



Article Info/Makale Bilgisi

Received/Geliş: 03.02.2025 Accepted/Kabul: 11.04.2025

DOI: 10.30794/pausbed.1632128

Research Article/Araştırma Makalesi

Erdoğan, Z., Gültekin, H., Yılmaz, Z. (2025). "Türkiye’de 1940’lı ve 1950’li Yıllara Ait El Dokuma Pamuklu Kumaşlar: Yüksek Ziraat Enstitüsü Envanter Örnekleri", *Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, sayı 69, ss. 177-189.

TÜRKİYE’DE 1940’LI VE 1950’Lİ YILLARA AİT EL DOKUMA PAMUKLU KUMAŞLAR: YÜKSEK ZİRAAT ENSTİTÜSÜ ENVANTER ÖRNEKLERİ

Zeynep ERDOĞAN*, Hiranur GÜLTEKİN**, Zeynep YILMAZ***

Öz

Türkiye el dokuma kumaşlar, halılar, düz dokumalar, giyimler bakımından zengin kültürel mirasa sahiptir. Bu el sanatı ürünlerin bir kısmının üretimi durmuş, bir kısmının üretimi az da olsa devam etmekte, bir kısmının ise üretim şekli değişmiş durumdadır. El dokuma pamuklu kumaşlar Türkiye’nin her yöresinde rastlanabilen giyim, ev tekstili olarak kullanılan dokumalardır. Pamuklu üretiminin bulunduğu yörelerde pamuklu kumaş üretimi daha yaygın olduğu kanaati bulunmaktadır. Mevcut dokuma örneklerin envanter oluşturmak amacıyla tespit edilmesi, belgelenmesi ve korunma korunması el sanatı kültür mirasının korunması için önem taşımaktadır. Bu çalışmada Türkiye’de 1940 ve 1950’li yıllarda üretilmiş el dokuma pamuklu kumaşların teknik özelliklerinden olan; dokuma örgüsü, sıklık iplik sayısı (cm), renkli iplik sırası sunulmuştur. Çalışmanın materyalini Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi koleksiyonunda yer alan ve 1940-1950’li yıllarda Babadağ, Buldan, Burdur, Merzifon, Sandıklı, Senirkent, Zile’de yürütülen pamuklu kumaş dokumacılığı mezuniyet tezleri oluşturmaktadır. Koleksiyonda yer alan tez çalışmaları, içerdikleri örnek kumaşlar ve tezlerin kendilerinin de tarihi önem taşıyan kültür varlıkları olmaları nedeniyle çalışma konusu olarak seçilmiştir. Yöntemde bugüne kadar el sanatları ve koruma alanında yürütülmüş araştırmalar taranmış ve çalışmanın örnek grubu ile benzer yönleri açıklanmıştır. Koruma yöntemi olarak tezlerin el yazısı ile yazılmış kompozit ürünler olmasının sonucunda aktif koruma riskli görülmüş ve önleyici koruma tedbirlerinin alınması, depo şartlarının iyileştirilmesi önerilmiştir. Uygun depo koşulları da açıklanarak koleksiyonlarda bulunan benzer kültür varlıklarının korunması için bir rehber oluşturmak amaçlanmıştır.

Anahtar kelimeler: El dokuma, Pamuklu kumaş, Teknik özellik, Bozulma, Önleyici koruma.

HANDWOVEN COTTON FABRICS OF THE 1940S AND 1950S IN TÜRKİYE: HIGH AGRICULTURAL INSTITUTE INVENTORY SAMPLES

Abstract

Türkiye possesses a rich cultural heritage in terms of traditional handwoven textiles, including carpets, flat weaves, and garments. While the production of some of these handicrafts has ceased, others continue to be produced on a limited scale, and in some cases, production methods have changed. Handwoven cotton fabrics—commonly used in clothing and home textiles—can be found in various regions of Türkiye. It is believed that in areas where cotton cultivation is prevalent, the production of cotton textiles was also more widespread. The identification, documentation, and preservation of existing handwoven examples are essential for safeguarding this intangible cultural heritage. This study presents the technical characteristics—such as weave structure, thread density (threads/cm), and color sequencing—of handwoven cotton fabrics produced in Türkiye during the 1940s and 1950s. The study material consists of undergraduate theses on cotton weaving carried out in Babadağ, Buldan, Burdur, Merzifon, Sandıklı, Senirkent, and Zile during the 1940s and 1950s, which are currently housed in the collection of the Faculty of Fine Arts at Ankara University. These theses were selected as the subject of the

*Prof. Dr., Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, ANKARA.

e-posta: zerdogan@ankara.edu.tr, (<https://orcid.org/0000-0002-1766-8301>)

**Arş. Gör., Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, ANKARA.

e-posta: hgultekin@ankara.edu.tr, (<https://orcid.org/0000-0001-9546-4251>)

*** Arş. Gör., Ankara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Kültür Varlıklarını Koruma ve Onarım Bölümü, ANKARA.

e-posta: yilmazzeynep@ankara.edu.tr (<https://orcid.org/0000-0003-2201-2830>)

study due to their inclusion of fabric samples and their value as historical documents that are themselves cultural assets. In the methodology, previous research in the fields of handicrafts and conservation was reviewed, and parallels with the selected sample group were identified. From a conservation perspective, since the theses are handwritten and composed of composite materials, active conservation was deemed risky. Instead, preventive conservation measures and improvements to storage conditions were recommended. By outlining appropriate storage conditions, the study also aims to serve as a guide for preserving similar cultural artifacts held in collections.

Keywords: *Handweaving, Cotton fabric, Technic properties, Deterioration, Preventive conservation.*

1. GİRİŞ

Dokumacılık Anadolu'nun sosyal ve ekonomik yapısı içinde yüzyıllardan beri uygulanan bir ata sanattır. Yörelere üretilen liflere doğal bağlı olarak pamuk, keten, ipek, yün, tiftik, keçi kılı kullanılarak üretilmiş dokumacılık örneklerine rastlanmaktadır. Bu el sanatı günümüzde bazı yörelerde hızlı üretime dönüşmüş, bazı yörelerde kaybolmuş veya kaybolmak üzeredir.

Türkiye ekonomisinin temeli tarıma dayanmakta ve pamuk üretimi önemli bir yer almaktaydı. Pamuklu tarımı iklimi elverişli yörelere yayılmış, pamuk çeşidine bağlı olarak özellikle Çukurova ile Ege ve Akdeniz önemli pamuklu üretim bölgeleri idi (Harmancıoğlu ve Yazıcıoğlu 1979).

Cillov (1949), Türkiye'nin pamuk ihtiyacının pamuklu dokuma mensucat fabrikalarının üretimi, pamuklu mensucat ithalatı, el dokumacılığı ile karşılandığını, el tezgâhları yolu ile ihtiyacın %30'unun karşılandığını bildirmektedir. El tezgâhlarında pamuklu kumaş dokumacılığının coğrafi yayılışında ağırlık merkezinin Denizli ve çevresi olduğunu, 1937 yılında Türkiye'de dokumacılıkla uğraşan 90.500'den 21.000'inin Denizli ilinden, çalışmanın yürütüldüğü yıllarda bu sayının 45 bine ulaştığını bildirmektedir.

