir sıra ilme yani düğüm atıldıktan sonra iki veya üç sıra atkî ipi geçirilir. Atkî ipi geçirmek için varagelen önce yukarı kaldırılır, böylelikle çözgü iplerinin sıralı yarısı yukarı kalkmış ve birbirinden ayrılmış olur ve atkî ipi aradan geçirilir. Enine doğru karşıya geçmiş olan atkî ipini tekrar çözgü iplerinin arasından karşıya geçirmek için varagelen aşağıya indirilir ve atkî ipi tekrar aradan geçirilir. Her atkî ipi atıldığında kirkitle yukardan aşağıya vurularak atkî ipinin ilmelerin arasına oturması sağlanır.

Atkî ipi atmamanın başka bir yöntemi ise karşıya geçirilen atkî ipini bol bırakarak kirkitle düğümlerin arasına iyice sıkışması sağlanır. Süzme atkîda çözgü arasına atılan atkî ipleri halının eni uzunluğunda ve dümdüz atılırken bu yöntemde atılan atkî ipi çözgü içerisinde gevşek ve bol bırakıldığı için ve kirkitle düğümlerin diplerine sıkıştırılır. Bu yöntemde basma atkî denilmektedir. Basma atkî süzme atkî yöntemine göre daha zordur ve daha fazla deneyim ister.

Türk düğümü adını Anadolu'nun halı merkezi olarak kabul edilen Manisa'nın Gördes ilçesinden almıştır. Bu düğüm şekli Türk ve Kafkas halılarında hatta bazı İngiliz halılarında da kullanılmıştır. Türk düğümünde düğüm çift çözgü ipine atılır bu yüzden de çok sağlam bir halı oluşturulmuş olur. Sine yani İran düğümü ise tek çözgü ipine sarılarak düğüm atılmış olur düğüm ilmeğinin diğer ucu ise sarılan çözgü ipinin yanındaki çözgü ipinin arkasına dolaştırılır ve serbest bırakılır. İsmi İran'ın batısında bulunan Sine denilen yerden almaktadır (Anonim, 2012, s. 47).

Elazığ yöresinde kullanılan düğüm ise Türk düğümüdür.



Şekil 10. Dokuması devam eden halı örneği

#### 4.1.2.7. Kenar Örgüsü Örne

Halının iki tarafından ikişer çözüğü ipi bırakılır bunlara düğüm atılmaz. Bu çift çözüğü ipi için iki katlı yün ipliği ile halı ilerledikçe sekiz çizecek şekilde örülerek yukarıya, halının bitimine doğru örülür. Bu işlem halının daha sağlam olmasını sağlar. Aynı şekildeki örme işlemi halının sağ ve sol olmak üzere iki tarafına da yapılır (Anonim, 2012, s. 48).

#### 4.1.2.8. Hav Yüksekliği Ayarlama

Dokunan iki veya üç sıra ilme ayarlı kırkım makası ile kesilir. Kesim yaparken halının hav yüksekliğinin her yerde aynı olması için makasın çözüğü iplerine değmesi gerekir. Halının hav yüksekliğinin kırkım makasıyla ayarlanıp kesim yapılması halı dokumasının sonuna kadar aynı kişi tarafından yapılması gerekir. Aynı kişinin elinden ve aynı makasla yapılan kesim işleminde her sıranın hav yüksekliği aynı ölçüde olur. Halının dokuması ilerledikçe boyu yükselmeye başlar bu durumda çözüğü ipleri gevşetilir dokunan kısım alttaki levende sarılır. Da sonra tekrar gerdirilerek dokumaya devam edilir. Dokuma işlemi biten halılar kontrol edilir hav yüksekliği halının her yerinde aynı olmayan halılar çıkması durumunda veya halı sahibini isteği doğrultusunda halı fabrikasına gönderilerek hav yüksekliği aynı düzeyde makine kesimi yapılır.

#### 4.1.2.9. Dokumayı Bitirme İşlemleri

Halı dokumayı bitirme işlemleri başlama işlemlerinin aynısıdır. Halı dokumaya başlarken önce saçak payı bırakılıp kilim dokuması yapılırken, halı dokumayı bitirirken önce kilim dokunur, sonra saçak payı bırakılır. Halı dokumaya başlamadan önce bırakılan saçak payı kaç cm ise halı dokumanın sonunda da o kadar bırakılmalı. İsteğe göre bırakılan saçak payı saç örgüsü şeklinde örülebilir.

Saçak payı bıraktıktan sonra çözüğü ipi üzerinde kesilecek yerden bir kalem yardımıyla fazla pay bırakılarak çizilir. Daha sonra çözüğü ipleri çizilen yerden makasla kesilir. Çözüğü iplerinin kesilerek halının tezgâhtan alınması için halının alt merdanesinden de üst merdanesinden de çözüğü ipleri kesilir ve halı tezgâhtan alınır.

Tezgâhtan çıkartılan halının saçak boyu makasla tekrar kesilerek düzeltilir. Saçak ipleri eşit sayıda gruplanır örneğin 10'ar veya 20'şer. Örgülerin uçları, çözüğüde kullanılan ip ile sağlam bir şekilde bağlanır ve açılmamak üzere düğümlenir. Saçak örgüsü, bağlama işi bittikten sonra saçak uçları tekrar makasla kesilerek aynı hizada olması sağlanır.

Halını kırkım işlemi istenilen düzgünlükte olmamışsa halı fabrikasına gönderilir burada makine kesimi yapılır. Kırkımı yapılan halının yine fabrikada ters tarafındaki pürüzler ve ip atıkları yakılarak temizlenir. Daha sonra halının hem ters yüzeyi hem de düz yüzeyi yıkama işleminden geçirilir. Daha sonra halı kurutulmaya bırakılır. Kuruyan ve nem barındırmadığı anlaşılan halı kullanıma hazırdır (Ölmez'den aktaran Bozkurt, 2010).

#### **4.2. Elazığ'da Çit Baskıcılığı**

Çit pamuktan yapılmış basma başörtüsü anlamına gelmektedir. Elazığ'da geçmiş zamanlarda yaygın olarak yapılmakta olan çit baskıcılığı günümüzde Elazığ'ın bazı bölgelerinde yapılmaya devam edilmektedir. Elazığ ilindeki çit baskıcılığı Türkiye'de daha çok ahşap oyma kalıpla kumaş baskıcılığının bir kolu olarak görülmektedir. Yapım tekniği olarak kalıp baskı grubuna girmektedir. Elazığ'da genellikle çitler doğadaki bitkilerin kaynatılması veya işlem görmesiyle elde edilen boyalardan yapılır. Oyma yöntemiyle şekil verilen ağaç boyaya bastırılarak önceden hazırlanmış genelde beyaz olan bez üzerine baskı şeklinde yapılmakta olup başörtüsü yapımının yanında bohça, sofrası bezi, seccade, çarşaf, koltuk örtüsü yapımında da kullanılmaktadır.

Çit baskıcılığının bir diğer önemli unsuru olan ve baskıda kullanılan oyma kalıplar Elazığ'da genellikle armut, sarıçam ve gürgen gibi ağaçlardan yapılmaktadır. Ancak başka yörelerde ise ıhlamur ağacı da kullanılmaktadır. Bu ağaçların kullanılma nedeni yapıcı sert ve kolay şekil almalarıdır.

Elazığ'da çit baskıcılığının tarihi teknik, desen, renk ve motif olarak 200 yıl gerilere kadar dayanmaktadır. Başlı başına çit baskıcılığının Elâzığ'daki tarihi ise daha eskilere, Selçuklu boylarına dayanmaktadır. Motiflerde kullanılan bitki ve hayvan motifleri Anadolu Selçuklu Devletinde süslemelerde kullanılan hayvan ve bitki motiflerini hatırlatmaktadır. Bitki motifleri olarak çiçek, yaprak ve dal şekilleri baskıda kullanılırken; hayvan motifleri olarak ise horoz, kuş, kurt, geyik, deve gibi hayvanlar baskıda kullanılmaktadır. Desenler daha çok günlük yaşamdan etkilenerek oluşturulmuştur. Görüşmelerden elde edilen bilgilere göre deve figürü ise Elazığ'ın ipek yolu güzergâhında olduğundan Harput'tan geçen kervanlardan görülerek desenlere aktarıldığı düşünülmektedir.

