

ANTAKYA VE ÇEVRESİNDE EL ZANAATLARI

Arş. Gör. Aylin ERASLAN

Yeditepe Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Bölümü.

Özet

Türkiye'nin birçok yerinde olduğu gibi Antakya'da da geleneksel el zanaatlarının durumu aşağı yukarı aynıdır. Kentleşme ve sanayileşmenin sunduğu teknolojik gelişmelerin, kısa zamanda çok ürün elde etme imkânı sağlaması, Antakya'da el zanaatlarının ve ustalarının her geçen gün biraz daha azalmasına neden olmaktadır. Bu çalışmada Antakya ve çevresinde el zanaatlarının toplum içerisindeki işlevleri üzerinde durularak geçmiş ile gelecekteki dayanakları tespit edilmek istenmiştir. Çalışmamızın birinci bölümünde konuya giriş yapılmıştır. İkinci bölümde araştırmanın amacı, önemi, kapsamı ve yöntemi üzerinde durulmuştur. Bulgular ve yorumlar çalışmanın üçüncü bölümünü oluşturmaktadır. Bu bölümde Antakya ve çevresinde tespit edilen el zanaatları ayrı başlıklar altında incelenmiş, zanaatkârların sorunları, kullandıkları araç gereçler, yapım teknikleri hakkında bilgi verilmiştir. Ayrıca el zanaatlarının bugünkü işyeri sayıları ve buldukları yerler, zanaatkârların yaşları, ikamet yerleri, öğrenim durumları, uğraştığı zanaat, hangi konumda buldukları, zanaatı kimden öğrendikleri, kaç kişiye öğrettikleri, zanaatı kaçının sürdürdüğü ve işyeri sayıları da tablo içerisinde gösterilerek el zanaatlarının gelecekteki durumları ortaya konulmaya çalışılmıştır. Dördüncü bölümde ise üçüncü bölümde elde edilmiş bulgular değerlendirilmiş ve sonuca gidilmiştir. Ayrıca bu konuyla ilgili önerilere de yer verilmiştir.

Anahtar Kelimeler: Zanaat ve sanat, Antakya'da el zanaatları, Bakırcılık, Kalaycılık, İpekböcekçiliği, Semercilik.

HANDCRAFT IN AND AROUND ANTIOCH

Abstract

In Antioch, like most of the places in Turkey, the status of hand-craft is more or less at the same level. The fact that technological developments that have been supported by urbanization and industrialization make fast production possible in a short space of time, causes a gradual decrease in handcraft and masters in Antioch. In this study, the functions of handcraft in society in and around Antioch are discussed and its future points of support are determined. In the first part of our study, an introduction is made. In the second part, the aim of the study, its significance, content and method are presented. The findings and comments make up the third part of the study. In this part, the handcraft that were detected around Antioch are examined under separate headings and problems of craftsmen, their tools and information about their techniques are shown in tables. In addition, the age of craftsmen, their residence, educational level, art, status, their masters, how many people they have trained, how many of them are continuing their jobs and the number of their work places are presented in tables and the future of handcraft are predicted. In the fourth part, the findings that have been acquired in the third part are evaluated and concluded. Moreover, some suggestions related to the subject are included.

Key words: Handcraft and Art, Handcraft in Antioch, Coppersmith, Tinsmith, Saddle making, Silk farming.

GİRİŞ

İnsanlığın doğaya karşı var olma mücadelesi sürecinde gerçekleştirdiği en önemli atılım, alet üretimidir. Bu aletleri üreten atalarımız, ilk zanaatkârlarımızdır. Üretilen el ürünleri, ilk çağlardan bu yana insanların doğaya karşı verdikleri emeğin dışı vurmuş maddi boyutlarıdır. Doğanın sunduklarına karşı insanoğlunun ürettiği maddi ve kültürel ürünlerdir. Bu ürünler genellikle doğal malzemelerle, basit araç ve gereç yardımıyla ve el işçiliğiyle üretilirler. Toplumsal bir ihtiyaca karşılık vermeleri açısından işlevseldirler. Önceleri kişisel ihtiyaçları gidermeyi amaçlayan bu ürünler daha sonraları ticari özellik kazanarak zanaatkârların oluşturduğu mesleklerin doğmasına neden olmuşlardır.

“İlk çömleği yapan Neolitik insanları, bakırı ergitmeyi öğrenen Kalkolitik insanları, maden alaşımlarını bulan Tunç çağı insanları, çömlekçi çarkını bulan ilk Tunç çağı insanları, demir nalı, iki hayvanı arka arkaya koşmaya yarayan koşum takımlarını, demir tırnağı ve demir sabanı yapan geç ortaçağ insanları üretimde önemli atılımlara yol açmış ve hayatı daha da kolaylaştıran buluşlara imza atmış” (Emiroğlu ve Aydın, 2003:923) zanaatkârlardır. İlk taş alet yapımcıları, çanak-çömlek üreticileri, demirciler, bakırcılar, keçeciler, saraçlar ilk zanaatkârlar sınıfını oluşturmuşlardır. Sosyal yaşamdaki atılımlar yeni zanaat alanlarının doğmasına neden olmuş; semercilik, nalbantlık, eğercilik, kürkçülük, marangozluk, yemenicilik, kalaycılık, kuyumculuk, telkari işletmeciliği gibi zanaatkârlık alanları da doğmuştur (Acıpayamlı, 1976). Bu zanaatlar Endüstri çağı öncesine kadar zanaat kapsamı içerisinde değerlendirilirken, Rönesans'ta güzel sanatlar ve zanaatlar olarak iki ana grupta değerlendirmeye başlanmıştır. Ancak daha önceki dönemlerde hem sanatlar, hem de zanaatlar tek bir genel kategori içinde toplanmış bulunuyordu. 19.asrın ortalarına kadar Türkiye’de sanat-zanaat ayrımı gibi yapay bir sınıflandırma yoktu. Batılı anlayışta sanatın ve bununla bağlantılı olarak güzel sanatlar kavramının gelişmesiyle birlikte, aynı tutum ortaya çıkmıştır. Bu kavram karşılığında Türkçe bir sözcük mevcut olmadığı için de, Arapça kökenli “zanaat” sözcüğü, tümüyle kural dışı olarak türetilmiştir (Sözen ve Tanyeli, 1997:259). Günümüzde sanat-zanaat üzerindeki kavram karmaşası hala devam etmektedir. Bazı kurum ve araştırmacılar tüm beceri ve tasarımları sanat kapsamı içerisinde değerlendirirken kimileri ise zanaatı uygun görmektedir.

Ergür’e (1997: 172) göre, zanaatın evrensel kültür değerlerine kapalı bir ortamda, usta-çırak ilişkisi içinde günümüze aktarılan bilgi ve becerilere dayalı olarak üretildiğini belirterek töreler, inançlar, alışkanlıklar, eski

beğeni ve değer ölçülerinin etkileriyle biçimlenen bu ürünlerin, sanat yerine zanaat kavramının daha çok kucakladığını düşünür. Zanaat kültürü ise, zanaatçıların mesleği ile ilgili olarak sonradan edindiği her türlü düşünce ve davranış kalıbıdır. Çırak, kalfa ve usta ilişkileri ile kültürleme ve kültürlenme süreçleri, bu kültürün yine önemli iki sürecidir. Kültürel yapının bir parçası olarak zanaat kültürü, kültürlenme ve kültürlenme süreçleri ile usta'dan kalfaya ve çırağa aktarılmakta ve kalfa ile çırak tarafından da kazanılmaktadır (Engin, tarihsiz: 168).

Rus heykel sanatçısı Ernst Neizvasty ise “Bir küre yapmak üzere taş yontan iki heykeltıraştan biri diyelim ki mükemmel bir küre formu ortaya çıkarmak istiyor ve yaptığı işi bir taş küresinin yalnızca bir küreye dönüştürülmesi olarak görüyor. Diğeri de bir taş yontuyor, fakat yalnızca patlama noktasına gelmiş bir iç gerilimin bir küre formunda ifade edilmesini iletmek istiyor. Birincisi zanaatkârın işidir, ikincisi ise sanatkârın.” diyerek sanat ile zanaat arasındaki farkı ortaya koymuştur (www.aselimtuncer.blogspot.com).

Thomas Munro'ya göre sanat, “doyurucu estetik oluşturmak amacıyla dürtüler yaratma becerisi” dir (Sözen ve Tanyeli, 1999:208). Sanat, doğuştan gelen bir yeteneğin dışı vurumudur. Özel bir kabiliyet gerektirir. Estetik bir kaygı vardır. Ürün bir kere yapılı ve kişilere göre görece farklı anlamlar ifade eder. Sanat eseri yaratıcısının düşün dünyasındaki forma ulaşana dek değişikliğe uğrayabilir. Önceden belirlenmiş bir formu ya da fiyatı yoktur.

Zanaat kelime olarak sanatla aynı anlama gelse de farklı kavramları ifade eder. Zanaat eğitimle olduğu gibi usta-çırak ilişkisi ile öğretilir ve sonraki kuşaklara aktarılır. Zanaatın, işin temeli olan bilgiye ve tecrübeye ulaşmayı ifade eden kademeleri vardır. Kişi, çıraklıkla başlar, kalfalıkla tecrübe kazanırken olgunlaşma döneminde de ustalık mertebesine ulaşır.

Zanaat, aynı üründen birden çok üretme, pratik yaparak el becerisini geliştirme, arz-talep bağlamında ihtiyaca yönelik üretim yapma, ürün çizgisinin dışına çıkamama, ürünün önceden şeklinin ve ücretinin önceden belirli olması gibi özellikleri ile sanat kavramından ayrılır. İşte bu noktada sanat ile zanaat arasındaki kavramsal farklılıklar göz önünde bulundurularak, Antakya ve çevresinde üç aylık bir zaman içerisinde yapılan alan araştırması sonucunda tespit edilen el ürünlerinin zanaat kavramı çerçevesinde değerlendirilmesi uygun görülmüştür.

Ülkemizde çeşitli kurum ve şahıslar tarafından yapılan araştırmalar, zanaatların ülkenin genelinde gerilediğini ve büyük bir bölümünün, ya tamamen kaybolduğu ya da kaybolmaya yüz tuttuğunu ortaya çıkarmıştır.

Bugün Türkiye'nin birçok bölgesinde olduğu gibi Antakya ve çevresinde de çağın sunduğu teknolojik gelişmeler karşısında, zanaatların ayakta durabilmek için çaba sarf ettiği ve hatta yok olduğu görülebilmektedir. Kırsal kesimdeki yaşam koşulları doğrultusunda üretim yapan zanaatkâr, zamanla çağın sunduğu teknolojik gelişmelerden faydalanarak ürününü az zamanda, az emekle ve çok üretim elde etmek amacıyla makine üretimine geçmiştir. Bu yaklaşım geleneksel el zanaatlarının gittikçe teknolojik boyut kazanarak, özlerinden uzaklaşmalarına ve ürünün kalitesinin sorgulandığı bir hal almasına neden olmuştur.

