

## Geleneksel Türk Ahşap Sanatı Kündekari ve Günümüz Teknolojisine Sahip Atölye Ortamında Yapılabilirliği

**Gökhan Kürklü**

Afyon Kocatepe Üniversitesi, Mühendislik Fakültesi, İnşaat Mühendisliği Bölümü, Afyonkarahisar  
e-posta: kurklu@aku.edu.tr

Geliş Tarihi: 12 Ağustos 2011; Kabul Tarihi: 02 Aralık 2011

### Özet

Tarih öncesi dönemlerden beri bir yapı malzemesi olarak ahşap; dayanıklılığı, öz ısı ve dokusuyla kullanım sürekliliği gösteren bir malzeme olmuştur. Bu malzemenin kullanım tekniğinde zaman içerisinde birçok değişim ve gelişim gerçekleşmiştir. Buna bağlı olarak Türkiye'deki geleneksel ahşap işçiliğini birçok kültürel etkileşimin ve değişimlerin şekillendirdiği görülmektedir. Bu süreçte Selçuklu ve Osmanlı ahşap işçiliğinde önemli bir üretim tekniği olarak kündekâri de gelişmiştir. Kündekari tekniğinde üretim, motif tasarımı, ağaç malzeme, makine-teçhizat seçimi ve kalifiye işçilik ile uzun sürede yapılabilmektedir. Elde edilen ürünün ortaya çıkmasında bu bileşenlerin her biri ayrı ayrı öneme sahip olup birbirleri ile etkileşimleri, sonucu aynı oranda etkilemektedir. Bu çalışmada, günümüzde unutulmaya yüz tutmuş ve ancak bazı özel yapılarda kullanılan bu ahşap sanatının gelişimi ve detayları hakkında bilgiler veriler; günümüz ortalama ahşap işçiliği teknolojisine sahip bir atölyede, bir kapı ve masa uygulamasının evreleri ele alınmıştır. Sonuç olarak gelişen teknoloji ve değişen talepler karşısında ecdadın sanatı ve zanaatı bir araya getirdiği kündekari tekniğinin incelikleri ve ortalama bir ustalık seviyesine sahip yapı öğretmenliği öğrencileri tarafından bitirme ödevi olarak yapılabileceği gösterilmiştir.

### Anahtar kelimeler

Kündekari tekniği;  
Ahşap işçiliği;  
Kapı imalatı;  
Masa imalatı

## Traditional Turkish Wooden Art Kündekari and Feasibility of a Workshop Environment with Today's Technology

### Abstract

Since prehistoric times, wood as a building material has been the continuity of use with its durability, specific heat and texture. The use technique of this material was many of change and development in time. Accordingly, the traditional wooden craft of Turkey are shaped by many cultural interaction and exchanges. In this process, kündekari developed as an important manufacturing technique in the Seljuk and Ottoman wood workman ship. Kündekari technique can be done with a long period of time with production, design motifs, wood materials, machinery and equipment selection. Each of these components are individual significance and the emergence of the product obtained, those is affected at the same rate the result. In this study, this nowadays nearly forgotten but, about the development of this wood art that used in some special structures was given. In a workshop has an average present-day technology, stages of door and table applications is discussed. As a result, in the face of evolving technology and changing demand, delicacy of kündekari techniques that brought together the art of ancestors and craft. In addition to, as shown that construction teaching students that have an average skill level can be done as the final project.

### Key words

Kündekari technique;  
Woodwork;  
Door manufacturing;  
Table manufacturing

© Afyon Kocatepe Üniversitesi

### 1. Giriş

Organik bir malzeme olan ahşap dış etkilere karşı çok duyarlıdır. Bu etkiler su, nem ve ısı gördüğünde çatlama ve yarıma gibi biçim ve denge değişikliği tarzında kendini gösterir. Ağaç; ilkbahar ve

sonbaharda suyu alarak büyüme gösterir ve bir halka tabakası genişler. İlkbaharda ağaç suyu bol alacağından ilkbahar halkası geniş ve dokusu yumuşaktır. Sonbaharda ağaç bünyesindeki suyun bir kısmını toprağa salacağından sonbahar halkası dar ve sıkı dokuludur. Sonbaharda suyun bir kısmını