Elazığ'da bir zamanlar her evde uğraşılmakta olan bu el sanatı zamanla kaybolmaya yüz tutmuş, bu sanat için Elazığ İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü'nün ve Halk Eğitim Merkezinin çalışmaları ile açılan kurslarda yeni çitçiler Elazığ'a kazandırılmaya çalışılmaktadır.

#### 4.2.1. Kullanılan Araç ve Gereçler

Elazığ ili çit baskıcılığında kumaş, boya, ağaç kalıplar, boya teknesi, yağlangıç ve tezgâh gibi araç ve gereçler kullanılmaktadır. Kullanılmakta olan bu araç ve gereçler sırasıyla incelenmiştir.

##### 4.2.1.1. Kumaş (Bez)

Elazığ yöresinde geçmişte mermerşahi denilen ince ve seyrek dokunmuş bir kumaş türü kullanılmıştır. Günümüzde ise çit baskıcılığı yapımında kullanılan kumaşlar daha çok pamuktan dokunmaktadır. Çünkü hem mermerşahi kumaş türünün artık eski kalitesinden uzak üretiliyor olması hem de pamuğun taşmaları önleyen ve boyanın istenilen bölgeye kısa sürede işlenmesini sağlayan yapısı pamuktan elde edilen ürünlerin kullanılmasını gerektirmiştir. Saf pamuk kumaşların yanında pamuk karışımından üretilen kumaşlarda kullanılmaktadır (Tezel, 2009).

Günümüzde Elazığ yöresinde çit baskıcılığı için kullanılan bezler dokuma bezler, patiska, akfil, keten, mermerşahi ve tülbentler şeklindedir. Hemen her tür kumaşa baskı yapılabilmesine rağmen çit baskıcılığında kumaştan istenilen boyayı iyi emmesi için pamuklu olması ve sık dokunuşlu olmasıdır.

##### 4.2.1.2. Boya

El sanatlarında kullanılan boyalar eskiden tamamen doğal olmak durumundaydı ancak günümüzde teknolojik gelişmeler sonucu sentetik boyaların kullanımı arttı. Gerek doğal boya yapımının zahmetli olması gerekse boya yapmanın bilinmemesi gibi sebepler sentetik boyaların kullanımını arttırdı. Ancak el sanatlarının orijinal ve doğal görünümünü koruması ve sağlıklı olması açısından doğal boya kullanılması doğru olacaktır.

Bitkisel boyalar nevruz çiçeği, sütleğen, sumak, nar kabuğu, papatya çiçeği, soğan kabuğu, ceviz kabuğu, ceviz kapçığı ve kökü, ayva, şeftali, fındık, sumak ve ceviz yaprağı gibi bitkisel maddelerin kaynatılmasından elde edilmektedir. Daha sonra yoğunluk vermesi ve boyayı sabitlemesi için ayakkabı yapıştırıcısı olarak kullanılan çirişten bir miktar kaynayan karışıma aktarılır. Soğutulduktan veya bir gün sonra kullanılmaya başlanılabilir.



Şekil 11. Boya teknesi ve sentetik boyalar



Şekil 12. Ceviz kabuklarının ayıklanması

#### 4.2.1.3. Ağaç Kalıplar

Elazığ'da kalıp olarak ağaç kalıplar baskı işlemi için hazırlanmaktadır. Kalıp için en uygun tahtalar ise kolay şekillendirilebilen, yumuşak ve boyayı emen ağaçlardan elde edilmektedir. Bu kalıplarda bitki figürleri olarak dal, yaprak ve çiçek desenleri; hayvan figürleri olarak ise horoz, kuş, deve, geyik, kurt figürleri oyulmaktadır.

Çit baskıcılığının Anadolu genelindeki adı olan basmacılıkta metal baskıların kullanıldığı da bilinmektedir ancak genelde ağaç kalıplar kullanılmaktadır. Elazığ'da da genellikle armut, sarıçam ve gürgen ağaçları kalıplar için kullanılmaktadır.

Ağaç kalıplar oyulması kolay olan ağaçlardan elde edilmektedir. Bu ağaçlar ise ıhlamur, çam, gürgen ve ahlat ağaçları olarak bilinmektedir. Dolayısıyla en kullanışlı kalıplar bu ağaçlardan üretilmektedir (Arseven, 1973, s. 279).

Kalıp için kesimi yapılacak ağacın yüzeyinde kesim izleri olmaması için ağaç yatay olarak kesilir. Kesilen bu ağaç oyma işlemine tabii tutulmadan önce erimiş haldeki 1/4 oranında balmumu ve 3/4 oranında parafin karışımına batırılır. Ağaç bu karışımın içinde bir süre bekledikten sonra oyma işlemine geçilir. Ağaç kalıba yapılan bu işlem kalıbın ömrünü uzun tutacağı gibi kolay oyulmasını da sağlamış olacaktır (Öz, 2006, s. 14). Elazığ ilinde çit baskıcılığı için oyulan ağaç kalıplar kaybolmadığı veya çatlamadığı sürece bir ömür kullanılır.

Çit baskıcılığı için oyulacak ağaç kalıpta istenilen desenin sık veya seyrek olmasına bağlı olarak oymaların derinliği 1-1,5 cm. arasında değişiklik göstermektedir. Derin oyulmayan kalıplarda boyaya batırılan kalıbın desen dışında yani kalıbın tabanına boya bulaşabilir bu boya aynı şekilde baskı yapılacak kumaşa geçince desen bozulmuş olur (Kayabaşı ve Söylemezoğlu, 1999, s. 362).



Şekil 13 ve 14. Ağaç kalıpları

#### 4.2.1.4. Boya Teknesi

Boya teknesi iç içe geçmiş iki kaptan oluşmaktadır. Alt kısımda boya bulunurken üst kısımdaki kabın dibinde keçe bulunmaktadır. Yağlangıç ile alt kısımdan alınan boya üst kısımda bulunan keçe üzerine bırakılır. Keçe boyayı emmekte ve kalıplar keçeyle bastırılarak boyanmakta boyanan kalıplar kumaşa basılmaktadır. Kalıpların basıldığı keçe kısımda boya azalınca yağlangıç yardımıyla alt kısımdaki boya teknesinden boya alınarak keçenin bulunduğu kısma dökülür.



Şekil 15. Boya teknesi

#### 4.2.1.5. Yağlangıç

Tahta yemek kaşıklarının düz olanına benzer, ucuna keçe sarılıdır. Ucundaki keçe sayesinde boya teknesine batırılır ve buradan alınan boya üst kısımdaki boyası biten keçeye aktarılır.

#### 4.2.1.6. Tezgâh

Baskı yapılacak kumaşın serildiği masa tezgâh olarak adlandırılmaktadır. Bu masanın üzeri ince keçe ile kaplanmıştır. Bu ince keçe baskı yapılan esnada boyanın kumaşa temasını kolaylaştırmak için kullanılmaktadır (Tezel, 2009).



Şekil 16 ve 17. Çit baskısında kullanılan araçlar

#### 4.2.2. Yapım Aşamaları

- Hazırlanan doğal veya sentetik boya taşmayacak şekilde boya teknesine boşaltılmaktadır.
- Yapılacak ürüne göre kesilmiş ve kenarları dikilmiş bez keçe kaplanmış tezgâhın üzerine serilmektedir.
- Önceden belirlenmiş ya da o sırada hazırlanacak olan desen veya modele göre baskı yapılacak noktalar herhangi bir işaretleme yapılmaksızın zihinde belirlenmektedir. Veya kurşun kalemle küçük işaretler bırakılabilir.
- Kalıplar teknedeki içinde boya olan keçeye bastırılarak boyanır ve kumaş üzerine kalıp hafifçe bastırılarak kalıptaki desenin kumaşa aktarılması sağlanmaktadır.



Şekil 18. Baskı yapımı

- Desen kumaşta silik çıkmışsa ince bir fırça yardımıyla silik kısımlar tamamlanmaktadır.
- Kumaşlara desen basma işlemi bittikten sonra kurutulmaya bırakılmaktadır.
- Bir haftadan fazla kurutulmuş kumaşlar yıkanarak tekrar kurutulmaya bırakılmaktadır.