Antakya ve çevresinde, el zanaatlarının ve zanaatkârlarının durumunun gözle görülür bir şekilde kötüye gitmesine rağmen bu konuyla ilgili olarak günümüze kadar yapılan yayınlar, sadece yerel ve amatör araştırmacılar tarafından gerçekleştirilen ve derleme özelliği gösteren çalışmalardan ibarettir. Bu konuyla ilgili olarak bilimsel araştırmaların yapılmamış olması, bu sorunun sosyo-kültürel açıdan ele alınarak değerlendirilmesini gerekli kılmıştır. Bu genel amaçtan yola çıkarak alan araştırması yöntemiyle, Antakya ve çevresinde gerçekleştirilen araştırma sırasında tespit edilen el zanaatlarının tüm aşamaları ayrıntılı olarak kayıt altına alınmıştır. Ayrıca tüm aşamalar görsel materyallerle desteklenerek kalıcılığı sağlanmıştır. Buradaki amaç, yok olma tehlikesi altındaki bu zanaatları ileriki kuşaklara aktarmak ve belki de gönüllü kişilerin eğitilmesiyle bu zanaatların devamının sağlanmasında az da olsa katkıda bulunmaktır. Ancak bu araştırmanın, durum tespiti ve genel bir değerlendirme ile sınırlı olması nedeniyle fotoğraflar kullanılmamıştır. Fotoğraflar, daha sonra tüm zanaatlar, tek tek ele alınıp değerlendirilirken konu bütünlüğünün sağlanması açısından bir arada kullanılacaktır. Bu çalışmada ayrıca, zanaatkârların sayılarının az olması istatistiksel tekniklerin kullanılmasına imkân vermemiştir (bkz. tablo1).

Türk toplumunun kültürel yapısının bilimsel, kültürel ve teknolojik unsurlarla değişmeye başlamasıyla geleneksel zanaatlarımız bugün işlevlerini yitirmeye yüz tutmuş, yok olma tehlikesiyle karşı karşıya gelmiştir. Bu durum Türkiye'nin gelişme ve kalkınma hızında ilk sıralarda yer almış olan ve değişime açık Hatay yöresi için büyük bir tehlikedir. Teknolojik gelişmenin hızla yayıldığı bu yörede geleneksel el zanaatlarının ayakta durması iyice zorlaşmıştır.

Bu çalışmada üzerinde durduğumuz sorun toplumun kültürel dinamiğinde geçmişte yer alan ve günümüzde varlığını devam ettiren veya bu süreçte yok olup giden zanaatların nelere bağlı olarak devam ettiği veya nelere karşı ayakta duramadığı gibi sorulara cevap bulmaktır. Bu sorunu çözmenin yolu ise konunun işlevsel yönünün tespitiyle mümkün olacaktır.

Bu çalışmanın amacı; kültürün dinamik yapısı içerisinde gittikçe işlevini yitiren zanaatların sosyo-ekonomik, teknolojik ve kültürel yönlerini işlevsel açıdan ele alarak irdelemek ve değerlendirmektir.

YÖNTEM VE TEKNİKLER

Araştırmanın materyalini Antakya ve çevresinde yer alan el zanaatları, bu konuda yapılmış çalışmalar ve yazılı kaynaklar oluşturmaktadır.

Antakya’da değişen yaşam koşulları nedeniyle eski dönemlerden bu yana uğraşılan geleneksel el zanaatları üretiminin gittikçe gerilemesi dikkati çekmiştir. Bu nedenle Antakya ve çevresinde çeşitli esnaf ve zanaatkârlarla görüşülerek elde edilen bilgiler fotoğraf ve kayıt cihazıyla belgelenmiştir.

Zanaatkârlarla görüşürken kullandıkları araç ve gereçler, hammadde, ürettikleri ürünlerin yapım tekniği, kendi zanaatlarını icra ederken karşılaştıkları güçlükler üzerinde durulmuştur.

Zanaatkârların yaşları, ikamet yerleri, öğrenim durumları, zanaatı kimden öğrendikleri, kaç kişiye öğrettikleri, bunların kaçının zanaatı sürdürdüğü gibi bilgiler elde edilmiş ve genel bir tabloda gösterilmiştir. Antakya ve çevresinde el zanaatlarının bulunduğu yer ve iş yeri sayısı tablo içerisinde ayrıca gösterilmiştir. Araştırmada saptanan zanaatlar; taş işçiliği, ahşap işçiliği, metal işçiliği, hayvansal-bitkisel lif işlemeciliği, deri işleri, toprak işleri, cam işleridir.

BULGULAR VE YORUMLAR

Antakya ve çevresinde tespit edilen el zanaatları hammaddelerine göre ana başlıklar altında toplanarak değerlendirme aşamasına geçilmiştir:

Taş İşçiliği

İç ve dış mimarideki taş işçiliğinin Antakya’da yok denecek kadar azaldığı ve bu azınlığı oluşturan ustaların sadece mezar taşı yapmakta oldukları görülmüştür. Süsleme açısından taş işçiliği Antakya’nın Harbiye ilçesinde Özalp ailesi tarafından günümüze kadar gelmektedir. Şeyh Ali Özalp taş yontma sanatını kendiliğinden öğrenmiştir. Babası Şeyh İbrahim de hattattır. Şeyh Ali Özalp, Hatay’ın Fransızların işgali altında bulunduğu sırada kendi çapında yürüttüğü zanaatı, beğeni ve talep görmesi üzerine ticari maksatla satmaya başlar. Zanaat haline gelen heykeltıraşlık, sonraki yıllarda babadan oğula, usta-çırak ilişkisiyle aktarılarak bir aile mesleği haline gelmiştir.

Aylin Eraslan

Harbiye’de bir zanaata dönüşen heykeltıraşlık; usta-çırak ilişkisi içerisinde babadan oğula geçen aile zanaatı olarak günümüze kadar gelir. Söz konusu kültürün bireylere aktarılmasını sağlayan usta ile çırak arasında uzun süreli bir birliktelik gerekecektir.

Heykel taraşlık ustası, ilk iş olarak heykelin hatları kabaca belirler. Sonra değişik bıçaklarla en ince detaylara iner. Son olarak da perdelama işlemi yapılır.

En uygun taş malzemeler olan Kalker Şenköy’den, Alabastar Kayseri’den, Seyatit (siyah taş) Antakya’dan elde edilmektedir. Bu ham malzeme değişik ebatlarda çekiç, keski ve bıçakla şekillendirilir. Bunun yanında seyatit taşından süs eşyası (hayvan figürlü biblolar, kolye uçları) ve muska (amulet) yapılmaktadır. Bu kolye uçlarının üzerindeki mermerden yapılmış figürler, Eski Yunan ve Roma mitolojik tanrı ve kahramanlar taklit edilerek ticari bir kaygıyla üretilmektedir. Turistik bir belde olan Harbiye’de yerli ve yabancı turistlere hitap edecek figürleri yontma çabası görülmektedir. Sanatçının özgünlüğü, müşterinin beklentilerini gölgede bırakmayacak şekilde küçük değişikliklerle uygulanmaktadır. Üretim sanatsal kaygıdan çok ticari kaygıyla gerçekleştirilmektedir.

Ahşap İşçiliği

Antakya ve çevresinde sıkça karşımıza çıkan eski Antakya evlerinde kullanılan ahşap işçiliği günümüzde mimari yapılarda artık kullanılmamaktadır. Ancak arabacılık, bıçakçılık, tekne yapımı vb. hammaddelerinin yanında işlenmiş ahşapla şekillenirler. Özellikle Arsuz ve Samandağ’da tekne yapan birçok tersaneye rastlamak mümkündür. Hâlâ at ve eşek arabalarının yoğun olarak kullanılmasına bağlı olarak Samandağ’da birçok ahşap araba üretiminin yapıldığı iş yerleri tespit edilmiştir.

Metal İşçiliği

Bakırcılık:

Taş devrini kapatıp Maden devrine geçişi sağlayan bakır, insanlığın tarihsel sürecinin en önemli aşamalarından birini oluşturmuştur. Demirin keşfedilmesiyle işlevsellik ve zaman açısından ikinci plana atılsa da, kendine özgü özellikleri bakırın yeniden ön plana çıkmasına neden olmuştur.

Bakırın en önemli faydası başka maddelerle birleşerek alaşım yapabilmesidir. Çinko ile karıştırılarak piring, bronz ya da kalay ile tunç alaşımlar elde edilmektedir. Bakır, endüstride ve günlük yaşamda alüminyumdan sonra en çok kullanılan metal özelliğini korumaktadır.

Endüstride çok kullanılmasının nedenleri ise, yüksek ısı ve elektrik iletkenliği, aşınmaya direnci, haddeden çekilebilme, dövülerek şekil verebilme gibi özelliklere sahip olmasıdır (Kayabaşı, 1977: 225).

Bakır, saf olarak ya da alaşımlar halinde bugün özellikle elektronik, elektrik, uçak, motor, gemi, haberleşme, elektrik üretimi ve dağıtımı, ev araçları, savaş, kimya, ölçü aletleri, inşaat vb. gibi çeşitli dallarda ve üretim endüstrisi kollarında çok yaygın olarak kullanılmaktadır (Kayabaşı, 1997: 225).

Bakır ve bakırcılık konularında rastlanan yazılı kaynaklardan, müzelerde sergilenen ya da eski evlerde bulunan değerli bakır eşyadan bu metalin ve bakırcılık sanatının geçmiş yıllarda günlük yaşamda özellikle çiftçi ve köylü ailesinin yaşamında önemli bir yer olduğu anlaşılmaktadır. Bakır eşya kent yaşamında eski önemini ve kullanım işlevini yitirerek bir süs ve hatıra eşyası haline gelmişse de köylünün, çiftçinin yaşantısındaki yerini ve kullanım işlevini az da olsa sürdürmektedir (Kayabaşı, 1997: 226).

Antakya'nın ilk bakır ustaları Ermenilerdir. Bu zanaat Ermenilerden Müslümanlara geçmiştir. Bakırcılar çarşısında sadece yaşları 60'ın üzerinde olan iki bakırcı ustası bu zanaatı sürdürmeye çalışmaktadır. Talep yetersizliği nedeniyle bu işyerlerinde üretim yapılamamaktadır. Maraş ve Antep'ten hazır olarak getirdikleri malların satışı ile bu zanaat ayakta tutulmaya çalışılmaktadır. Her iki bakırcı ustasının hazır mal satması, yaşlarının ileri olması ve mesleği öğrettikleri kişilerin zanaatı devam ettirmemeleri yüzünden Antakya'da bakırcılık zanaatının öldüğünü söyleyebiliriz.

Zanaatı ilerletmenin önüne geçen faktörler arasında ustaların yaşlı olması, Antakya'da yetişmiş, gelecekte bu zanaatla uğraşacak kimsenin kalmamasıdır. Ayrıca hızla değişip gelişen sosyo-ekonomik yapı, bakırın günlük yaşamdaki yerini ve önemini azaltmıştır. Bakır kapların yerini makineyle yapılan ince ve hafif kaplar almış, bu ince bakır kapların yerini de zamanla alüminyum, plastik, cam ve çelik gibi malzemelerden yapılmış kap-kacak almaya başlamıştır. Bunun sonucunda da bakır eşyalara olan ilgi ve istek azalmıştır. Günümüzde ise insanların alım gücünün düşük olması da eklenerek bakırcılık zanaatı gittikçe gerilemiş, körelmiş, ancak iki iş yeriyle ayakta kalma mücadelesi vermek zorunda kalmıştır.