toprağa salmazsa kışın soğuktan ağaç buz tutar, çatlar dolayısıyla ölür. Kesilen bir ağacın hücrelerinin hemen ölmediği ve suyunu yitmediğini gözlemleyebiliriz. Ağaç kurutulduğu vakit hacmi azalır. Yahut kurumuş ağaç, su görürse genişler ve şişer. Buna “ahşabın çalışması” denir. Materyal olarak kullanılacak ahşabın çalışması en aza indirgenmelidir (Soysal, 2007). Kündekari tekniğinde de amaç süsleme gibi gözükse de, ağaç malzemede çalışmadan kaynaklanan kusurların bu teknik sayesinde engellendiği, bozulmadan günümüze kadar gelen eserlerden anlaşılmaktadır (Büyükçanga, 2000).

Tarih öncesi çağlardan beri ahşap dayanıklılığı, öz ısı ve dokusuyla kullanım sürekliliği gösteren bir malzeme olmuştur. Ağacın oyularak, yontularak, işlenerek süs ve kullanım eşyası biçimi almasına ahşap işçiliği denilmektedir. Mimariye bağlı olarak ağaç malzeme; kapı-pencere kanatlarında, tavan ve sütunlarda kullanılmıştır (Ersoy, 1993). Türkler Orta Asya’dan beri ahşap sanatını uygulamış göçebe yaşamdan yerleşik düzene geçtikten sonra daha kalıcı eserler vermeye devam etmişlerdir. Osmanlı dönemine kadar olan ve Selçuklu dönemini de kapsayan zaman diliminde, cami minberleri, kapı ve pencere kanatları, sandukalar, Kur’an mahfazaları ve rahleler ahşap işçiliğinin çok gelişmiş olduğunu göstermektedir (Özel, 1993). Türk ahşap sanatında malzeme olarak en çok ceviz, elma, armut, abanoz, gül ve sedir ağaçları kullanılarak çok değişik teknikler uygulanmıştır. Bu dönemde daha çok kündekari tekniği üzerinde durularak sedef, bağa ve fildişi gibi maddeler kullanılarak, kakma tekniğinde örnekler sergilenmiştir (Yücel, 1977).

Kündekari Farsça’dan dilimize geçmiş, asıl hali kende-kârî olan bir kelimedir. Fakat İran’da şimdi buna “mütenebihe” Araplar ise “ta’şik” adını veriyorlar. “Kündekari” kelimesini yalnız Türkler kullanmaktadır (Okur, 2009). Kündekari, birbirine geçme sistemiyle, küçük ve düzgün geometrik ahşap parçalarla yapı elemanlarının yüzeyinde yapılan bezeme tekniğidir (Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, C.14, S.7275). Buna göre geniş anlamda kündekari, ağaç malzemede, kullanıldığı ortamın bağlı nem ve sıcaklık değişimi etkisi ile gerçekleşebilecek çalışmaya imkan sağlamak üzere

iç gerilmeleri azaltılmış büyük ve dekoratif yüzeyler elde etmek için üçgen, kare, yıldız, beşgen gibi geometrik şekilli, küçük ölçülü parçaların birbirine geçmeli olarak birleştirilmesinde uygulanan “yapım tekniği” olarak tanımlanabilir (Söğütlü, 2004).