Şekil 19 ve 20. Kurumaya bırakılan kumaşlar



Şekil 21 ve 22. Tamamlanmış baskılar



Şekil 23. Çit baskısıyla hazırlanmış giysiler ve çanta



Şekil 24. 1948 yılında yapılmış baskı

### 4.3. Elazığ'da İğne Oyacılığı

İğne oyacılığı Anadolu'da ev hanımlarının estetik anlayışını yazma, tülbent ve eşarba nakşettiği öğelerden bir tanesidir. Kadınların estetik anlayışı ve zevk farklılıkları yazmalarındaki nakışlardan anlaşılabilir. Yazmanın şekli ve rengi yapılacak oyanının şekli ve hangi renklerden oluşacağı tamamen iğne oyasını işleyecek kadının zevkine bağlıdır. Bu yüzden ki Anadolu'da çok farklı desen görmek mümkündür.

Geçmişte gelen birikimleri, gelenek ve kültür bağını ev hanımları farkında olmadan günümüze iğne oyacılığı sayesinde taşımışlardır.

Anadoluda çok önemli bir yere sahip olan, hem geçmişten gelen hem de kendine yeni kattığı motifleriyle iğne oyacılığı, hala çeyiz sandıklarının en gözde ürünlerindedir (Göklüberk Özlü, ve Ceranoğlu Yayla, 2014)

Elazığ'da da ülkemizin her bölgesinde olduğu gibi bu el sanatı ticari yönüyle değil genellikle ev hanımlarının boş vakitlerini verimli kılmak adına gerçekleştirdikleri sanatsal bir değere sahiptir. Elazığ'da yaşayan her ev kadını farkında olmasa da birer iğne oyacılığı ustasıdır.

#### 4.3.1. Kullanılan Araç ve Gereçler

Elazığ iline yapılan iğne oyalarında pamuktan üretilen ince dokunmuş yazma, polyesterden veya karışımlarından üretilmiş fabrikasyon ürünü olan oya ipliği, iğne ve nakış makası gibi araç ve gereçler kullanılmaktadır. Kullanılan bu araç ve gereçler sırasıyla incelenmiştir.

#### 4.3.1.1. Yazma

Yazma bezi olarak kullanılan tülbent ve mermerahi kumaş türleri yaygın olarak kullanılmaktadır. Bu kumaş türlerinin seçilmesinin sebebi ise ince dokunmuş olmasındır. Bunların dışında patiska ve Őile bezi gibi hammaddesi pamuk olan kumaşlar da kullanılmaktadır.



Şekil 25. rnek yazma

#### 4.3.1.2. Oya İpliği

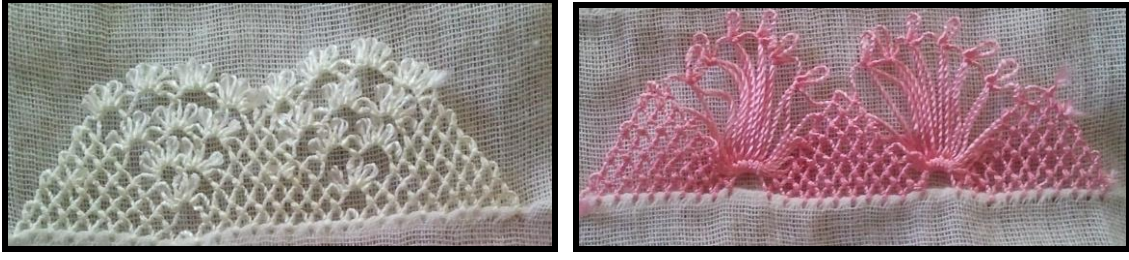
Oyacılıkta kullanılan oya iplikleri özellikle dokuma sanayinin gelimi olduğu Bursa ve benzeri illerde pamuktan, polyesterden veya ikisinin karışımından üretilmektedir.



Şekil 26, 27 ve 28. İğne oyası rnekleri

#### 4.3.1.3. İğne

Diki dikmeye yarayan, bir ucu dikilecek olan beze rahat batması için ince ve sivridir. Diğer ucunda ise iplik geçecek deliği bulunur. Demirden veya çelikten yapılan araçtır. Boyunun uzunluğuna veya çapının kalınlığına göre büyük veya kk olarak adlandırılır. Elazığ'da genellikle orta ya da kısa boy oya iğneler tercih edilmektedir.



Şekil 29 ve 30. İğne oyası örnekleri

#### 4.3.1.4. Nakış Makası

En dar köşelere girebilen kıvrık ve sivri uçlu genelde çelikten yapılmış küçük makastır. Keskinliğini yıllarca koruyan çelikten üretilir. İpi gerekli yerlerde istenilen yerden kesmek için kullanılır

#### 4.3.2. Yapım Aşamaları

- Nakış ipliği geçirilmiş iğne kumaşın veya yazmanın işlenecek yerine normal bir şekilde batırılır.
- İğne ilk batırılan yerin biraz ilerisinden aynı şekilde tekrar kumaşa batırılır.
- İğne ilk batırılan yerden çıkan ip iğnenin üzerinde olmalıdır.
- İğnenin delik kısmından ip tutulur, iğnenin altından dolandırılır.
- İp öne doğru yatırılır.
- İğne yavaşça çekilir.
- İyice çekip düğümlenir.
- Yine aynı mesafe uzaklıkta bir batış daha yapılır ve aynı düğüm işlemini tekrarlanır.
- Bombeler yapılarak devam edilir.
- Üst sıraya geçilirken kumaşın arka yüzünü çevrilir. Bombesiz bir dönüş düğümü atılır. Dönüşler hep bu şekilde gerçekleştirilir.
- İkinci sırada iğne alttaki sıranın bombelerinin ortasına batırılır ve yine bombeli düğüm yapılarak istenilen şekil verilene dek devam edilir.

#### 4.4. Elazığ'da Semercilik

Semer yük taşıyan hayvanların sırtına konan, yükleri daha iyi bağlayabilmek, daha iyi oturabilmek ve hayvanın sırtının yaralanmasını önlemek için çok eski çağlardan beri kullanılan bir araçtır. Genellikle at, eşek, deve, katır gibi hayvanların üzerinde gördüğümüz semer ve semercilik mesleği Elazığ'da 30 yıl öncesine kadar kendisi için gerekli ilgiyi bulmuştur. Ancak günümüzde motorlu taşımacılığın yaygınlaşması neticesinde ülkemizin

her tarafına uzanan karayolları yük hayvanlarına olan ihtiyacı azaltmış, bunun paralelinde semercilik sanatıyla uğraşanların sayısı da bir elin parmaklarınca kalabilmiştir. Artık çırak bulamayan ustaların mesleği haline gelen semercilik sanatı kültürel bir miras olarak kabul edildiği için Elazığ Halk Eğitim Merkezi bünyesinde açılan kurslarla yaşatılmaya çalışılıyor.

Yakın bir zamana kadar Elazığ'da Semerciler Çarşısında 7-8 tane semerci ve imalathanesi bulunmaktaydı ancak günümüzde 2 tane semerci imalathanesi bulunmaktadır. Eskiden Semerciler çarşısı olarak adlandırılan Küçük dükkânların bulunduğu o çarşı ise Semerciler Çarşısı olarak anılmamaktadır.

Elazığ ilinde semercilik, kullanılan araç ve gereç, yapım aşamaları ve ortaya çıkan ürünlerin özellikleri olarak incelenmiştir.

#### **4.4.1. Kullanılan Araç ve Gereçler**

Elazığ ilinde yapılmakta olan semercilikte berdi, sicim, sahtiyân, sıırım, telis, balmumu, keçe, berdi bıçağı, çuvaldız, üdürgü, semerci makası, berdi dilimleme tarağı, semerci demiri, keçiboynuzu, avuç demiri ve benzeri araç ve gereçler kullanılmaktadır. Kullanılan bu araç ve gereçler sırasıyla incelenmiştir.

##### *4.4.1.1. Berdi*

Berdi bataklıkta yetişen bir bitkidir. Yöre halkından edinilen bilgilere göre Fırat nehrinin yakınlarında oluşan bataklıklarda yetişmektedir. Yetiştigi yerin suyunun bolluğuna ve toprağının verimine bağlı olarak boyu 300 cm'ye kadar ulaşabilen kamışa benzer ancak kamıştan daha yumuşak bir yapıya sahip olan sazlık otudur. Kamış gibi kuruyunca tamamen sertleşmeyen elastik yapısını kuruyunca da muhafaza edebilen bir yapısı vardır. İçi tamamen boş olmayıp süngerimsi bir malzeme vardır bu malzeme berdi otuna esneklik vermektedir. Visco sünger gibi olan yapısı sayesinde kırıldığında veya el yordamıyla şekli bozulduğunda biraz bekleyince eski haline dönebiliyor. Semer yapımında kullanılmasının sebebi de bu visco sünger yapısının, yük ve insan taşımacılığında kullanılan hayvana ve onu kullanan insanlara rahatlık sağlamasıdır. Semercilikten başka hasır, tabure, sandalye, beşik, şezlong ve benzeri ürünlerin yapımında da kullanılmaktadır.

