

T.C
MARMARA ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
TEKSTİL ANASANAT DALI

İRAN ÜSKÜ BATIKLARI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

ALİ NOURİZADEH

İSTANBUL, 2012



T.C.
MARMARA ÜNİVERSİTESİ
Güzel Sanatlar Enstitüsü

YÜKSEK LİSANS TEZ ONAYI

ÖĞRENCİNİN

Adı ve Soyadı : Ali NOURİZADEH

Anasanat Dalı : TEKSTİL

Tezin Adı : İRAN ÜSKÜ BATIKLARI

02.10.2012 tarihinde yapılan savunma sınavında başarılı bulunan tez; kapsam, nitelik ve şekil yönünden **Yüksek Lisans** tezi olarak kabul edilmiştir.

Danışman	Kurumu	İmza
Yrd.Doç.Özcan UZKUR	Kemerbuzgaz Üniv.	
Doç.Çiğdem ÇİNİ	M.Ü.GSF.Tekstil	
Prof.Şerife ATLIHAN	M.Ü.GSF.GTS	
Yedek Jüri Üyeleri		
Yrd.Doç.Hakan ÇİLOĞLU	M.Ü.GSF.GTS	
Yrd.Doç.Yeşim BAĞRIŞEN	M.Ü.GSF.Tekstil	

Yukarıdaki jüri kararı Enstitü yönetim Kurulu'nun ...12.../12.../2012...tarih ve 2012/23-12 sayılı kararı ile onaylanmıştır.

Prof. Nilüfer ERGİN DOĞRUER
Müdür

T.C
MARMARA ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
TEKSTİL ANASANAT DALI

İRAN ÜSKÜ BATIKLERİ

YÜKSEK LİSANS TEZİ

ALİ NOURİZADEH

Tez Danışmanı: Yrd. Doç. ÖZCAN UZKUR

İSTANBUL, 2012

ÖNSÖZ

Batik, kumaş üzerine uygulanan en eski baskı yöntemlerinden biri sayılmaktadır. Mısır'daki Firavun mezarlarının duvar resimlerinde ve Sakaların mezarlarında bulunan mühürler bu kanıyı doğrulamaktadır. Fakat, batik baskı tekniğinin asıl ortaya çıktığı toprakların Java adaları, Endonezya ve Sumatra olduğu bilinir.

Bu baskı yönteminin temel prensibi; her hangi bir rezerve malzemesinin ahşap ya da metal kalıp yardımıyla kumaşa aktarılması ve boşta kalan kısımların boyanmasıdır.

Batik baskı tekniği zaman içerisinde ipek yolu vasıtası ile dünyanın çeşitli yerlerine aktarılmış ve coğrafi Konum ve iklim koşullarına bağlı olarak çeşitli değişimlerden geçerek uygulandığı yere göre uyum sağlayarak çeşitlilikler göstermiştir. Bu çalışmada İran Üskü- batik metodunun prensipleri esas alınarak incelenmiştir.

Ali NOURİZADEH

ABSTRACT

The goal of this study is first, to summarize the batik practice (tie-dying) all around the world in history and also, its entrance to the city of Skopje, Iran; telling of the practice and applying of the technique; to inform about the various present batik practices found in Skopje, as a result of studies and analysis and create awareness about this unique art that is about to be forgotten.

Although in 1972-73, the batik method was liven up thanks to the efforts of two doyen designers; Frangis YEGANEGÍ and Jila KHODAYAR, that method being a traditional one crashed with the modernization and again regressed to be forgotten. Thus, what is being aimed by this study is to help liven up this method one more time.

The thesis in the study has been tried to be both enriched and clarified by visual samples.

All the studies on the patterns, analyses, researches and the subject that I prepared keeping in mind the point reached due to the problems in Skopje are sings of sensitivity and a will to solve the problems towards the problems of the batik issues in Skopje, Iran and adaptation to modernization.

İÇİNDEKİLER

ÖNSÖZ.....	III
ÖZET.....	III
ABSTRACT.....	III
İÇİNDEKİLER.....	III
ŞEKİL LİSTESİ	III
KISALTMALAR.....	III
GİRİŞ.....	1

1.BÖLÜM: BATIK

1.1 Batiğin Tanımı.....	3
1.2 Batiğin Tarihçesi.....	3

2.BÖLÜM: ÜSKÜ KENTİ

2.1 Üskü Kentinin Tarihçesi	5
2.2 Üskü Kentinin Konumu.....	6

3.BÖLÜM: ÜSKÜ BATIKLARI

3.1. İran’da İpek Üretimi ve Sanayi.....	8
3.2. Üskü Batıklarının Tarihçesi.....	10

3.2.1. Üskü Kalegeyi Sanatı.....	15
3.3. Üskü Batıklarının Özellikleri.....	18
3.3.1. Motif Özellikleri.....	18
3.3.2. Kompozisyon Özellikleri.....	23
3.3.3 Rezervleme Özellikleri.....	26
3.4. Üskü'deki Batık Atölyeleri.....	26
3.5. Üskü Batıklarında Kullanılan Malzemeler.....	27
3.5.1. Kumaşlar.....	27
3.5.2. Rezerve Malzemeleri.....	27
3.5.2.1.Kendlus.....	27
3.5.2.2.Balmumu + Parafin.....	28
3.5.2.3. Asfalt- Zift.....	29
3.5.2.3.1. Rezerve Malzemesinin Hazırlanması.....	29
3.5.3. Boyar Maddeler.....	30
3.5.3.1. İran'da Boyanın Tarihçesi.....	30
3.5.3.2. Reaktif Boyalar.....	31
3.5.3.3. Bazık Boyalar.....	32
3.6. Rezerve Uygulama Araçve Gereçleri.....	32
3.6.1. Kalıp.....	32
3.6.1.1. Ahşap Kalıplar.....	32
3.6.1.2. Metal Kalıplar.....	34
3.6.2. Fırça ve Benzeri Malzemeler.....	35

3.6.3. Rezerve Kazanı.....	35
3.6.4. Rezerve Uygulama Masası.....	36
3.7. Diğer malzemeler.....	37
3.7.1. Boyama Kazanı.....	37
3.7.2. Soldurma Kazanı.....	38
3.7.3. Isıtıcılar.....	38
3.7.4. Rezerve Söküm Kazanı.....	39
3.7.5. Ütü Makinesi.....	40
3.8. Üskü Batıklarının Uygulama Aşamaları.....	41
3.8.1. Desen, Motif- Hazırlama.....	41
3.8.2. Kumaşın Batığe Hazırlanması.....	41
3.8.3. Kumaşların Rezervelemesi.....	42
3.8.4. Kumaşların boyanması.....	43
3.8.4.1. Reaktif Boya Banyosunun Hazırlanması.....	43
3.8.4.2. Sodyum Hidro Sülfür Banyosu.....	45
3.8.5. Söküm İşlemi.....	45
3.8.6. Bitim İşlemleri.....	48

4.BÖLÜM: KİŞİSEL ÇALIŞMALAR

4.1. Desen Hazırlama.....	49
4.2. Kalıp Hazırlama.....	52

4.3. Rezerve Yöntemi.....	56
4.4. Boyama.....	60
4.5. Kişisel Çalışmalar'dan Örnekler.....	61
SONUÇ.....	78
KAYNAKÇA.....	79

ŞEKİL LİSTESİ

Sayfa No

Şekil 1: Urartu krallığı sınırları.....	5
Şekil 2: Doğu Azerbaycan eyaletinin haritası ve Üskü'nün coğrafi konumu.....	6
Şekil 3: Üskü kentinden bir görüntü.....	7
Şekil 4: Üskü kentinden bir görüntü.....	7
Şekil 5: 1.Yüzyılda İpek Yolu.....	9
Şekil 6: Üsküdeki en eski dokuma tezgahı.....	10
Şekil 7: Aynı dokuma tezgahının farklı bir açıdan görünümü.....	11
Şekil 8: Aynı dokuma tezgahının farklı bir açıdan görünümü.....	11
Şekil 9 : 1941.yıllara ait mekanik dokuma tezgahı.....	13
Şekil 10: 1941.yıllara ait mekanik dokuma tezgahı.....	14
Şekil 11 : Türkmen göçeberin kullandığı batik baskılı baş örtülerinden görüntü.....	16
Şekil 12: Üskü batik yöntemi ile hazırlanmış bir baş örtüsünü takan Lor kavminden bir kız....	17
Şekil 13: 1972 de tasarlanmış Kerman Shah yöresine ait Kara Gül deseni.....	19
Şekil 14 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan 1972 de tasarlanmış mühürlerin deseni.....	20
Şekil 15 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan 1972 de tasarlanmış Boteceqe deseni.....	21
Şekil 16 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan 1972 de tasarlanmış Ak Zemin deseni.....	22
Şekil 17 : Üskü Kalegeyi Batıklarının Genel Kompozisyonu.....	24
Şekil 18: Üskü Kalegeyi Batik hazırlanışından Genel Bir Görünüm.....	25
Şekil 19 : Üskü Batik Atölyelerinde Kullanılan Soğuk Reaktif Boyaları.....	31
Şekil 20: Ali Akbarzadenin Atölyesinden bir kaç ahşap kalıp.....	33
Şekil 21: Ali Akbarzadenin Atölyesinden bir metal kalıp.....	34
Şekil 22: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesinden Rezerve Kazanı Ve Masası.....	36
Şekil 23: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesinden Boyama Kazanları.....	37
Şekil 24: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Soldurma Kazanından görüntü.....	38

Şekil 25: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Rezerve Söküm Kazanı.....	39
Şekil 26: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Ütü Makinesi.....	40
Şekil 27: Pembe Rengin Rezerve Edilmesi.....	42
Şekil 28: Yeşil Renk'te Rezervelenmiş Kumaşın Kırmızı Renk'te Boyanması.....	44
Şekil 29: Kumaşların Sıcak Petrol'de Sökülmesi.....	46
Şekil 30: Rezerve Maddesinin Sıkılarak Kumaştan Atılması.....	46
Şekil 31: Rezerve Maddesinin Sıkılarak Kumaştan Atılması.....	47
Şekil 32: Söküm İşlemi Yapılmış Ve Yıkılmış Kumaşların Kurutulması.....	48
Şekil 33: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 1. Örnek.....	49
Şekil 34: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 2. Örnek.....	50
Şekil 35: Tasarlanmış kalıp Desenlerin'den 3. Örnek.....	50
Şekil 36: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 4. Örnek.....	51
Şekil 37: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 5. Örnek.....	51
Şekil 38: Dekopaj Testeresi'ile Kalıp Oyma İşlemi.....	52
Şekil 39: Oyulan Motifler - Negatif Motif Kalıbı.....	53
Şekil 40: Oyulan Motifler - Pozitif Motif Kalıbı.....	53
Şekil 41: Dekopaj Testeresi'ile Kalıp Oyma İşlemi.....	54
Şekil 42: Montaj İşlemi Yapılmış Kalıp.....	54
Şekil 43: Montaj İşlemi Yapılmış Kalıplar.....	55
Şekil 44: Hazırlanmış Kalıplar.....	55
Şekil 45: Mor Rengin'de Boyanmış Kumaşın Rezervelenmesi.....	56
Şekil 46: Sarı Rengin'de Boyanmış Kumaşın Rezervelenmesi.....	57
Şekil 47: Sarı Rengin'de Boyanmış Kumaşın Rezervelenmesi.....	58
Şekil 48: Yeşil Rengin'de Boyanmış Kumaşın Rezervelenmesi.....	59
Şekil 49: Rezervelenmiş Kumaşlar.....	59
Şekil 50: Başörtüsü Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2.....	61
Şekil 51: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 4 m. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2.....	61

Şekil 52: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0.....	62
Şekil 53: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 4 m. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1.....	62
Şekil 54: Batik Kumaş - Boyut: 1.40 x 2 m. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0.....	63
Şekil 55: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu:4 - Soldurma Banyosu: 1.....	63
Şekil 56: Şal - Boyut: 50 x 140 cm. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0.....	64
Şekil 57: Şal - Boyut: 50 x 140 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1.....	64
Şekil 58: Başörtüsü - Boyut: 110 x 110 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2.....	65
Şekil 59: Başörtüsü - Boyut: 110 x 110 cm. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 1.....	65
Şekil 60: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 7 - Soldurma Banyosu: 1.....	66
Şekil 61: Şal - Boyut: 60 x 160 cm. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0.....	66
Şekil 62: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	67
Şekil 63: Şal - Boyut: 60 x 160 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0.....	67
Şekil 64: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 3 m. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 3.....	68
Şekil 65: Şal - Boyut: 60 x 160 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0.....	69
Şekil 66: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2.....	70
Şekil 67: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 3 m. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	70
Şekil 68: Şal - Boyut :50 x 140 cm. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1.....	71
Şekil 69: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 3 m. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	72
Şekil 70: Başörtüsü - Boyut: 160 x 160 cm. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	73
Şekil 71: Batik Kumaş - Boyut: 1.40 x 2 m. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0.....	74
Şekil 72: Başörtüsü - Boyut: 110 x 110 cm. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	74
Şekil 73: Başörtüsü - Boyut: 100 x 100 cm. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	75
Şekil 74: Başörtüsü - Boyut: 160 x 160 cm. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	75
Şekil 75: Batik Kumaş - Boyut: 1.40 x 2 m. - Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1.....	76
Şekil 76: Şal - Boyut: 50 x 140 cm. - Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 1.....	76
Şekil 77: Batik Kumaş - Boyut: 1.60 x 3 m. - Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1.....	77
Şekil 78: Batik Kumaş - Boyut: 1 x 3 m. - Boya Banyosu: 5 - Soldurma Banyosu: 3.....	77

KISALTMALAR

Dr.	Doktor
M.Ö.	Milattan once
M.S.	Milattan sonra
M.Ü.	Marmara Üniversitesi
s.	Sayfa
T.C.	Türkiye Cumhuriyeti
vb.	Ve benzeri
vs.	Vesaire
yy.	Yüzyıl
öl.	Ölüm tarihi

GİRİŞ

50 yıl öncesine sanayileşmeye Dek İran'ın kırsal bölgelerinde, her yaştan ve sınıftan Türkmen, Bahtiyari, Kaşkayi ve Şahseven kadınları her yaş'tan ve sınıf'tan istedikleri desende ve renkte hafif ve ferah olan bu ipek batik baskılı başörtülerini kullanmaktaydılar, ta ki alafranga kumaşlar sanayileşme ve ithalat ile İran piyasasına sürülene kadar; nitekim daha ucuz ve düşük kaliteli baskılı kumaşlar piyasada yer aldığı ve batik baskı sanatı yeterince destek görmediği için el dokuma ve baskılı kumaşlar da zamanla yerini makinede üretilen kumaşlara verdi ve unutulmaya yüz tuttu.