Başlangıçta sadece oymacılık sanatı varken ahşap ya da taş yüzeylere geometrik desenler çizilerek bir derinlik kazandırılırdı. Desenler tek çeşit ağaç ve ahşap bloklar üzerine çizilir, sonra bunlar yan yana getirilirdi. Cami minberi, bir taş duvar veya ahşaptan yapılan pano gibi geniş yüzeyler bu yöntemle örtülürdü. Fakat ahşap blokların üzerine çizilen ve sonra da oyulan bu desenler zaman içinde birbirinden ayrılır ve tek parça olduğu için tekdüze bir görüntü ortaya çıkardı. Açılan bloklar birbirinden uzaklaşıyor ve aralarında derin çatlaklar oluşuyordu. Sanatkâr buna çözüm bulmak için geçme kanal sistemiyle, aynı cins veya muhtelif cins ahşabı bir araya getirerek çivi ve tutkal kullanmadan kanal sistemiyle birbirine geçirmeyi ve çok geniş yüzeyler elde etmeyi başardı. İşte kündekârî böylece Memlûkler, Selçuklular ve sonra da Osmanlı tarihi boyunca bütün İslâm coğrafyasındaki abide eserlerin kapılarında, minberlerinde, kürsülerinde kullanılmaya başlandı (Eyigün ve Metin, 2007). Bu tekniğin bu kadar kabul görmesindeki sebep ise ahşabın olanaklarını en üst seviyede kullanılmasını sağladığından dolayıdır.

## **2. Kündekari Tekniği**

### **2.1. Kullanıldığı yerler**

Kündekari tekniği daha çok pencere kapağı, kapı ve minberlerde kullanılmıştır. Erken Osmanlı pencere kapaklarında ön yüzler kündekari dolgulu, arka yüzler tablalıdır. Geçme yıldızlardan oluşan geometrik bezemeli kapaklarda, bazı panolar kabartma hat yahut kakmalarla süslenebilir veya bütün panolarda aynı teknik uygulanabilir. Kayıt aralarındaki tablaların üzerine, çoğunlukla rölyef biçiminde kabartma bezemeler işlenmiştir. Bu tür kapaklarda, bölüntüleri oluşturan panoların büyüklüğü ve hangi panoda hangi tür bezeme yöntemi uygulanacağı konusunda, oldukça serbest bir yaklaşım izlenir; her biri, yapan ustanın tüm

hünerlerini sergilediği özenli işçilikleri ile dikkati çeken sanat eserleridir (Sönmez, 2001).

Kapının bölümlerine Türkiye'nin değişik bölgelerinde farklı isimler verilmiştir. Kapının kenarlarına seren veya pervaz, alt ve üst kenarlarına alt ve üst başlık, kenarları birleştiren yatay elemanlara kayıt ya da kuşak, kapının ön yüzeyinde oluşan bölümlere ise ayna veya tabla denilmektedir.

Kapı tasarımında ön yüz düzenlemeleri, alt, üst ve yan pervazlar ile ara pervazların böldüğü alanların değişik biçimler oluşturmasına dayanır. Buna bağlı olarak yapılan gruplama da, pervazlar arasında, düşey eksenle kaç bölüm olduğu dikkate alınmıştır. Kapılarda yatay eksenlerde de birden fazla bölüm olabilmektedir. Bu kapı modellerinden üç bölmeli kapılar kendi içinde 5 alt gruba ayrılır. Bu tip, bütün alt grupları ile en fazla uygulanan ikinci türdür. Aynı şekilde Eskişehir evleri kapılarındaki yaygın tiptir. Türkiye'de Anadolu Selçuklularından itibaren anıtsal mimarimizde yoğun olarak kullanılmışlardır. Üç eşit göbekli kapılarda pervazlar iki iç pervaz ile birleştirmek suretiyle üç eşit göbek oluşturulmuştur (Çal, 2003).

## **2.2. Kündekaride desen**

Kündekari tekniği geçme tekniğinin geleneksel uygulamalarda üsluplaşmış, geometrik bezemeyi meydana getiren bir tekniktir. Bu teknikle oldukça büyük boyuttaki minberler, küçük parçaların eklenmesiyle oluşturulmuştur. Geometrik motifler, Selçuklu döneminde kullanıldığı gibi beylikler ve Osmanlı döneminde de büyük çoğunlukla kullanılmıştır. Geçmiş inanışlarla bağlantılı simgesel anlamlar içeren bu geometrik biçimler Osmanlı döneminde İslami inançla bağlantılı olarak geometrik bir esasa göre sonsuz olarak genişletilebilen bezemelere dönüşmüştür. Bu simgesel geometrik motiflerin içinde en sık rastlananlar; güneş, yıldız, hayat ağacı, çarkıfelek vb yaşama ve doğaya ilişkin motiflerdir (Yılmaz, 2001). İnsanların geometrik kompozisyonlara eğilmelerinin temelinde doğayı taklit etme isteği vardır. Doğada matematiksel bir uyum bulunur. Ahşap eserlerde de geometrik kompozisyonlar sıkça kullanılmıştır (Mülayim, 1982; Kalenderoğlu,

2006).