Küresel ısınma ve kuraklık etkisiyle kuruyan bataklıklar berdi üretiminin sonunu getirmek üzeredir. Günümüzde ise berdi Anadolu'nun çok az bir kısmında yetişmektedir.



Şekil 31. Berdi

#### 4.4.1.2. Sicim

Elazığ yöresinde daha çok Kinnap denilen yumuşak ve mukavemetli bir yapıya sahip olan keten ve kenevir gibi bitkilerden yapılan iptir.



Şekil 32. Sicim

#### 4.4.1.3. Sahtiyan

Sahtiyan dabaklanarak boyanmış ve cilalanmış deridir. Kısaca işlenmiş deri olarak bilinmektedir. Keçi derisinden elde edilmektedir (Diyarbakırlıoğlu, 2010, s. 249).

#### 4.4.1.4. Sırım

Sahtiyanın ince ince kesilmesiyle elde edilen ince deri parçasıdır. Çok fazla mukavemet gerektirmeyecek ve daha fazla yumuşaklık istenilen bazı işlerde sicim yerine kullanılmak için, sicim kalınlığında, ince ve uzun kesilerek elde edilir.

#### 4.4.1.5. Telis

Bitkisel tellerden örülmüş, örgüsü kaba olan genelde çuval yapımında kullanılan doğal ve sağlıklı bir kumaştır. Sanayinin gelişmesiyle daha ince örgü ve polyesterden üretilenleri de piyasada yer almaya başlamıştır.

#### 4.4.1.6. Balmumu

İçerisinde çok miktarda mirisil palmitat, serotik asit ve bazı yüksek karbon parafinleri içeren, bal peteğinde arıların petek yapmak için karınlarından salgıladıkları yumuşak sarımsı maddedir. Balmumu dikiş yapmak için kullanılan sicimin mumlanmasında kullanılır. Mumlanan sicim zamanla oluşacak deformelere karşı normal sicimlere nazaran daha dayanıklı olur.

#### 4.4.1.7. Keçe

Keçe, “Yün ve keçi kılı gibi hayvansal doğal elyafın, dış tabakasını oluşturan üst örtü hücrelerinin (pulların) belirli ısı, nem ve basınç altında, sıcak ve kaygan bir ortamda sürtünerek birbirine kenetlenmeyle oluşan dokusuz tekstil yüzeyi” olarak tanımlanmaktadır (Ergür, 2002, s. 136).



Şekil 33. Keçe

#### 4.4.1.8. Berdi Bıçağı

Tamamı demirden veya elle tutulacak kısmı ağaç malzemeden olabilen, içe doğru eğimli ve ağzı hafiften tırtıllı olan bıçaktır. İçe doğru eğimli olmasının sebebi kesilen berdi otunun sağa sola dağılmasını engellemektir. Ustaların tercihine göre düz ve içe doğru eğimli olmayan demircilere yaptırılan bıçaklar da kullanılır.



Şekil 34. Berdi bıçağı

#### 4.4.1.9. Çuvaldız

Boyutları 10 santimetre ile 40 santimetre arasında değişebilen günlük hayatta kullanılan dikiş iğnelere göre gayet büyük bir dikiş iğnesidir. Dikim yapılacak kısmın kalınlığına göre büyük yada küçük olanı kullanılan çuvaldız piyasada bulunamaması veya bulunanlarında mukavemetli olmaması sebebiyle demircilere sipariş verilerek yaptırılan iğne çeşididir.



Şekil 35. Çuvaldız

#### 4.4.1.10. Üdürgü

Türklerin Orta Asya'dan getirdiği düşünülen üdürgü, genel anlamıyla bir delme aletidir. Yoğun kullanıldığı dönemde matkap olarak görev yapmaktaydı. İki farklı parçadan meydana gelir ilki yarım ay şeklindeki bir çubuk ve çubuğa bağlı parmak kalınlığındaki bir deri ikinci kısım ise delme işlemi için kullanılan matkap ucu şeklindeki çivisidir. Ucunda çivi olan bu kısmı sağa-sola döndürme işini yay şeklindeki birinci parça yapar. Günümüzde matkap kullanımı üdürgülerin önemini yitirmiştir (Diyarbakırlıoğlu, 2010, s. 249).

#### 4.4.1.11. Semerci Makası

Genelde 20 ile 40 santimetre aralığında boya sahip olan, kalın demirden yapılan, ağırca bir makastır. Keçe, deri ve benzeri kaba ve kesilmesi zor olan kumaşları kesmek için kullanılır. Bu makasların seri üretimi olmadığı ve seri üretimi olan makasların ise kullanıma uygun olmadığı için semerciler günümüzde de eskiden olduğu gibi bu makaslarını demircilere yaptırırlar.



Şekil 36. Makas

#### 4.4.1.12. Berdi Dilimleme Tarağı

50 cm genişliğinde ve 20 cm eninde bir tahtası vardır. Bu tahtanın uzun kenarına keskin kısımları tahtaya bakacak şekilde yan yana keskin bıçaklar monte edilmiştir. Berdi otları tahta üzerinden kaydırılarak bu bıçaklar sayesinde dilimlenir (Diyarbakırlıoğlu, 2010).

#### 4.4.1.13. Semerci Demiri

Elle tutulacak kısmından ucuna doğru ucuna doğru incelen, ucu çatallı, bir veya bir buçuk metre boyunda demir çubuktur. Semerin gövde kısmına berdi yerleştirilirken çatallı ucu ve uzunca boyu sayesinde elle ulaşılamayacak yerlere bu demir sayesinde berdi otu yerleştirilir.



Şekil 37. Semerci demiri

#### 4.4.1.14. Keçi Boynuzu

Keçi boynuzunun içi oyuk kısmına kullanılmayan keçe parçalarından doldurulur ve bu keçe parçalarının içine bir miktar zeytin yağı veya ayçiçek yağı dökülür. Dökülen bu yağı keçi boynuzunun içindeki keçe emer ve sağa sola taşımalarda içindeki yağ dökülmemiş olur. Semer ustası dikim yaparken çuvaldızının ucunu bu keçi boynuzuna batırarak yağlar. Yağlanan çuvaldız deriyi ve kalın kumaşları daha iyi deleceğinden bu işlemle dikim yapmak kolaylaşmış olur.

#### 4.4.1.15. Avuç Demiri

Dikim esnasında kullanılan çuvaldızın semercinin avuç içini yaralamasını engelleyen, sarı renkte, genelde bakırdan dökülmüş olan, yassı, içi çuvaldızın yerleşebileceği kadar çukur bir alettir. Terzilerin kullandığı, dikiş dikerken parmaklarına taktıkları yüzüklerle aynı mantığı taşır ve avuçtan güç alarak çuvaldızı itmek için kullanılır.



Şekil 38. Avuç demiri

### 4.4.2. Yapım Aşamaları

- Semer yapımına başlayan usta ilk olarak semerin iskeletini yapmaya başlar. Semerin iskeletini yapmak için gerekli olan malzeme temin edildikten sonra semer sahibi

olacak hayvanın sırtında ve boyunda bazı ölçümler yapılır. Ölçü alınmadan yapılan semerler de vardır bu semerler de ortalama ölçülere göre yapılır.