Tezin birinci kısmında batik sanatının nerede nasıl ortaya çıktığına dair gerekli bilgiler verilmiştir. Batik sanatının 2000 yıla aşkın tarihini göz önünde bulundurarak, bu sanatın en eski baskı sanatlarından biri olduğunu söylemek mümkün.

Araştırmalar bu sanatın ilk olarak Endonezya'da Java ve Sumatra adalarından çıktığını söylese de eski mısır medeniyetine ait firavun mezarlarında da batik baskılı kumaşlara rastlanmıştır.

Batik kumaşları hediye şeklinde ipek yolu vasıtası ile ilk olarak Avrupa'ya oradan da Afrika ve Amerika'ya kadar ulaşmıştır, böylelikle bu sanatın tanıtımı yapılmış ve dünyanın dört bir yanında kullanılmaya başlanmıştır.

Üskü kenti Azerbayjan'ın en eski kentlerinden biri sayılmaktadır. Üskü bir taraftan Sahand dağı ve diğer taraftan da Urumiyeh gölü ile çevrelendiği için tarıma elverişli bir bölgede konumlanmıştır dolayısı ile üskü insanı kumaş boyama ve baskı dışında tarım ile de geçimini sağlamaktadır.

II. Sargen Aşur kralı 714 yıl milat'tan öncesine ait bir yazıtta 'İşgaya' adında bir kentin işgalinden bahsetmiştir, bu bölge bugünkü üskü kentinin bulunduğu bölgedir.

Tezin 3. Bölümünde ipek kumaşın üretim tarihçesine ve batik sanatının Üskü'ye nasıl girip uyum sağladığına daha sonra da 1972 yılında İran'ın eski kraliçesi Fereh Diba'nın destekği ile bu sanatın nasıl bir evrim geçirip düzeltmeler yaptırılarak güncelleştirilmesine dair araştırmalar ve dökümanlar mevcuttur.

Üskü batik baskısına ait aşamalar (sabitleme, boyama, yıkama, ütüleme, v.b) ve ayrıca ahşap ve metal kalıpların üretiminde kullanılan malzemeler, sabitlemede ve yıkama aşamasında kullanılan malzemeler ve boyaların çeşitleri de bu bölümde detaylıca anlatılmıştır.

Batik sanatının zaaflarından biri günümüz insanının ihtiyaçlarına desen ve renk olarak tam ve detaylı bir hizmet sunmamasıdır, dolayısı ile eski desenler ve kombinasyonlar artık rağbet görmüyor.

4. bölümde kalıpların tasarımı ve yapımı hakkında, Üskü batığının kombinasyon ve deseninde kişisel isteğe ve zevke bağlı değişiklikler yaparak ve günümüz insanının zevk ve ihtiyaçlarını da göz önünde bulundurarak bir çalışma sunulmuştur.

1.BÖLÜM: BATIK

1.1. Batığın Tanımı

“Batik, yüzeyi örtü(rezerve) maddesi kullanılarak elle ya da kalıpla desenlendirilip boyanmış kumaşlara verilen isimdir”.

“Sanat tarihi araştırmacısı Iacques Coeny’in (Vienden kring kunst houtland/Torhor, Belegium) dergisinde yayınlanan makalesinde Batik sözcüğünün kökünün Java’ya ait olduğu belirtilmiştir.Bu makalede batik sözcüğünün kökü araştırılmış ve batik sözcüğü Ambatik sözcüğünden türetilmiştir. Ambatik sözcüğü nokta, benek,leke,damla anlamındadır ayrıca Java dilinde (tik) sözcüğü nokta,damla,damlacık demektir.Aynı makalede Java dilinde yazılan eski bir el yazmasına göre Batik sözcüğünün (karanlıkta bir ışık) anlamına geldiği belirtilmiştir.”¹

1.2. Batığın Tarihçesi

Batik tekniğinin ana kaynağı Java adaları olarak bilinse de Mısır’daki Firavun mezarlarında ve mağaralarda batik kumaşlara rastlanmıştır. Bu kumaşlar incelendiğinde rezerve baskı tekniğinin boyama tekniğinden önce olduğu tezi doğrulanmaktadır. Rezerve kalıbı olarak basit nesnelere, hayvan ve bitki kabukları kullanmışlardır. Desenlendirdikleri kumaşları çiçek ve bazı ağaçların özlerinden elde ettikleri boya ile boyamışlardır. Boyanın keşfinden sonra o dönemin batik sanatçıları kumaşın belirli bölgelerini düğümleyerek, dikerek, bağlayarak, katlayarak kumaşları rezervleme yöntemi ile desenlendirip boyamışlardır. Bu yöntemle desenlendirilmiş kumaşlara 6. ve 7.y.y da İpek Yolu tüccarlarının hediyelik kumaşlarında rastlanmaktadır. O dönemin en yaygın boyama yöntemi olan katlama ve sıkıştırma boyama “Şibori” ve daha sonra düğümleyerek ve dikerek boyama yöntemi olan “Tritik”tir. Bu boyama yöntemleri daha çok Çinhindi ve Endonezya’da kullanılmıştır. Bu tür kumaşlara Güney Kore’deki eski mezar kazılarında da rastlanmıştır. Ayrıca Arizona, Meksika ve Kuzey Amerika’nın bazı bölgelerinde bu teknik biliniyordu. Hatta İsveç, Macaristan ve Çekeslovakya’da bu tekniğin daha

¹ Hüsein Kelageçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987,s 10

basitleştirilmiş hali kullanılmıştır. Günümüzde bu teknik Batı Afrika'da yaygın olarak kullanılmaktadır. Nijeryalı kadınlar bu kumaşlardan yapılmış giysiler giymektedir. Tropika bölgesinde yaşayan yerli kabileler bazı ağaçların özünün basit bir boya önleyici (rezervleyici) olarak kullanmayı keşfetmişlerdir. Bu keşif rezeve baskı tekniğine dönüşmüş olup günümüzde Güneydoğu Asya'da yaygın olarak kullanılmaktadır.

Java'da bilinen en eski reserve malzemesi olarak sıcak balmumu ve reçine karışımı kullanılmıştır. Sıcak balmumu ve reçine karışımı kumaşın her iki yüzüne sürülür, istenilen motifler kazınarak kumaş boyanır, böylece kazınan yerler boyanmış olur. Boyanan yerler tekrar bu karışımla kapatılır ve yeni motifler kazınır, boyama işlemi tekrarlanır. İstenilen renk sayısı kadar bu işleme devam edilir. Son olarak işlem yapılmış kumaş suda kaynatılarak balmumu ve reçine karışımından arındırılarak kullanır hale getirilir. Hindistan, Çin ve Java'da kullanılan bu yöntem 2000 yıl öncesinden günümüze kadar bilinen en eski kumaş desenlendirme ve boyama yöntemidir. Java dünyada en önemli ve en büyük batik üretim merkezidir. Java batıklarında genellikle çiçek, kuş, evcil ve vahşi hayvan motifleriyle geometrik motiflerden oluşan kompozisyonlar kullanılmaktadır. Bu batiklerde mumlama kalıp (Tjap), özel mumlama aygıtı (Tjanting) kullanılarak yapılmıştır daha sonra mumlama ve boyama hakkında daha ayrıntılı bilgi verilecektir.²

² M Hüsein Beygi, Jila Khodayar , **Kelegeyi Baskı(Batik)**, İran El Sanatları Sanayi, Tahran, 1978, s.5-12

2.BÖLÜM: ÜSKÜ KENTİ

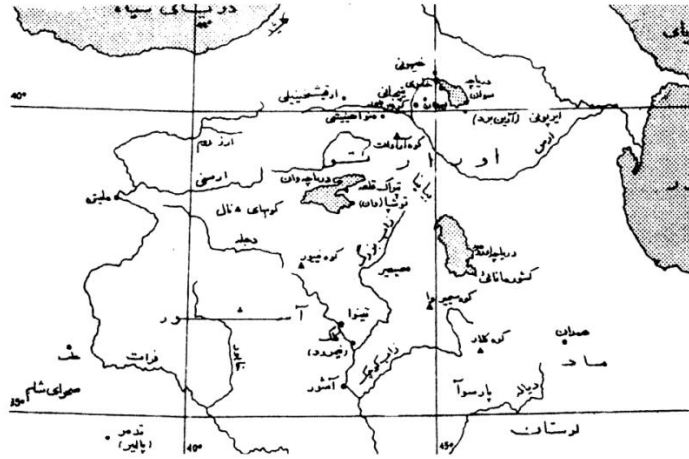
2.1. Üskü Kentinin Tarihçesi

Üskü, Azerbaycanın en eski ve önemli şehirlerinden biridir.

Üskü adının geçtiği en eski yazılı kaynak, Asur kralı 2.Sargen yazıtıdır. Asur kralı 2.Sargen yazıtına göre Üskü kenti Urartu krallarının askerlerinin eğitim yaptıkları önemli bir kentti.

M.Ö 9 y.y'Urartu krallığı Anadolu'da Van gölü etrafında yaşayan kabilelerden oluşan bir krallıktı . Üskü kenti,o yıllarda Asur kralı 2 . Sargen'nin saldırısından önce Urartu krallığı sınırları içindeydi.

M.Ö 714-713 yıllarında Asur kralı 2.Sargen Urartu krallığının içlerine kadar girip Urartu krallığına büyük hasarlar vererek Üskü kentini kendi krallığına bağlamıştır. Yine aynı kaynakta , o dönemlerde Üskü kentinde duvarları 4 metre genişliğinde bir kalesi olduğundan bahsedilmekte ve Urartu ve Asur krallıkları arasında sık , sık savaşlar yapıldığından söz edilmektedir.³



Şekil 1: Urartu krallığı sınırları

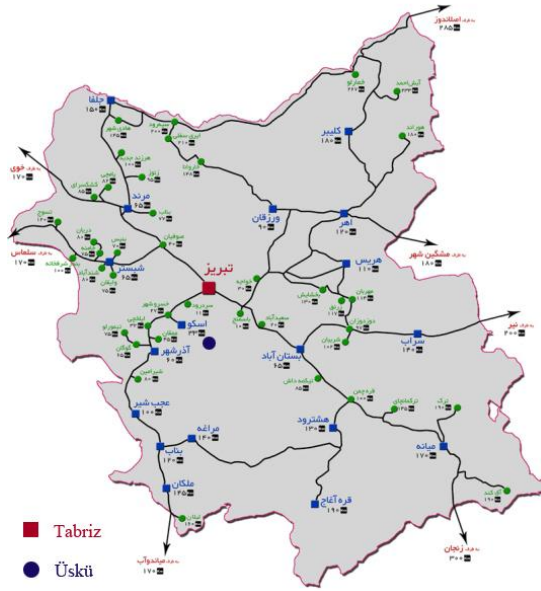
MOĞİMİYE OSKUYİ Hamidriza, MUSAZADEH Esfendiar, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.21

³ Hamidriza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.17-21

Ayrıca bu bilgilerden başka bazı coğrafyacıların kitaplarında Üskü adı geçmektedir . 8.y.y’da Hamdullah Mustafi Üskü’yü , Babil nehri bölgesinde büyük köy olarak tanıtır.

2.2. Üskü Kentinin Konumu.

Üskü kenti , kuzeyden Tebriz , Şebister ve Azerşehr kuzeydoğudan Ecebşir ve Merage şehirleri ile batıdan da Urmiya gölü ile bitişiktir.Bu kentin Urmiya gölü ile Sehend dağı arasında olması şehrin özel bir konumunu belirler . Çünkü Tebriz ile güney batı arasındaki tek kara yolu bağlantısı bu kentten geçer.Bu nedenle İran’ın güney batı kapısıdır. 2003 yılında İranda yapılan son coğrafi düzenlemeye göre İran’ın doğu Azerbaycan bölgesinde 19 küçük şehir 42 kasaba 55 büyük şehir ve 141 köy bulunmaktadır. Üskü 1516/775 km karelik bir alana ve 74823 kişilik bir nüfusa sahiptir ve bu bölgenin 19 kentinden en önemlilerinden biridir. ⁴



Şekil 2: Doğu Azerbaycan eyaletinin haritası ve Üskü’nün coğrafi konumu.

http://www.google.com.tr/imgres?imgurl=http://s2.picofile.com/file/7279219672/as_map01_copy.jpg&imgrefurl=http://www.dado23.blogfa.com/page/azarbaijan&h=603&w=536&sz=135&tbnid=fdw31aTC9EAbiM&tbnh=238&tbnw=212&prev=/search%3Fq%3D%26tbm%3Disch%26to%3Du&zoom=1&q=&usq=OSQbuTAHC1dqbe4yIudUE3GV1ss=&hl=tr&sa=X&ei=x3aT570IaSH4gSf4eG-Aw&ved=0CCoQ8g0 (07.01.2012)

⁴ Hamidrizza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007,s.9-11



Şekil 3: Üskü kentininden bir görüntü.