## **2.3. Kündekari çeşitleri**

Sanat çalışması olarak kabul gören kündekari tekniği, üretim metoduna göre gerçek ve taklit kündekari olarak ikiye ayrılmaktadır.

### **2.3.1. Gerçek kündekari**

Gerçek kündekari iç dolgu parçaları ve bunları çevreleyen çıtalardan teşkil edilmektedir. Omurga sistemini oluşturan çıtalar iç içe geçerek çivi ve tutkal gereksizsin bir araya getirir. Bu çıtaların üst kısmı çeşitli profillerle süslenir ve kenarları iç dolgu parçalarının yerleştirilebilmesi için kınışlıdır. Omurga sistemiyle iç dolgu parçalarının birleşmesi ve bunu çevreleyen dış kilitleme çerçevesiyle bezeme veya süslemede denilen tezyinat tablası oluşturulur. Bu tablada bulunan parçalar arasında oluşan çok ince derzler sayesinde ağaç malzemenin nem kaybederek çekmesi halinde meydana gelecek küçülmelerde ayrılmalar meydana gelmeyip kınışlı birleşim içinde oluşan hareketle tezyinat tablasında bir bozulma meydana gelmemektedir. Bundan dolayı gerçek kündekari sadece bir süsleme sanatı değil aynı zamanda bir birleştirme yöntemidir. Bu birleşim işleminde omurga çıtalarının darbe tesirlerine karşı daha dayanıklı olabilmesi için narlama adı verilen elemanlar eklenerek omurga sistemi oluşturulur (Özdemir, 1999).

Narlama, omurga sistemini oluşturan omurga çıtaları zivana ile birleşir ve tek eksen boyunca uzanarak sisteme direnç kazandırır. Geometrik şekillerin birbirini takip etmesi ile oluşturulan kündekari tezyinat tablasında boydan boya narlama çıtasının bulunması desenin devamlılığını bozacağı durumlarda ön yüzeyde iç dolgu parçaları ve omurga çıtaları gözükrken alt yüzeyde bütün olarak devam eden ve dış kilitleme çerçevesine bağlanan narlama elemanları kullanılır. Böylece ön yüzeyden bakıldığında süs, alt yüzeyden bakıldığında konstrüksiyon sağlanmış olur.

İç dolgu parçaları, kalınlığı 16-20mm civarında olan kenarlarına lamba veya 3-4mm derinlik, 5-6mm genişlikte kınış açılmış çeşitli geometrik şekillere sahip ahşap parçalardır. Bu parçalar için

süsünü arttırmak için pah kırma, oyma ve kakma gibi işlemlerden geçirilebilir. İç dolgu parçası, omurga sistemini oluşturan çıtalarda bulunan karşılıkları ile geçmeli olarak birleştirilir. Birleşme noktalarında tutkal vs. kullanılmadığı gibi ağaç malzemenin rutubet alarak oluşabilecek yüzeyel genişlemeyi serbest bırakmak için omurga çıtaları arasında kalan boşluktan daha küçük yapılır.

Dış kilitleme çerçevesi, kündekari sisteminin tüm elemanlarını kuşatarak kararlı bir yapı haline getirir. Bu çerçevenin çıtaları omurga çıtalarından daha geniş olup, iç kısımları omurga çitasının bir kenarı ile aynı detaya sahiptir. Dış kenarı ise işin özelliğine göre sisteme uygun şekilde imal edilir (Söğütü, 2004).