- Ölçü alındıktan sonra iskeleti oluşturan parçalar biçilip şekillendirilir. Bu parçalar yan ağaçları ve parmak ağaçları olmak üzere 2 çeşit ve 8 parçadan oluşmaktadır.
- Semerin iskeletini oluşturacak ağaçların kesiminden sonraki işlem parmak ağacı denilen ağacın şekillendirilmesi işlemi. Parmak ağacını bir süre suda beklettikten sonra mangal ateşinin üzerinde bir süre yumuşaması için yanma durumu kontrol edilerek bekletilir. Mangal ateşinde ısıtılan bu parmak ağacı iki ucundan tutularak bükülmesi istenilen yerden de baskı uygulayarak “J” şekline yakın bir şekil elde edilmeye çalışılır ve bu şekilde kurumaya bırakılır. İki “J” şeklindeki parmak ağacı “U” harfi oluşturacak şekilde birbirine geçme ve çivileme yöntemiyle birleştirilir. İki uç arasındaki mesafe ölçülerek hayvandan alınan ölçüye göre ayarlanır ve birleştirme tamamlanır. Aynı şekilde diğer iki parmak ağacı da birleştirilir.
- Semerin iskeleti şeklini alırken usta bir yandan semerin minder veya yastık kıvamında olması beklenen gövdesini dikmeye başlar. İlk etapta büyük, yastık kılıfı şeklinde bir telis diker daha sonra tedarik ettiği berdi otunu tarak şeklindeki berdi bıçağıyla dilimleyerek diktiği telisin içine doldurur. Kullanım esnasında boşluklar oluşmaması için telisin içine berdi otunu iyice teper. Telisin elle ulaşılamayacak yerlerine de berdi sıkıştırmak için semerci demirini kullanır bu demir uzunca ve ağzı çatallı olduğundan berdi otunu köşelere sıkıştırır. Daha sonra telisin açık olan kısmı dikilir.
- Minder şeklinde olan bu içi berdi dolu telis ortadan ikiye katlanır. Dağ şeklinde olan minder üst tarafı önceden işlem görmüş deri yani sahtiyan ile kaplanır. Bu kaplama sahtiyanın gövde üzerine dikilmesiyle olur ve bu dikiş sicim mumlanarak dikilir. Alt tarafına ise yine mumlanmış sicim yardımıyla keçe dikilir. Keçe kısmı hayvanın sırtına gelir deri kısmı ise insanın üzerine oturması için tasarlanmıştır.
- Hazırlanan iki parmak ağacı paralel olacak ve arka arkaya duracak şekilde sabitlemek için yan ağaçları “U” şekline gelen parmak ağaçlarının iki yanına uçların biraz üstüne 10’ar cm arayla ön ve arka parmak ağaç birbirine monte edilir. Bu monte işleminden sonra semerin iskeleti nihai şeklini almış olur.
- Önceden hazırlanmış iskelet önceden hazırlanmış olan minder gövdenin üzerine üst tarafından yani sahtiyan kaplı kısmına oturtulur. Gövdenin üzerine oturtulan semer

iskeleti yine mumlanan sicimle ön ve arka parmak ağaçlarından ve yan ağaçlardan bağlanmak suretiyle monte edilir.

- Semer ters çevirerek iç tarafın keçesi hayvanı rahatsız etmemesi için sahtiyandan elde edilen sıyrımla özenle dikilir. Daha sonra tekrar ters çevrilir ve semerin tepe kısmı yani insanların oturacağı kısım renkli ip ve boncuklarla süslenilir.
- Süsleme işlemleri biten semer kullanılacak hale gelmiştir.

#### **4.5. Elazığ'da Bakırcılık**

Bakır madeni zamanla insanların günlük hayatta kullandığı eşyaların üretiminde geniş bir yer tutmaya başlamıştır. Ancak zamanla bakır eşyalarda özellikle mutfakta kullanılan bakır eşyalarda oksitlenme vb. mutfakta kullanımını olumsuz etkileyecek sonuçlarla karşılaşmıştır. Aynı zamanda teknolojik gelişmeler sonucu porselen ve çelik gibi malzemelerin mutfaktaki yeri ve kullanımı yeterince artmıştır. Bakırın kullanımı ve bakırcılık da dolayısıyla azalmıştır. Fakat eskiye olan özlem ve bakırın süs eşyası olarak üretilmeye başlaması Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde olduğu gibi Elazığ'da da bu sanatın son bulmasını önlemiştir.

Elazığ ilinde bakırcılık, kullanılan araçlar ve gereçler, yapım aşamaları ve ortaya çıkan ürünlerin özellikleri olarak incelenmiştir.

##### **4.5.1. Kullanılan Araç ve Gereçler**

Elazığ ilinde yapılmakta olan bakırcılıkta bakır, örs, dursis, cezve örsü, nari, miyane, tokmak, nallama, çivi kabı, diş makası, keski-delgiç ve yastık gibi araç ve gereçler kullanılmaktadır. Bu araç ve gereçler sırasıyla incelenmiştir.

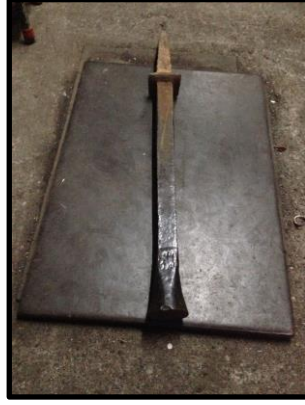
###### *4.5.1.1. Bakır*

Bakır doğada maden olarak bulunmakta maden ocakları çalışmalarında elde ettikleri madenlerden bakır da bir maden olarak ayrıştırmakta ve hizmete sunmaktadır.

Geri dönüşümden elde edilen bakırlar fabrikalarda bakır levhalar haline getirilmekte ve elde edilen bu bakır levhalar işlenecek ürüne göre çeşitli gerekli kalınlıklarda seçilerek bu fabrikalardan temin edilmektedir.

#### 4.5.1.2. Örs

Düz bakıra şekil vermek için kullanılan bir araçtır. Düz bakırın örs üzerinde çekiçle dövülerek şekil alması sağlanır. Çekiçle dövülecek bakırın dövülme esnasında bakırın altındaki, demirden veya çelikten yapılmış olan genelde yumruk büyüklüğündeki araçtır. Yerden yüksekliği, altındaki kalın kütük ve kendi boyuna göre, büyüklüğü ve küçüklüğü değişir. Yapılacak bakır eşyanın büyük ve küçüklüğüne göre kullanılır. Büyük kütük üzerine veya yere çakılarak kullanılır. Örsün birçok çeşidi vardır yapılacak işe göre örs seçilir ve bakır o örsle şekil alır. Büyüğü, küçüğü, kenar için olanı, ağız için olanı veya iz bırakmak amaçlı olanları vardır. Bunlardan bazıları dursis, cezve örsü, kenar örsü, mingil, kuşak örsü, çirtik örsü, lülük örsü ve sindan olarak adlandırılır.



Şekil 39. Örs

#### 4.5.1.3. Dursis

Dursis bir örs çeşididir. Örsün yapıca ince ve küçük olanına dursis denilir. Demlik, ibrik, cezve ve benzeri gövdesi küçük olan bakır eşyaları yapmakta kullanılır. Bu örs genellikle yere veya tezgâha çakılmaz sabit değildir istenilen yere taşınıp kullanılabilen şekilde tasarlanmıştır. Aynı yöntemle kullanılan bunun dışında çeşitli örsler de vardır.

#### 4.5.1.4. Cezve Örsü

Cezve örsü cezve yapımında kullanılır. Örs sınıfına girer ve tezgâha veya yere çakılmak suretiyle kullanılmı olduğu gibi sabitlenmeden kullanılmı da vardır.

#### 4.5.1.5. Nari

Örs üzerine alınan bakır levhanın ilk dövülme işlemi nari adı verilen bu çekiçle yapılır. Bu çekicinin boyutuna göre büyük, küçük, ince ve uzun nari gibi isimler alır.

#### 4.5.1.6. Miyane

İşlem görecekt eşyaların üzerine çekiç izleri düşürmek için kullanılan çekiç türüdür. Leğen ve kazan gibi eşyaların bombeli tabanını biraz düzleştirmek ve sertleştirmek amaçlı kullanılır. Aynı zamanda yuvarlak çekiç izlerinin gözle görülür hale gelmesi için de kullanılır.



Şekil 40. Miyane

#### 4.5.1.7. Tokmak

Tamamı ahşaptan olan ve genelde şimşir ağacından yapılan bakır eşyaların alt kısmını düzleştirmek için kullanılan şekli balyoza benzeyen ve çekiç görevi üstlenen araçtır. Tabanı düz olan bakır eşyaların tabanına vurmak suretiyle kullanılan tokmak vurulduğu yerlerde iz bırakmaz ve gerginleştirme özelliğine sahiptir.



Şekil 41. Tokmak

#### 4.5.1.8. Nallama

Bir ağzı nari, diğer ağzı miyane, yani bir ucu yuvarlak diğer ucu ise keskin şekildedir. İki ucun da kullanılacağı bakır eşyalarda zaman kaybından kurtulmak için üretilmiş bir çekiçtir.