Kumaşlar, bezler, örmeler gibi liflere bağlı el sanatları ürünlerinin hem kullanım eşyası hem de giyim elemanı olarak kullanıldığı bilinmektedir. Bunun yanında dokumaların, örmelerin eskidikçe diğer amaca yönelik kullanımı yaygın olup son kullanımına kadar değer bulmaktadır. Günümüze ulaşan kumaşlar ile giyimlerin bir kısmı ailelerin sandıklarında, turistik hediyeelik eşya mağazalarında, koleksiyoncularda, müzelerde yer alırken bir kısmı ise kaybolmaktadır.

Bu çalışmada, Türkiye'de 1940 ve 1950'li yıllarda el tezgâhlarında pamuklu kumaş dokumacılığı ve dokunan kumaşlar ile bunların teknik özellikleri olan; dokuma örgüsü, sıklık iplik sayısı (cm), renkli iplik sırası tablolaştırılmıştır. Bu amaçla anılan yıllarda Ankara Yüksek Ziraat Enstitüsü ile Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesinde yürütülmüş lisans tezlerinde yer alan bilgiler ve kumaş örnekleri ile diğer yazılı kaynaklar çalışmanın materyalini oluşturmaktadır.

2. MATERYAL VE YÖNTEM

Ankara Yüksek Ziraat Enstitüsü ile Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesinde 1940 ve 1950'li yıllarda Babadağ, Buldan, Burdur, Merzifon, Sandıklı, Senirkent, Zile'de yürütülmüş bitirme tezleri, bu tezlerin hazırlanması sırasında ilgili yörelerden sağlanan pamuklu dokuma kumaşlar ve diğer yazılı kaynaklar çalışmanın materyalini oluşturmaktadır. El sanatları, yöresel dokumalar, tarihi tekstillerde önleyici koruma bilim alanlarında bugüne kadar yürütülmüş çalışmalar yöntemde kaynak olarak kullanılmıştır.

Bitirme tezlerinin yürütüldüğü yörelerdeki pamuklu el dokumacılığının gelişimi (dokuma tezgâhları, dokuma hazırlık işlemleri, iplik numaraları, kooperatifleşme), araştırmaya konu olan yörelerde dokunmuş pamuklu dokuma kumaşların bazı teknik özellikleri sunulmaktadır. Döneminde yazılan tez metinlerinde sabit halde bulunan kumaş örneklerinin adı, yöresi bilgileri söz konusu tez çalışmasından alınmıştır. Bu bilgiler tezlerin yazarları tarafından literatüre kazandırılmış olup, bu makalenin yazarları tarafından aktarılmıştır. Bu çalışmada çözgü ve atkı sıklığı, dokuma örgüsü, renkli iplik sırası özellikleri tekstile en az temas edilerek tespit edilmiştir. Kumaşların fotoğraflarının çekiminde, atkı yönleri dikkate alınmıştır. Tez çalışmalarına eklenen örnek kumaşlarda bu şekilde bir düzenleme yapılmadığından bazı örnekler dikdörtgen, bazıları kare, bazıları ise paralelkenar biçimlidir. Çalışmada yer alan bazı teknik terimler dokumaların ait olduğu yörelerde anıldığı şekli ile yer almaktadır. Bunun yanında pamuklu kumaşların bozulmaları ve kompozit malzeme olan tez çalışmalarının önleyici koruma önerileri koruma literatürü kaynak alınarak sunulmaktadır.

3. PAMUKLU KUMAŞ DOKUMACILIĞI

Bu bölümde Babadağ, Buldan, Burdur, Merzifon, Sandıklı, Senirkent, Zile’de 1940 ve 1950’li yıllarda pamuklu kumaş dokumacılığı gelişimi, dokuma tezgâhları, dokuma öncesi hazırlık işlemleri, iplik numaraları, kooperatifleşme vd. bilgilere yer verilmektedir. Bu bilgilerin benzer özellik taşıyan kumaşlar ile karşılaşma olasılığı bulunan konservatörlere ön bilgi vermesi amaçlanmaktadır.

Başkaya, Babadağ’da çekme tezgâhlarda 100cm ende dokuma üretilirken bu değerin 200cm ye ulaştığı, 1934 yılında Ahmet Doğrar tarafından bobin ve ayar tertibatı ile kanaviçeli dokumalar, otomatik ve yarı otomatik tezgâhlarda 240cm ende renk, ölçü, desenli dokumalar üretildiği bildirilmektedir (Görsel 1) (Başkaya, 1958: 6). Bunun yanında ıslatma (toz ve kir yumuşaması), tokuç ile dövme, gasserleme (ağartma), kurutma, boyama, haşıllama, kurutma işlemlerinin yörede yapıldığını bildirmektedir (Başkaya, 1958: 9-11). Gasserleme de kireç kaymağı, sodyum karbonat (Na_2CO_3) ve %40-50 su; haşıllama da nişasta veya ekstra un ve su kullanıldığını ifade etmektedir (Başkaya, 1958: 9-10). Boyamada tuz, soda veya şap eklendiği bazen kelepeler halinde iplik veya bazen dokumaya uygulandığını, Nazilli Basma Fabrikasında yapıldığını, piyasada toz boyalar kullanıldığını, önceden naftol, kükürt, anilin boyaların kullanıldığını (Başkaya, 1958: 10-11) kurutma işleminde hususi uzun sırtıklar boş güneş gören bir alanda kelepeler sırtıklara geçirilerek kurutulduğunu sonra masura ve kalemlere sarıldığını bildirmektedir (Başkaya, 1958: 11).

Yörede 1937 ve 1951’de iki kooperatif kurulduğu (Babadağ Dokumacılar ve Küçük Sanat Kooperatifleri), iplik ve boyanın dış piyasadan temin edilmiş, Sümerbank ipliğine zam yapılması nedeniyle dış piyasa ile fiyat farkı kalmamış, bazen kooperatif yerine dış piyasadan tercih edilmiş (Türkiye’den), yalnız 1948 yılında iplik ithal edilmiş (120 bin paket), 12-20-24 numara iplikler kullanılmış, 1941’de 100.800 paket, 1951’de 10.000 paket, 1957’de 68.000 paket ipliğin kooperatifler aracılığı ile temin edilmiştir (Başkaya, 1958: 7-8).



Görsel 1. Babadağ’da adi tezgâh (Başkaya, 1958: 12).

Külahoğlu, Buldan’da dokuma tezgâh sayısının 1914 yılına kadar 500 adet olduğu, 1925-1930 yıl aralığında 20 bin sayısına yükseldiğini belirtmiştir (Külahoğlu, 1950: 2-3). Çukur tezgâhların yerini çekme tezgâhlara bıraktığı ancak yine de çukura yerleştirildiği, birkaç adet elektrikle çalışan otomatik tezgâhın bulunduğunu bildirmektedir (Külahoğlu, 1950: 3). Bunun yanında ipek dokumacılığın 80-100 sene önce başladığı, yün dokumacılığın ihtiyaca göre hazırlı bükümlü iplikler ile yün kuşak, yün dokumacılığın az miktarda olduğunu ifade etmektedir (Külahoğlu

1950: 3). Çalışmada ipliğin Nazilli, Yedikule Milli Mensucat, Çukurova, İşbak, Ereğli İplik fabrikalarından temin edildiği ve en çok Nm 20-22 tercih edildiği belirtilmiştir (Külahoğlu, 1950: 8). İplik hamını giderme, ağartma, haşılama, boyama (toz boya, anilin boya, alazraki boya, tuz boya, naftoller), çözme, gücünden geçirme, tarak çekme, ayağa bağlama işlemler de yörede yapılmıştır (Külahoğlu, 1950: 9-17). Kooperatifin varlığının iplik temininde kolaylık, ortakların korunması, gelişmelerin takibi konularında destek sağlayacağı yönünde bilgiler yer almaktadır (Külahoğlu, 1950: 27-29).