<http://www.mypersianforum.com/showthread.php?t=104296> (07.01.2012)



Şekil 4: Üskü kentininden bir görüntü.

http://www.google.com.tr/imgres?imgurl=http://s1.picofile.com/file/7261805050/oskoazarshahr2.jpg&imgrefurl=http://dado23.blogfa.com/page/azarshahrosku&h=300&w=400&sz=60&tbnid=hvEm3H5zwAlfXM&tbnh=194&tbnw=259&prev=/search%3Fq%3D%26tbm%3Disch%26tbo%3Du&zoom=1&q=&usg=__lcOh82kNOKxvAbcWDK6SMxy_T4Y=&hl=tr&sa=X&ei=MSPaT7aeE4nGswbrrZCzAQ&ved=0CCoQ8g0 (07.01.2012)

3.BÖLÜM: ÜSKÜ BATIKLERİ

3.1. İran'da İpek Üretimi Ve Sanayi

Üskü batıklarının tarihçesini araştırırken İrandaki ipek üretimi ve sanayinden kısaca bahsetmek gerekir:

İSLAM'DAN önce Çin ve Orta-Asya ile doğrudan doğruya ilişki içinde olan İran'da ipekli sanayii erkenden büyük gelişme göstermiştir. Sasaniler zamanında (İS 226-651) Çin imparatorluğu, Orta-Asya'da Sır-Derya'ya kadar yayılmış, Kuzey-İran'da Tabaristan'a girmişti. İran'da yerli ipek üretimi bu döneme rastlar. Kayda değer ki, Taberistan yerli ipek üretiminin bir merkezi olacaktır. Taberistan'da Amol, Fars'ta Şiraz, Hazar kıyısında Sari, erkenden ipekli kumaş sanayii merkezleri olarak göze çarpar. Cahiz(öl. 869), Curcan'dan halifelere harac olarak bin parça ipekli gittiğini işaret etmiştir. İstahri (öl. 952), Semerkand'da kemha imhal ettiğini ve Türk ülkelerine ihrac olunduğunu bildirir. İlk Abbasi döneminde, VIII. Yüzyılda, Buhara merkezinde usta dokuyucuları barındıran bir tiraz atöliyesi vardı ve Hucend ipeği meşhur idi. Cengiz orduları istila ettiğinde oradaki ipekli ve pamuklu dokuma ustaları Mogol prensleri hizmetinde paylaştırılmıştır.İbn Havkal(X. yüzyıl), Fars'da daru'ttiraz'da dokunan altınlı ipekliler ve keçi yününden kumaşların İslam dünyasının her tarafına ihrac olunduğunu kaydederler.

Bagdad ve Muslu'da dokunan ipekli dibalar, özellikle çok değerli 'attabi denilen kemha Bizans'a ihrac olunuyordu. Ortaçağda Irak'ta en ünlü sanayi kolu, ipekli kumaş sanayii idi. Bu sanayii, İran'dan, Huzistan'dan gelen ustaların geliştirdiği tahmin olunur. İran, Mogol egemenliği altına girinceye kadar Mısır, ham ipeği İran'dan alırdı. İlhanlı Mogol idaresi altında (1256-1336) Uzak-Doğu ve Hindistan genel ticareti Tebriz'e yönelir, Memluklara ait Suriye ve Mısır'a ipek ithalatı durma noktasına gelir; bu yüzden sultan, ipekli elbise giyilmesini yasaklar.

İslam devletlerinde saraya ait daru't-tirazlarda dokunan ipekliler hazinenin kontrolü altında idi ve balyalar damgalanarak tüccara teslim olunurdu. Buveyhilerden Adadu'd-Dawla (949-983) ipekli kumaş yapımını tümüyle devlet tekeline almıştı. İran'ın ipek üretim merkezleri ham ipeği işlenmek üzere Yezd'e (Yazd) gönderirlerdi.

Yezd'de kendisi de ham ipek üretilirdi ve ipekli kumaşları dünyaca ünlü idi, Yezd İran'da önemli bir ipekli kumaş sanayi merkezi idi. Yezd'de daru't-tiraz yoktu, başlangıçta pamuklularıyla ünlü idi. İpekli sanayi burada XI. Yüzyılda gelişmiş görünmektedir. Dut ağaçları ve üstün Yezd dibaclarından bu tarihten sonra söz edilir (İbn Balhi). Dibacları ve tiftik-ipek karışımı kumaşı dünyaca ünlü idi(Sundus yeşil dibacı). Marco Polo, Yezd'de, yezdi diye ünlü ipeklilerden ve bunları yapan ustalardan övgü ile söz eder ve Yezd kumaşlarının her ülkeye gönderildiğini belirtir. Mustavfî, Yezdli ustaların maharetini över. Osmanlı pazarında (1640 Narh Defteri'nde ve kadı mahkeme sicillerinde) Yezd'in darayı, hatayı, kutni, şah ve alacası zikredilir (1640 tarihli Narh Defteri, Dizin 432) (59) Yezd'in değeri 1.000 altına satılan çok zengin işlenmiş halılar, Yezd kadifeleri XVI. Yüzyıl sonlarında İngiliz R. Teixeira tarafından anılmıştır(O zamanlarda Kirman halıları ikinci, Horasan halıları üçüncü sırada anılmaktadır).



Şekil 5: 1.Yüzyılda İpek Yolu.

http://www.google.com.tr/imgres?q=%C4%B0pek+yolu+Haritas%C4%B1&hl=tr&sa=X&biw=1920&bih=936&tbn=isch&prmd=imvns&tbnid=ieRwvgeYTHi1OM:&imgrefurl=http://cyclingtr.com/blogs/bisiklet-triatlon-haberleri-duyurulari/archive/2009/10/25/2010-pek-yolu-turu-maceras.aspx&docid=1I5L97mcKa0OSM&imgurl=http://cyclingtr.com/cfs-file.ashx/_key/CommunityServer.Blogs.Components.WeblogFiles/haberduyurular/ipek.bmp&w=517&h=331&ei=_CfaT9b0BIaG4gT31unEAW&zoom=1&iact=hc&vpx=707&vpy=612&dur=2881&hovh=180&hovw=281&tx=120&ty=89&sig=11277094037093999775&page=1&tbnh=114&tbnw=178&start=0&ndsp=46&ved=1t:429,r:32,s:0,i:235 (07.01.2012)

3 . 2. Üskü Batıklarının Tarihçesi

Rusyada Ekim devriminden önce Üskü kentinde yaşayan halk Kafkasyaya kolayca yolculuk yapabiliyordu.Fakat 1917 Ekim devriminden sonra Rusyanın yeni rejimi bu gidiş ve gelişlere sınırlama getirdi.Ve o bölgede çalışan göçmenlerin büyük çoğunluğu ülkelerine geri döndü. Ömürlerinin büyük kısmını Tiflis, Gence ve Baküde baskı (kalageyi) işinde çalışarak geçiren Üskülüler Lenin ve Stalin döneminde Rusyada kalmak istemediler ve ülkeleri İran'a geri döndüler.Kafkasyadaki İranlı Azeri ve Üskülü göçmenlerin çoğunluğu Bakü'deki Taghiyof'un dokuma fabrikasında çalışıyorlardı. Taghiyof Şebesterliydi, bu nedenle İranlı Azerileri ve Üskülüleri seviyor hem de savunu yordu. ⁵

Üskü kentine geri dönen göçmenler dokuma makineleri yapmaya başladılar ve evlerinde kendilerine ait dokuma atölyelerini kurdular. Rusyada öğrendiklerini Üsküde de sürdürdüler. ⁶



Şekil 6: Bu tezgah Üsküdeki en eski dokuma tezgahıdır. Fotoğraftaki kişinin dedesinin kullandığı tezgahdır.

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (21.10.2011)

⁵ M Hüsein Beygi, Jila Khodayar , **Kelegeyi Baskı(Batik)**, İran El Sanatları Sanayi, Tahran, 1978, s.25-32

⁶ Hamidrizza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.152



Şekil 7: Aynı dokuma tezgahının farklı bir açıdan görünümü.

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (21.10.2011)



Şekil 8: Aynı dokuma tezgahının farklı bir açıdan görünümü.

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (21.10.2011)

Bu sanatın malzemeleri İsfahan ve Yezd şehirlerinde hazırlanır ve bu malzemelerden yapılan ürünlerin satış merkezleri Tebriz, Tahran, Kürdistan ve Türkmen Sehra şehirleriydi. Kafkasyadan döndükten sonra Kelegeyi(batik örtü) sanatının ilk uygulacıları arasında Musa İrannjad, Hacı Ali Asgar, Hacı Abbas Ali, Hacı Muhammed Ali, Meşhedi Cafer Moghimi, Ali Akberzade ve Muhtar Etthadi'nin isimleri söylenebilir.Bu isimlerin her biri kendilerine ait Üskü'de ipek baskı atölyelerini kurmuşlardır. ⁷

Bu dokumacılardan biri olan Muhammed Bagir Baküden döndükten sonra dokuma makinelerinde devrim yarattı ve kumaş dokuma sanatın daha hızlı üretilmesini gerçekleştirdi. Bu dönem Üskü batıklarının en gelişmiş ve en parlak dönemidir. Tarım gibi başka işlerle uğraşanlar dahi bu mesleğe ilgi duymuşlar, bu da Üskü'de tarım ekonomisini sekteye uğratsa da genel ekonomi düzeyinin yükselmesine neden olmuştur. Zamanla modern makinelerin getirilmesiyle bu sanat çok gelişti ve yaygınlaştı.1941 yılında Üskü'de mekanik ve elle çalışan makinaların sayısı 2000 den fazla olduğu bilinmektedir,bu da insan gücünün bu kentte yoğunlaşmasına sebep oldu. ⁸

⁷ Hamidriza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007,s.158-159

⁸ M Hüsein Beygi, Jila Khodayar , **Kelegeyi Baskı(Batik)**, İran El Sanatları Sanayi, Tahran, 1978, s.41



Şekil 9 : 1941.yıllara ait mekanik dokuma tezgahı

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (22.10.2011)



Şekil 10: 1941.yıllara ait mekanik dokuma tezgahı

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (22.10.2011)

Dokuma sanatının hızla gelişmesiyle ekonomide çok büyüme oldu ve bu dönemde Üskü Milli Bankası kuruldu. Ekonominin büyümesi halkın gelirinin artmasına bu da refah düzeyi, yaşam kalitesi yükselmesine ve konut sayısında artışa neden oldu. ⁹

Fakat bilinmeyen nedenlerle ekonomide kriz yaşandı 1947 yılında Üsküde üretilen kumaşların satış fiyatları 5 kat düştü ve bu da bu sanatla geçimini sağlayanların iflas etmesine sebep oldu. Bu ekonomik çöküşle birlikte bu bölgenin dokuma sanatına büyük darbe vuruldu. ¹⁰

Günümüzde, Üskü ve civarında az da olsa birkaç özel dokuma atölyesi faaliyetlerini sürdürmeye çalışmaktadır ve ürettikleri ürünlerini Üsküdeki atölyelere ihraç etmektedirler. Ekonomik krizden önce üretilen kumaş çeşitlerinden günümüzde sadece “kalegeyi” üretilmektedir. Diğer kumaş çeşitleri geçmişte kalmıştır. ¹¹

3.2.1. Üskü Kalegeyi Sanatı

Üskü kalegeyi ürünleri İran el sanatları arasında en önemli ve en bilinen el sanatıydı. Bu bölgede üretilen ipekli kumaşlar asil renkleri, klasik desen ve kompozisyon özellikleri ve boyalarının haslıkları nedeni ile İran sınırları dışındaki çeşitli ülkeler tarafından tercih ediliyor ve bu ülkelere ihraç ediliyordu. Hatta, o dönemde İtalya ipekli kumaşlar üretmesine rağmen Üsküde üretilen kaligeyi kumaşların en önemli müşterilerindendi. Bu kumaşlardan kadın giysileri ayrıca eşarplar ve kravatlar yapılırdı. ¹²

O yıllarda, tüm ipekli ürünlerde ipek böceğinden elde edilen saf ipek kullanılırdı.

Bu da maliyetin artmasına neden oluyor ve buna bağlı olarak da göçebelerin ve Azeri köylülerinin bu ürünleri satın almaları zorlaşıyordu. Maliyeti düşürmek için yapay ipek

⁹ Hamidriza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.163

¹⁰ İran Örgütü El Sanatları Yayını, Ocak 1970, s.10.

¹¹ Yazarın Görgü Tanığı

¹² Hamidriza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.107

kullanılmışsa da kalitede düşme görülmüştür.¹³ Daha sonra ipek türleri ile ilgili ayrıntılı bilgi verilecektir.

Göçebe kadınları, Şahseven kadınları ve Türkmen kadınları, Tebriz, Tahran ve Şiraz pazarlarında satılan Kalegeyi'den yapılmış rengarenk eşarplar kullanıyorlardı.



Şekil 11 : Türkmen göçebelerin kullandığı batik baskılı baş örtülerinden görüntü.

http://www.google.com.tr/imgres?imgurl=http://www.dordone.com/user_files/image/image4/0.775069001306096759_dordone_com.jpg&imgrefurl=http://www.dordone.com/news_detail_14628_%25D8%25B9%25DA%25A9%25D8%25B3%2B%25D9%2587%25D8%25A7%25DB%258C%2B%25D8%25AF%25DB%258C%25D8%25AF%25D9%2586%25DB%258C%2B%25D9%2588%2B%25D8%25AC%25D8%25B0%25D8%25A7%25D8%25A8%2B%25D8%25A7%25D8%25B2%2B%25D8%25B9%25D8%25B1%25D9%2588%25D8%25B3%25DB%258C%2B%25D8%25B3%25D9%2586%25D8%25AA%25DB%258C%2B%25D8%25AA%25D8%25B1%25DA%25A9%25D9%2585%25D9%2586%2B%25D9%2587%25D8%25A7.html&h=442&w=630&sz=185&tbnid=PonLMgUzbzog_KM:&tbnh=88&tbnw=125&prev=/search%3Fq%3D%26tbn%3Disch%26tbo%3Du&zoom=1&q=&usg=__i3jBaSp3Fy043fSduLh_0KJxXoI=&docid=U2sLW3qN0SDynM&hl=tr&sa=X&ei=HjDaT8mELcfi4QTktuDeAQ&ved=0CCsQ9QEwAA&dur=598

(05.01.2012)

¹³ Hamidriza Mogimiye Oskouyi, Esfendiar Mousazadeh, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007, s.112



Şekil 12: Üskü batik yöntemi ile hazırlanmış bir baş örtüsünü takan Lor kavminden bir kız.