Kalaycılık:

Kalaylamak; oksitlemeden korumak için bir metal parçanın, özellikle bir bakır kabın üzerini eritilmiş kalay katıyla kaplamaktır. Kalaycılık ise kap kaplama işidir (Dictonnarie, 1994: 1253)

Aylin Eraslan

Kalaycılık zanaatı, gelişme açısından bakırcılıkla paralellik göstermektedir. Özellikle bakır kapların zehirlenme yapmaması için mutlaka kalaylanması gerekir.

Antakya ve çevresinde sadece iki kalaycı ustanın bu zanaatı sürdürebildiği tespit edilmiştir. Bu iş yerlerinden biri Kurtuluş Caddesinde diğeri ise Anneplik Caddesinde bulunmaktadır. Her iki ustanın da yetiştirdiği çırak ya da kalfa bulunmamaktadır. İşçinin ücretini karşılayacak kazancın olmaması, bakır kaplarla çelik tencerelerin piyasaya çıkması, alüminyumun ekonomik olması gibi sebepler kalaycıları da etkilemektedir. Ancak kırsal kesimin günlük hayatta kullandığı eski bakır kaplarla bazı antika değeri olan bakır kaplar kalaylanmak üzere ustalara getirilmektedir.

Antakya'daki kalaycı ustaları öncelikle kalaylanacak kapları yıkama işleminden geçirirler. Yıkama, tuzruhu ile yapılır. Sonra gaz yağından yakılan ocağa konularak kalaylanır. Kap ısınca nişadır ile sıyrılır ve kaptaki eğrilikler örs üzerinde düzeltilir. Sıcak olan kap, suya daldırılır ve pamuk ile sıvazlanır. Ateşin üzerinde gerçekleştirilen bu işlemin süresi bir hayli kısadır.

Antakya'da bulunan iki kalaycı ustası, zanaatlarını günümüzde büyük güçlüklerle sürdürebilmektedir. Her ikisinin yaşının ileri olması, gelecekte bu zanaatı uygulayacak yetkin kişilerin bulunmayışı, bakır kaplara duyulan talebin azalması kalaycılık zanaatının ömrünü kısaltmaktadır. Çok yakın bir gelecekte de bakırcılıkla beraber yok olacağı açıktır. (her iki ustanın isimlerinin ve yaşları bu bölümde verilmesi kalıcı olması açısından daha uygun olurdu).

Tenekecilik:

Teneke, yumuşak çelikten yapılmış üstü kalayla kaplı ince saçtır. Tenekeci ustası, tenekeden kap, araç-gereç yapan kişidir. Tenekecilik ise tenekeden kap ve öteberi yapma veya onarma işidir (Dictonnaire, 1994: 2297).

Alan araştırması sırasında görüştüğümüz tenekeci ustalarından Mustafa Gürler, Antakya'da tenekecilik zanaatının 200 yıl önceye dayandığını belirtir. Hatay'ın anavatana kavuşmasının kutlamaları sırasında, Antakya sokaklarını tenekeci ustalarının yaptığı ünlü "Antakya Feneri"nin aydınlattığını söyler. Bu fenerlerin yapımında çalışan tenekeci ustanın oğlu olan Mustafa Bey, bugün baba mesleğini sürdürürken kendi oğluna da mesleğin inceliklerini öğretmektedir. Oğlu ile arasında usta-çırak ilişkisi vardır. Kültürel aktarım koşulu olan birliktelik, çıraklık aşamasındaki bireyi,

mesleğe uyum sağlaması, yetkinleşmesi sonucunda kalfalığa, ustayı birebir taklit etme becerisiyle de ustalığa ulaştırmaktadır.

Antakya'da ki tenekeci ustasının temel malzemeleri, kalay, tuz ruhu, havye ve kurşundur. Tenekeci ustası lehim yaparken sanatını, aynı zamanda halk bilimini (kimya) de kullanmıştır. Kalay çubuk halindeyken eritilir, kurşunla karıştırılır ve lehim oluşur.

$\% 40$ kurşun + $\% 60$ kalay = Lehim

Asit olmadan lehim yapılamamaktadır. Tenekeci ustası, önce tüpte havveyi ısıtır, bu arada kalay ve kurşun karışımından oluşan lehim hazırdır ve tuz ruhu (asit) fırça ile lehim yapılacak yere sürülür. Ardından ısınan havye ile alınan lehim, çatlayacak yere koyulur, böylece lehim gerçekleşmiş olur. Tuz ruhu olmadan lehim asla tutmaz.

Tenekeci ustasının yaptığı Antakya fanusları 113 parçadan oluşmuş olup ince iş, emek ve zaman gerektirmektedir. Usta bir günde 2 fanus bitirebilmektedir.

Antakya'da tenekecilik zanaatı tanınmasına rağmen, ülke genelinde varlığı pek bilinmemektedir. Meslek okullarında meslek olarak kabul edilmese de, Antakya'da tenekecilik çok eskiye dayanmaktadır. Antakya'da sadece tenekecilere ait bir "tenekeçiler çarşısı"nın olması da bu durumu kanıtlamaktadır. Zamanında sayıları 15'i bulan bu zanaatkârlardan günümüzde sadece üçü ayakta kalabilmiştir. İki mesleği bırakma aşamasında olup sadece biri oğlunu bu alanda yetiştirmiştir. Bu durum gösteriyor ki tenekecilik zanaatını devam ettirebilecek sadece bir usta yetişmektedir.

Antakya'da tenekeci ustaların yaşlı olması, ekonomik krizin etkisiyle fiyatların yükselmesi neticesinde halkın alım gücünün azalması bu zanaatın gerilemesine neden olmuştur.

Mühür Kazıcılığı:

Mühür kazıcılığının ülkede işlevinin sürmesi, o ülkenin eğitim durumunu, okur-yazar oranını, kalkınmışlığı gibi durumları düşündürür.

Antakya'da mühür kazıcılığı genellikle devlet dairelerinin etrafında işyeri olarak veya dışarıda bir tezgâh üzerinde gerçekleştirilmektedir. Genellikle kırsal kesimden gelen yaşlılara ve okuma yazma bilmeyen kişilere mühür yapılmaktadır. Eğitimin yaygınlaşması ve okur-yazar oranının artmasıyla mühür kazıcılarına ihtiyaç gittikçe azalmaktadır.

Aylin Eraslan

Mühür kazıma için ahşap mengene, çelik uçlu kalem, bakır mühür gereklidir. Yazı, bakır mühür üzerine ters yazılır. Geçmişte haftada ortalama 40-50 mühür ürettiğini belirten mühürcü ustası Mesut Bağdadioğlu, talebin olmaması nedeniyle artık eskisi kadar mühür üretmediklerini belirtmiştir. Bu zanaat arzuhalcilikle de birlikte yürütülebilmektedir. Bugün Antakya'nın Hükümet Caddesi'nde iki, Gündüz Caddesi'nde bir olmak üzere toplam üç mühür kazıyıcısı zanaatını sürdürmektedir. Mühür kazıyıcılarının sayılarının gittikçe azalıyor olması okur-yazar oranının arttığını göstermektedir.

Hayvansal –Bitkisel Lif İşlemeciliği

Semercilik:

Ağaç, metal saz, deri gibi malzeme ile yapılan semer, yük taşıma aracıyla eşek, katır ve beygir gibi binek hayvanlarına takılan bir nesnedir.

Antakya'da semer ustaları iki tür semer üretirler: Kırıkhan işi ve Antakya işi. Antakya işi daha sade olup, Kırıkhan işinin ön cephesine daha çok özenilerek ve süslenerek yapılır. Semer, eşeğin boyutuna göre yapılır. En küçük semerin (merkep semeri) boyu 60 cm.dir. Orta bedenli olan (tay semeri) 70 cm, büyük bedenli (beygir semeri) olan 75 cm boyundadır. Antakya'da semerci ustaları 15'ten 4'e azalma göstermiştir. Genellikle babadan oğula geçen bir zanaat olup geleneksel çırak-kalfa-usta ilişkisi ile diğer nesillere aktarılır. Bugün üretimde bulunan 3 semerci ustasından sadece biri bu zanaatı çocuklarına öğretebilmiştir. Ancak o da oğlunun farklı bir meslek sahibi olmasını istemektedir. İlerde zorda kalırsa diye yine de zanaatın inceliklerini oğluna küçük yaşta aktarmıştır. Yöredeki ilk semerci ustaları Hıristiyanlardır. Sonradan usta-çırak ilişkisiyle Müslümanlara öğretilmiştir. Semerci ustaları kanaviçe çuvalını toptancılardan, sazı Kırıkhan'dan, keçeyi (kuzu keçesi) ve işlenmiş keçi derisini Maraş'tan almaktadır. Bunların yanında diğer gerekli malzemeler; çınar ağacından tahta, pamuk veya deri ip, makas, kıyık (çuvaldız), ellik, biz ve muz bıçağıdır.

Bir semer yapımı, ustanın yarım gününü almaktadır. Semer yapımı zahmetli, yorucu ve sabır isteyen bir iştir. Kanaviçe veya normal çuval üç karış ayarı ile pamuk ipliğiyle dikilir. İçine saz doldurulup, iç kalıp (iskelet) oluşturulur. Ağaçlar ahşap kalıplara göre hızarda kesilir (Eskiden kesimlerin elde yapıldığı belirtilmektedir). Sağ ve sol ahşapta üçer delik kesilir ve bunlar karşılıklı gelecek şekilde monte edilir. En üstteki iki tahta, bu kısım oturulacak yeri oluşturur, ıslatılıp kalıbın içinde eğriltilmekte ve daha sonra tahtalar monte edilmektedir. Çivi ve demir ile

birleştirilmektedir. Daha önce suda bir saat bekletilen deri, sudan alınarak suyu akıtılır. İç kalıbı düz iken kırılıp bu göz ayarı ile hazırlanır ve iskeletin üzerine yerleştirilir. Artan deriler genelde iplik haline getirilir.

Semerin ön kısmına yeleşin yakası gibi fazladan bir deri dikilip renkli boncuklarla süslenip sergilenmektedir. Semerlerin fiyatları kullanılan malzemenin kalitesine ve büyüklüğüne göre değişmektedir. Semerin iç kısmına keçe yerine sadece çuval konulursa fiyatı daha hesaplı bir hale gelebilirken keçe kullanımında fiyat artmaktadır.

Aksesuarlar:

Paldım: Dana derisinden, semere göre büyüklü küçüklü yapılıdır. Semerin kaymasını önler.

Kolan: Semeri hayvanın karnından üste kenetleyen Antep'ten getirilen pamuk veya keçi kılından yapılmış kemerdur.

Sicim: Paldımın uçlarını bağlamak için, demir veya deriden yapılan yular.

Teknolojinin ilerlemesi sonucunda kara saban yerine motorlu taşıtların kullanılması (traktör vb.) hayvan kullanımını azaltmıştır. Satışlar genelde tarımın yoğun olduğu dönemlerde artmaktadır. Bu ve birçok zanaatın (demircilik, bakırcılık, tenekecilik vb.) yok olmasının en büyük nedenlerinden biri teknolojik gelişmelerin el zanaatlarının önüne geçmesidir.

Antakya'da son 4 semerci ustası daha çok Yayladağı'nın ve Samandağ'ın kırsal kesimine satış yapmaktadır. Teknolojik gelişmelere rağmen, özellikle geçit vermeyen, patika yolları olan bazı yerleşim yerlerinde hayvan kullanımına devam edilmektedir. Coğrafi koşullar bu zanaatın hayatta kalmasını olumlu yönde etkilemektedir.