Buldan'da yaşayanların yüzde 80'ini dokumacılıkla uğraştığını, aile başına 1-4 tezgah bulunduğunu, çağ sarma, boyama, gücü bükme/örme, çözgü çözme, tezgaha aktarma, masura sarma, mendil kenarı yivleme, koza örme, makinede işleme, ütöleme/sıvazlama gibi yalnızca bir iş ile uğraşanlar bulunduğunu, 150 balya/hafta pamuklu iplik dokunduğu bildirilmektedir (Öz, 1953: 2-3). Gömme tezgahların yanında 1935 yılından sonra kurma (yüksek) tezgahların yayıldığı, daha sonra 50-60 adet regülatörlü (devlet destekli) tezgahlar ve bu tezin yazıldığı dönemde yüz adet otomatik tezgâh temin edildiği bildirilmektedir (Öz, 1953: 4-5). Bükülmemiş 12, 20, 24 numara pamuklu iplik ile az miktarda bükülmüş iplik kullanılmıştır (Öz, 1953: 10). Buldan'da Adana, İstanbul, İzmir iplik fabrikalarından gelen ve Mısır, Japonya, Hindistan ipliklerinin de kullanımı yaygınlaşmıştır (Öz, 1953: 11). 1937 yılında Küçük Sanat Dokumacı Kooperatifinin kurulmasına kadar iplik temini tüccar hakimiyetindeydi ve ustaların tüm ihtiyaçlarının kooperatif yolu ile temin edilmişti (Öz, 1946: 11).

Burdur merkez ilçeye yakın yerlerde dokumacılığın bulunduğu, el mekikli tezgahların yerini 1933-1934 yıllarında şakkaklı tezgah adı verilen çekme mekik tezgahlara bıraktığı ve yöreye bir armürlü tezgah gönderildiğini, 18. Yüzyılın ortalarında Burdur'a diğer illerden göç meydana geldiğini, 1935 yılında Dokumacılar Yapış ve Satış Kooperatifinin 40 ortaklı kurulduğu 1946 yılında 2832'ye ulaştığını; Birinci Dünya Savaşına kadar 300, 1935 yılında 500, 1946 yılında 3000 dokuma tezgahı bulunduğu bildirilmektedir. Yörede ağartma, boyama, haşıl işlerinin dokumacı tarafından yapıldığını, toz, kükürt, zırnık boyaların kullanılmıştır (Arslan, 1946: 1-2).

Merzifon'da pamuklu dokumacılığın 360-400 yıl önce başlamıştır (Yetginer, 1944: 13). İzmir ve Adana'dan gelen pamukluların kadınlar tarafından eğrilmiş, çukur tezgâh kullanılmış ve bu tezgahlar tezin yazıldığı dönemde yerini kamçılı tezgâha bırakmıştır (Yetkiner, 1944: 13-14). Geleneksel çukur tezgahlarda üretilen yelken bezi, diğer dokumalar ile Çankırı ve çevresinde panayırılarda Merzifon dokuması adı ile satılmıştır (Yetginer, 1944: 14). 1931 yılında eski defelere göre daha pratik üretim yapan kamçılı defe kullanılmaya başlamış, bu işi bir Ermeni marangoz üstlenerek eski tezgahlardaki defeleri değiştirmiş ve yeni defenin kullanımı bu dönemde başlamıştır (Yetginer, 1944:14).

Merzifon Pamuklu El Dokumacılık Kooperati 15.4.1940 yılında on ortaklı kurulmuştur (Yetginer, 1944: 11). Üretilen kumaşlar; İstanbul, Samsun, Alaca, Yıldızeli, Erzincan, Sivas, Yozgat, Gürün, Çarşamba, Havza, Çorum, Suşehri, Vezirköprü, Mecitözü, Sorgun, Hafik, Sungurlu, Erbaa, Zara, Şarkışla, Tokat, Zile, Niksar'a satılmıştır (Yetginer, 1944: 22). Bu dönemde ipliklerde kasarılama, çirileme, çözme ve boyama işlemlerinin dokumacı tarafından yapıldığı belirtilmektedir. Dokumacılar ait 20 boyahane bulunmaktadır (Yetginer, 1944: 26). Bu boyahanelerde genellikle Alman boyaları kullanılırken az miktarda anilin, kükürt, naftol boyalarının kullanıldığı bildirilmektedir (Yetginer, 1944: 26). Merzifon'da kasarlanan ipliklerle beyaz bez, çarşaf ve iç çamaşırı dokunmaktadır. 40 numara iplik mintanlık, 14-20 numara iplik beyaz bez, 6 numara iplik çadır bezi için kullanılmıştır (Yetginer, 1944: 31).

1942 yılında Sandıklı Dokumacılık Kooperatifi kurulmuştur (Akşit, 1955: 9). 1955 yılında bölgede 200-250 dokuma tezgahı bulunduğu ve 400-500 kişinin dokumacılık ile ilgilendiği ve dokunan bezin 100 m/ay seviyesinde olduğu belirtilmiştir (Akşit, 1955: 6...27). Kooperatifin kurulmasından sonra bölgede halıcılığın giderek yaygınlaştığı, keçi kılı ve yün dokumaların günlük giyim ihtiyaçlarını karşıladığı, pamuklu ipliğin Tarsus'tan sağlandığı, iplik dövme, kasarılama, boyama, haşıl işlerinin dokumacı tarafından yapılmıştır (Akşit, 1955: 13-19).

Örmeci, Senirkent bucağında yaşayanların %15'inin ziraat, %85'inin dokumacılık ile uğraştığını; İlegüp köyünde yaşayan ailelerin %80'inde dokuma tezgâhı mevcut olduğunu, tarım arazisinin dar olmasına bağlı olarak kış aylarında dokumacılığa döndüğünü, dokumacıların çoğunlukla genç kadınlar olduğunu bildirmektedir. Bu dönemde; yörede pamuk yetişmemekte olup pamuk iplik Adana, Mersin, Antep, Malatya, Kayseri, Nazilli'den temin edilmiştir (Örmeci 1947: 1-4...14). 6-30 Ne aralığında iplik kuyu veya çukur tezgâhta ve odaların köşesinde

bulunan çukura yerleştirilerek mekiğin el ile atıldığı dokumalar üretilmiştir (Örmeci 1947: 14). Kuyu ve çukur tezgahlar yerini kamçılı/şakşaklı denilen tezgahlara bırakmıştır (Örmeci 1947: 14-15). 4 Aralık 1940 tarihinde kurulan kooperatif aracılığı ile armürlü ve çağralı tezgahların giderek yaygınlaştığı ifade edilmektedir (Örmeci 1947: 16-17). Senirkent'te ağartma, haşılama, boyama işlerinin yapıldığı, önce Alman toz boyaların sonrasında İngiliz boyaların kullanılmaya başlandığı, yerli bitkisel boyaların kullanılmadığını bildirilmektedir (Örmeci 1947: 19-22).

Kaleli, Zile merkez kaza nüfusunun 22 000'e ulaştığı, 4000-4500 hanenin %75'inde basit el tezgâhı bulunduğunu, Zile'de toplam 10 000 ailenin 7497'sinin çiftçilikle uğraştığı belirtilmiştir (Kaleli 1951: 8-9). Bölgedeki kadınların boş zamanlarında kendi ihtiyaçlarını karşılamak üzere dokuma yaptıkları, bunların ticari nitelik taşımadığı, içinde lüks özelliği taşıyan kıvratma (kıvrak) dokuma bulunduğu ve bu kumaşlarının ısmarlama ile dokunduğu bildirmektedir (Kaleli, 1951: 9).