<http://arabsetiz.blogfa.com/post-76.aspx> (05.01.2012)

İran el sanatları müdürlerinden Ferengiz Yeganegi Üskü Kalegeyi kumaşlarının kalitesinin yükselmesi ve dünya tekstil piyasasında tanıtılması için çok çalışmıştır. Kalegeyi kumaşların dünya tekstil pazarlarında tanınması ve kabul görmesinde çok önemli rolü vardır. Dönemin etkilisi el sanatlarına olan aşırı ilgisi ve sevgisinden dolayı Ferengiz Yeganegi ve bir grup uzmanı Kalegeyi sanatını incelemeleri için Üskü'ye göndermiştir. O yıllara kadar Kalegeyi kumaşlardan yapılan eşarpları sadece göçebe kadınları kulanırdı ve kumaşların boyamaları çok kalitesizdi.

İran el sanatları uzmanları yeni motiflerle yepyeni kompozisyonlar tasarladılar. Bu da kumaşların kalitesini çok yükseltti ve tekstil pazarında önemli bir yer edinmesini sağladı. Bu nedenle ki dönemin etkilisi Üskü Batıklarının Avrupa ülkelerine tanıtılmasında katkısı çok önemlidir.¹⁴

¹⁴ İran El Sanatları Organizasyon'unun Bölgesel Raporu, Doğu Azerbaycan ili, Haziran1965, s.17.

İran el sanatları organizasyonu boyama konusunda staj yapması için Avrupa ülkelerine uzmanlar gönderdi. Bu uzmanlar İran'a döndükten sonra Kalegeyi yapanlara eğitim verdiler. Önceleri, Kalegeyi kumaşlarda alkali boyalar kullanılmaktaydı. Bu boyalarla boyanan kumaşlar parlak oluyordu fakat yıkama haslıkları çok zayıftı. Uzmanlarca verilen boyama eğitiminden sonra kumaşlar soğuk reaktif boyalarla boyanmaya başladı. Soğuk Reaktif boyalarla boyanan kumaşlar hem parlak oluyor hem de yıkama haslıkları yüksek oluyordu. ¹⁵

3.3. Üskü Batıklarının Özellikleri

Üskü batıklarını diğer ülke batıklarından ayıran en önemli özelliği üskü batıklarında kullanılan rezerve malzemesinin bariz olarak çok farklı olmasıdır. İlerleyen bölümlerde ayrıntılı olarak anlatılacaktır. ¹⁶

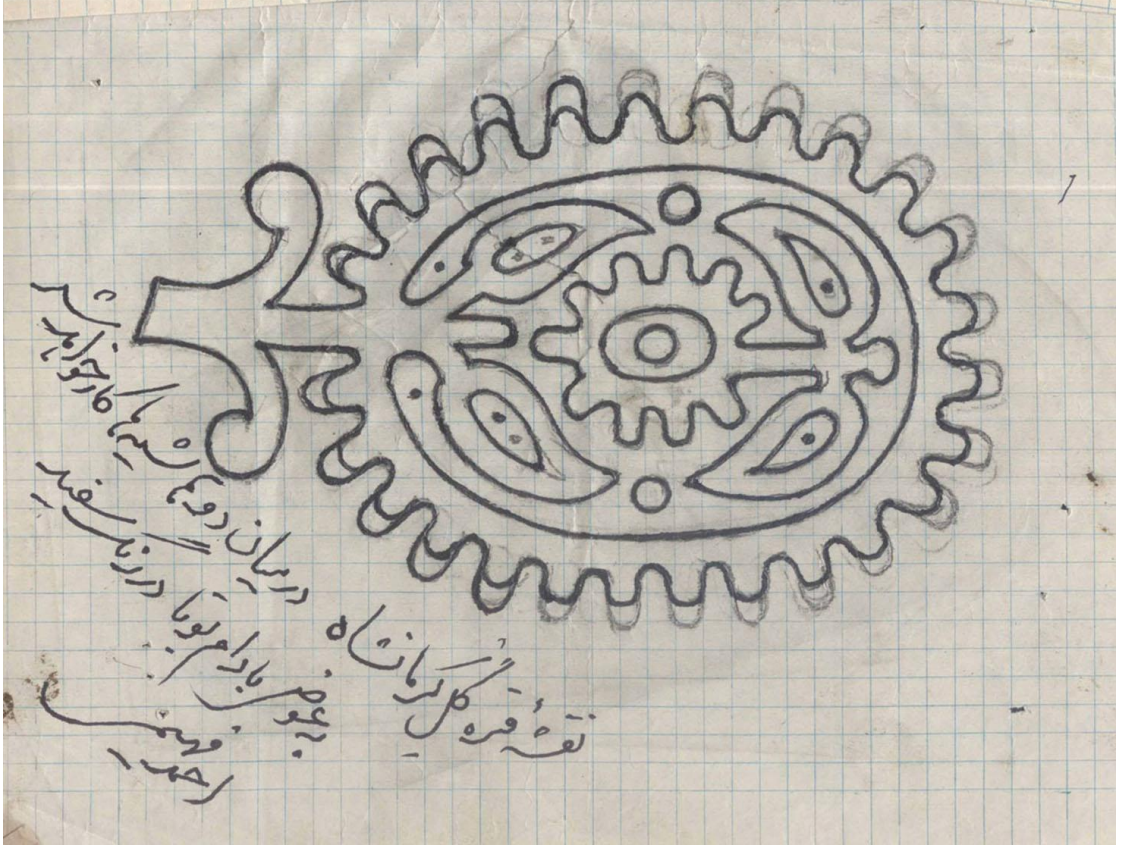
3.3.1. Motif Özellikleri

İran'a batik tekniği girdikten sonra 1915-1972 yılları arasındaki süreçte Üskü batıklarında kullanılan motifler çok basit geometrik formlar ve hayvan figürlerinden oluşmaktaydı. 1972 yılında dönemin etkilisi tarafından İran el sanatları müdürlerinden Ferengiz Yeganegi ve moda tasarımcısı Jila Khodayar yeni motiflerden oluşan kalıplar tasarımları için Üskü'ye gönderilmiştir. Ve günümüzde de kullanılan, çiçek ve bitki motifleri o yıllarda bu kişiler tarafından tasarlanmıştır. Motiflerin yenilenmesi ve dönemin etkilisi de batik üretimini denetlemesi ile Üskü batıkları Avrupa ülkelerine özellikle de İtalya'ya ihraç edilmiştir. Batik kumaşlardan daha çok eşarp (kalegeyi) şal üretilmekteydi. ¹⁷

¹⁵ SeyitMehmoud Seyedsadr , **Doğal renkli maddeler**, İran El Sanatları Organizasyon Yayını, Tahran, 1998, s.25

¹⁶ Yazarın Görgü Tanığı

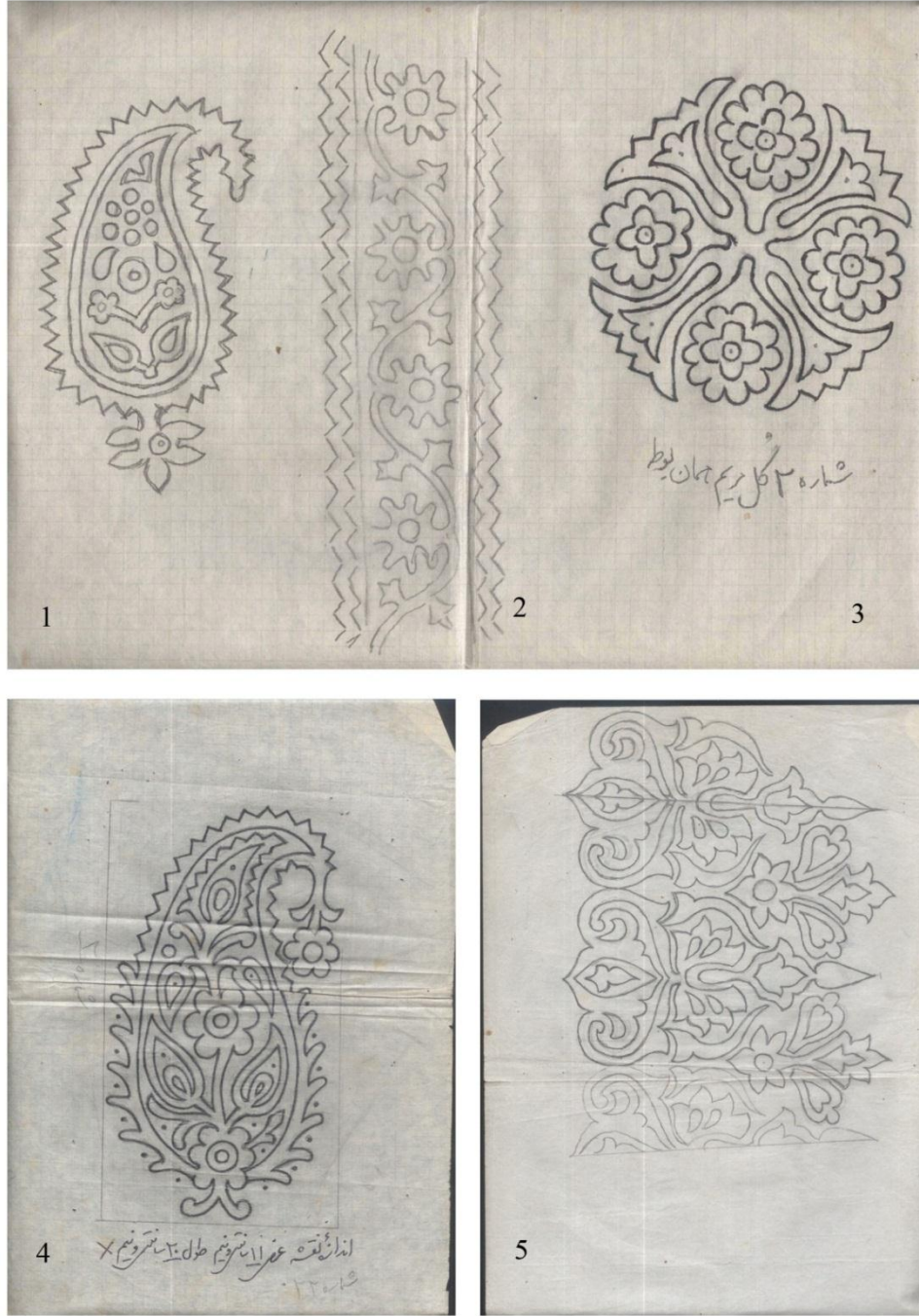
¹⁷ Batik Ustaların'dan Elde Edilen Bilgiler



Şekil 13: 1972 de tasarlanmış Kerman Shah yöresine ait Kara Gül deseni.

Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

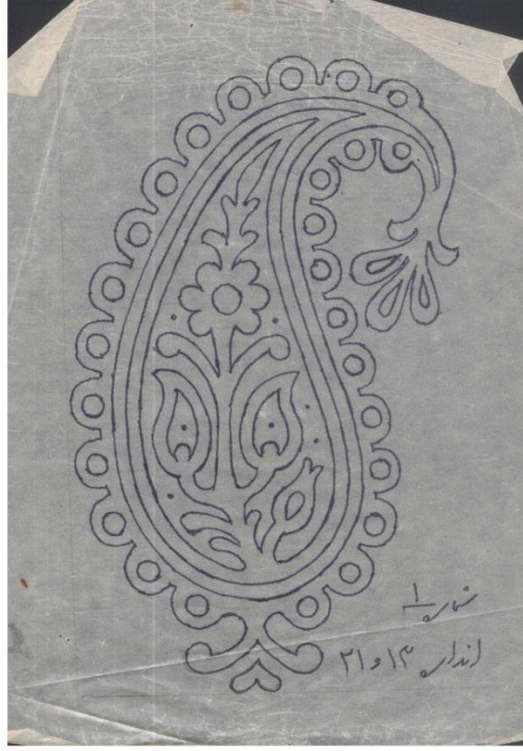


Şekil 14 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan

1972 de tasarlanmış mühürlerin deseni

1 ve 4 numaralar: boteh jeqe, 2. ve 5. desen kadrajlı desen. No 3: 3renkli çiçek.