#### 4.5.1.9. Çivi Kabı

Üzerinde çeşitli genişliklerde delikler bulunan kalın demir levha şeklindedir. Bu deliklere eritilmiş bakır dökülür soğuduktan sonra dışarda kalan ucundan çekilip alınır perçinleme ve benzeri işlerde kullanılacak bakır çivi elde edilir. Bakır çivi yapmak için kullanılan bir alettir.

#### 4.5.1.10. Diş Makası

Ağzında dişli bir yüzey olması istenilen parçanın ağzında makas gibi kullanarak dişli yüzey oluşturmaya yarayan alettir. Ayrıca ki bakır parçayı kaynak yapmadan önce, parçanın birleşecek kenarına kaynağın daha sağlam olması için bu aletle diş açılır diğer parça tutturulur ve kaynak yapılır.



Şekil 42 ve 43. Diş makasları

#### 4.5.1.11. Keski-Delgiç

Delmek ve kesmek için kullanılan demircilere sipariş edilerek yaptırılan büyük çivi şeklindeki demir parçasıdır.



Şekil 44. Keski-Delgiç örnekleri

#### 4.5.1.12. Yastık

Ahşaptan yapılan takoza benzer bir alettir. Dursis denilen aletin altına konularak sağa, sola gitmesi ve çalışma esnasında sallanması önlenir. Ayrıca dursisin yükseklik ayarı da yastık yardımıyla yapılabilir.

#### 4.5.2. Yapım Aşamaları

Bakır bir ürünün üretimi, hammadde temini, ölçüm, çizim, kesim, tavlama, birleştirme ve kaynak işlemleri, ana parçaların şekillendirilmesi, perdahlama, temizleme, boyama ve cilalama aşamaları incelenmiştir.

##### 4.5.2.1. Ölçü, Çizim ve Kesim

Elazığ ilinde, yapılacak bakır ürünün modeline göre açılmış şeklinin çizimleri veya parçaların ayrı ayrı çizimleri bakır levha üzerine çizilmekte daha sonra hata payı bırakılarak kesilmekte. Hazır çizimi olmayan bir ürün yapmak gerektiğinde ise ustalar önce yapmayı düşündükleri ürünün ölçülerini yaptıktan sonra veya kendi ölçülerini belirledikten sonra ürünün kâğıda çizimini daha sonra açılmış halinin kâğıda çizimini yaparlar. İlk defa kâğıda çizilen bu çizimler ürüne döküldüğünde başarılı olmuşlarsa şayet bu yeni çizim de artık usta için hazır bir kalıp olmuştur.



Şekil 45. Bakır pergeli

#### 4.5.2.2. Tavlama

Bakırın daha kolay şekil almasını sağlamak için bakır önce yüksek ateşte kızdırılır ve aniden içi su ile dolu havuzların içerisine batırılarak tavlınırlar. Bu işlem sonucunda daha önceden dövülerek sertleşmiş bakır işlenmesi için yeterli esnekliğe sahip hale gelir ve şekillendirmek amaçlı yeni vurulacak çekiç darbelerine karşı çatlamlar önlenmiş olur.

#### 4.5.2.3. Birleştirme ve Kaynak İşlemleri

Dövülerek yapılan bakır eşya tek parçada oluşabileceği gibi birkaç parçadan da oluşabilir. Yapılacak ürüne göre parça âdeti değişiklik gösterebilir. Bütün parçaların bir araya gelmesiyle oluşacak ürünlerin parçaları birkaç yöntem ile birleştirilebilir. Bunlar lehim yapma, perçinleme, kenetleme ve kaynak yapma gibi yöntemlerdir.

Kurşun ve kalay karışı olan lehimin erime ve birleşme sıcaklığı yaklaşık 180 °C sıcaklıktadır. Bu sıcaklık bakırın erime derecesinden bayağı bir düşük sıcaklıktır. Dolayısıyla birleştirme işleminde lehim yöntemi kullanmak kolay olmaktadır. Birleştirilecek kısımlar temizlenerek iki parça yan yana veya üst üste getirilerek lehim sürülebilir ve birleşme sağlanmış olur. Bakır üründe lehim sadece birleştirme için değil onarım için de kullanılabilir çatlaman veya delinen bakır eşyalar lehimlenerek yenilenebilir (Bozkurt, 2010).

Perçinleme yönteminin geçmişi lehim yapmaktan daha eskiye dayanmakta. Lehimle yöntemi henüz bilinmiyorken birleştirilecek iki parça delindikten sonra perçin diye adlandırılan çivi şeklindeki bakır parçası iki delik üst üste getirildikten sonra iki delikten geçirilir. Çekiç ve örs yardımıyla iki taraftan dövülerek ezilip sıkışması sağlanır. Günümüzde ise perçinleme yöntemi daha çok bakır kapların kulplarını birleştirmede kullanılır.

Perçinlemede kullanılan sıkıştırma yönteminin benzeri kenetlemede de kullanılır ancak kenetlemedeki fark delik açma ve perçin kullanma yoktur. Kenetlemede iki farklı parçanın birleştirilecek kısımlarını ters yönlere doğru kıvrarak bir birine geçirmek suretiyle sağlanır. Bu kenetlenmenin el yordamıyla da çözülmemesi ve kenetlenmeyi sağlamlaştırmak için kenetlenen kısım çekiçle dövülür. Böylelikle iki parça bir birinin içinde sıkışmak suretiyle kenetlenmiş olur.

Kaynak bakırcılıkta en çok kullanılan birleştirme yöntemidir çünkü kaynak yapılan kısım daha sonra dövme ve benzeri işlemlere tabii tutulabilir. Lehim gibi birleştirme mantığına

sahip olan kaynak çok dikkatli yapılmalıdır çünkü kaynaklanan kısım daha sonra dövüldüğünde kaynak kopması veya çatlaması ihtimali vardır. Bakırın kaynatılacak kısmı önce ıslatılır daha sonra bu kısma toz kaynak elle serpmek suretiyle ince bir tabaka oluşturacak şekilde dökülür. Yapışan kaynak tozunun dökülmesini engellemek için önce düşük ısı daha sonra ise kuvvetli ateşte ısıtılarak birleştirilecek parçaların yumuşayarak birleşmesini sağlar. Daha sonra birleşen kısım soğutulur gerekli kontrolleri yapılır eğer kaynak sağlam ve amaca hizmet ediyorsa yeğе yardımıyla bu kaynaklanan kısım temizlenir.

#### 4.5.2.4. Ana Parçaların Şekillendirilmesi

Ana parçaların şekillendirilmesinde şekil verilecek parçanın türüne ve şekline bağlı olarak örs ve çekiç yardımıyla sertçe vurularak istenilen yerin kalın istenilen yerin ince olması gibi şekillendirme işlemi yapılır. Köşeler kenarlar veya parçanın herhangi bir yerine çekiç vurularak şekil verilir. Şekil verilen parçanın ağırlık ekseninin kaymaması ve sürekli aynı yer üzerinde çalışmamak için parça sürekli kendi eksenini etrafında döndürülerek darbe vurulur.

Kabaca ortaya çıkan bakır ürün bu yöntem sayesinde ana hatlarıyla şekillendirilmeye başlanır. Bu işlem sonucunda ortaya çıkacak nesne artık iyice belirginleşmeye başlamıştır. Bir ürünü oluşturacak birden çok parça varsa bu parçalar ayrı ayrı şekillendirilerek hazır hale getirilir daha sonra kaynak yöntemiyle birleştirilir ve ürün oluşturulur.



Şekil 46. Tokmakla şekillendirme

#### 4.5.2.5. Perdahlama, Temizleme, Boyama ve Cilalama

Ana parçaları kaynaklanan ve şekillendirilmesi son bulan bakır nesneye perdahlama ve cilalama adı verilen son bir işlem uygulanır. Perdahlamanın amacı yüzeye son halini

vermek yüzeyi düzgünleştirmek ve temizlemektir. Perdahlamanın ilk aşaması ürünün yüzeyi çok fazla olmamak kaydıyla perdah çekiciyle dövülmesidir. Perdah çekiciyle vurulan yere ürünün şeklinde bir bozulma olmaması için bir daha vurulmaz.