Kaleli, üretimde kuru iplik ve sulu iplik kullanıldığını; kuru iplik, çirişsiz iplik veya doğrudan kullanılan iplik ile kıvratma dokumasının oluşturulduğunu belirtmiştir (Kaleli, 1951: 15...18). Dokumada kullanılan ipliklerin, yerli iplik bulunmadığından Londra'dan temin edildiğini bildirilmektedir (Kaleli, 1951: 15). Yazar, sulu iplik kullanımını şu şekilde ifade etmektedir: un ve su karıştırılarak çiriş hazırlanır, leğenlere konan kelepelerin üzerine dökülür, kelepeler el ile ovalanıp 24 saat bekletilip ayrı ayrı kurumaya bırakılır, burada kullanılan iplik tamamıyla düz olur (Kaleli, 1951: 15). Adi, düz dokuma sulu iplikle yapılır. Sulu ipliklerin işlenmiş haline tekrar çirişsiz iplik ilavesi (yani kuru iplik ilavesiyle) dokuma yenilenir, böylece kıvrak, kıvratma dokuma elde edilir. Bu dokumaya su serpilerek ovalanır, kırışık halde iken içinde tuzlu su bulunan leğenlerin içinde 48 saat bırakılır. İkinci gün sonunda bol suda çırpılarak kurutulur ve katlanır. Dokuma bu işlem sonunda kıvrık bir hal almıştır, kıvratma tipleri de ilave edilen iplik çeşidine göre oluşur (Kaleli, 1951: 15).

Yukarıda anılan şehirlerde geleneksel olarak pamuklu dokumacılık yapıldığını, dokumacıların kendi ihtiyacını karşıladıklarını ve artan kumaşları satarak aile bütçesine katkı sağladıklarını, kumaşlara yörelere özgü adlar verildiğini ve bazı yörelerin özellikle kumaşları ile anıldığını söylemek mümkündür.

4. 1940'LI VE 1950'Lİ YILLARDA ÜRETİLEN EL DOKUMA PAMUKLU KUMAŞLAR

Bu bölümde yörelere göre 1940 ve 1950'li yıllarda üretilen el dokuması pamuklu kumaşların adları ve tezlerden edinilen bazı teknik özellikleri verilmektedir. Burdur, Senirkent, Zile'den dokuma kumaş örneklerinin teknik özelliklerinden; dokuma örgüsü, sıklık iplik sayısı, renkli iplik sırası bu çalışmaya eklenmiştir.

Babadağ'da önemli dokumalara örnek olarak; karyola ve yorgan çarşafı (140-160 cm/en) (yörenin en meşhur dokumalarıdır), patis (140-160-200-220-240cm/en), kaput bezi, kütül (100-140cm/en), santıraç (80-120cm/en), cibinlik (160cm/en), tülbent (100cm/en), kanaviçe (45cm), muhtelif örtü, mendil gösterilebilir (Başkaya, 1958: 19).

Buldan'da üretilen kumaşlar üç gruba ayrılmaktadır; iki ayaklılar, ikiden fazla ayaklılar ile havlu ve ipekli başörtüler, mendiller. İki ayaklılar; astar, moda, kaput, capon, yataklık, çarşaflık, damalı, gömleklik, abaniler (80-90-100-110-120'lik), mendiller (50-60-70'li), renkli bezler, peştamallar (ipek ve pamuklu), peçete, sofrta takımları, peşkirler, yatak çarşafı; ikiden fazla ayaklılar el-omuz atkıları, şallar olarak sıralanabilir. Astar, kaput, çarşaflık fitilli (110x120, 120x220, 140x230, 160x240cm), çarşaflık fitilsiz (120x220, 140x230, 160x240cm), peştamal (100x160, 110x180cm), abani (100x100, 110x110, 120x120cm), mendil (50x50, 60x60, 70x70cm), peşkir (50cm/en) de bulunmaktadır (Külahoğlu, 1950: 17-18). Buldan'da yatak çarşafı, yorgan çarşafı, üstlük, peştamal, havlu, mendil, masa örtüsü, ince gömleklikler, astar, krapon, yastık yüzü, sofrta takımı, hamam takımı dokunmaktadır (Öz, 1953: 2).

Sandıklı'da 1950'de üretimi bırakılmış pamuklu dokuma kumaşlar; renkli diril (gömleklik) , çarşaf, kaput, fita (Sandıklı yöresi kadın başörtü siyah beyaz kareli), yataklık ve peştamal, astardır (Akşit 1955).

Merzifon'da üretilen pamuklu dokuma kumaşlar kaput bezi (eni 70cm ve 90cm), diril (eni 60cm), diril 2. sınıf (eni 60cm), astar (eni 60cm), astar 2. sınıf (eni 60cm), krapon (eni 60cm), yatak yüzü (eni 110cm), yatak yüzü 2. sınıf (eni 110cm), çözme 12 metre, çadır 12 metre, elvan peştamal, çoraptır (Yetginer, 1944: 31).

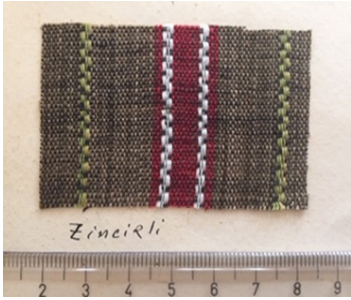
Bu bölümde Burdur, Senirkent ve Zile’de dokunmuş el dokuma pamuklu kumaşların fotoğrafları ve bazı teknik özelliklerine yer verilmektedir.

4. 1. Burdur

Burdur ilinde üretilen tip dahili dokuma kumaşlar (%99 oranında) ağır bez, düz alaca, hasırlı (kırlos), nohutlu, jakarlı moda, karnı yarık, jakarlı yeni dünya, yan örnek, elmas güllü ve moda, zincirli, karanfilli, filoşlu; tip harici dokuma kumaşlar gülmez, şarabi, çitari, mor çitari, şarabi kemha, mor kemha’dır (Arslan, 1946: 20-22). Burdur’da dokunmuş dört ayrı pamuklu dokuma kumaş hakkında teknik bilgiler aşağıda sunulmaktadır (Tablo 1, 2, 3, 4).

Tablo 1. Burdur’un Zincirli adlı pamuklu dokuma kumaşı.¹

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
			Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
Zincirli	Burdur	Bezayağı RÇ 2/2	19	14	4 kırmızı 4 beyaz (birinci ve dördüncü üç iplik) 12 kırmızı 4 beyaz (birinci ve dördüncü üç iplik) 4 kırmızı 28 hâkî 4 yeşil (birinci ve dördüncü üç iplik) 28 hâkî	siyah



Tablo 2. Burdur’un Sekiz Rakamlı adlı pamuklu dokuma kumaşı.²

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
			Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
Sekiz Rakamlı	Burdur	Bezayağı RÇ 2/2	27	17	1 koyu mavi 1 beyaz (beş kez) 1 koyu mavi 1 beyaz (beyaz çift iplik) 5 beyaz 1 koyu pembe 1 beyaz (beş kez) 1 koyu pembe 1 beyaz (beyaz çift iplik) 5 beyaz	beyaz



Tablo 3. Burdur’un Cumhuriyet adlı pamuklu dokuma kumaşı.³

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
			Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
Cumhuriyet	Burdur	Bezayağı	27	17	4 kırmızı 4 beyaz	4 kırmızı 4 beyaz



¹ Dokuma adı, yöresi için bkz. Arslan, 1946: 31.