Çeşitli geometrik parçaların birbirine geçmesiyle oluşturulmuş kündekari eserlerinde, ahşap üzerinde ayrılmalar ve yarıkların oluşmaması için tahta parçalarının suları ve damarları birbirine dik konulmuştur. Parçaların nem ve ısıdan etkilemeleri engellenmiştir. Bu sayede, hakiki kündekari ile yapılan ahşap eserler günümüze bozulmadan ulaşmıştır (Karaseki, 2007).

### 2.3.2. Taklit kündekari

Gerçek kündekaride elde edilen görsel başarının taklit edilerek işin konstrüksiyon aşamasının göz ardı edilmesi ile daha az ustalık harcanarak yapılan kündekariye taklit kündekari denir. Kündekari görünümünü elde etmek için taklit kündekari üç farklı yöntem ile yapılır. Bu yöntemler, çakma ve kabartmalı, çakma ve yapıştırılmalı ve kafes işi kündekaridir.

Çakma ve kabartma kündekari tekniğinin uygulanmasında, istenilen boyuttaki bir tabla ahşap parçalar yan yana getirilerek hazırlanır. Bu tabla üzerine kündekaride çokça kullanılan sekizgen, altıgen, yıldız vb. geometrik şekiller çizilir ve omurga çıtalarının geleceği yerler belirlenerek buralar keniş halinde oyulur. Kınışlar içerisine çıtalar tutkal ve çivi ile yerleştirilerek yapılır. Burada iç dolgu parçaları tabla ile bir bütün halinde bulduklarından ahşap malzemedeki oluşabilecek çatlamlar ve ayrılmalar meydana gelebilir.

Çakma ve yapıştırma tekniği diğer kündekari

tekniklerine göre daha az ustalık gerektiren bir tekniktir. İşin niteliğine göre hazırlanmış ahşap tabla üzerine omurga çıtalarının ve iç dolgu parçalarının çivi ve tutkal ile tespitlenmesiyle imal edilir. Tablanın zaman içerisinde rutubet etkisi sonucu büzülmesi veya genişlemesi durumunda çıta ve parçalar arasının açılması ve motifte düzensizliklerin oluşması ortaya çıkabilen bozulmalardır.

Kafes işi kündekari ise özellikle minber korkuluk imalatında kullanılan bir teknik olup, omurga çıtalarının birleşip dış çerçeveyle sabitlenmesi işlemi sırasında iç dolgu parçalarının kullanılmayıp bu kısımların boş bırakıldığı bir tekniktir (Özdemir, 1999; Söğütü, 2004; Soysal 2007).

## 3. Materyal ve yöntem

Geleneksel bir ahşap sanatı olan kündekarinin ortalama imkânlarla sahip günümüz atölyelerinde uygulanabilirliğinin araştırılmasında uygulama olarak kapı ve masa yapılması planlanmıştır. Bu mobilyaların üretilme aşamaları; desenin oluşturulması, malzemenin seçimi, parçaların işlenmesi, birleştirme ve koruyucu madde uygulanması şeklinde bir sıra takip etmiştir.

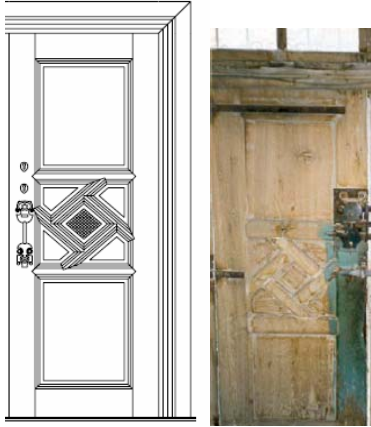
### 3.1. Desen çalışması

Kapı ve masa mobilya elemanlarının üretimi işleminde kullanılacak olan desen kare kündekari motifin simetrik ve asimetric olarak türetilmesi ile elde edilmiştir (Şekil 1). Desen çalışmaları bilgisayar destekli çizim programı kullanılarak yapılmıştır.



Şekil 1. Kare forumda birleştirilmiş parça.