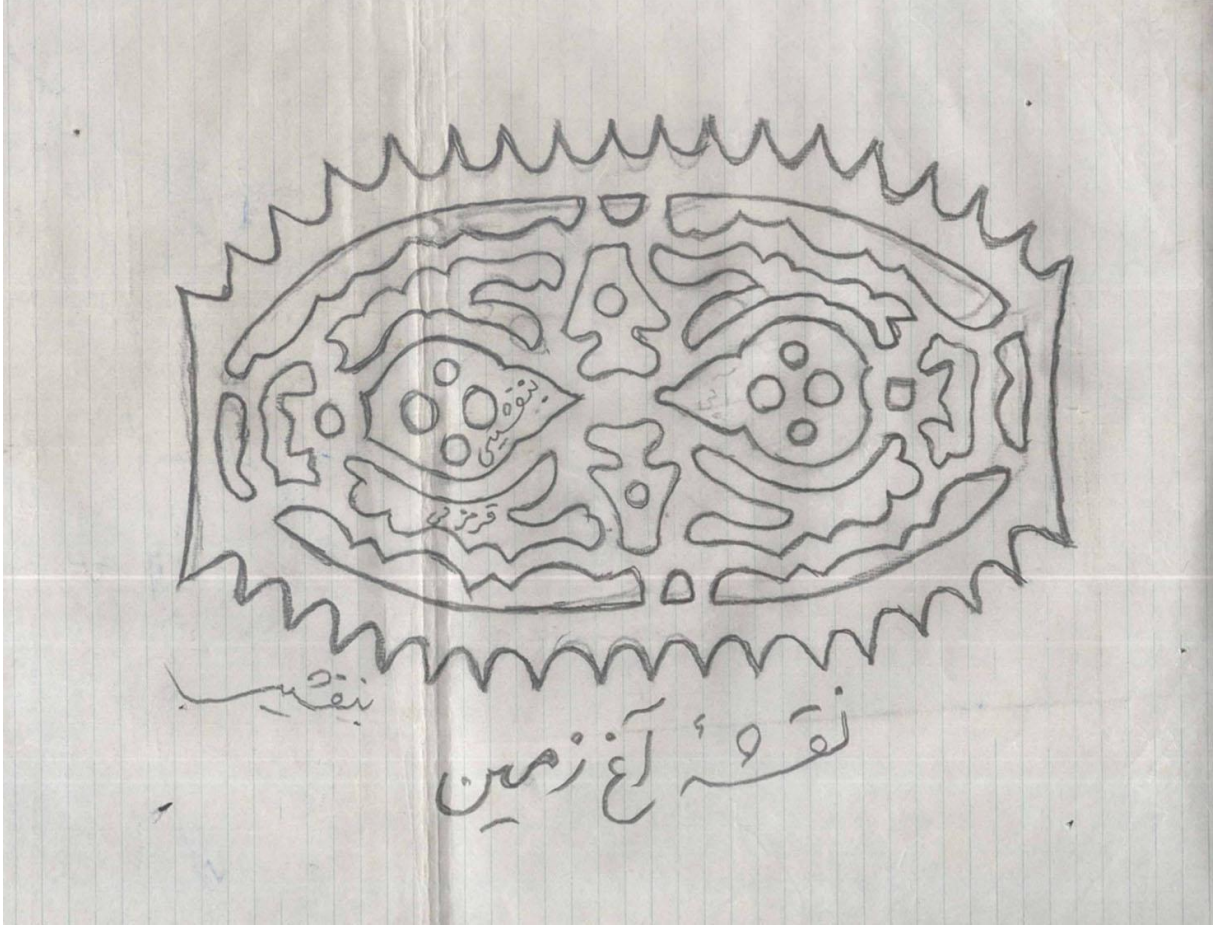
Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)



Şekil 15 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan

1972 de tasarlanmış Boteceqe deseni

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)



Şekil 16 : Rana Fahimiye Oskuyi'nin Şahsi Koleksiyonun'dan

1972 de tasarlanmış Ak Zemin deseni.

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.3.2. Kompozisyon Özellikleri

Eşarp (Kalegeyi) batiklerde kullanılan kompozisyon özelliklerinden bahis edilecektir.

- a- Merkez motifi : 10-15 cm yarı çaplı çeyrek daireden oluşur , eşarbin merkezine dört kez basıldığında ana desen tam olarak oluşur. Bu motif genellikle üç renkten oluştuğu için üç ayrı kalıptan meydana gelmiştir.
- b- Büyük dışkenar bordürü : Eşarb'ın en dış kısmına basılan bordür motiftir.

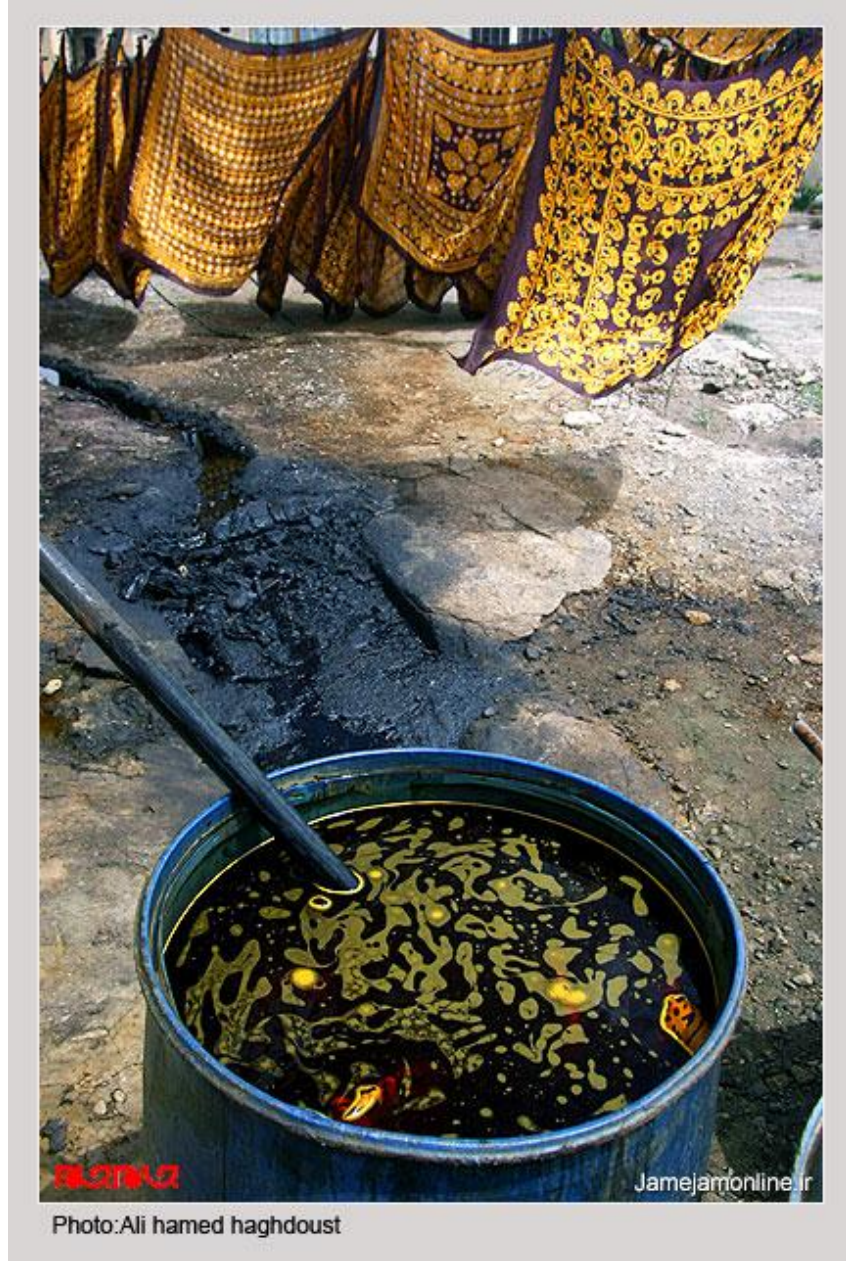
Genellikle üç renkten oluştuğu için 15 cm genişliğinde üç kalıptan oluşur.

- c- Küçük kenar bordürü: Büyük kenardan önce basılan ve 7-8 cm genişliğinde bir motiftir. Genellikle tek veya üç renklidir.
- d- Köşe motifi: Küçük kenardan önce dört köşeye basılan motiftir. Bu motif üç renklidir.
- e- Dolgu motifi: Tek renkli bir çiçek motiftir. Kompozisyonda boş alanları doldurmakta kullanılır.¹⁸

¹⁸ Yazarın Görgü Tanığı



Şekil 17 : Üskü Kalegeyi Batıklarının Genel Kompozisyonu



Şekil 18: Üskü Kalegeyi Batık hazırlanışından Genel Bir Görünüm

<http://www.jamejamonline.ir/pics.aspx?newsnum=100945458064>

3.3.3. Rezervleme Özellikleri

Bilindiği gibi batik üretiminde yaygın bir şekilde rezerv malzemesi olarak balmumu ve parafin karışımı kullanılır ve bu karışım da kumaşa sıcak olarak uygulanır. Üskü batıklarında ise 1963 yılından sonra rezervleme malzemesi olarak parafin ve zift karışımı kullanılmaya başlanmıştır. 1963 yılına kadar da rezerve malzemesi olarak kandlus (bir çeşit reçine) ve parafin karışımı kullanılmıştır.¹⁹ O yıllarda kandlus ithal ve pahalı bir malzeme olduğundan o'nun yerine İranda kolayca bulunabilen ve ucuz bir petrol ürünü olan zift kullanılmaya başlanmıştır. Rezerv malzemesi olarak zift ve parafin karışımının kullanılması Üskü batıklarının diğer ülkelerde üretilen batıklardan ayran en önemli özelliğidir.²⁰

3.4. Üskü'deki Batik Atölyeleri

Son yapılan araştırmalara ve İran El Sanatları Organizasyonunun verdiği bilgilere göre Üskü şehrinde faaliyetlerini sürdüren resmi çalışma belgeli 48 batik atölyesi ile yaklaşık 250 gayri resmi batik atölyesi bulunmaktadır.²¹

Gayri resmi atölyelerle ilgili yeterli bilgi derlenememiş fakat resmi çalışma belgeli atölyelerin çoğu şahsen ziyaret edip gerekli bilgiler derlenerek değerlendirilmiştir. Üskü batik atölyelerinin çalışmalarıyla ilgili bilgiler ayrıntılı olarak tezin ilerleyen bölümlerinde anlatılmıştır.²²

¹⁹ Hüsein Kelageçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987, s.38

²⁰ Batik Ustaların'dan Elde Edilen Bilgiler

²¹ İran El Sanatları Organizasyon'nun Raporu, 2004

²² Yazarın Görgü Tanığı

3.5. Üskü Batiklerinde Kullanılan Malzemeler

3.5.1. Kumaşlar

Yapılan araştırmalara göre, Üskü batiklerinde 1920-1930 yılları arasında pamuklu kumaşlar kullanılmıştır fakat 1930 dan sonra yaygın olarak ipekli kumaşlar kullanılmaya başlanmıştır. İpek kozaları, İran'ın kuzeyde Rasht, Somee Sara şehirleriyle kuzey batıda Eskandan ve Kahnamu köylerinden getirilip dokuma tezgahlarında dokunarak kumaş haline getiriliyordu. Bu ipekli kumaşlarda Üskü batiklerinde kullanılıyordu. Üskü batiklerinde 35 yıl öncesine kadar, İranda üretilen ipekli kumaşlar kullanılırken, İran devriminden sonra Çin, Hindistan, Rusya gibi ülkelerden ithal edilen ipekli kumaşlar kullanılmaktadır.²³

3.5.2. Rezerve Malzemeleri

3.5.2.1. Kendlus

Hindistan'da Kendlus ağacı'nın sakızın'dan üretilen Kendlus Batığın İrana giriş tarihlerin'de ve özellikle 1963 yılına kadar kullanılmaktaydı. Rezerve maddelerinden biri olan Kendlusun yapılış formülü'ise çok basittir. katı kendulusu metal bir kab'da eriterek sıvı haline getirilmesi rezerve maddesinin hazır olması demektir. Kolayca kırılan bu madde farklı efektler elde etmemizi sağlasa'da, ısıttıkça fazla duman oluşturması bu rezerve maddesinin en büyük dezavantajıdır. Bu madde günümüzde Üskü Batik atölyelerinde kullanılmamaktadır.²⁴

²³ SeyitMehmoud Seyedsadr , **Doğal renkli maddeler**, İran El Sanatları Organizasyon Yayını, Tahran, 1998, s.29

²⁴ Hüsein Kelageiçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987, s.41

3.5.2.2. Bal Mumu+ Parafin

Dünya'nın farklı ülkelerin'de en yaygın olan rezerve maddesi Mum ve Parafin Üskü'nün bazı Batik atölyelerin'de az da olsa kullanılmaktadır. Reçeteleri aşağıda sunulmaktadır.

İlk formül:yaz ve sonbahar reçetesi:

- 1000 gr ham doğal Sakız
- 1200-1500 gr Parafin
- 1000 gr Balmumu

İkinci formül : kış ve bahar reçetesi:

- 1000 gr ham doğal Sakız
- 700-1000 gr Parafin
- 1000 gr Balmumu

Üçüncü formül: Çatlatma reçetesi

- 1000 gr katı Kendlus
- 1000 gr katı parafin
- 200-400 gr Balmumu ²⁵

²⁵ Hüsein Kelageiçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987, s.38-39

3.5.2.3. Asfalt-Zift

3.5.2.3.1. Rezerve Malzemesinin Hazırlanması

Daha önce de belirtildiği gibi Üskü batıklarında rezerve malzemesi olarak 1963 yılına kadar ‘‘kandlüs’’ kullanılıyordu. Kandlüs yapısal özelliklerinden dolayı çok kırılğan olması nedeniyle sonuçta güzel, hoş efektler oluşturmaya karşın erime esnasında çevreye çok duman yayılıyordu. Bu durum da sağlıksız bir ortamın oluşmasına neden oluyordu.1963. yıllar’dan sonra reserve maddesi olan bu maddenin reçeteleri sunulmaktadır

- Kış ayları için Zift reçetesi:

10 kg hafif zift + 1 -1,5 kg katı parafin.

- Yaz ayları için reçete:

10 kg hafif zift + 1,5-2,5 kg katı parafin.

İlk önce metal bir kap içerisinde zift , akışkan hale gelinceye kadar ısıtılır.Daha sonra katı parafin ilave edilir. Bu karışım karıştırılarak iyice ısıtılır ve kullanılacak kıvama getirilir. Bu karışım yeterince sıcak olmalıdır ki rezerve yapılacak kumaşın arka yüzüne de geçebilsin. Eğer batık kumaşlarda çatlamış efektler oluşması isteniyorsa parafin miktarını çoğaltmak gerekir.²⁶

²⁶ Batık Ustaların’dan Elde Edilen Bilgiler

3.5.3. Boyar Maddeler

Üskü batıklarının boyama aşamasında kullanılan boyar maddelerden söz etmeden önce İran’da boyanın tarihçesine değinmek gerekir.