² Dokuma adı, yöresi için bkz. Arslan, 1946: 31.

³ Dokuma adı, yöresi için bkz. Arslan, 1946: 31.

Tablo 4. Burdur'un Çatmal adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁴

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
Çatmal	Burdur	Bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			20	14	4 siyah 8 yeşil 4 kırmızı 8 yeşil 4 siyah 58 kırmızı	4 siyah 4 yeşil 4 kırmızı 4 yeşil 4 siyah 47 kırmızı



Zincirli ile Sekiz Rakamlı adlı kumaşlarda çözgü yönünde çizgiler oluşturulduğu, atkıda tek renk iplik kullanıldığı, her iki dokumada çözgü ribsi dokuma örgü kullanıldığı anlaşılmaktadır. Cumhuriyet adlı kumaşta çözgü ve atkı yönünde eşit aralıklı kırmızı ve beyaz renkli iplikler kullanıldığı, Çatmal kumaşta çözgü ve atkı yönünde siyah, yeşil, kırmızı iplikler kullanıldığı, her iki dokumada renkli ipliklerin kullanımı ile kareli görünüm elde edilmiştir.

4. 2. Senirkent

Senirkent'te üretilen pamuklu dokuma kumaşlar ayak sayısına göre sınıflandırılmış olup iki ayaklı olanlar kaput bezi, diril, yataklık, pötikare, zifir, Senirkent çıtlısı, düz alaca, mendil başörtüsü, tekli Arjantin; üç ayaklı olanlar dişli, dişli Burdur alacası, filoşlu; dört ayaklı olanlar diril, reçine, şayak (yün dokuma), düz, hasırlı, pötikare, zincirli; beş ayaklı ve dört keşkenli (gücülü) olanlar zincirli, zincirli siyah dişli, torna zifir, sinekli, dişli; altı ayaklı olanlar tokmaklı moda, fincanlı moda, çift fincanlı, Burdur alacası, yan örnek; yedi ayaklı olanlar torna zifir; sekiz ayaklı olanlar masa örtüsü, başörtüsü, tornalı masa örtüsü, filcanlı, torna zifir'dir (Örmeci 1947: 25-28). Senirkent'te dokunmuş dört ayrı pamuklu dokuma kumaş hakkında teknik özellikler aşağıda sunulmaktadır (Tablo 5, 6, 7, 8).

Tablo 5. Senirkent'in Drill adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁵

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
Drill	Senirkent	2/1 dimi	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			18	16	3 mavi 12 koyu mavi 3 mavi 15 beyaz 3 mavi 15 beyaz	beyaz


Tablo 6. Senirkent'in Burdur Alacası adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁶

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
Burdur Alacası	Senirkent	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			38	14	12 koyu mavi 4 beyaz 12 koyu mavi 20 beyaz	beyaz



⁴ Dokuma adı, yöresi için bkz. Arslan, 1946: 31.

⁵ Dokuma adı, yöresi için bkz. Örmeci, 1947: 34.

⁶ Dokuma adı, yöresi için bkz. Örmeci, 1947: 34.

Tablo 7. Senirkent'in Yataklık adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁷

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası (örnekte bulunan kısım)	
Yataklık	Senirkent	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			15	18	5 beyaz 10 siyah 2 sarı 25 kırmızı 5 siyah 29 kahverengi (tüm çözgüler iki iplik)	siyah



Tablo 8. Senirkent'in Senirkent çitlisi çift telli adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁸

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası (örnekte bulunan kısım)	
Senirkent çitlisi Çift telli	Senirkent	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			18	12	2 sarı 14 koyu mavi 2 beyaz 2 kırmızı 2 yeşil 14 koyu mavi 2 sarı (tüm çözgüler iki iplik)	koyu mavi



Drill, Burdur Alacası, Yataklık, Senirkent Çitlisi Çift Telli adlı kumaşlar arasında iplik sıklığı bakımından Burdur Alacasının, çözgü sıklığının diğerlerinde göre yüksektir ve tüm kumaşlar çözgü yönünde çizgili dokunmuştur. Kumaşların renkli iplik sıraları, tezde yer alan mevcut örnek kısım sayılarak belirlenmiştir. Yataklık kumaşın adından anlaşılacağı üzere şilte yüzü diğerlerinin giyimlik hem diğer kullanım amaçlı dokunduğu söylenebilir.

Diril benzeri kumaşlar Türkiye'nin muhtelif dokumacı bölgelerinin özelliklerine göre köylü tarafından dokunmakta, desen ve cinslerinin köylü zevk ve isteğine göre değişmektedir. Bu dokumalara örnekler; üstlük, peştamallar olup bunlar köylü kadınlarının solaklık giysileri idi. Bunun yanında dolama, kuşaklık, reçine dokumaların olduğu da bildirilmektedir (Cillov, 1949: 20-21). TDK (2024), şilte yüzü veya gömlek yapmaya yarar pamuklu bir kumaş şeklinde tanımlamaktadır. Tortora ve Merkel (2010), drill sağlam, çözgü yüzlü, orta ile ağır arasında, kalın, 2/1 sol yönlü dimi, denim kumaşa benzer; İspanya'da kullanılan drill sözcüğünün bezayağı ve dimi dokuma örgüde erkek takım elbisede kullanılan pamuklu dokuma kumaş şeklinde tanımlamaktadır.

4.3. Zile

Zile'de pamuklu dokuma kumaşlar kıvratma, düz kıvratma, ipekli, işlenmiş ipekli kıvratma, ince kıvratma, mevrş, idariye, düz dokuma çeşitleri sıralanır (Kaleli, 1951: 18-19). Zile'de dokunmuş dört ayrı pamuklu dokuma kumaşın teknik özellikleri aşağıda sunulmaktadır (Tablo 9, 10, 11, 12).

⁷ Dokuma adı, yöresi için bkz. Örmeci, 1947: 34.

⁸ Dokuma adı, yöresi için bkz. Örmeci, 1947: 34.

Tablo 9. Zile'nin Kıvratma adlı pamuklu dokuma kumaşı.⁹

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
Kıvratma	Zile	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			22	24	beyaz	beyaz



Tablo 10. Zile'nin İpekli adlı dokuma kumaşı.¹⁰

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
İpekli	Zile	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			25	18	bej	bej



Tablo 11. Zile'nin İdariye adlı dokuma kumaşları.¹¹

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
İdariye	Zile	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			25	22	bej	bej



Tablo 12. Zile'nin Düz Dokuma adlı dokuma kumaşları.¹²

Dokuma adı	Dokuma yöresi	Dokuma örgüsü	Sıklık iplik sayısı (cm)		Renkli iplik sırası	
Düz dokuma	Zile	bezayağı	Çözü	Atkı	Çözü	Atkı
			26	21	10 beyaz 6 bordo 6 beyaz 6 bordo 10 beyaz 30 bordo	beyaz



Kıvratma, İpekli, İdariye adlı kumaşların günümüzde de farklı adlarla ve liflerle dokunan örneklerine rastlanmaktadır. Bu çalışmada yer alan kumaşlarda kıvrılmalar atkı yönünde olup çözgü boyunca ilerlemektedir. Düz dokumada çözgüde bordo ve beyaz iplikler kullanılmıştır. Bu kumaşların diğer yörelerin kumaşlarına göre dokuma sıklık değerleri daha yüksek bulunmaktadır.