İpek Dokumacılığı:

1900'lerin başlarından itibaren Büyükaşık ailesi Harbiye'de koza yetiştiriciliği ve koza üretimi yapmaktadır. İpek dokumacılığını Halep Ermenilerinden öğrendiklerini söyleyen Büyükaşık ailesi, 1936'dan bu yana ipek üretimiyle beraber el dokumacılığını da sürdürmektedir. İpek yetiştiriciliğinin Harbiye'den Samandağ'a kadar yayıldığı söylenmektedir.

Kozalar, 36 aşamadan geçirildikten sonra ipekli kumaş haline gelir. İpek böceği tohumu nisanın ilk haftasında üreticiye dağıtılır. Üretici, böcekleri inficer olunca (patlayınca) bir hafta süreyle dut yapraklarıyla

besler. İlk böcekler çok küçük olduğu için yapraklar doğranarak verilir. Bir hafta sonra böcekler gelişir, yapraklar taze olmak şartıyla doğranmadan verilir. Bu arada 24 saatlik uyku dönemine girilir. Böcekler 15 günlük olduktan sonra yapraklar dezenfekte edilip olduğu gibi böceklere yem olarak verilir. Bu arada böceklerin sedirleri değiştirilir. Çünkü kurtlar yavaş yavaş gelişmiş ve irileşmiştir. Dolayısıyla yer kaplarlar. Bu bakım 36 gün sürer. 36 gün içerisinde böcekler 7 defa uykuya girer, 37. günün sonunda böceklerin her biri 5–6 cm olur. Kurtların üzerine zeytin, defne vb. ağaçlardan çalılar örtülür. Böcekler kendilerini ipek vermeye hazırlarlar. İpek vermeye hazır oldukları zaman böceğe 9 gün yetecek kadar yem verilir. Daha sonra böcek kendini hapsederek etrafını ağzından çıkardığı salya ile örmeye başlar. Çalışkan diye tabir edilen kurtlar yanlarına yem almaz iken tembel olarak tabir edilen kurtlar ise bir hafta boyunca yem alırlar. Sağlıklı bir böcek 1500 m uzunluğunda lif verir. İpek böceği lif salgılar, daha sonra lifler bükülerek ip yapılır. İyi cins olarak tabir edilen sarı koza eskiden yaygın iken şu an yok denecek kadar azdır. Beyaz koza daha yaygındır.

Koza oluştuktan sonra onuncu ya da on üçüncü günde üreticiye getirilir. Çalışkan böcek kozası 10. günde tamamlanır. Tembel böcek kozası 13. güne kadar uzayabilir. Koza oluştuktan sonra böcek içinde canlıdır. Koza alımı Mayıs'ın 15–20 veya 25'i arasına kadar sürer. Elde edilen yaklaşık 5.000 kilo kozanın tümü bir hafta içinde işlem göremeyeceğinden, kozalar haftalara bölünerek işlenir. Sonradan işlem görece kozanın içindeki canlı böcek buharla öldürülüp, kozayı sedir üzerine serip her gün iki defa karıştırılır. Hava alması sağlanarak küflenmesi önlenir. 1–2 ay bu işlem tekrarlanır. İklimе göre iki aydan sonra günde 3 defa karıştırılır. Tam kuruyunca hararlara (çuval) doldurularak saklanır.

Kullanılacak kozalar 90 derecede suya batırılıp, isteğe göre (kumaşa göre kalın, ince) her elli kozayı gömleklik için veya 330 kozayı birleştirip her birinin ucu bulunur bir tel oluşturulur ki kozalardan ana ipin ucunu bulmak ustalık işidir. Önemli olan ipin devamını getirebilmektir. Bu ipler çile şeklini alır. Bir çilenin uzunluğu 1000–1500 m arasındadır.

İp çileden masuraya sarılır. İpeğin sağlam olması için ipler bükülür. Daha sonra çözgü yapılır. Ele gelen mekik atkayı masurasını mekiğe dolayıp dokuma yapılır. Dokuma işlemi bittikten sonra kumaşları defne sabunu ile gül suyunda 90 derecede kaynatıp ipeğe kendi rengi aldırılır ve kiri atılır. Kumaş durulandıktan sonra serilir, hafif nemli iken (iyi ütülenmesi için) ütülenir ve satışa sunulur.

Elbiselik kumaş için kesik ve delikli kozalar katlanıp pamuk haline getirilir. Kadınlar kirmanla pamuğu eğirir ve ipe dönüştürürler. Bir kadın

sabahtan akşama kadar 30 gr iplik eğirebilir. Bu iplikler eğildikten sonra haşlama şekilleri vardır. 10 gr defne yağı ya da zeytinyağı ilave edilmiş 50 litre suda kaynatılır. Sonra bu eğrilmiş iplikler serilir. Kuruduktan sonra masuraya sarılıp çözgü yapılır. Gömleklik kumaş için iplik sıcak su içinde ipin ucu çekilerek yapılırken, elbiselik kumaşa kaynatıldıktan sonra, pamuk haline gelen iplikten eğilerek ip oluşturulur. Elbiselik kumaşın bir ip kalınlığı 2.000 kozadan, kirma aracılığıyla oluşturulur. Oysa gömleklik kumaş için en kalın 50 kozadan ip çekilerek tek ip haline getirilir.

Dokuma işlemi (tezgâhta) bittikten sonra kumaş kaynatılır, kurutulur, ütülenir ve satışa sunulur. Kozanın ipi doğru zamanda çekilmezse ve böcek öldürülmezse, ağzından bir damla seririsin çıkartıp bu kimyasal madde ile kozayı deler ve kelebeğe dönüşür. Kelebek çiftleşir ve bir dişi 3 günde 20 bin adet yumurta yapar. Yumurtalardan kurtçuklar çıkar ve zamanı gelince de ilkbaharda dut yapraklarıyla beslenir.

Renklendirme:

Mart ayında kesilen ağaç kökleri doğranır, yıkanır ve küllü suyun içinde bekletilir. Bu süre altı aydır. Her ağaç kökü farklı bir renk vereceğinden ayrı ayrı işlem görür. Bu ağaç kökleri nar, yenedünya, defne, portakal, limon ağaçlarından elde edilir. Hazırlanan her 50 m kumaşa 50 gr boya eklenir. Ayrıca altı ay sonunda su çekilmiş boya katılmıştır. Kumaşa boya, kumaş dokunduktan sonra yıkama aşamasında eklenir. Daha sonra durulanır ve kuruduktan sonra ütülenir. Bazı kumaşlara ince iş yapılması için, Yayladağı Kız Meslek Lisesi'ne gönderilir.

Hiçbir kök tek bir renk vermez. Siyah renk kalıcı değildir. Yavruağzı için vişne, yenedünya ve erik ağacı kökleri kullanılır. Koyu mor için; yenedünya, şeftali ve elma ağacı köklerinden faydalanılır. Kumaş ipliğinin inceliğine ve kalınlığına göre boya alır. Renk tonu da buna bağlıdır. Çünkü ince kumaş boyayı daha az emeceğinden, açık görünür. Kalın kumaş ise boyayı daha yoğun emer ve rengi daha koyu gösterir.

Refik Büyükaşık'ın Buluşu: 20 kg kozayı (sağlam kozayı) kış boyunca yağmur altında açıkta bırakır ve altı ay sonra kaynatarak yün haline getirir. Sonrada eğirir. Sarı-beyaz karışımı, krem bir renk ortaya çıkar. Çok doğal bir renk yakalamıştır. İki renkli kumaşlarda sabit renk önceden dokunmadan ip halindeyken kaynatılır. Sonradan diğer iple işlenir ve iki renk görünür.

Bir kumaşın ipek olduğu sigara ateşinden yanmadığı zaman anlaşılır. Ayrıca bu kumaş 20 yıl dayanabilmektedir. Bugün Harbiye'de yetiştirilen ham ipeğin en büyük sıkıntısı koza yetiştirmektir. Artık Harbiye ve

Samandağ'da yetiştirilen kozalar ihtiyaca karşılık vermemektedir. Bu durum üretimi güçleştirir. 1900'lü yıllarda 32 ton koza üretimi varken bugün bir ton kozayı bile üretme gücünü çekilmektedir. Çözüm olarak hammaddenin bir kısmını Bursa'dan getirme yoluna gidilmiştir. Devlet koza yetiştirmeyi teşvik etme amacıyla, ekonomik fiyata mevsim zamanında köylüye fidan dağıtarak, koza yetiştirmeciliğini canlandırmak istemiştir. Ayrıca, ipek üreticiliği ile ilgili bakanlık aracılığıyla kongrelere çağırarak, sorunlarına çözümler arama yoluna gidilmiştir. İpek dokumacılığını turistik açıdan da tanıtmak ve devamını sağlamak için festivaller düzenleyerek bu zanaatın ürünlerinin kenti temsilen Türkiye'nin birçok yerinde sergilenme imkânı tanınmıştır.

Kilim dokumacılığı:

İpek dokumacılığında Antakya'da Samandağ ve Harbiye ilçeleri önde gelmektedir. Ancak bunun yanında kilim dokumacılığı Hatay'ın birçok ilçesinde ve köyünde görülmesine rağmen gittikçe azalmaktadır. Antakya'nın iplikçiler pazarı denilen bölgesinde eskiden dokuma ustalarının iş yerleriyle doluyken bugün sadece bir kişinin bu zanaatı devam ettirdiği görülür. Antakya'da kilim dokumacılığı halk tezgâhlarında gerçekleşmektedir. İki peydanla çalışan bu halk tezgâhı Samandağ ve Harbiye'deki tezgâhlarla aynıdır. Ayrıca gücü ve tarak arasından geçen ipliklerle dokuma yapılır. Ayakların görevi iplikleri açmaktır. Ayaklar gücülere bağlıdır. Sol ayak ön gücüye sağ ayak arka gücüye bağlıdır. Buna gücü sistemi denir. Antakya'daki kilim dokuma ustaları hem iyi kaliteli yünden hem de orta kalite eski sökülmüş yünlerden, hem de bez parçalarından dokuma yapmaktadır.

Ayrıca kilim dokuma ustalarının kendi buluşu olan ve adına "iç dokuma" dediği teknik çalışma sanayi bakanlığı tarafından onaylanmıştır.

Antakya'daki dokuma ustası Abdullah Akar genellikle aba, yastık, çanta, desenli kilim, cüzdan, çanta, minder, cepkenler kuş desenli kadın cepkenleri, kilim desenli erkek cepkenleri dokumaktadır. Usta, Antakya'da son bir yıldır satışların durgunlaştığını ve bu nedenle işçi sayısını sekizden ikiye düşürdüğünü daha sonra da ücret ödeyemediği için tek başına bu zanaatı sürdürmek zorunda kaldığını belirtmiştir. İşlerin iyi gitmemesi ve bazı günler satış yapılamaması sonucunda bu ustanın da yakında kepenkleri indireceği ortadadır. Gerek belediye gerekse kültür müdürlüğünden, ürünlerini sergileyip, halka sunabileceği bir mekân sözü olsa da bunun gerçekleşmediğini söylemektedir. Usta, turistlerin uzun çarşayı gezdirirken kendi iş yerine de ziyaret ettirilmelerinin az da olsa satış imkânı sağlayacağını düşünmektedir. Bu durum tek başına sürdüğü bu mesleği yakın bir zamanda bırakmasına yol açacağını söylemektedir.