Üç göbek halinde tasarlanan kapıda üst göbek en çok kullanılan kündekari kapı motifiyle tasarlanmış, orta göbek oluşturulurken Afyonkarahisar evlerinden Ulukonak evinin avlu kapısından esinlenilmiştir. Bu kapı çift kanatlı olup, mekan içine açılmaktadır. Kapı kanatları üzerinde beş adet göbek mevcut olup; orta göbek, Afyonkarahisar'da çok nadir görülen kündekari tekniği ile oluşturulmuştur (Kahraman, 2004). Avlu kapısından farklı olarak Hacı Apak evi giriş kapısında da aynı tipte kündekari orta göbeği uygulaması görülmektedir (Şekil 2).



Şekil 2. Geleneksel Afyonkarahisar Hacı Apak evi giriş kapısı.

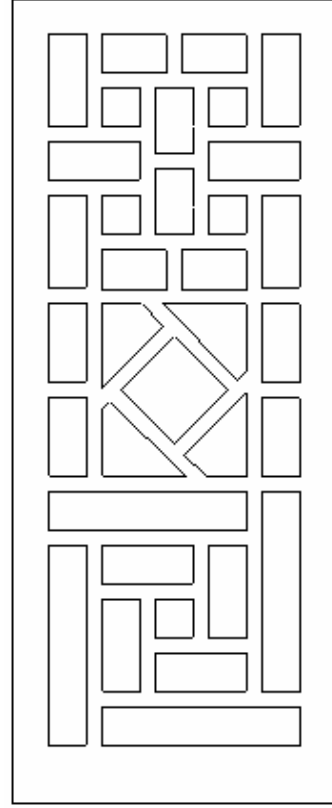
Alt göbekte ise kompozisyon bütünlüğünü bozmamak kaydıyla kündekari ustası İsmet Terzi'nin Şekil 3'de de görülen bir eserinden faydalanılmıştır (Terzi, 2008).



Şekil 3. Alt göbek.

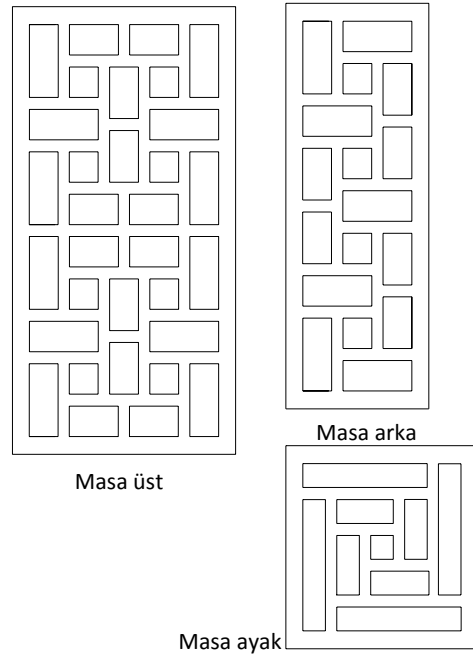
Bu üç göbeğin kombinasyonundan oluşan kapı

motifinin çizimi Şekil 4'de verildiği gibidir.



Şekil 4. Uygulaması yapılan kapının çizimi.

Şekil 5'de verilen masa tasarımında ise kapı üst göbeğindeki motif masa ve arkalığında kullanılmış, ayaklarda kapı alt göbeğinin motifi kullanılarak kapı ile uyumlu bir çalışma gerçekleştirilmiştir.



Şekil 5. Uygulaması yapılan masanın çizimi.

### 3.2. Kullanılan malzemeler



**Sarıçam (*Pinus Sylvestris*):** Diri odunu geniş (yarıçapın üçte biri kadar), sarımsı veya kırmızımsı beyaz, öz odunu ise açık kırmızımsı kahve renklidir. Yıllık halka sınırları çok belirli ve hafif dalgalıdır. Radyal ve teğet kesitleri parlak, sık ve geniş reçine kanalları olan yumuşak odunlu bir ağaç türüdür. Tam kuru yoğunluğu 0,49 g/cm<sup>3</sup>, hava kurusu yoğunluğu 0,52 g/cm<sup>3</sup> tür. Liflere paralel yönde basınç direnci 550 kg/cm<sup>2</sup>, liflere dik yönde ise 77 kg/cm<sup>2</sup> dir. Özellikle yapı malzemesi (kapı, pencere, lambri taban ve tavan kaplaması) olmak üzere mobilyacılık ve oymacılıkta kullanılır (Örs, 2001).