⁹ Dokuma adı, yöresi için bkz. Kaleli, 1951.

¹⁰ Dokuma adı, yöresi için bkz. Kaleli, 1951.

¹¹ Dokuma adı, yöresi için bkz. Kaleli, 1951.

¹² Dokuma adı, yöresi için bkz. Kaleli, 1951.

5. PAMUK LİFİNİN BOZULMALARI

Bu bölümde tekstili etkileyen bozulma etmenleri, pamuk lifinin bazı fiziksel ve kimyasal özellikleri ile bozulma özellikleri hakkında bilgiler verilmektedir.

Tarihi nitelik taşıyan tekstiller genellikle doğal liflerden üretilmesi ve gündelik olarak her türlü ortam şartlarında kullanılması nedenleriyle bozulmaya açık nesnelerdir. Müze sergi ve depo ortam koşullarının yanında sergileme ve depolama şekilleri de tekstil eserlerin bozulmaya yol açan etmenler arasındadır. Liflerde mukavemet kaybı, elastikiyet kaybı, renk değişimine (solma/koyulaşma) sıklıkla rastlanır. Bu durumda tekstilde kopmalar, kırılmalar, renk farklılıkları, kemirgen/böcek zararları gibi bozulmalar görülmektedir.

Öztürk (2007: 54), tekstil ürünlerinde oluşabilecek hasarlar ürünün fiziksel yapısı ve kullanım şeklinin yanı sıra içinde bulunduğu çevre koşullarına bağlı olduğunu, uygun koşulların sağlanmaması ve bakım işlemlerinin yapılamaması, ürün üzerinde geri dönüşümü olmayan hasarlar oluşturacağını bildirmektedir.

Tekstil eserlerin depo ve sergi ortamındaki bozulma faktörleri bağıl nem, ısı, ışık, hava kirleticiler, yanlış depolama malzemesi kullanımı, depolanma şekli, üretim kaynaklı bozulmalar, asit ve alkalilere karşı gösterdikleri reaksiyonlar, biyolojik faaliyetlerdir. (Landi, 2002: 17-21; Depauw, 2017: 178-186). Tekstil eserler doğal ve yapay ışığa maruz kalırlar, bunun sonucunda kırılabilirlik ve renklerde solma meydana gelmektedir (Depauw, 2017: 178-179). Bağıl nem ve ısı değerleri bozulmalara temel olan etmenlerdir. Depolamada ve sergilemede tekstil eserler için istenen bağıl nem %45- 60 arasındadır. Isıya bağlı olarak bağıl nem dengesi değişir, bu dalgalanma da bozulmalara neden olmaktadır. Bağıl nemin %65 ve üzerinde olduğu durumlarda küf gibi biyolojik bozulmalar da meydana gelmektedir (Depauw, 2017: 182). Tarihi tekstillerin üretildiği doğal lifler yüksek nem ve ısıda biyolojik zararlıların üreme ve yaşamını devam ettirmede besin görevi görmektedirler. Bunun yanında kimyasal reaksiyonların başlamasına veya hızlanmasına sebep olmaktadır (Landi, 2002: 18). Toz gibi kirleticiler de tekstil liflerinin arasına girerek mekanik aşınmaya sebep olabilmekte ve lifi zayıflatmaktadır. Aynı zamanda depo ve sergi alanlarında kullanılan kimyasal temizleyiciler, boyalar, rafların birleştirilmesinde kullanılan yapıştırıcılar tekstille kimyasal reaksiyona girebilecek gazların yayılmasına sebep olabilmektedirler (Depauw, 2017: 184-185).

Bu çalışmanın materyali Türkiye'nin bazı yörelerinde dokunmuş el dokuma pamuklu kumaşlardır. Tekstillerin üretildiği liflerin bozulmaları ile korunma durumları lifin cinsine ve bileşimine göre değişkenlik göstermektedir.

Pamuk lifinin fiziksel ve kimyasal özellikleri bitkinin yetiştiği bölgenin iklimine göre değişmektedir. İyi bir pamuklu lifinde aranan fiziksel özelliklerden biri uzunluktur. Dokumanın kalitesi üretimde kullanılan iplik, lifin uzunluğuyla doğru orantılıdır. İncelik ise pamuğun ilk oluşumu sırasında ortaya çıkar ve sonradan değişmez. Pamuklu lifinin ortalama kalınlığı 18 mikron olarak standartlaştırılmıştır. Lif uzunluğu ve inceliği numaralandırma sisteminde birlikte değerlendirilmektedir. Mukavemet, üretim sonrası tekstilin sağlamlığını belirleyeceğinden önemli bir fiziksel özelliktir. Bir tekstilin mukavemeti kendisini oluşturan lif ve ipliklerin mukavemeti ile her zaman doğrudan bağlantılı olmayabilir (Harmancıoğlu ve Yazıcıoğlu, 1979: 93-117).

Pamuk lifi kimyasal olarak %82,7 selüloz, %5,7 hemiselüloz ve pedkin içermektedir. Hemiselüloz, yüksek oranda higroskopik olması nedeniyle pamuklu lifinin su emme kapasitesine doğrudan etki eder ve lifin esnekliğini değiştirir. Hemiselülozun yapıdaki oranı değiştikçe lifler suya ve diğer bozulma unsurlarına karşı daha hassas hale gelir. Selüloz gibi oksidasyon ve hidroliz ile bozulan hemiselülozun bozulma oranı selülozdan daha yüksektir. Hemiselüloz UV ışınlarına maruz kaldığında monosakkaritlere dönüşür, bu durum lifin renginde değişime neden olmaktadır (Timar-Balazsy ve Eastop, 2007: 31-33).

Pamuk lifleri; kesilme, koparma, yıpranma, ezilme gibi mekanik; aşırı ısı etkisi, kuvvetli ağartma veya asitlerle işleme tabi tutma ile kütikül tabakanın ortadan kalkması, sonrasında lifin iç bünyesinde parçalanmaya neden olan kimyasal ve küf veya bakteri gibi mikroorganizmalar yolu ile biyolojik bozulmalara uğrar böylece liflerin yapısında zayıflama meydana gelir (Harmancıoğlu ve Yazıcıoğlu, 1979: 72-73). Gürcüm (2010: 190), pamuk lifinin pek çok olumlu özelliğinin yanında yüksek ısıda sararma, gün ışığında sararma, kolay alev alma, yüksek nem çekme özelliklerine sahip olduğunu bildirmektedir.

Pamuk lifinin kullanım sırasında olumlu görülen bazı özellikler depo ve sergi koşullarında bazı olumsuz koşulları oluşturabilir. Tekstili liflerin özellikleri ve ortam koşullarının birlikte tespiti ile bozulmanın türü ve kaynağı belirlenebilmektedir. Temel ortam koşullarının başında ortamdaki nemlilik gelmektedir. Pamuk liflerinde nem ya da doğrudan su ile temas sonucu, kapiler etkiyle liflerin boşluklarına ilerleyerek birikmektedir. Selülozik yapıya bağlanan su, pamuk lifinde plastikleştirici bir etki yaratmaktadır. Bu özellik sayesinde pamuk lifleri ıslak işlemler sırasında genişlemekte, kurutmadan sonrası eski halini almaktadır. Tekstil lifleri havadaki bağıl nem %45-65 arasında iken denge durumunda, yumuşak ve esnekler. Bağıl nemin %30'un altına düştüğü durumda pamuk lifi kırılgan ve çoğunlukla pudramsı bir yapı kazanır, tekstilin bünyesinde biriken fazla su da selülozun şişmesine (*swelling*) neden olmaktadır. Bu tür tekstiller kimyasal ve biyolojik bozulmalara karşı dayanıksız hal alır (Timar-Balazsy ve Eastop, 2007: 23-25).