Cimem:

Hatay'da bu el zanaatı yaklaşık 100–150 yıldan beri sürdürülmektedir. Hatay'ın birçok ilçesinde eskisi kadar olmasa da bugün hâlâ sürdürülmektedir. Önceleri ihtiyaçlara yönelik çavdar ve buğday sapından yapılan tabak, hasır, kilim ise bugün turistik amaçlı yapılan pano tabaklar (cimin), çantalar vb. görülmektedir. Cimeme Hatay'a özgü buğday sapı ile örülen kültürel bir üründür. Eskiden günlük ihtiyaçları gidermek amacıyla kullanılsa da, günümüzde kırsal kesimlerde gelinlik kızlara verilen önemli bir alışkanlığın parçası olmuştur. Cimem'in, Çaksına Köyü'nde ilk olarak örüldüğü sanılmaktadır. Zamanla yayılarak Altınözü, Yayladağı ve Samandağ ilçelerinde dokunmaya başlamıştır. Cimem ustası boyanmış ya da boyanmamış buğday saplarını, “cimeme bizi” denen tığa benzer, sapı tahtadan olup demir kısmının ucu sivri olan araç yardımıyla dokunur. Tarla yerinde taşlanmış buğday saplarından normal boyda olanları alınır. Başaktan sonraki ilk kısmı seçilir. İnceleri cimemin kertik kısmı için kullanılır. Kalın saplar boyanır. Buğday sapları “Akbuğday”, “Cumhuriyet”, “Alibayır” cinsinden seçilir. En iyi cins akbuğday'dır. Motif ve renk canlı çıkar. Kullanılmayan ekmek sacına ya da geniş ve derin olan kaba su koyulur, iyice kaynatılır. İçine bir miktar sap boyası konur. Tuz atılır. Boya kaynarken içine kalın saplar konur. Yirmi dakika sonra çıkartılıp diğer yüzü koyulur. Yirmi dakika kaynatılır. Bu işlem her renk için tekrarlanır. İşlemi köy halkı beraberce yapar. Saplar güneşte kurutulur. Boyanmamış saplar da ayrılır. Biçim olarak sepet, sofra tepsisi, yayık tabak şeklinde olup büyüklü küçüklü yapılmaktadır. Yaygın olarak kullanılan motifler; su motifi, eğricik, eğriciğin kestirmesi, semerkaşı, semerkaşının döndermesi, koz yaprağı, baklava aşığı, dört dallı, çatmalı. Kayık tabaklarda ise daha çok kuzukulağı, pisi çınarı kullanılmaktadır.

Baklava aşığı: Bu motif baklava dilimine benzer. İki renkte görünür. Birbirine geçmiş baklava dilimleri şeklindedir.

Koz yaprağı: Ceviz yaprakları motif olarak kullanılır. Yaprak sayısı 9–11 arasındadır. Bu motif büyük tabaklarda uygulanmaz.

Eğricik: Bu motif görünüşü, yani aldığı şekil bakımından eğricik adını alır. Her eğricik arası değişik renktedir. Her renkten sonra beyaz koyulması şartıyla 9 ya da 10 dilim olur.

Eğriciğin kestirmesi: Eğriciğe benzer. Tek farkı her beyaz eğricik dilimlerinde motifte kullanılan rengârenk noktalar halinde serpiştirilmiş olmasıdır.

Semerkaşı: Yıldız motifidir. Renkler kullanılır.

Aylin Eraslan

Semerkaşın dönmesi: Semerkaşı gibidir. Farkı daire özelliğini kaybetmiş olması, dışına bir ikinci yıldız yapılması, baklava dilimini andıran beşgen şeklindeki yıldızın içerisi semerkaşı gibi değişik renklerden örülür.

Hasır Örne:

Antakya'nın birçok yerinde yaygın olarak görülmesine rağmen bugün eskisi kadar artık örülmemektedir. Eskiden Antakya'nın Dörtayak semti bu örme işleminin merkeziydi. Ancak makine dokuması halı ve kilimlerin çıkması, halıların daha temiz olduğu inancı gibi nedenlerle hasır örme işi eskisi kadar tercih edilmemektedir. Hasır örme ustası Hayriye Zeytin eskiden gelin olacak kızın marifeti ördüğü hasırdan anlaşıldığını, Dörtayak'taki çıkmaz sokaklar da kadınların ve kız çocuklarının hasır örerek teselli olduklarını ve kız çocuklarının hasır örmeyi buralarda öğrendiklerini söylemiştir. Ustaya göre kim en kısa zamanda en uzun kilimi örerse o marifetli, hamarat olarak kabul edilir. O dönemlerde genç kızlar 3 m ye kadar hasır örerlermiş. Burada örülen hasırlar Perşembe Pazarı'nda satılmış. Ancak günümüzde örgücülük bir fakirlik göstergesi haline gelmiştir. Dörtayak'ta hasır ören bir kişi kalmıştır. Ekonomik durumunun iyi olmayan hasır ustası, geçimini sağlamak için hasır örmektedir. Ayrıca fetil (sicim kadar kalın olan elde gönderilerek örülen sazlık) hazırlayarak ahşap üzeri örülmüş sandalyeler de örmektedir.

Kargı Sepeti:

Kamıştan yapılan eskiden çok yaygın olan ve her boyutta yapılan bir taşıma aracıdır. Günümüzde yapımı yok denecek kadar azdır. Kırsal kesimde gıda taşımak için kullanılmaktadır.

Bıçakçılık:

Bıçakçılık çok eskiden beri var olan bir zanaattır. Eskiden 35-40 esnaf varken, şimdi sayı bire düşmüştür. Bu zanaat da Ermenilerden öğrenilmiştir. Antakya bıçaklarını yapan usta kasaplardan veya kelle (koyun nadiren keçi başı) satan köylüden satın aldığı boynuzu 4-5 parçaya böler ve birbirine ekleyerek tarak haline getirir. En çok manda boynuzundan (camız) tarak yapılır. Eskiden bit temizlemede en iyi tarak olarak (dar aralıklı olduğundan) talep görür.

Antakya'da boynuzdan bıçak ucu yapan usta, önce boynuzları göz kararınca keser daha sonra ateşte boynuzu yumuşatarak doğrultur. Doğrultma işi mungenede yapılır. Boynuz kesilir ve keserle yontulup eğyle düzeltilir. Motorun ucuna ortadan delikli birçok çenenin konulmasıyla da

parlatılır. Usturayla sıyrılarak, perdahlanır. Parlatma macununu Bursa'dan alınır. Bıçak ucu dolara endeksli olarak birinci kalite Fransız malı demir çubuklardan yapılır.

Bıçak tutacağına, matkapla süs amaçlı delikler açılır ve plastik renkli parçaları eğe ile düzeltilerek, çekiçle dövülüp deliklere yerleştirilir. Deliği açıp ayarı da yaptıktan sonra parlatılır ve yerleştirilir.

Bıçak ustası kadın ayağı, çizme, balık vb. şekillerde bıçak sırtı figürlü tutacak yapmaktadır.

Bu zanaatın tek temsilcisi olan Sami Soğuksu 71 yaşındadır. Bu zanaatı oğullarına öğretmek istese de çocukları buna yanaşmaz. Sami Usta ise zanaatını teselli olmak için devam ettirmektedir. Bu zanaatın ustasının kalmaması, yetişen elemanın olmaması, teknolojinin sunduğu yeni olanaklar nedeniyle bu zanaat yok olma tehlikesi içerisinde.

Defne (Gar) Sabunu Yapımı:

Ana maddesi bitkisel ve/veya hayvansal yağların yağ asitlerinin alkallerle reaksiyon sonucunda elde edilen, genellikle temizleyici olarak kullanılan bir üründür (Kalaycıoğlu, 1996: 174).

Sabun yapımı çok eskiye dayanan bir zanaattır. Fenikelilerin, Galyalıların ve Romalıların sabun yaptığı bilinir.

Saf defne yağı (gar) ve saf zeytinyağından yapılan defne sabunu içine hiçbir kimyasal madde katılmadan geleneksel usullerle üretilmektedir.

Antakya'da defne sabunu 150 yıldan beri üretilmektedir. Defne ağacı, defnegiller familyasından, yeşil, bazen de 8-10 m.ye kadar boylanan ağaç şeklinde kısa saplı ve sarmal dizilişlidir. Hatay'da yıllık defne yağı rezervi 150-200 tondur. Yağın çıkarılmasında herhangi bir yatırımcı sanayi kuruluş yoktur. Yağ, köylüler tarafından geleneksel yöntemlerle çıkarılmaktadır (Kalaycıoğlu, 1996: 175-1976).

Antakya'nın hemen hemen her yöresinde defne sabunu yapılmaktadır. Özellikle Harbiye, Samandağ, Çekmece ve Antakya'nın köylerinde yaygındır. Tüketim büyük oranda köylüye aittir. Çünkü köylü kendi ihtiyacını giderdikten sonra kalanını satmaktadır.

Antakya'nın Alazi Köyü'nde yapılan araştırmada defne sabunu yapım aşamaları izlenmiş ve belgelenmiştir.

50 kilo defne sabunu yapımında; 2 kg zeytinyağı için 1 kg defne yağı, 0,5 kg kostik kullanılmaktadır.

Ustaya göre 3 kiloya yarım kilo kostik, 6 kiloya 1 kilo kostik kullanılmalıdır. Altı odun ateşiyle yanmış kazana zeytinyağı dökülür. 15–20 derecede ısınan zeytinyağına önceden suda eritilmiş kostik dökülür ve karıştırılır. Kostik sabun mayasıdır. Asit kadar yakıcı ve tehlikeli bir maddedir. Kostik dökülmüş suya ne koyarsanız koyun sabun olur. İşte sorun da bu noktada gerçekleşmektedir. Bazıları defne yağı yerine sabun yağı veya başka tür maddeler kullanarak hakiki defne sabununu elde ettiklerini iddia etmektedirler. Oysa içerisine sadece saf defne yağı konulmalıdır. Karışımın topaklanmaması için karışım sık sık su serpilerek karıştırılmalıdır. Suyun buharlaşarak karışımın krema halini alması, sabunun hazır olduğunu göstermektedir.

İşin ustasının, tüm bu işleri bir saatte yaptığı söylenmektedir. Yarım saatte sabun pişirilir, diğer yarım saatte de kalıba dökülür ve kesme işlemi gerçekleştirilir. 50 kilo için hazırlanan ahşap dikdörtgen kalıba sabun dökülür. Ahşap blok ile kalıp içine sabun iyice yayılır ve spatula ile üzeri düzeltilir. Önceden ahşap kalıbın üzerine açılmış olan gazete, üzerine dökülen sabun kalıbının dağılmasını önler. Su ile ısıtılan ellerle sabunun üzeri perdahlanır. Yarım saat sonra sabun donar. Kalıp, sabunun üzerinden çıkartılır ve üzeri 5 cm eninde olacak şekilde çizilir. Çift taraflı makas yardımıyla kesilir. Çıkan bloke sabun göz ayarıyla eşit kesilmeye çalışılır. Bir süre kuruduktan sonra kullanıma hazırdır.