3.5.3.1. İran’da Boyanın Tarihçesi

Safavi devletinin başlangıcı İran sanatının dönüm noktası sayılmaktadır. Bu altın dönemde dokuma, boyama ve kumaş desenlendirme sanatları diğer sanat dallarıyla birlikte ilerleme göstermiştir. Bu gelişme döneminde sanatçılar çok güzel eserler yaratmışlar ve o döneme ait olan bu eserlerin bir kısmı günümüzde İran ve dünyanın önemli müzelerin koleksiyonları arasında yer almaktadırlar.²⁷

Ünlü seyyah Chardin seyahatnamesinde şöyle yazıyor: “İran’ın boyama sanatı Avrupa’dan ileridir ki bu ülkenin boyaları daha parlak, daha yoğun, daha has ve dayanıklıdır.” Bunun nedeni ise sanattan daha çok İran’ın hava koşulları ve iklimine bağlıdır. Çünkü İran’ın temsiz, kuru havası boyaların daha ışıklı olmasını sağlıyordu. O yıllarda boya elde edilen malzemeler şunlardır: kil, kızıldök, kırmızı bakkam ağacı (Avrupa’dan ithal edilirdi), Japon bakkam ağacı ve Hindistan’dan gelen Hint fili gibi malzemelerin yanı sıra ülke sınırları içinde yetişen çeşitli bitkilerde kullanılmaktaydı. Bunlar ceviz, nar, limon gibi meyve ağaçlarının kabukları ve çeşitli ağaçların reçineleri ayrıca da İran’ın komşusu Özbekistan’dan gelen azure isimli bir madde kullanılmaktaydı.²⁸

Birinci dünya savaşı öncesi 1883 de Zigler firması bu bitkisel boyaları İran’dan ithal ediyordu. Borujerd şehri İran’daki en önemli bitkisel boya üretim merkeziydi ve burada üretilen boyalar Avrupa ülkelerine ihraç ediliyordu.²⁹

²⁷ Gulamriza Vejdi, **Batik Yöntemleri Safevi Zamanı’nın Motifleri**, Makale 1985, s.30

²⁸ SeyitMehmoud Seyedsadr , **Doğal renkli maddeler**, İran El Sanatları Organizasyon Yayını, Tahran, 1998, s.15-21

²⁹ Gulamriza Resouli, **Kimyasal Boyalar’la Boya Yöntemi**, İran El Sanatları Organizasyon’unun Yayını, Tahran, 2001, s.78

Farklı büyüklükteki birçok atölyede çiftçilerden satın alınan kızılkök(kök boya), muhabbet çiçeği, ceviz kabuğu, nar kabuğu ve nar çiçeği el değirmenlerinde öğütülüp toz haline getirilerek Avrupa ülkelerine ihraç ediliyordu.³⁰

Birinci dünya savaşı sonrası İran da haslık dereceleri yüksek ithal kimyasal boyaların kullanılmaya başlaması ile bitkisel boyalar kullanılmaz oldu.³¹

3.5.3.2. Reaktif Boyalar

Günümüzde, Üskü'deki batık atölyelerin çoğunda reaktif boyalar kullanılmaktadır. Almanya, Çin ve Hindistan'dan ithal edilen bu tür boyalarla soğuk ortamda boyama yapılabilmektedir. Bu boyalarla yapılan ipekli batık kumaşların yıkama ve ışık haslıkları çok yüksektir.³²



Şekil 19: Üskü Batık Atölyelerinde Kullanılan Soğuk Reaktif Boyaları.

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

³⁰ SeyitMehmoud Seyedsadr , **Doğal renkli maddeler**, İran El Sanatları Organizasyon Yayını, Tahran, 1998, s.27

³¹ Gulamriza Resouli, **Kimyasal Boyalar'la Boya Yöntemi**, İran El Sanatları Organizasyon'unun Yayını, Tahran, 2001, s.47

³² Yazarın Görgü Tanığı

3.5.3.3. Bazik Boyalar

Bu boyalara alkali boyalarda denir. Yıkama haslıklarının zayıf olması nedeniyle tercih edilen boya türü değildir. Üskü batıklarında eski zamanlarda kullanılan bu boya günümüzde kullanılmamaktadır.

3.6. Rezerve Uygulama Araç Ve Gereçleri

3.6.1. Kalıp

Kalıp, rezerv malzemesini kumaş üzerine aktarmaya yarayan alettir. Kalıplar ahşap ve metal olmak üzere iki farklı malzemedendir.

3.6.1.1. Ahşap Kalıplar

Bu kalıplarda genellikle armut ağacından elde edilen ahşaplar kullanılır.

Önceden hazırlanan motifler fotokopi ile çoğaltılır. Aynı motif fotokopilerinden iki tanesi, iki ayrı ahşap yüzeyine tutkal yardımıyla yapıştırılır. Motif fotokopisi yapıştırılmış ahşaplardan bir tanesi elektrikli dekupaj testeresi ile dikkatlice kesilir. Kesilerek oluşturulan bu ahşap motif parçaları daha önceden aynı motifin fotokopisi yapıştırılmış diğer ahşap yüzeyine yerleştirilir. Bu motif parçaları tutkal ve çivi yardımıyla diğer ahşap yüzeyine iyice sabitlenir. Motifin etrafında kalan zemin ahşabındaki fazlalıklar kesilerek temizlenir. Ahşap zemin üzerine yapıştırılan ahşap motif parçalarının oluşan motif kalıbı meydana getirilir. Son olarak da kalıp ters çevrilir ,arka yüzüne kullanım kolaylığı sağlaması için tutma parçası monte edilir. Bu işlemden sonra motif kalıbı kullanıma hazır hale gelmiştir. ³³

³³ Hüsein Kelageçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987, s.51-55



Şekil 20: Ali Akbarzadenin Atölyesinden bir kaç ahşap kalıp

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.6.1.2. Metal Kalıplar

Çizgi, kontur, hat(yazı) gibi ince ayrıntılı girift motiflerden oluşan kalıplar metal levhalardan yapılır. Bu kalıpların yapımında genellikle çok ince bakır ya da demir³⁴ levhalardan kesilen şeritler kullanılır.



Şekil 21: Ali Akbarzadenin Atölyesinden bir metal kalıp

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

³⁴ Hüsein Kelageiçi, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987, s.57.

3.6.2. Fırça Ve Benzeri Malzemeler

Batik uygulamasında kalıp dışında ısıya dayanıklı fırça, süpürge gibi farklı malzemelerden de yararlanılır. Süpürge uçları sıcak rezerve eriyiğine batırılarak kumaş yüzeyine gelişi güzel hareketlerle rezerve maddesi sürülür ya da sıçratılır.³⁵

Böylece kumaş yüzeyinde farklı efektler oluşur. Deneyimli bir batik ustası özel efektler oluşturmak için yaratıcılığını kullanarak çok çeşitli araç ve gereçten yararlanabilir.

3.6.3. Rezerve Kazanı

Genellikle paslanmaz metalden yapılır. Alt tarafında bir elin rahatlıkla girebileceği dikdörtgen şeklinde açık bir pencerenin bulunduğu silindir şeklinde kaplardır. Bu silindir kabın alt tabanı tamamen açık olup, kenarları yüksekçe bir tepsiye benzer metal bir tekne içerisine oturmaktadır. Teknenin içerisine zift ve parafin konulur ve alttan ısıtılır, ısınan karışım kazanın içerisine dolar. Açık olan pencereden kalıp, kazanın içerisinde kaynamakta olan rezerve malzemesine temas ettirilir. Kalıptaki rezerve malzemesinin fazlalıkları kazan içinde silkelenerek baskıya uygun hale getirilir, bu esnada kazanın iç duvarına sıçrayan rezerve malzemesi eriyerek aşağıya doğru akar ve kazanın dibinde birikir. Kazanın içindeki rezerve malzemesinin sürekli sıcak kalması için kazanın altında sürekli bir ocak yanmaktadır.³⁶

³⁵ Yazarın Görgü Tanığı

³⁶ Batik Ustaların'dan Elde Edilen Bilgiler

3.6.4. Rezerve Uygulama Masası

Sıradan masalardan pek farklı değildir, rezerve uygulamasını kolaylaştırmak ve iyi sonuç alabilmek için üzerine bir kaç kat battaniye serilir. Bu masaların boyu her atölyede farklılık gösterebilir.



Şekil 22: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesinden Rezerve Kazanı ve Masası

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.7. Diğer Malzemeler

3.7.1. Boyama Kazanı

Rezerve yapılmış kumaşların boyama işleminin yapıldığı büyük seramik kaplardır. Bazı modern batik atölyelerinde plastik boyama kapları da kullanılmaktadır.



şekil 23: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesinden Boyama Kazanları

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.7.2. Soldurma Kazanı

Paslanmaz metalden yapılan ağız kapaklı kaplardır. Boyanmış kumaşların farklı renk tonları elde etmek için soldurma işleminin yapıldığı kaplardır.



Şekil 24: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Soldurma Kazanından görüntü

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.7.3. Isıtıcılar

Rezerve kazanlarındaki rezerve maddesini ısıtmak ve sürekli sıcak kalmasını sağlamak amacıyla kullanılan hava gazı ocakları veya sobalardır.

3.7.4. Rezerve Söküm Kazanı

Söküm işlemi sırasında altında sürekli ateş yakılan paslanmaz büyük metal kaplardır. Kumaşlar, ziftten bu kaplar içinde arındırılır.



Şekil 25: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Rezerve Söküm Kazanı

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.7.5. Ütü Makinesi

Rezerve malzemesinden tamamıyla arındırılan kumaşlar yıkanıp kurutulduktan sonra ütüleme yapılır. Batik atölyelerinin çoğunda sanayi tipi buharlı ütü makineleri kullanılır.



Şekil 26: Ali Akbarzadeh'nin Atölyesindeki Ütü Makinesi

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (15.10.2011)

3.8. Üskü Batıklarının Uygulama Aşamaları

3.8.1. Desen-Motif-Hazırlama

Günümüzde faaliyetlerini sürdüren atölyelerde yapılan araştırmalarda görülmüştür ki bu atölyelerin bir çoğunda ; önceki bölümlerde anlatıldığı gibi 1972 yılında dönemin İran kraliçesi Farah'ın emri ile Ferangiz Yeganegi ve Jila Khadyar tarafından tasarlanan motifler kullanılmaktadır. Bazı batık atölyelerinde ise o döneme ait motiflerden esinlenerek yeni, özgün motif ve kompozisyonlar tasarlamaktadırlar.³⁷

3.8.2. Kumaşın Batiğe Hazırlanması

Yapılan araştırmaya göre Üskü batıklarında genellikle ipek kumaşlar kullanılmaktadır. Ülke dışından ithal edilen bu kumaşlar apreli oldukları için öncelikle apre söküm işlemi yapılır. Apre sökümü yapmak için büyük bir bakır kazan içerisinde kaynamakta olan 100 litre suya 1k.g soda külü (hafif sodyum karbonat) ve bir kalıp sabun eklenir. 10 metre uzunluğunda kesilen ipek kumaşlar kaynamakta olan bu suya bırakılır ve 20 dakika sürekli karıştırılarak kaynatılır. Daha sonra bu kumaşlar soğuk suda iyice durularak yıkanır, kurutulur ve ütülenir. Apre söküm işlemi sırasında bakır kazan kullanılma nedeni ise; soda külünün, kaynama esnasında suyu taşırmaması içindir.³⁸

³⁷ İran El Sanatları Organizasyon'unun Bölgesel Raporu, 2000, s.17.

³⁸ İran El Sanatları Organizasyon'unun Bölgesel Raporu, Doğu Azerbaycan ili, 1965, s.21.

3.8.3. Kumaşların Rezervelemesi

Daha önceki bölümlerde rezerve malzemesinin hazırlanması ve rezerve kazanı ile ilgili ayrıntılı bilgi verilmiştir.

Kısık ısıda kaynamakta olan rezerve kazanındaki rezerve malzemesine batırılan ahşap ya da metal kalıp üzerindeki fazlalığı almak için üç kez silkelenir ve kumaş üzerine baskı gerçekleştirilir. Bu işlem kumaştaki beyaz kalacak motifler başlanarak her renk motif için tekrarlanır. Ve rezerve aşaması bitene kadar devam edilir.



Şekil 27: Pembe Rengin Rezerve Edilmesi

Rezerveleyen: Ali Akbarzadeh

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (16.10.2011)

3.8.4. Kumaşların boyanması

Daha önceki bölümlerde de anlatıldığı gibi, günümüzde Üskü deki batık atölyelerinin çoğunda ipek kumaşları boyamak için soğuk ortamda boyama yapabilen reaktif boyar maddeler kullanılır.

3.8.4.1. Reaktif Boya Banyosunun Hazırlanması

100 litrelik boya banyosu için; 500gr.reaktif boya /1kgr kaya tuzu /200gr karbonat (calcine soda) kullanılır.

Metal bir kap içerisinde 500gr toz boya az miktarda su da eritilerek 5 dakika kaynatılır. Bu boya eriyiği , boya kazanına dökülür üzerine 100 litre su ilave edilir. Bu banyoya boyanın kumaş tarafın eşit şekil emilmesi ve sabitlenmesi için 1kg kaya tuzu ve 200gr karbonat (calcine soda) eklenir. Hazırlanan bu banyoda yaklaşık 100 metrelik kumaş boyanabilmektedir. Rezerve işlemi yapılmış kumaşlar önceden hazırlanan boyama kazanındaki boya banyosuna daldırılır, kumaşın her tarafı eşit boya alabilmesi için her 30 dakikada bir banyo karıştırılır. Boyama işlemi, istenilen renk tonuna göre 2,5 saat ile 5 saat sürebilir. Boyama işlemi sona erince boyanmış kumaş banyodan çıkartılır yıkanarak kurutulur. Her 100 metrelik kumaş boyandıktan sonra banyoya bir miktar boya ve yardımcı malzeme ilave edilir. Bu işleme banyonun şarj edilmesi denir.³⁹

Bilindiği gibi 32-45 dereceler arasında boyama yapabilen reaktif boyalar ipek gibi protein liflerden oluşan kumaşlarla iyi bir Kovalent bağı kurarlar.Bu nedenle boyama süresini çok iyi ayarlamak gerekir. Boyama süresi kısa olursa liflerle boya pigmentleri arasında tam bir Kovalent bağı oluşmaz, buda boyanmış kumaşın yıkama ve ışık haslıklarının düşük olmasına neden olur.