Bozulmadaki diğer temel etki ise ısıdır. Pamuk lifi yüksek ısıya maruz kaldığında yapıda bulunan selüloz lifi kuruyabilmektedir. Böylece pamuk lifleri su ile bağ kurabilme özelliğini kaybetmektedir. Doğal ısıya bağlı olarak oluşan termal oksidasyon reaksiyonları selüloz yapısındaki zincirleri bozularak tekstilin, sert, kırılgan, sarı/kahverengini almış, mekanik gücü azalmış bir fiziksel form kazanmasına neden olabilmektedir (Timar-Balazsy ve Eastop, 2007:27).

6. ÖNLEYİCİ KORUMA/DEPOLAMA ÖNERİLERİ

Bir tekstil ürünü koruma ya da inceleme amacıyla depodan her çıkarılışında bazı fiziksel, kimyasal, biyolojik bozulma riskleri oluşmaktadır. Eserlere çıplak elle dokunmak, kirli yüzeylere sermek ya da depolama malzemelerinin kirlenmesi eserler için risk oluşturmaktadır. Tekstil ürünlerinin korunmasında kullanılan pamuk, kirleticileri kolaylıkla bünyesinde biriktirebilmektedir (Mason, 2024). Yazarlar tekstil ürünleri koruma ve depolama hakkında bazı önerileri aşağıda sıralamaktadır.

1. Konservatörün temas halinde olduğu tüm yüzeylerin temiz olması gerekmektedir. Çalışma yüzeyi olarak düşük gözenekli, sert malzemeler seçilmelidir.

2. Tekstil ürünlerinin seçilen yüzeyle doğrudan teması engellenmeli, pamuklu pedler kullanılmalıdır. Bu pedlerin üzerine belirli periyodlarla yenilenen muslin bez kullanılmalıdır. Pamuklu muslin bezin kiri emici özelliği olduğundan eserin kirlenmesinin önüne geçilir.

3. Bir tekstili taşımak gibi basit hareketler bile titreşime, çekmeye ve katlamaya bağlı olarak oluşan fiziksel bozulmalar yaratabilir. Bu nedenle tekstil eserler mümkün olduğunca az taşınmalı ve taşınması mutlak zorunluluk ise çıplak elle dokunulmamalıdır.

4. Işığa bağlı olarak oluşan bozulmalar sadece doğal değil yapay ışık altında da oluşabilir. Bu nedenle ışık ile temas engellenmeli, ışık ile temas kontrollü laboratuvar ve sergi ortamı ile sınırlandırılmalıdır. Bunun dışında kalan eserlerin tamamı tam karanlık ortamda depolanmalıdır.

5. Depolama ve sergilemede kullanılan yöntemlerin seçimi tekstil eserlerin fiziksel olarak bozulmasına da sebep olabilmektedir. Dikey ya da yatay sergileme yöntemlerinde uygun pedler kullanılmadığı takdirde ya da eserler katlanarak yatay olarak sergilendiğinde genellikle kat izleri meydana gelmektedir. Oluşan bu kat izleri aynı zamanda life de zarar vermektedir

Kajitani (2011: 87-101), tekstil ürünlerinin arasında dolgu maddesi olarak ağartılmamış pamuklu pedler kullanılmalı, katlar arasına asitsiz kağıtlar yerleştirilmeli, tekstil yeterli esnekliğe sahipse katlanarak değil rulo halinde depolanması gerektiğini bildirmektedir. Eserleri havadan korumak için pleksiglas kutular gibi hava geçirmeyen ürünlerin kullanılması önermektedir.

Yüksek Ziraat Enstitüsü'ne ait olan envanter örneklerinde önleyici koruma kapsamında planlama yapılırken dikkate alınması gereken durum; kumaşların matbu metin üzerine yapıştırıcı kullanılmak suretiyle sabitlenmiş olmasıdır. Kompozit olarak adlandırılacak bu tezlerin önleyici korumasının da sadece tekstile yönelik değil arşiv malzemelerine de yönelik olarak planlanması gerekmektedir. Tezlerin kompozisyonunda kullanılan ve korunması gerekli başlıca malzemelerin organik olması benzer ısı ve bağıl nem değerlerinde korunmasını

mümkün kılmaktadır. Temel iki ortam koşulu olan bağıl nemin %40-55 arasında tutulması gerekmektedir (Baydar, 2001, 107; Ertürk, 2022: 310). Bağıl nem değerinin %5 dalgalanması kabul edilebilmektedir (Baydar, 2001: 367). Mikroorganizmaların üreyememesi için Bağıl nem değerlerinin %65'in üzerine çıkmaması gerekmektedir (Türkiye Yazma Eserler Kurumu Başkanlığı Kitap Şifahanesi ve Arşiv Dairesi Başkanlığı, Yıl?, 1). Bağıl nem değerlerinin %10'nun altına düşmesi ise kâğıdı kurutacağından dikkat edilmesi gereken diğer bir faktördür. Organik objeler higroskopik olması nedeniyle ortamdaki su buharı malzemelere nüfuz eder veya kuru ortamda da dışarı atılır. Liflerin deformasyonuna sebep olan bu durum göz önünde bulundurularak gerekli bağıl nem değerlerine dikkat edilmelidir. Bir diğer ana bozulama faktörü olan ortam ısısının 17-21°C arasında olması önerilmektedir (Baydar, 2000, 107; Ertürk, 2022: 310) Bağıl nem ve ısı ters orantılı olduğundan ısı arttıkça bağıl nem düşecek ısı azaldıkça bağıl nem artacaktır. Isının düşük olduğu ortamlarda artan bağıl nem terlemeye sebebiyet vererek liflerin zarar görmesine neden olacaktır. Bu durumda bağıl nem ve ısı değerlerinin dengede olması örneklerin selülozik yapısı düşünüldüğünde hem kurumayı hem de terlemeyi engelleyecektir. Kumaş örneklerinin kâğıda sabitlenmesinde kullanılan yapıştırıcının da kâğıda veya kumaşa zarar vermemesi için korunması gerekmektedir. Önerilen bağıl nem ve ısı değerleri yapıştırıcının da dağılmasını ve /veya katılaşp bozulmasının önüne geçecektir. Kumaşların sabitlenmesinde kullanılan yapıştırıcının sökülmesi eğer kâğıda ve kumaşa zarar vermiyorsa mekanik olarak temizlenip organik malzemelere uygun olan bir yapıştırıcı ile değiştirilebilir. Ayrıca dosyalardaki kağıtları birbirine bağlayan iplerin de renksiz ve ağartılmamış pamuk iplikleri ile değiştirilmesi, dosyalar söküldüğünde gerekli görülen kağıtlara fumigasyon işlemi yapılması önerilmektedir. Böylece dosyaları biyolojik bozulmalar ile tahrip olmasının önüne geçilebilir. Envanter örneklerinin depolanmasında asitsiz kartonların ve kağıtların kullanılması ortamdaki doğal ışık kaynağının da tamamen kesilmesi önerilmektedir. Envanter örneklerinin depolanacağı alandaki rafların veya dolapların ahşap değil pleksiglas veya metal malzemeden üretilmiş olması, depoda biyolojik bozulmalara karşı düzenli inceleme ve önlemler alınması önerilmektedir.