Defne Yağı Yapımı:

Defne yağı evde yapılır. Defne ağacından oluşan siyah taneler toplanır. Pişince süzgecin altında ahşap teknenin olduğu yerde iyice ezilerek suyun ve yağın süzgeçten süzülmesi sağlanır. Süzülen su ve yağ alınır. Su ve yağ yeniden kaynatılır. 1–2 taşım sonra altı söndürülür ve yüzeyde kalan yağ alınır. Su dibe çöker. Son kalan yağ avuç içi ile alınırken suya değmemesine dikkat edilir.

Vahit Usta, defne yağını satın alırken yanılmamaları için ipuçları vermektedir; kaliteli defne yağı avuç içinde ovuşturulduğunda avucu ısıtır ve kuruyarak uçup gider. Ancak iyi olmayan avuç içinde yağ olarak kaldığını söyler. Defne sabununun iyi olduğunun anlaşılması ise renginden belli olur. Defne sabunu yapımında eğer içerisine defne yağı değil de pamuk yağı kullanılmışsa, rengi daha açık olur ve kokusu azdır. Ancak bazı kişiler sırf renkten anlaşılmasın diye boya eklerler. Bazıları da sabunu defne yağına sürerek ilk etapta kokusunun iyi olduğu izlenimi vermek ister. Defne sabununun iyisi banyoda anlaşılır. Yıkanırken tüm banyo gar sabunu kokusuna bürünür. Vahit Usta'ya İstanbul'dan fabrikalarda sabun imal etme teklifi gelse de kabul etmez. Fabrikalarda istediği gibi sabun

üretmeyeceğini bildiği için “ben vicdanımı ve inancımı satmam” diyerek bu teklifi reddeder.

Alazi köyünde defne sabunu üretimini ilk getiren ve tüm kardeşlerine öğreten Vahit Usta’dır. Vahit Usta, bu zanaatı eskiden Harbiye ve civar köylerde yaşayan ustalardan öğrenmiştir. Sabun ihtiyacı olan kişilere sabun yaparken ustaları izleme fırsatı bulur ve işi öğrenir. Önceleri bozar yapamaz, kıvamını tutturamaz. Ancak daha sonra işin püf noktalarını kavrar ve bu zanaatı öğretecek ustalığa erişir. Şimdi ufak tefek problemlerin bile hemen eksikliğini fark edip, giderebildiğini söylemektedir. İyi bir ustanın ise sabunu kısa sürede ve kıvamında yaptığını ve malzemeyi hakkıyla kullanılması gerektiğini vurgular.

Sağlık Yönü:

Meyvesi Fiora Vante Alkolatı’nın bileşimine girdiği için mideyi terletici ve idrar sökücü olarak, ayrıca romatizma ve cilt hastalıklarının tedavisinde kullanılır. Damar sertliğine karşı damar açmaya ve saç besleyerek dökülmesine engel olur.

Antakya’da defne sabunu geleneksel bir tüketim maddesi olarak, işlevini sürdürmesi, faydalarının toplum tarafından bilinmesi ve üretiminin doğal yollardan olması nedeniyle defne sabununun satışında ve tüketiminde bir sıkıntı yaşanmamaktadır.

Defne sabunu Antakyalı için vazgeçilmez bir sağlık ve temizlik maddesidir.

Deri İşleri

Köşkercilik:

Hayvancılığın tüm bölgelerde yapılmasıyla çok canlı ve yaygın olan deri işçiliği, günümüzde Antakya’da daha çok köşkerciliğin hammaddesi olmuştur.

Köşkercilik geleneksel zanaatların bir koludur. Yemeni, terlik, pabuç, çizme vb. ayakkabı çeşitlerini yapan zanaat ustasına köşker, bu zanaat dalına köşkercilik denir. Köşkercilik çok eskiden beri bilinen ve üretimi tamamen el emeğine dayanan bir zanaattır.

Antakya’nın en büyük çarşılarından biri Köşkerler Çarşısı’dır. Eskiden çarşıda 100 köşker varken, bugün sadece bir ustayla ayakta kalmaktadır. Birçoğu işi geliştirip ayakkabı imalatına yönelmiştir.

Aylin Eraslan

Yemeni, elle dikilen mumyalanmış ipliklerle sağlamlaştırılmış ayakkabılardır. Bu yemenilerin ömrü en az 5 yıldır. Köşkeri ustasının malzemeleri tezgâh, örs, keskiciler, keski, bıçkı, dikiş bıçağı, muşta, saya tığı, kalıp vb. Ancak bugün yemeni derisi bulmak mümkün olmamaktadır. Antakya'nın tek kalan yemeni ustasının yerini alacak hiç kimse yoktur. Çocuklarına mesleği öğretmek istese de, onlar başka işlere yönelmişlerdir.

Köşkeri ustası, artık yemeni yapmak yerine, makine işi ayakkabıların, futbol ve basketbol topalarının tamirini yaparak zanaatından yavaş yavaş uzaklaşmaktadır. Eski işlevini kaybeden yemeninin yerine makine işi ve el işi Antakya ayakkabıları tercih edilmektedir. Yemeni artık sadece okulların halk oyunları ekibi için ve turistik amaçla talep edilen, kâr etmeyen bir zanaat haline gelmiştir. Antakya'da yemenicilik yok olma noktasındadır.

El İşi Ayakkabıcılık:

Antakya'da yemeniciliğin yerini alan bir zanaat olarak karşımıza çıkar. Ayrıca Antakya'da Uzun Çarşı'da eskisi kadar olmasa da işyerleri diğer zanaatlara göre daha fazladır. El işi ayakkabıcılık, Antakya'da yaygın bir zanaattır. Aile mesleği olup babadan oğula geçmektedir. Ancak bir ayakkabının dokuz elden geçmesi çırak gereksinimi ve konusunda deneyimli ustalara ihtiyaç duyulması bu zanaatın sorunları arasındadır. Ustalar, bu işleri yapacak kalifiye elemanların sigorta ve maaşlarını karşılayamamaktadır. Eleman sorununu çözmek için Antakya ayakkabıcıları bazı esnaflarla bağlantılı olarak çalışmak zorundadır. Kalıbını alıp deriyi kesmiş olan usta, bu derileri sayacıya gönderir. Sayacıda birbirine monte edilen deri, ayakkabıyı çeken usta tarafından kalıba yerleştirir. Frezede dikim yapılır ve diğer malzemeler kesilir. Ayakkabının tabanının yapışması için, tüp üzerinde deri kısım ile naylon taban ateşten geçirilerek birbirine monte edilir.

Antakya'da bu tür ayakkabıcılık fabrikasyon ürünler gibi seri üretimle gerçekleşir. Tamamıyla el işçiliğine dayanan bu zanaat varlığını eskisi kadar korumakta zorlansa da diğer zanaatlara göre hayatta kalma olasılığı en yüksek olanlar arasında yer almaktadır. Ancak hammadde fiyatlarının istikrarsızlığı, piyasadaki dengesizlik, fabrika yapımı terlik ve ayakkabılarla rekabet edilememesi zanaatı daha da güç duruma düşürmektedir.

Toprak İşleri:

Kasğa (Toprak Kap) Yapımı:

Kasğa yapımı başta Yayladağı olmak üzere Altınözü, Kırıkhan, İskenderun'da varlığını sürdüren yaygın bir el zanaatıdır. Yayladağı'nın merkezinde ve 6 köyünde kasğa yapımının devam ettiği görülür. Kasğa yapımı için en ideal mevsim yazdır. Genellikle temmuz ayında üretime geçilir. Ana malzemesi, Yayladağı'nın Nişrin ve sınır bölgesinde bulunan, genelde 4-8 ay arasında satın alınan ve işlenmesi kolay olan bir topraktır. Killi toprak da denilebilir. Sert bir taş görünümünde olan toprak alındıktan sonra önceden ayarlanmış bir mekânda dövülür. Bu işlemlerin hepsi aile içi iş bölümü ile evin bahçesinde yapılır. Bir kişi taşları seçerken diğeri dövümler, bir diğeri de arıtarak istediği türün ve çeşidin ihtiyacı kadarını kullanmak üzere ayrı bir kazanda hamur haline getirir. Toprak macun şekline gelinceye kadar yoğrulur. Ayaklı veya motorlu döner tablada şekil verilir. Nemini çeksini diye kabın altına konan mukavva kapla beraber güneşe bırakılır. Nemi atılan kaplar fırınlanır. Toprağın altında kuyu şeklindeki fırınların içerisine kaplar yavaşça istiflenir. Kaplar arasında boş kalan yerlere çalı çırpı konur. En son olarak üst tarafı da çalı çırpı ile örtülerek ateşe verilir. Ateş kendiliğinden söne kadar beklenir. Bu fırınlama işlemi normal taş fırınlarda, ikinci vakti gerçekleştirilir ve açılması ikinci günün sabahı olur. Yatay olarak fırının içerisinde var olan hava delikleri ateşin iyice yanmasını sağlar. Kapların çatlamaması için soğuması beklenir. Dikkatlice ateşin közü ve kömür, pişmiş kapların üzerinden alınıp malzemelerin zedelenmemesini önlemek gerekir. Yapılacak en küçük dikkatsizlik birçok kabın kırılmasına neden olabilir. Kapların fırından çıkarma işlemi bittikten sonra üzerleri hafif süpürülür. Kapların kırılmalarını önlemek amacıyla aralarına saman veya otlarla doldurularak paketlenir. Kapların kullanıma hazır olması için toprak kabın içine belirli miktarda zeytinyağı ve kaya tuzu karışımı konulur ve kabın her tarafına yedirilir. Serçe parmağı kalınlığında bir miktar karışım kabın içerisine konularak kabın bu karışımı emmesi sağlanır. Karışımın kabın her tarafına sürülmesinin nedeni, tuzun ve zeytinyağının kabı sağlamlaştırması içindir. Diğer yağların kullanımında kabın zamanla koku yaptığı söylenmektedir. Bu kapların yıkanmasında asla deterjan kullanılmaz.

Yayladağı'nda Tabuğa (orta boy kâse), kapaklı tabuğa, boğazlı büyük boy tabuğa sıkça üretilir. Boğazlı büyük boy tabuğanın tam orta yerinde buharın çıkmasını sağlayan bir delik açılmıştır. Bir nevi düdüklü tencere görünümündedir. Sarma taşı (delikli), et tavası (3 cm derinliğinde), kül tablası, testi, cerra vb. kaplar talebe göre üretilir.

Aylin Eraslan

Antakya ve çevresinde, kırsal kesimlere oranla toprak kaplar tercih edilmese de damak tadına hitap etmesi, daha sağlıklı olduğu düşüncesiyle hâlâ birçok kişi tarafından tercih edilmektedir. Özellikle güveç ve meyhane pilavının bu kaplarla lezzet bulduğu söylenmektedir.

Cam İşleri

Üfleme Cam

Dünyada camın ilk elde edildiği yerleşim bölgelerinden birinin Antakya-Suriye-Filistin civarı olduğu düşünülmektedir. Antakya ve civarında bu yöreye özgü yeşil cam üfleme sanatı çok gelişmiş ve eski camların eritilip tekrar kazanım yöntemiyle üretim yapılmıştır (Kalaycıoğlu, 1996: 176).