Reserve işleminden sonra kumaşlar boya kazanlarında boyanmaya hazır hale gelir ve boyanır.(boya kazanlarının hazırlanışı geçen bölümde anlatılmıştır)

Bu aşamada önemli olan husus boyanma süresidir. Geçen bölümlerde anlatıldığı üzere batık te kullanılan boya reaktif ve soğuk boyama tekniğidir. Netice itibari ile boyama işleminin oda

³⁹ Batık Ustaların'dan Elde Edilen Bilgiler

sıcaklığında yapılması ve boyama banyosunun yüksek ısıda olmaması boyanan kumaşın daha uzun süre boya kazanında kalması gerekmektedir. Bu süre yaklaşık 5 saat olarak ayarlanmaktadır, yani kumaş her bir renk için 5er saat boya kazanında bekletilir. Boyama işleminden sonra kumaş yıkanır ve tekrar reserve işlemi için kurutulup hazır hale getirilir.



Şekil 28: Yeşil Renk'te Rezervelenmiş Kumaşın Kırmızı Renk'te Boyanması

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (16.10.2011)

3.8.4.2. Sodyum Hidro Sülfür Banyosu

Bu uygulama kumaşların rengini soldurmak ve farklı tonlar elde etmek için kullanılmaktadır.

Yapılışı:100 litre su paslanmaz demir kap içerisinde 60 derece sıcaklığa getirilir ve Sodyum Hidro Sülfür eklenir.Kumaşlar bu karışımın içine konularak boyayı eşit dağıtmak için sık sık karıştırılır ve kabın kapağı kapatılır.Bu işlem’de kapağın kapatılması ve kumaşların sık sık karıştırılması büyük önem taşır. ⁴⁰

3.8.5. Söküm İşlemi

Ziftin kumaştan temizlenme işlemi için kumaşlar kaynar petrolde yıkanır. Bu işlem 3 kere tekrarlanır.

3 tane paslanmaz demir kazanın içine petrol konulur ve kazanlar ocakta ısıtılır; petrol ısındıktan sonra kumaşlar 1.kazana atılır 5 dakika iyice karıştırıldıktan sonra kumaşlar çıkartılır ve iyice bitüm ve petrol tamamen akacak şekilde sıkılır, tekrar kumaşlar 2. ve 3. kazanda aynı işleme tabi tutulur. 3. işlem sonrasında kumaşlar tamamen bitümden arındırılır. Petrol kokusunun uçması için kumaşlar 3-4 gün açık havada ve güneş altında serili şekilde kurutulur. ⁴¹

⁴⁰ Batik Ustaların’dan Elde Edilen Bilgiler

⁴¹ Batik Ustaların’dan Elde Edilen Bilgiler



Şekil 29: Kumaşların Sıcak Petrol'de Sökülmesi

Söküm Yapan:Ali Nourizadeh

Fotoğraf: Ali Abpak (01.04.2012)



Şekil 30: Rezerve Maddesinin Sıkılarak Kumaştan Atılması

Söküm Yapan:Ali Nourizadeh

Fotoğraf: Ali Abpak (01.04.2012)



Şekil 31: Rezerve Maddesinin Sıkılarak Kumaştan Atılması

Söküm Yapan: Ali Nourizadeh

Fotoğraf: Ali Abpak (01.04.2012)

3.8.6. Bitim İşlemleri

Kumaşlar bir kaç kere sabunla yıkanıp ılık suyla durulandıktan sonra kurutulup ütülenir.



Şekil 32: Söküm İşlemi Yapılmış ve Yıkanmış Kumaşların Kurutulması

Fotoğraf: Ali Nourizadeh (01.04.2012)

4.BÖLÜM: KİŞİSEL ÇALIŞMALAR

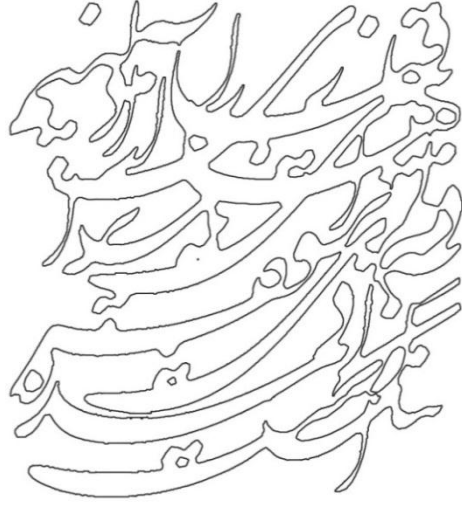
4.1. Desen Hazırlama

Ahşap kalıplarda kullanılan desenler İrana ait çok eski bir yazım tekniği olan Nastaalig hattından ilham alınarak hazırlanmıştır, desenler ve kombinasyonlar mümkün merteye çağdaş ve günümüz yaşantısını konu alan uygulamalardır. Bütün kalıplarda kullanılan desenler ‘ gel kanaryaları özgür bırakalım, içi özgürlükle dolu olan bir kafesi özlüyorum gibi ibareleri muhtelif kombinasyonlarla görmek mümkün.



Şekil 33: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 1. Örnek

Tasarlayan: Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 34: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 2. Örnek
Tasarlayan: Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 35: Tasarlanmış kalıp Desenlerin'den 3. Örnek
Tasarlayan: Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 36: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 4. Örnek

Tasarlayan: Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 37: Tasarlanmış Kalıp Desenlerin'den 5. Örnek

Tasarlayan: Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)

4.2. Kalıp Hazırlama

Kalıpların hazırlanmasında kullanılan ahşap armut ağacından elde edilmiştir ve Makita kıl testeresi ile hazırlanmıştır. Kalıpların hazırlanma aşaması fotoğraflarla aktarılmıştır.



Şekil 38: Dekopaj Testeresi'ile Kalıp Oyma İşlemi

Ali Nourizadeh (Temmuz – Eylül 2011)



Şekil 39: Oyulan Motifler

Negatif Motif Kalıbı

Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 40: Oyulan Motifler

Pozitif Motif Kalıbı

Ali Nourizadeh (Mayıs – Temmuz 2011)



Şekil 41: Dekopaj Testeresi'ile Kalıp Oyma İşlemi

Ali Nourizadeh (Temmuz – Eylül 2011)



Şekil 42: Montaj İşlemi Yapılmış Kalıp

Ali Nourizadeh (Temmuz – Eylül 2011)



Şekil 43: Montaj İşlemi Yapılmış Kalıplar

Ali Nourizadeh (Temmuz – Eylül 2011)



Şekil 44: Baskıya Hazır Kalıplar

Ali Nourizadeh (Temmuz – Eylül 2011)

4.3. Reserve Yöntemi

Bu aşamada kullanılan malzeme aynı Üsku batığında olduğu gibi zift ve paraffin karışımından elde edilmiştir, bu aşamanın uygulaması da fotoğraflarda sunulmuştur.



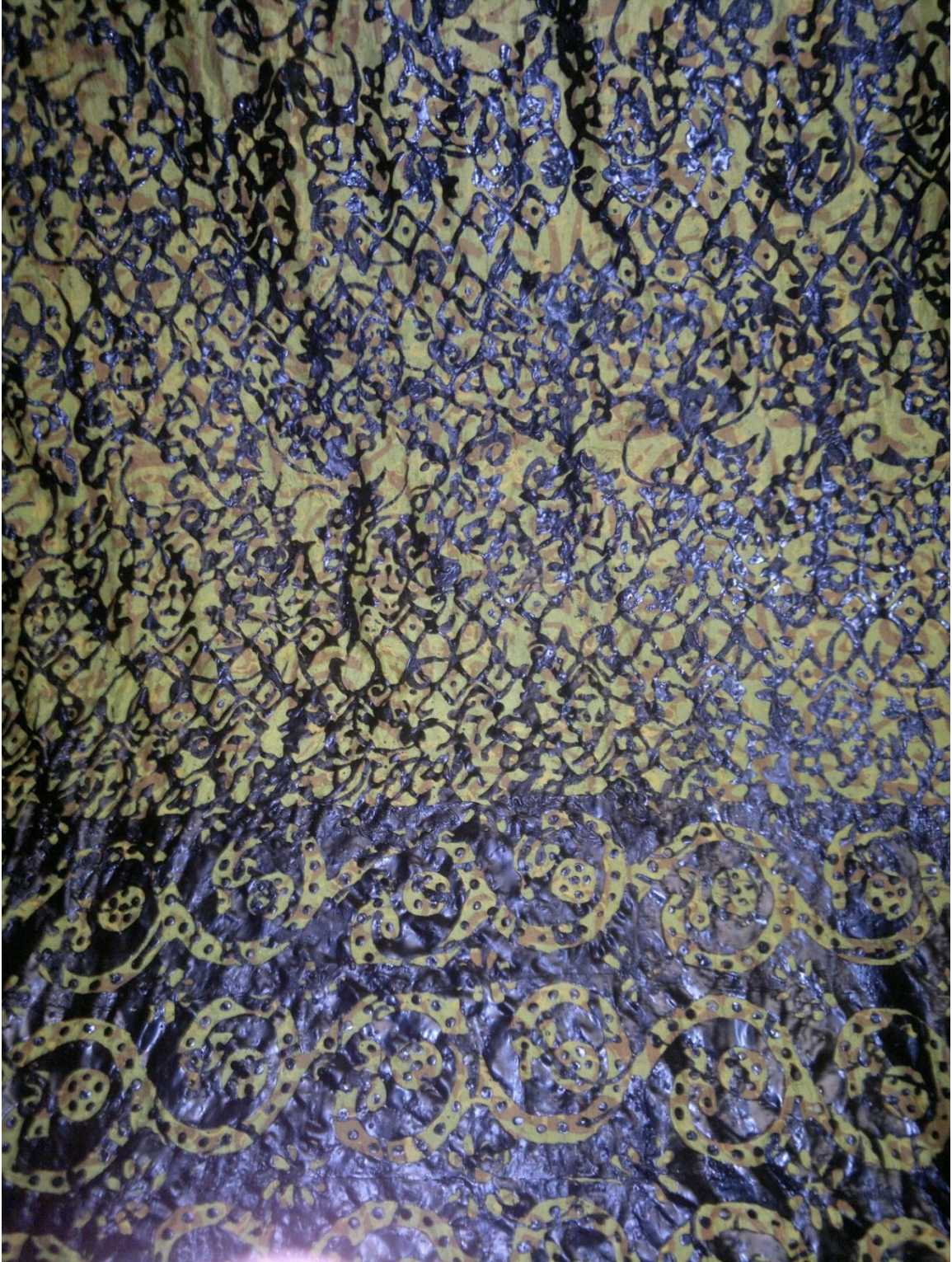
Şekil 45: Mor Rengin’de Boyanmış Kumaşın Rezervelemesi

(27.03.2012)



Şekil 46: Sarı Renge Boyanmış Kumaşın Rezervelemesi

(27.03.2012)



Şekil 47: Sarı Renge Boyanmış Kumaşın Rezervelemesi

(27.03.2012)



Şekil 48: Yeşil Renge Boyanmış Kumaşın Rezervelenmesi
(29.03.2012)



Şekil 49: Rezervelenmiş Kumaşlar
(29.03.2012)

4.4. Boyama

Bu aşamada kullanılan boyalar soğuk reaktif gurubuna ait boyalardır. Uygulama yöntemi tamamen Üskude uygulanan yöntemle aynı süreci taşımaktadır.

Aşağıda kişisel çalışmalardan fotoğraflar sunulmuştur.

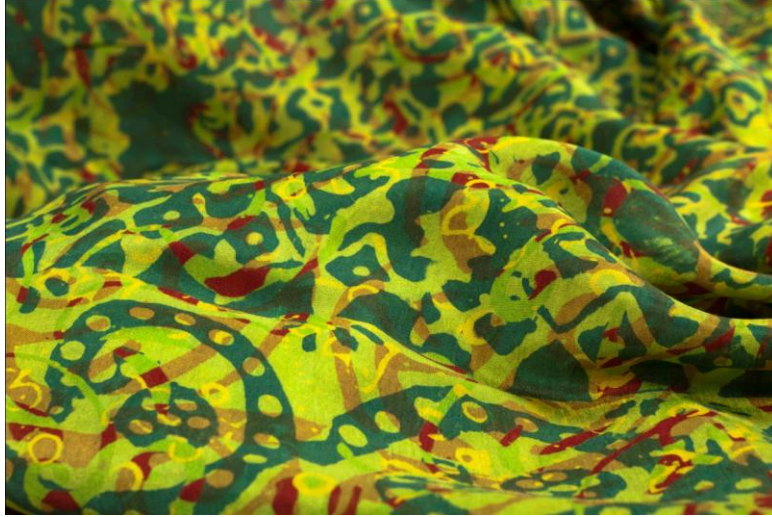
4.5. Kişisel Çalışmalar'dan Örnekler



Şekil 50: Başörtüsü

Boyut:100* 100 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2



Şekil 51: Batik Kumaş

Boyut: 1x 4 m.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2



Şekil 52: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 53: Batik Kumaş

Boyut: 1 x 4 m.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 54: Batik Kumaş

Boyut: 1.40 x 2 m.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 55: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 56: Şal

Boyut: 50 x 140 cm.