Depodaki ortam şartlarının kayıt cihazları (*data logger*) kullanılarak incelenmesi de önerilmektedir. Günlük ve mevsimsel değişimler bu cihazlardan alınacak veriler için gözlenebilir. Bu veriler depo alanında yapılması gereken düzenlemeler için önemli bilgiler ortaya koyacaktır.

7. SONUÇ

Tekstilde bozulmanın lifi elde etme, tekstili elde etme, kullanım, kullanım sonrası süreçlerde oluştuğu değerlendirmek mümkündür. Tekstiller üretim aşamasında lifin elde edilmesi, iplik yapımı, ağartma boyama, bitirme işlemleri gibi mamul madde haline gelen kadar, kullanım sırasında yıkama, kurutma, asma, kuru temizleme, sürtünme gibi pek çok fiziksel ve kimyasal işlemlere maruz kalırlar. Kendi fonksiyonu sonlanması ile geleneksel yöntemler ile onarımına, yeni bir tekstile dönüşümüne sıklıkla rastlanır. Son yıllarda eski tekstil liflerinin tekstil hammaddesi olarak yeniden kullanımı da giderek yaygın hale gelmektedir.

Bu çalışmanın materyalini oluşturan 1940 ve 1950'li yıllarda Türkiye'nin yöresel el dokumaları hakkında yazılmış bitirme tezleri ile bu tezlerde sabit bulunan kumaş örneklerinin bilimsel yöntemlere uygun korunması da önem taşımaktadır. Söz konusu tezler Türkiye'de halkbilimi tarihi ile alakalı kaynaklar niteliğinde olmakla beraber günümüzde dokuması yapılmayan kumaş örnekleri barındırmaları açısından tarihi önem taşımaktadır. Arşiv malzemesi olarak tezlerin korunması barındırdıkları kompozit ürünler nedeniyle kapsamlı çalışma gerektirmektedir. Önleyici koruma yöntemleri bozulmaların engellenmesi ve tez çalışmalarının mevcut durumlarının sabit tutulması için önemlidir.

Bu tezlerin bir bölümünde sabit halde yerleştirilmiş pamuklu kumaşlar hem dönemin üretim yöntemine ilişkin bilgiler verirken el dokuma kumaşların örneklerini somut olarak göstermektedir. Bu tezler sayesinde bu kumaşların üretimi, adı, yöresi bilgilerine ulaşıldı. Çözü-atkı sıklığı, renkli iplik sırası, dokuma örgüsü ise bu çalışma ile tespit edildi. Kalınlık, ağırlık, renk bilgisi, iplik numarası, büküm sayısı gibi özellikleri ise kumaşlarda kayıplara, bozulmalara yol açacağı nedeniyle tespit edilmedi. Bu çalışma ile Türkiye'de 1940 ve 1950'li yıllarda üretilen el dokuma pamuklu kumaş dokumacılığı, kumaşlar hakkında bilgiler, pamuklu kumaşların bozulmaları ile önleyici koruma önerilerine yer verilmektedir.

Beyan ve Açıklamalar (Disclosure Statements)

1. Bu çalışmanın yazarları, araştırma ve yayın etiği ilkelerine uyduklarını kabul etmektedirler (The authors of this article confirm that their work complies with the principles of research and publication ethics).
2. Yazarlar tarafından herhangi bir çıkar çatışması beyan edilmemiştir (No potential conflict of interest was reported by the authors).
3. Bu çalışma, intihal tarama programı kullanılarak intihal taramasından geçirilmiştir (This article was screened for potential plagiarism using a plagiarism screening program).

KAYNAKÇA

- Akşit, N. (1955), Sandıklı Pamuklu El Dokumacılığı ve Halıcılık. Ziraat Fakültesi, (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Arslan, Y. İ. (1946), *Burdur El Dokumacılığı*. Ankara Üniversitesi, Y.Z.E. Ziraat Fakültesi (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Başkaya, H. (1958), *Babadağ Dokumacılığı*. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Teknoloji Bölümü, (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Baydar, N. (2001). "Kütüphanelerdeki El Yazmalarının Pasif Konservasyonu", *Türk Kütüphaneciliği*, 15.4.
- Cillov, H. (1949), *Denizli El Dokumacılığı Sanayii*. İstanbul Üniversitesi İktisat Fakültesi İktisat Ve İçtimaiyat Enstitüsü Neşriyatından No. 10. İsmail Akgün Matbaası, İstanbul, 169.
- Depauw, K. M. (2017), *The Care And Display Of Historic Clothing*. Rowman & Littlefield: USA.
- Ertürk, N. (2022). "Müzelerde Depo Yönetimi", *Journal of Academic Social Science Studies*, 15.89.
- Gürcüm, H. B. (2010), *Tekstil Malzeme Bilgisi*, Birinci Basım, Güncel Yayıncılık, İstanbul.
- Harmancıoğlu M. ve Yazıcıoğlu G. (1979), *Bitkisel Lifler*. Ege Üniversitesi Tekstil Fakültesi Yayınları No:3, Ege Üniversitesi Matbaası, Bornova İzmir.
- Kajitani N. (2011), "Care Of Fabrics in The Museum". *Changing Views Of Textile Conservation*, (Eds: Mary M. Brooks & Dinah D. Eastop), The Getty Conservation Institute, Los Angeles, USA.
- Kaleli, C. (1951), *Zile'de Köylü El Sanatları ve Bilhassa Kıvratma Dokumacılığı*. Ziraat Fakültesi, (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Külahoğlu, H. (1950), *Buldan El Dokumacılığı*. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Landi, S. (2002), *The Textile Conservator's Manual*, Butterworth-Heinemann Series in Conservation And Museology, Elsevier Science Ltd. Victoria And Albert Musuem, London.
- Mason J. (2024), Handling Heritage Objects. Canada Conservation Institute. (02/12/2024) www.canada.ca/en/conservation-institute/services/preventive-conservation/guidelines-collections/handling-heritage-objects.html#a2
- Örmeci, A. (1947), *Senirkent Pamuklu El Dokumacılığı*. Ankara Üniversitesi, Y.Z.E. Ziraat Fakültesi, (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.
- Öz, S. (1953), *Buldan El Sanatları ve Dokumacılığın Son Zamanlardaki İnkişafı*. Ziraat Fakültesi Bitirme Tezi, 33.
- Öztürk, İ. (2007), *Koruma Kültürü ve Geleneksel Tekstillerin Korunması-Onarımı*. Mor Fil Yayınları. Dumat Ofset Ltd. Şti. Ankara, Birinci Baskı, 112.
- Timar-Balazsy A. ve Eastop D. (2007), *Chemical Principles Of Textile Conservation*. Butterworth And Heinmann, Qxford.
- TDK, (2024), <https://sozluk.gov.tr/Diril>, Erişim Tarihi: 09.08.2024
- Totor, P. G. ve Merkel, R. S. (2010), *Fairchild's Dictionary Of Textiles*. Fairchild Publications New York, 7th Edition.
- Yetginer, A. H. (1944), *Merzifon Pamuklu El Dokumacılığı*. Ziraat Fakültesi, (Yayınlanmamış Bitirme Tezi), Ankara.