Önceleri Antakya'da bir zanaat olan camcılık, ünlü ustalar tarafından çıraklar yetiştirilerek sürekliliği sağlanmak istense de, şu anda sadece bir kişinin uğraşlarıyla üfleme cam sanatına dönüşerek (ticari kaygı yok) varlığını devam ettirmektedir. Ancak bu cam ustasının yetiştirdiği kimse olmaması, yine bu sanatın kısa bir süre sonra yok olacağını gösterir. Cama karşı taleplerin az olmasının en büyük sebeplerinden birinin saklama kaplarının kırılmayan, pratik malzemeden yapılmış olanların kullanışlılığı açısından tercih edilmiş olmasıdır.

Sami Çifçi, Nurettin Uluç adlı üfleme ve pres cam işletmecilerinin anlattıklarına ve o dönemi yaşayan büyüklerimize onaylatılan bilgilere göre bu zanaat ilk olarak 1940-1942 yıllarında Suriye'nin Laskiye ili Ceble ilçesinden gelen Taha, Sadullah, Abdurrahman adlı Suriyeli üç usta ile başlamıştır. Bu ustalar Antakya'da birçok çırak ve usta yetiştirmişlerdir. Bunların arasında Necip oğlu Ali Asfuroğlu, Nurettin Uluç, Süleyman Çiftçi, Suhamettin Aluç, Ali Uzun, Rasim Zeytinlu, Nizamettin Sahilli, Bereket Kabakulak, Ali Kabakulak isimli ustalar, daha sonraları ayrı ayrı ve ortaklaşa yeni atölyeler kurmuşlar, yeni ustalar yetiştirmişlerdir. Necip oğlu Ali Asfuroğlu (1922-1964) ve kardeşi Necip Asfuroğlu (1930-1966) birlikte işletme kurmuşlardı. Daha sonra Ali Asfuroğlu ve Nurettin Asfuroğlu adlı ustalarla birlikte şirketleşerek bu işi geliştirmişlerdir. Ali Asfuroğlu'nun yetiştirdiği ustalar arasında Sami Çifçi, Mahmut Dursuneli ve birçok usta vardır. Mehmet Şorba adında bir işletmeci, cam ustaları ile işbirliği yaparak birçok cam ustasının ve çırağın yetişmesine katkıda bulunmuşlardır. Zaman zaman bu ustalar Ali Asfuroğlu gibi kendilerini geliştirmişlerdir. Öğrendiklerini Antakya'ya taşımışlardır.

Son on yıl içinde üfleme cam yapan işletmeler tek tek kapanmıştır. Şu anda üfleme dökme ve pres cam sanatı icra eden ve de canlandırmaya çalışan Şadi Asfuroğlu bulunmaktadır. Antakya'da Şiller (kompresörle, üfleyerek presleme) yöntemi ile çalışan tek büyük işletmemiz Aner-Taner Parmaksız usta işletmecilere ait Yıldız Cam Sanayidir. Ayrıca Mahmut Batman adındaki eski bir usta üfleme yöntemini yeniden uygulamaya başlamıştır.

Yapılışı ve Teknikleri

1,5 m boyunda, değişik çaplarda ve muhtelif kalınlıklarda ithal cam boru hazır olarak alınır. Bu camlar soda veya borosilkat esaslı olmak üzere iki türdür. Soda esaslı cam, nispeten daha düşük ısılarda şekillendirilebilir. 900-1.200 derecede, soda esaslı camlar şekillendirilebilir. Oysa borosilkat camları şekillendirebilmek için 1.400-1.500 derece ısı gereklidir. Bu arada soda esaslı camların borosilkat esaslı camlara oranla daha kırılğan ve ısı değişimlerinde daha kolay etkilenebilen bir özellik taşıdıklarını bilmek gerekmektedir. Borosilkat camlar yüksek ısılara karşı daha dayanıklıdır ve kırılğanlıklar daha azdır.

Boru şeklindeki camları üfleyerek şekillendirebilmek için onların kontrollü bir şekilde yüksek ısıya tabi tutulmaları gerekmektedir. Tabii bunun için LPG ile çalışan bir cam ocağına ihtiyaç vardır. Bu ocağın içinde LPG gazı, kompresör havası ve O₂ ile bir araya getirilmek suretiyle yanıcı bir karışım oluşturulur. Burada LPG, O₂ ve kompresör havasının miktarını ve karışımındaki oranı azaltıp-arttırarak değişik çaplarda bir alev ve farklı derecelerde ısılar elde edilebilmektedir. Önce 1,5 m boyundaki cam boru, bu ocakta küçük parçalara bölünerek "sap" elde edilir. İki uçlu bu sapların bir ucu kapalıdır. Sapı açık olan ucundan üfleyip şekil verme olanağıımız vardır. Bir tarafı açık sap, ocak üzerinde döndürülerek ısıtılır ve camın yumuşadığına kanaat getirildiğinde hafifçe üflenir. Tekrar ısıtılır ve nefesle yumuşatılmış cama form verilmeye başlanır.

Burada yapılan bu serbest üfleme çalışmaları esnasında grafit, metal, tahta, şekillendirme araçları kullanılarak zaman zaman grafit bloklar üzerinde cama şekil verilir. Metal aletlerle yumuşak cama yön verilir ve üflemece cama hâkim olabildiği oranda bir şişeyi (amfora) hayal ettiği forma benzetmeye çalışır. Fakat serbest üflemede hiçbir zaman oluşturulan bir forma yüzde yüz yakın bir biçim elde etmek olası değildir. Yapılacak işlerin her biri ayrı ayrı kendine özgü bir formdur. Bire bir tekrarı olası değildir. Ancak formlar birbirlerine benzer ve boyutları aynı olabilir.

Renklendirme

Düz renk, saydam bir camdan elde edilir. Amforanın şekillendirilmesi için metal oksitlerden veya bazı tozlardan faydalanılabilir. Metal oksitler ya toz olarak ya da sıvı halde kullanılabilir. Veya daha önce renklendirilmiş cam çubuk vasıtasıyla esaslı cama karıştırmak suretiyle sodalı veya soda ile borosilkat esaslı ile karıştırılabilir. Bu şekilde farklı renkler cama aktarılmış olur. Bunun için karıştırma ve camları kaynaştırma işlevi ocak üzerinde uygun ısılarda oluşturulabilir.

Sıvı boyalar ise şekillendirilmiş, soğutulmuş cam üzerine fırça yardımı ile tatbik edilerek yapılır. Daha sonra boyanın cama işlenmesi için termostat kontrolü bir fırına konur ve kullanılan boyanın çalışma ısılarına göre uygun, yüksek ısılarda fırınlama yoluyla boya cama işlenmiş olur.

Cam yaparken temel kural yavaş yavaş ısıtılıp yüksek ısılarda şekillendirilen camlar mutlaka yavaş yavaş soğutulmalı, aksi takdirde cam şoka uğrayıp çatlar. İşlenmiş bir camı eğer iyi pişirip tavlayarak derece derece soğutulmazsa “tansiyon oluşur” ve o cam kırılğan olur, düşük kaliteli bir cam meydana gelir.

Pate De Vere (Hamur Camı)

Camın ilk bulunduğu dönemlerde bu tarza benzer yöntemlerle cam yapılmışken ısıya dayanıklı bir negatif kalıp ile istenen formda bir cam rölyef ve üç boyutu başka pek çok form elde edilebilir. Burada kalıp malzemesi, çamur, seramik, alçı ve benzeri malzemelerle yapılması düşünülen form önce meydana getirilir. Daha sonra bu pozitif formu negatif kalıbı ısıya dayanıklı bir malzemedan (alçı karışımları, negatif kalıp içerisinde cam parçacıkları mutlaka aynı esaslı olarak kullanılmalı) konulur ve bu kalıp, camlarla birlikte fırının içine yerleştirilir. Kullanılan camların cinsine göre yaklaşık 900–1.000 dereceye kadar ısıtılır. Cam şekillendikten sonra fırın soğumaya bırakılır. Soğutulmuş cam kalıbın üzerinden alınır, gerekirse taşınır ve cilalanabilir.

Tablo 1: *Antakya ve Çevresinde El Zanaatları*

Ad Soyad	Yaş	İkamet	Öğrenim	Zanaat	Konum	Kimden Öğrendiği	Öğrettiği Kişi Sayısı	Sürdüren	İşyeri Sayısı
Halil İbrahim Süner	35	Antakya	İlkokul	Semerci	Usta	Babadan	1 (Oğlu)	-	1
Ömer İstanbullu	65	Antakya	İlkokul	Semerci	Usta	Babadan	2	1	1
Mustafa Gezer	28	Antakya	Okur-Yazar değil	Semerci	Usta	Babadan	-	-	1
Süleyman Kapçak	36	Antakya	İlkokul	Semerci	Usta	Yakınından	-	-	1
Mustafa Gürler	45	Antakya	İlkokul	Tenekeci	Usta	Babadan	1 (oğlu)	Oğlu	1
İhsan Gürler	18	Antakya	İlkokul	Tenekeci	Çırak	Babadan	-	-	-
Hasan Erişen	45	Antakya	İlkokul	Tenekeci	Usta	Babadan	6	-	1
Mehmet Gürbüz	72	Antakya	Okur-Yazar değil	Köşkerici	Usta	Babadan	2	-	1
İhsan Uygun	38	Antakya	İlkokul	Köşkerici	Usta	Babadan	8	8	1
Mehmet Tosun	42	Antakya	İlkokul	Köşkerici	Usta	Babadan	-	-	1
Gani Gülen	35	Antakya	İlkokul	Köşkerici	Usta	Babadan	-	-	-
Serkan Gülen	17	Antakya	İlkokul	Köşkerici	Kalfa	Babadan	-	-	-
Kasım Güler	12	Antakya	İlkokul	Köşkerici	Çırak	Babadan	-	-	1
Sami Azizoğlu	69	Antakya	Okur-Yazar	Bakırcı	Usta	Ustadan	8	-	1
Mithat Azizoğlu	64	Antakya	Okur-yazar	Bakırcı	Usta	Ustadan	-	-	1
Sami Soğuksu	71	Antakya	İlkokul	Bıçakçı	Usta	Babadan	-	-	1
Şefik Sahiloğlu	48	Antakya	İlkokul	Kalaycı	Usta	Babadan	-	-	1
Yusuf Kuzu	60	Antakya	İlkokul	Kalaycı	Usta	Babadan	6	-	1
Mesut Bağdadioğlu	57	Antakya	İlkokul	Mühür Kazıyıcılığı	Usta	Yakınından	-	-	1
Hikmet Çipe	60	Antakya	Okur-Yazar değil	Mühür Kazıyıcılığı	Usta	Yakınından	-	-	1
Vahit Şirin	66	Antakya	Okur-	Defne	Usta	Yakınından	Birçok	Hepsi Evinde	