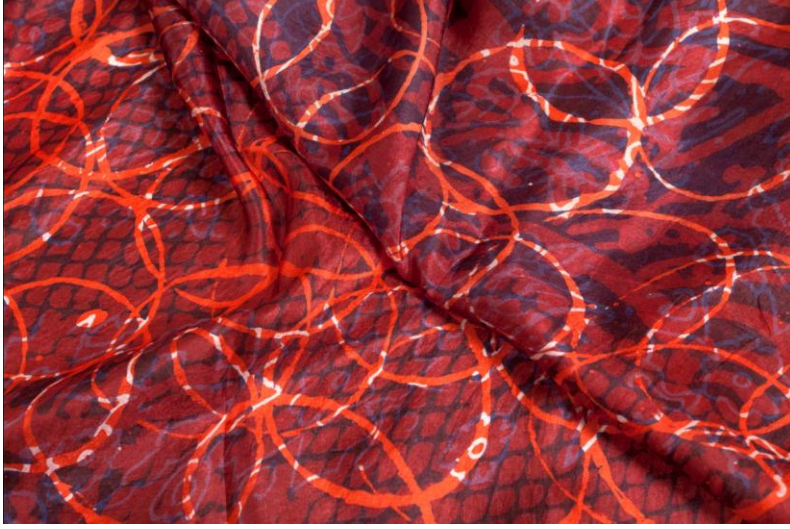
Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 57: Şal

Boyut: 50 x 140 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 58: Başörtüsü

Boyut: 110 x 110 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2



Şekil 59: Başörtüsü

Boyut: 110 x 110 cm.

Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 60: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu:7 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 61: Şal

Boyut: 60 x 160 cm.

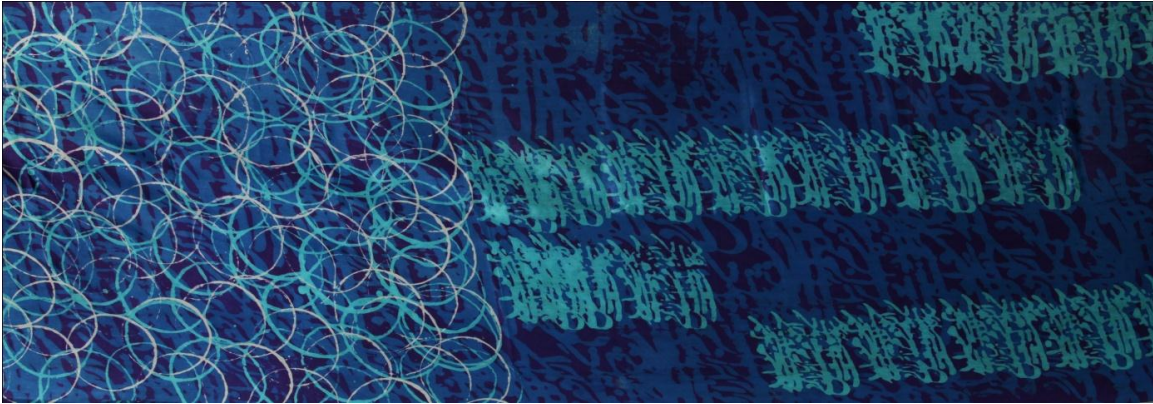
Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 62: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 63: Şal

Boyut: 60 x 160 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 64: Batik Kumaş

Boyut: 1 x 3 m.

Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 3



Şekil 65: Şal

Boyut: 60 x 160 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 66: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 2



Şekil 67: Batik Kumaş

Boyut: 1 x 3 m.

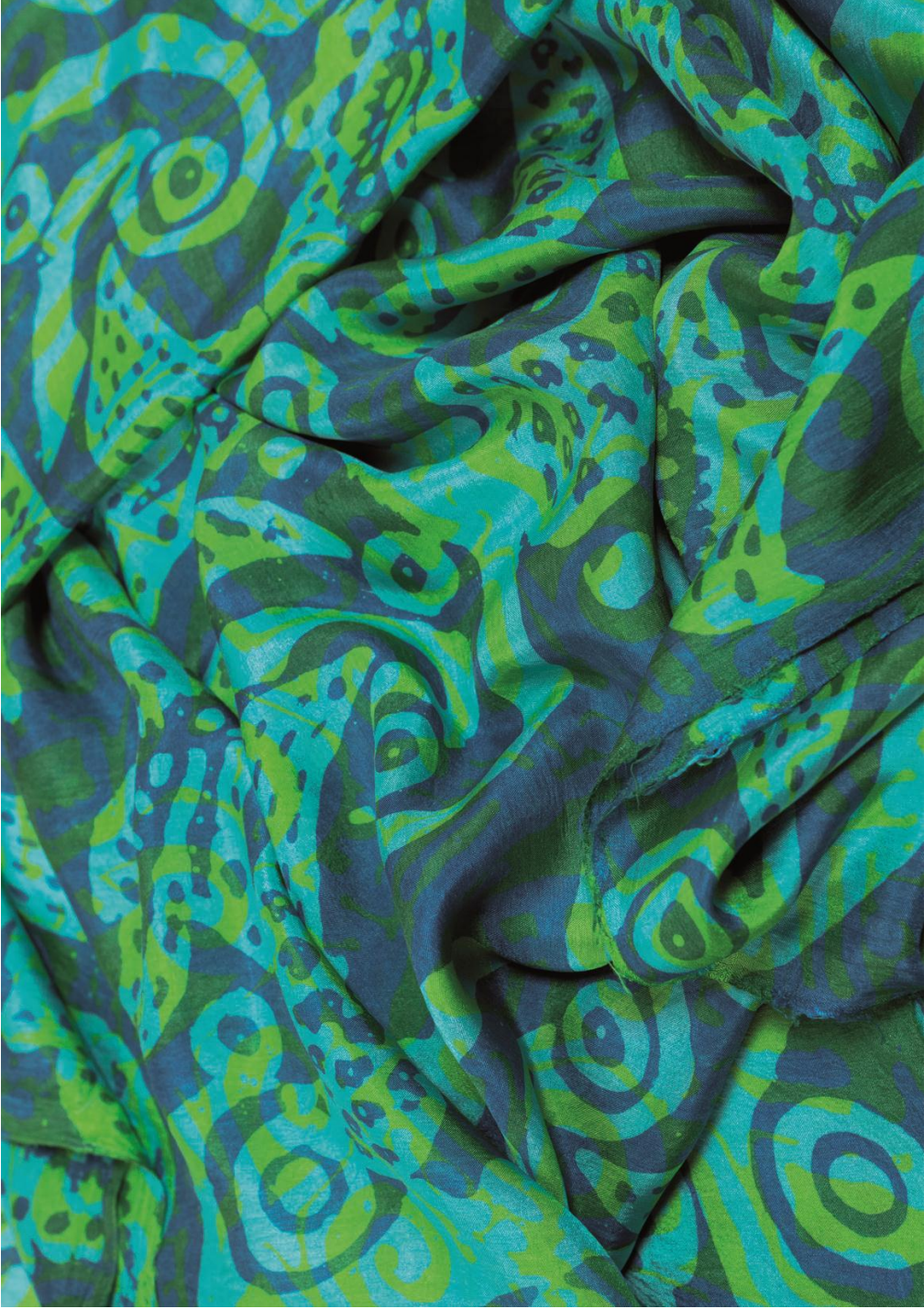
Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 68: Şal

Boyut: 50 x 140 cm.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 69: Batik Kumaş

Boyut: 1 x 3 m.

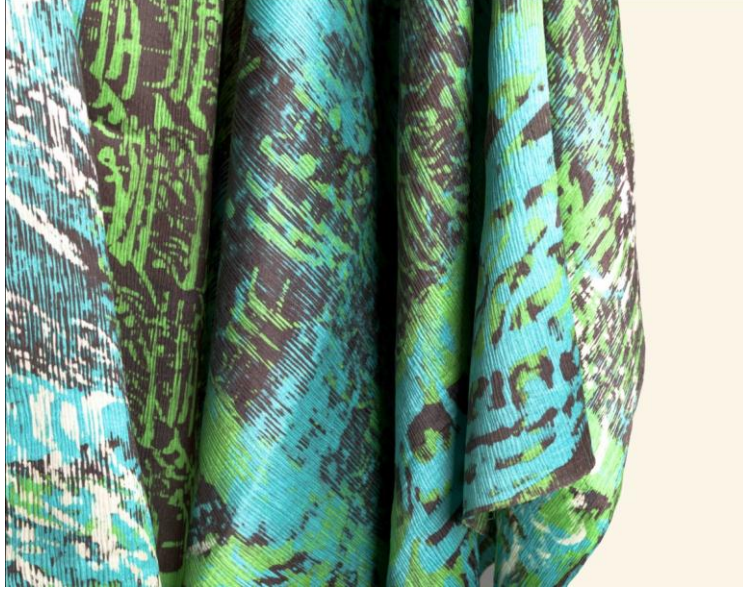
Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 70: Başörtüsü

Boyut: 160 x 160 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 71: Batik Kumaş

Boyut: 1.40 x 2 m.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 0



Şekil 72: Başörtüsü

Boyut: 110 x 110 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 73: Başörtüsü

Boyut: 100 x 100 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 74: Başörtüsü

Boyut: 160 x 160 cm.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 75: Batik Kumaş

Boyut: 1.40 x 2 m.

Boya Banyosu: 4 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 76: Şal

Boyut: 50 x 140 cm.

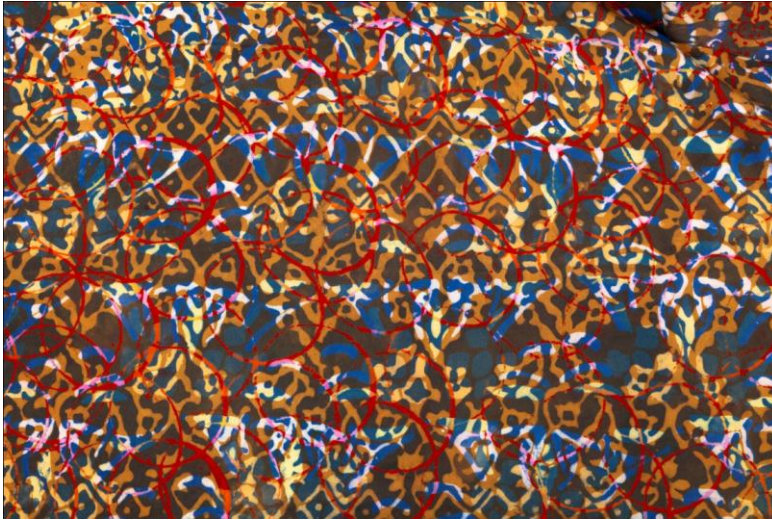
Boya Banyosu: 2 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 77: Batik Kumaş

Boyut: 1.60 x 3 m.

Boya Banyosu: 3 - Soldurma Banyosu: 1



Şekil 78: Batik Kumaş

Boyut: 1 x 3 m.

Boya Banyosu: 5 - Soldurma Banyosu: 3

Sonuç

Günümüz dünyasını da komplike ve hızlı olması ve ilerlemesi onunla eş koşullarda ilerleyen bir sanat dünyasınıda gerektiriyor, aksi taktirde bu hıza yetişememek sanatın çarktan atılmasına sebebiyet verecektir, nitekim hali hazırda dünyanın dört bir yanında geleneksel sanatların bu problemlerle karşı karşıya kaldığını görmekteyiz.

Üskü batik sanatı da bu problemlerden nasibini almıştır, kendine özgü baskı tekniği ve müstesna desen zenginliğine ragmen unutulmaya yüz tutan geleneksel sanatlardan biridir. Geçen son 45 yılda üreticiye sağlanamayan destek, sanatkarların yaşının ilerlemesi ve genç kuşakta batığı ilerletme isteğinin olmaması ve sonuç olarak yeni ve çağdaş desenlerin gündeme gelmemesi batik kumaşlarının üretiminde ciddi şekilde kalite eksikliği görülmektedir. Bu yüzden ayaklanması için adım atılmazsa yakın gelecekte bu sanatın tamamen unutulacağı mümkün ve hatta kesindir.

Bu sanatın güncelleşmesi ancak sunulan yeni ve çağdaş desenler ve uygulamalar neticesinde mümkün, ancak bu şekilde batik kendi gelenekselliğini koruyarak günümüz insanına ve ihtiyaçlarına hitap edebilir.

Bu çalışmada benim bütün amacım batik sanatının güncelleştirilmesinde bir adım atıp unutulmaya yüz tutmuş olan bu sanatı çağdaş desenlerle topluma yeniden kazandırmaktır.

KAYNAKÇA

- M HÜSEİNBEYGİ, Jila KHODAYAR , **Kelegeyi Baskı(Batik)**, İran El Sanatları Sanayi, Tahran, 1978
- İran El Sanatları Organizasyon'nun Bölgesel Raporu, Doğu Azerbaycan ili, Haziran1965,
- İran El Sanatları Organizasyon'nun Bölgesel Raporu, 2000
- İran El Sanatları Organizasyon'nun Bölgesel Raporu, Doğu Azerbaycan ili, 1965
- İran El Sanatları Organizasyon'nun Raporu, 2004
- İran Örgütü El Sanatları Yayını, Ocak 1970
- Hüsein KELAGEİÇİ, **Batik sanatı**, Akademik Yayın Merkezi, Tahran, 1987
- Hamidriza MOGİMİYE OSKUYİ, Esfendiar MUSAZADEH, **Üskü Ürmia Gölünden Sehend Dağına Kadar**, Üskü Belediyesi Yayını, Üskü, 2007
- Gulamriza RESOULİ, **Kimyasal Boyalar'la Boya Yöntemi**, İran El Sanatları Organizasyon'nun Yayını, Tahran, 2001
- SeyitMehmoud SEYİTSEDR , **Doğal renkli maddeler**, İran El Sanatları Organizasyon Yayını, Tahran, 1998
- Gulamriza VEJDİ, **Batik Yöntemleri Safevi Zamanı'nın Motifleri**, Makale 1985