Bu çekişleme işleminden sonra ürünün üzerinde olması muhtemel kir ve yağların temizlenmesi için benzinle silindikten sonra meşe veya ince çam talaşı ile ovularak temizlenmektedir. Günlük hayatta ve mutfak eşyası olarak kullanılan bakır ürünler bu işlemden sonra kullanıma hazır hale gelir.

Günlük hayattaki kullanımın dışında olan süs eşyası veya dekoratif amaçlı kullanılacak olan bakır ürün ise perdahlama ve temizleme işleminden sonra boyanmakta, cilalanmakta veya yüzeysel şekil verildikten sonra raflardaki yerini almaktadır.

Boyama, desen içerebilir, ürünün tamamını veya bir kısmını kapsayabilir. Boyama işlemi de diğer şekillendirme işlemleri gibi ürünün bütününe veya bir kısmına uygulanabilir. Ürünün bir kısmı boyanacaksa eğer boyanmayacak kısımları izole bant ile bantlanır ve boyama işlemi istenilen boyama aracıyla yapılır. Boya kuruduktan sonra ürünün üzerindeki bantlar sökülür.

Bu işlemden sonra ise cilalama gelmektedir cilalamanın amacı parlatılan ve temizlenen ürünün temizliğini ve parlaklığını korumasıdır. Cilalama ürün yüzeyinin verniklenmesiyle meydana gelir. Bu cilalama işlemi eskiden içi vernik dolu bir kaba batırılarak yapılırken günümüzde ise daha çok kompresörlü ve püskürtmeli boya tabancasıyla yapılmaktadır.

#### *4.5.2.6. Yüzeysel Şekillendirme*

Bu işlem bakır işleciliğinin son adımıdır artık işlenen ürünün üzerine kalaylama, dövme, oyma, boyama ve süsleme işlemleri yapılarak hazır hale getirilir.

Yüzeysel şekillendirmenin temelini oluşturan teknik dövme tekniğidir. Üretilen herhangi bir bakır ürün istenilen iz büyüklüğüne göre bir çekiç seçilerek bu çekişle yavaşça dövülür. Bu dövme işleminde çekiç vurulan yere bir daha çekiç vurulmaz. Yapılan bu çekişleme işleminden sonra bakır üründe doğal ve güzel bir görünüm oluşur (Kayaoğlu, 1984).

Yapılan incelemelerde elde edilen ürünün tüm yüzeyine veya bir kısmına keskin uçlu tığlar yardımıyla yüzeysel şekillendirme amaçlı oyma tekniği uygulanmaktadır. Bu oyma tekniği bir desen, doğadaki cisimler, yapıldığı şehrin silüeti veya bir el yazısı olabilir.

Süsleme kısmında yapılan işlem ise daha çok, kaplama veya kabartma şeklinde yapılır.



Şekil 47 ve 48. Bakır mutfak gereçleri



Şekil 49. Bakır sitil (kova) Çeşitleri



Şekil 50. Bakır kaplama kahve takımı



Şekil 51 ve 52. Bakır tava çeşitleri



Şekil 53. Bakır çaydanlık çeşitleri



Şekil 54. Bakır kahve takımı



Şekil 55. Bakır şekerlik çeşitleri

## BÖLÜM V

### SONUÇ VE ÖNERİLER

El sanatları, sahip olduğu yörenin gelenek görenek ve kültürünü yansıtır. Bu kültürün kuşaktan kuşağa aktarımını farkında olmaksızın yerine getirir.

İnsanların psikolojik ve sosyolojik faydaları olan, insanların yeteneklerini ortaya çıkaran ve var olan yeteneklerini geliştiren el sanatları, boş vakti değerlendirmede, var olan ihtiyaçları karşılamada, uğraş sırasında insanlarla ilişki kurarak sosyalleşmede, günlük hayatın monotonluğundan sıyrılmada ve ortaya çıkan ürünlerin verdiği başarı duygusu ve hazzı ortaya çıkarmada büyük bir öneme sahiptir. Özel bir mekân gerektirmeksizin uğraşılabilir olmasından işsizliği azaltmada, maddi ihtiyaçları karşılayabilme anlamında aileye gelir sağlaması açısından özellikle köylerde ve küçük kasabalarda büyük bir öneme sahiptir. Fakat el sanatlarının karşılaştığı problemler karşısında varlığını sürdürebilmesi ve kendisine zarar veren seri üretiminden etkilenmemesi için çeşitli önlemler alınması gereklidir.

İnsanların duygu ve düşüncelerini sanat yoluyla ifade edebilmeleri, daha üretken olabilmeleri, özgüveni yüksek ve mutlu bir yaşam sürebilmeleri el sanatlarına olan ilginin artırılmasıyla ve el sanatlarının icra edileceği alanların oluşturulmasıyla gerçekleşir. Elazığ ilinde uğraşılan el sanatları da Anadolu'daki diğer el sanatlarının yaşadığı sıkıntı ve problemleri yaşamaktadır.

Geçmişte halı dokumacılığı Elazığ'da ailelerin yaşadığı evlere halı dokuması veya ticaret amaçlı halı dokuması olarak ikiye ayrılırdı. Ancak günümüzde sadece ticaret amaçlı dokunmakta ve eskiden şehirde ve köylerde her evde işleyen bir halı tezgâhı varken şu anda sadece merkezde iki tane 10'ar tezgâhlı atölye bulunmakta. Bu atölyeler halı dokuyacak insan bulduğu sürece çalışmalarına devam edeceği mesajını vermekte ancak dokunan halıların satışında tüketiciye doğrudan ulaşamadığı için halılar değerinde satılamamakta. Dolayısıyla halı dokuyanlara verilen ücret de düşük olmaktadır. Düşük ücrete çalışacak dokumacı bulmak da yeterince zor olmakta.

Çit baskıcılığı Elazığ ilinde geçmişte her evin ihtiyacı olan ve bu ihtiyacı evin hanımları kendi uğraş ve becerileriyle karşıladıkları bir sanat dalıyken günümüzde geçmişte var olan bir sanat dalımızı, yaşayan geçmişimizi, örfümüzü ve kültürümüzü unutmamak adına açılan kurslarla devam etmekte olan bir sanat dalı olmuştur. Günümüzde Elazığ İl Kültür ve Turizm Müdürlüğünün çabalarıyla açılmış bir kurs ile yaşatılmaya çalışılıyor.

İğne oyacılığı ev hanımlarının boş vaktini değerlendirmek amaçlı uğraştıkları ve farkında olmadan yaşattıkları için diğer el sanatlarına nazaran daha uzun yaşayacak gibi görülmektedir. Çeyiz sandıklarındaki önemli parçalardan olan iğne oyalı yazmalar bu sanatı hak ettiği değere kavuşturmayacak olsa da tamamen unutulmasının önüne geçmiş olacaktır.

Elazığ ilinde uğraşılmakta olan bakırcılık sanatı ile uğrasan kişiler genelde yaşlı ve yapacak başka işi olmadığı için geçimlerini bu el sanatı ile sürdürmektedirler. Küçük işletmeler halinde ve sayıları az olduğu için geçimini zorla da olsa sağlayabiliyorlar. Zaman geçtikçe sayılarının azalması ise dükkân kirasını ödeyememek veya mesleği devam ettirebilecek çırak-kalfa bulamamak olmuştur. Bakırcılık sanatının son bulacak noktaya gelmesindeki en büyük rol ise teknoloji ve onun getirmiş olduğu yeni ürünler ve bu ürünlerin seri üretimi olmuştur. Günlük kullanım alanından süs eşyası ve turistlik hizmete yönelen bakırcılık sanatı seri üretimin gücünü burada da görmüş ve bu güç karşısında varlığını sürdüremeyecek hale gelmiştir.

Semercilik Elâzığ el sanatları arasında varlığını sürdürmekte en çok zorluk çeken sanattır. Bu sanat Elâzığ'da eskiden beri meslek dalı olarak görülmekte ve bu meslekle uğraşan ustalar geçimini bu meslekten sağlamaktaydı. Teknolojik gelişmeler motorlu taşıtların artmasına ve binek hayvanların taşımacılıkta kullanımının yok denecek kadar azalmasına sebep olmuştur. Binek hayvanları kullanılmayınca semere de ihtiyaç kalmamıştır. Elâzığ'da ayda 200 adet semer satan çokça işletme bulunuyorken günümüzde yalnız 2 tane işletme ve 2 usta bulunmaktadır. Satılan semer sayısı ise yılda 200'ü geçmemektedir.