Aylin Eraslan

		yazar değil	Sabunu	Köy						
Hikmet Şirin	50	Antakya	İlkokul	Defne Sabunu	Usta	Ustadan	-	-	Evinde	
Hayrettin Şirin	40	Antakya	İlkokul	İpek Dokuma	Usta	Babadan	-	-	Evinde	
Refik Büyükaşık	42	Harbiye	Üniversite	İpek Dokuma	Usta	Babadan	Tüm Aile	Hepsi	1	
Yılmaz Büyükaşık	27	Harbiye	İlkokul	İpek Dokuma	Usta	Babadan	Tüm Aile	Hepsi	1	
Mehmet Arat	65	Samandağ	Okur-yazar değil	İpek Dokuma	Usta	Babadan	Tüm Aile	1	2	
Sabri Pehlivan	63	Samandağ	İlkokul	İpek Dokuma	Çıracak	Babadan	-	-	-	
Tahsin Vural	30	Harbiye	İlkokul	İplikçi	Usta	Babadan	5	5	1	
Nasır Günay	14	Harbiye	Ortaokul	İplikçi	Usta	Yakınından	-	-		
Bekir Akgönül	38	Yayladağı	İlkokul	Toprak Kap Yapımı	Usta	Babadan	Aile Mesleği	Hepsi		
Abdullah Akar	36	Antakya	İlkokul	Kilim Dokuma	Usta	Babadan	8	-	1	
Hayriye Zeytin	50	Antakya	İlkokul	Hasır Dokuma	Usta	Anneden	-	-	Evinde	
Samiye Özen	65	Antakya	Okur-yazar değil	Hasır Dokuma	Kalfa	Anneden	3	3	Evinde	
Zekiye Topaloğlu	85	Antakya	Okur-yazar değil	Pano Tabak	Çıracak	Yakınından	2	-	Evinde	
Bedri Güvenç	-	Antakya	Okur-Yazar	Pano Tabak	Usta	Yakınından	8	-	Evinde	
İbrahim Topaloğlu	57	Antakya	İlkokul	Kargı Sepet	Usta	Ustadan	-	-	Evinde	
Sadri Asfuroğlu	37	Antakya	Üniversite	Cam Sanatı	Usta	Yakınından	-	-	Atölye	
Apdullah Özalp	47	Harbiye	İlkokul	Heykel	Usta	Yakınından	5	3	Evinde	
Ali Özalp	80	Harbiye	Okur-yazar değil	Heykel	Usta	Babadan	3	3	Evinde	
İbrahim Özalp	44	Harbiye	İlkokul	Heykel	Usta	Yakınından	Aile Bireylerine	Hepsi	Evinde	

Not: Tabloda adı geçen zanaatkârlar aynı zamanda araştırmanın kaynak kişilerini oluşturmaktadır.

DEĞERLENDİRME VE SONUÇ

Antakya ve çevresinde yürütülen çalışma sonucunda birçok zanaatın yok olma tehlikesi içerisinde olduğu tespit edilmiştir. Antakya'nın sosyo-ekonomik durumunu göz önünde bulunduracak olursak kalkınma hızının son derece yüksek olması geleneksel el zanaatlarının yok oluşuna ortam sağlamaktadır. Gerek ekonomik gerekse sosyal bakımdan Antakya gelişime açık, dışa dönük bir yapıya sahiptir. Bu nedenle hızla gelişmenin yanında buna bağlı olarak geleneksel zanaatların da aynı hızla yok olduğu görülür. Eskiden toplum içerisinde önemli bir yere sahip olan hasır, kilim örmeciliği bugün teknolojik gelişmeler sonucunda sadece dar gelirli kişilerin ördüğü bir zanaat haline gelmiştir. Günümüzde fakirliğin bir simgesi olarak algılanan yemeni de vitrinleri süsleyen çeşit çeşit ayakkabılar karşısında yenik düşmüştür.

Antakya Uzun Çarşısı zanaatkârların ilişkileri bakımından Osmanlı lonca sistemini anımsatan bir yapıya sahiptir. Antakyalılar, yerli ve yabancı turistler tüm zanaatkârların bir arada bulunduğu bu tarihi mekânda alışveriş yapma imkânı bulurlar. Çarşı birçok zanaat kollarına göre yan yana sıralanır. Bakırcılar Çarşısı, Tarihi Demirciler Çarşısı, Köşkerciler Çarşısı gibi tüm zanaatlar bir araya toplanmışlardır. Ancak günümüzde bu sistem gittikçe yok olma yolundadır. Çarşı tarihi özelliğini ve bütünlüğünü yitirmektedir.

Sonuç olarak yurdumuzun birçok yerinde olduğu gibi Antakya ve çevresinde hammadde bulma sıkıntısı, hammadde pahalılığı, fiyatların gittikçe yükseliyor olması, teknoloji ile rekabet edilememesi, kazancın olmaması sonucu kaliteli eleman ve çırak yetiştirilememesi, pazar yeri sorununun olması, mesleğin cazibesini kaybetmiş olması, tercih edilmemesi, emeğin karşılığının alınmaması, destekleme programlarının olmaması gibi nedenlerle el zanaatları yok olmaya yüz tutmuştur (bkz. tablo1). Ayrıca bir zanaatın diğer bir zanaata bağlı olarak yön kazanması gerçeği göz önünde bulundurulduğunda, bir zanaatın ekonomik anlamda gerilemesi kendisine bağlı olarak ayakta kalan diğer bir zanaatı doğal olarak etkilemektedir. Bakırcılığın ve kalaycılığın ekonomik anlamda yaşadığı dalgalanma bu nedenden dolayı aynı olur.

Tüm bu sorunların çözülmesi teknoloji var olduğu sürece imkânsızdır. Zanaatların yeniden canlandırılması yoluna gidilmelidir. El zanaatlarının geliştirilmesi ve sürekliliğinin sağlanabilmesi açısından devletin eğitim kanalları ile eğitim vermesi gerekmektedir. Zanaatlarımızın ürettikleri ürünlerin pazar imkânı da ayrıca önemli bir yaklaşım olacaktır.

Aylin Eraslan

İçerisinde bulunduğumuz dönem toplumsal değişimi ne kadar hızlandırır ise hızlandırır, bugün en azında varlığını sürdürebilen el zanaatlarına hayat vermemiz kültürel değerlerimizi koruma babında büyük bir adım olacaktır. Elimizdeki bu zanaatları yitirmemek adına, işlevselliklerini yitirmiş de olsalar destekleme kredisi sağlama gibi olanaklarla el zanaatlarımız en azından turistik forma sokulabilir ve geliştirilerek nesilden nesile aktarımı sağlanabilir.

Ekonomik kaygılarla, ucuz ve kalitesiz malzeme ile daha kısa sürede daha çok üretmeye yönelik zanaatkârların, vergiden muaf tutulmasıyla kalite sağlanabilir. Kültür ve Turizm Bakanlığı el zanaatlarımıza ürünlerini tanıtım ve satış amaçlı pazar yerleri konusunda destek verebilir. Ekonomik yönden güçlü olan iş adamlarımız, yaşamını sürdürme gücünü çeken bu zanaatkârların el becerilerine dayanan yatırımlar gerçekleştirebilir, festivaller düzenleyerek ürünlerin sergilenmesi için tüm zanaatkârlara aynı imkân tanınabilir.

Mesleki Eğitim Fakülteleri, Teknik Eğitim Fakülteleri, Meslek Liselerinde, kültür müdürlüklerinde ve halk eğitim merkezlerinde el zanaatlarını geliştirici tasarımcılar yetiştirmeli ve öğretmen bulunamadığında bu eğitimi yapacak kişiler zanaatkâr ustalarından seçilmelidir. Kültür Müdürlükleri geleneksel el zanaatlarını, ileriki nesillere aktarabilmek ve yok olmasını önleyebilmek amacıyla bu konuyla ilgili araştırmaların yapılmasını ve arşivlenmesini sağlamalıdır.

KAYNAKÇA

- Acaroğlu, T. (1997). *Halk Sanatı ve Estetiği, Türk Halk Kültürü Araştırmaları*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yay. S. 1–15.
- Acıpayamlı, O. (1976). *Zanaat Terimleri Sözlüğü*, Ankara: T.T.K. Basımevi.
- Akçağöz, S. (1994). “Denizli Çal İlçesinden Geleneksel Kilim Örnekleri”, *I. Türk Halk Kültürü Araştırma Sonuçları Sempozyum Bildirileri I*, 22-23 Aralık 1994, Ankara: Kültür Bakanlığı Yay. S. 152–157.
- Akçiçek, E. (1997). “Türk Halk Kültüründe Sabun”, Ankara: Kültür Bakanlığı Yay. S.36–40.
- Aktüre, S. (1994). *Anadolu’da Bronz Çağı Kentleri*, İstanbul: Tarih Vakfı Yay.
- Altuntaş, Y. (1994). “Alıştırmalar Işığında Türk El Sanatlarının Dünyü Bugünü”, *I. Türk Halk Kültürü Araştırma Sonuçları Sempozyum Bildirileri I*, 22-23 Aralık 1994, Ankara: Kültür Bakanlığı Yay. S. 1–3.
- Barıştı, Ö. (1994). “Tosyo’da Semercilik”, *I. Türk Halk Kültürü Araştırma Sonuçları Sempozyum Bildirileri I*, 22-23 Aralık 1994, Ankara: Kültür Bak. Yay. S. 182- 185.
- Barıştı, Ö. (1998). *Türk El Sanatları*, Ankara: Kültür Bak. Yay.
- Başar, Z. (tarihsiz). *Halkımızın Yaşamında Tandır*, Ankara: T.F.A. Yay. S.27–40.
- Çalışkan, H. (1973). *Metal İşleri Teknolojisi*, Ankara: Mars Tic. A.Ş. Matbaası.
- Dictionnaire Larousse, (1994), *Ansiklopedik Sözlük I*, İstanbul: Milliyet Yay.
- Engin, İ. (tarihsiz). “Süpürge Zanaatçısı Örneğinde İki Kültürel Süreç: Kültürlenme ve Kültürleme”, Ankara: Dil Tarih Coğrafya Fakültesi Yay. S.165–169.
- Emiroğlu, K. ve Aydın, S. (2003), *Antropoloji Sözlüğü*, (1. Baskı), Ankara: Bilim ve Sanat Yayınevi.
- Ergür, İ. (1997). *Gelenek, Görenek ve İnançların Halk Sanatına Etkisi*. Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları, S.171.
- Kahveci, M. (1998). “Günümüzde El Sanatlarının Durumu Bazı Kurum ve Kuruluşların El Sanatları Eğitim Programları Üzerine”, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınlar, S.47–66.

Aylin Eraslan

Kalaycıoğlu, M. (1998). *Hatay Halk Bilimi*.

Kayabaşı, N. (1997). *Çorum'da Dövmeye Bakırcılık*, Ankara: Kültür Bakanlığı Yayınları. S.225-238.

Örnek, S. (1995). *Türk Halk Bilimi*, Ankara: Türk Halk Bilimi.

Özmen, K. (tarihsiz), *Divriği İlçesinde Köşker Esnaftı*, Ankara: T. F. K. Yay., S. 17-21.

Öztürk, İ. (2003), *Geleneksel Türk El Sanatlarına Giriş*, İzmir: Dokuz Eylül Yay., *Geleneksel El Sanatları 2*, 172 s.

Sözen, M.ve Tanyeli, U. (1999). *Sanat Kavram ve Terimleri Sözcüğü*, İstanbul, Remzi Kitapevi.

Şatır, S. (1999). *Geleneksel Türk El Sanatlarının Çağdaş Gelişimi Açısından Tasarımın Artan Önemi*, 26 Kasım 1998, T.C.Kültür Bakanlığı Yay.,S.260-264.
<http://www.aselimtuncel.blogspot.com>