Elazığ ilinde de var olan el sanatlarının korunabilmesi için çeşitli çalışmalar yapılmalıdır. Üretimin devam etmesini engelleyici bütün engeller ortadan kaldırılmalıdır. Elazığ ilinde kirasını ödeyemediği için sanatına son veren ustalar oldukça fazladır. Kaybolmaya yüz tutmuş bu el sanatlarımızın kaybolmaması için küçük atölyelere kira ve benzeri maddi yardımlar yapılmalıdır. Kira vermekte zorlanan ustalar işyerlerini kapattıklarını belirtmektedirler.

Üretimi ve bu el sanatlarına olan ilgiyi arttırmak veya kurslarla bu el sanatlarını yaşatmaya çalışmak başlı başına bir çözüm yolu değildir. Bu el sanatlarının bölge halkı tarafından korunması ve sahip çıkılması sağlanmalıdır. Bunu sağlayabilmek için bölge halkının bu el sanatlarıyla uğraşları sonucu maddi ve manevi destek sağlanmalıdır. Elde edilen ürünlerin değerinde satışını gerçekleştirebilecek platformlar oluşturulmalıdır. Bu platformlar Elâzığ ilinde üreticinin kendi ürününün bizzat satışını ve reklamını yapabileceği yerler olabileceği gibi il dışında hatta yurtdışında oluşturulacak reklam ve satış platformlarıyla desteklenmelidir. Uluslararası fuarlarda ve oluşturulan pazarlarda reklam ve her türlü tanıtım yapılmalıdır. Ayrıca bu konuda yapılacak araştırma ve bilimsel çalışmaların arttırılması ve desteklenmesi gerekmektedir.



## KAYNAKLAR

- Acar, Ö. (1996). Uçan Türk halıları Londra'da. *Cumhuriyet Dergisi*, (516), 17.
- Akpınarlı, F. (1991). Kahramanmaraş oyları. *Kültür ve Sanat Dergisi*.
- Aksın, A. (1995). *19. yy'de Harput (1833-1876)*. Doktora Tezi, Fırat Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Elazığ.
- Anonim, (2008). *Elazığ'da geleneksel el sanatları*. Elazığ Buluşuyor 2008-2023 Stratejik Vizyonu.
- Anonim, (2012). *Halı dokuma modülü*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı.
- Anonim, (2013, Eylül) *Mahya Dergisi*, (58).
- Arseven, C. E. (1973). *Türk sanatı*. İstanbul: Cem.
- Barışta, H. Ö. (1998). *Türk el sanatları*. Ankara: Kültür Bakanlığı.
- Başak, O. (2008). Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden sanatın gelişimi ve kullanımı. *Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi*, (21), 45.
- Baykara, T. (1967). Cehri üzerine notlar. *İstanbul Üniversitesi Coğrafya Enstitüsü Dergisi*, (8), 17.
- Bozkurt, H. (2010). *Manisa ili kula ilçesi el sanatları*. Yüksek Lisans Tezi, Ankara Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Cengiz, D. (2007). *Artvin ili-Ardanuç ilçesinde yapılan oyların öğretim programı önerisi*. Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Doğanay, H. (1997). *Türkiye beşeri coğrafyası*. İstanbul: M.E.B.
- Dökmeci, C. (1964). Mamüret'ül Aziz. *Yeni Fırat Dergisi* (25), 3.
- Duran, B. (1988). *1870-1914 arasında Elazığ ve civarının iktisadi gelişmesi*. Fırat Havzasının Sosyal, Kültürel ve Ekonomik Kalkınma Sempozyumu, Fırat Üniversitesi, Elazığ.

- Diyarbakırlıoğlu, M. A. (2010). *Kaybolan meslekler ve son ustalar*. İstanbul: İTO.
- Ergür, A. (2002). *Tekstil Terimleri Sözlüğü*. İstanbul: Boğaziçi Üniversitesi.
- Erinç, S. (1953). *Doğu Anadolu Coğrafyası*. İstanbul: İstanbul Üniversitesi.
- Göklüberk, Özlü, P. ve Ceranoğlu Yayla, M. (2014). Gelenekselin moderne taşınmasında ordu yöresi iğne oyaları. *Karadeniz Araştırmaları Dergisi*, (44), 12.
- Hayli, S. (1999). *Tarihi coğrafya açısından Harput şehrinin etki sahası*. Dünü ve Bugünüyle Harput, Sempozyum Bildirileri. Elazığ.
- Kahveci, M. (1998). *21. yüzyıla girerken geleneksel Türk el sanatları*. Ankara: Kültür Bakanlığı.
- Karakaş, R. (2013). Geçmişten günümüze çermik yöresi iğne oyacılığı. *Bilim ve Kültür - Uluslararası Kültür Araştırmaları Dergisi*, (2), 11.
- Karakaş, E. (2015). *Elazığ kentinin gelişimi*. 3 Mart 2015 tarihinde <http://web.firat.edu.tr/cografya/eg/kent.html> sayfasından erişilmiştir.
- Kayabaşı, N. ve Söylemzoğlu, F. (1999). Bartın'da yazmacılık sanatı. *Erdem Dergisi*, (2), 23.
- Kayaoğlu, İ. G. (1984). *Bakır kap yapım teknikleri, dövme tekniği*. İstanbul: Folklor ve Etnografya Araştırmaları.
- Oğuz, M. Ö. (2002). Ulusal katılım küreselleştirilmesi ve Türk el sanatları. *Milli Folklor Dergisi*, (54), 9.
- Ölmez, F. (1999). *Niğe ilinde el dokusu halıcılık ve üretilen halıların bazı teknolojik özellikleri üzerinde bir araştırma*. Doktora tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Öz, N. D. (2006). *Türk yazmacılık sanatı ve son dönem İstanbul yazmaları*. Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Özgüç, N. (1987). Türkiye'de sanayi faaliyetlerinin gelişmesi, yapısı ve dağılışı. *İstanbul Üniversitesi Coğrafya Enstitüsü Dergisi*, (2), 7.
- Sarıbeyoğlu, M. (1951). *Aşağı Murat bölgesinin beşeri coğrafyası*. Ankara Üniversitesi, Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi, Doğu Anadolu Araştırma İstasyonu, Ankara.

- Sergün, Ü. (1975). *Beşeri coğrafya açısından bir araştırma Uluova*. İstanbul Üniversitesi, Edebiyat Fakültesi, İstanbul.
- Sunguroğlu, İ. (1958). *Harput yollarında*. Ankara: Elazığ Kültür ve Tanıtma Vakfı.
- Şanlı, H. S. ve Kayabaşı, N. (2007). *Çorum'da el sanatları*. Uluslar Arası "Osmanlı'dan Cumhuriyet'e" Çorum Sempozyumu.
- Şimşek, H. (2007). *Uluborlu (Isparta) çeki oyları*. Kültür Dil ve Tarih Yüksek Kurumu tarafından düzenlenen ICANAS 38 (Uluslararası Asya ve Afrika Çalışmaları) Kongresinde sunulup tam metin olarak yayınlanmış bildiri. Ankara.
- Tağı, S. (2003). *Simav ilçesinde el dokuması halıcılık ve üretilen halıların bazı özellikleri*. Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Tanoğlu, A. (1969). *Nüfus ve yerleşme*. İstanbul: İstanbul Üniversitesi, 1183.
- Tezel, Y. (1986). *Cumhuriyet döneminin iktisadi tarihi (1923-1950)*. Ankara: Yurt, 4.
- Tezel, Z. (2009). Yazmacılık sanatında desenleme teknikleri (Kalıp tekniğiyle ağaç baskı uygulama örneği). *Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi Dergisi* (25), 11.
- Tuncel, M. (1977). Türkiye'de yer değiştiren şehirler hakkında ilk Not. *İstanbul Üniversitesi Coğrafya Enstitüsü Dergisi*, (20), 15.
- Vanlı, Y. A. (2008). *Balıkesir ili gönen ilçesi iğne oyları ve halk eğitimi merkezinin iğne oyculuğuna katkısı*. Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.

Görüşme yapılan kişilerin listesi;

Nuray SANAC, Usta Öğretici, Yaş: 53 Yaşında Görüşme Tarihi: 08.05.2014

Şinasi DAYI, İşletme sahibi, Yaş: Görüşme Tarihi: 04.08.2014





*GAZİ GELECEKTİR..*