**Tahta Koruyucu:** Alkid bağlayıcı esaslı, şeffaf, ipek matlıkta görünüm veren dekoratif bir tahta koruyucu kullanılmıştır. Özel katkı maddeleri ile küf, mantar ve tahta kurtlarına karşı koruyucudur. Tahta tarafından emilmesi çok kolaydır. Özel pigmentleri ile tahtayı ultraviyole ışınlarının etkisinden korur. Tahtanın nefes almasını engellemez. İpek matlıktaki görünümü ile tahtanın dokusunu gizlemez. Dekoratif özellik kazandırır. Tahtanın cinsine bağlı olarak 6-10 saatte kurur ve 24 saat beklendikten sonra ikinci kat uygulaması yapılmıştır.

**Selülozik dolgu verniği:** Nitroselüloz esaslı, hava kurumalı, tek bileşenli, kolay zımparalanabilen bir dolgu verniği kullanılmıştır. Mobilya ve ağaç sanayisinde her türlü masif ve kaplama ahşap yüzeylere gözeneklerini doldurmak ve son kat vernik uygulamasına hazırlamak için kullanılan bir malzemedir.

**Selülozik vernik:** Nitroselüloz esaslı, hava kurumalı, tek bileşenli, parlak görümlü bir son kat verniği kullanılmıştır.

### 3.3. Kündekari yapımında kullanılan araçlar

Kündekari yapımında kullanılan araçlar şu şekilde sıralanabilir:

**Hızar:** Ağaçlara şekil vermek için kullanılır.

**Planya:** Ağaçtaki pürüzleri düzeltmede kullanılır.

**Kalınlık Makinesi:** Ağacı istenen ebada getirmek için kullanılır.

**Freze ve kordon bıçakları:** Ağaçlara istenen

kordonlar ve profiller yapılmasında kullanılır. Kündekarideki geometrik şekiller bu kordon bıçakları sayesinde oluşturulur.

**Iskarpela:** Ahşap yontmak ve tesviye için kullanılır. Aynı zamanda ağaç diplerini boşaltmada kullanılır.

**Yatar daire:** hıza benzeyen ve isteğe göre enine ve boyuna geniş plakaları kesmeye yarayan alettir (Oğuz vd., 2005).

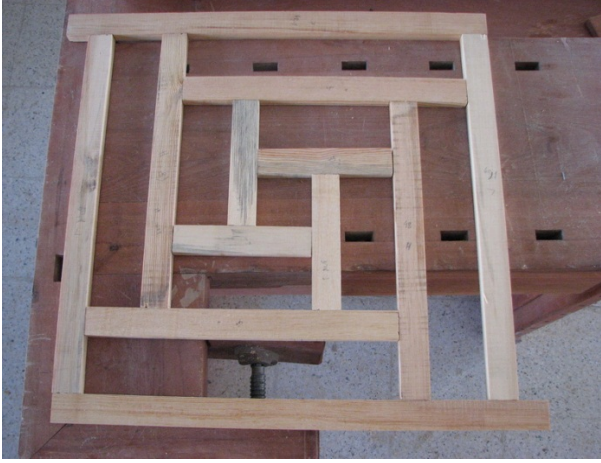
### 3.4. Yapım aşaması

Büyük latalar şeklinde istiflenerek kurutulması yapılan malzeme atölyeye getirildiğinde talaş payları da hesaplanarak biçildikten sonra atölye ortamında iki ay daha geleneksel yöntemlerle kurutulmuştur. Bu işlemin ardından ilk önce serenler ve çıtalar oluşturulmuştur. Planya makinasında ve kalınlık makinasında parçaların yüzeyleri perdahlanarak işlenebilir duruma getirilmiştir.



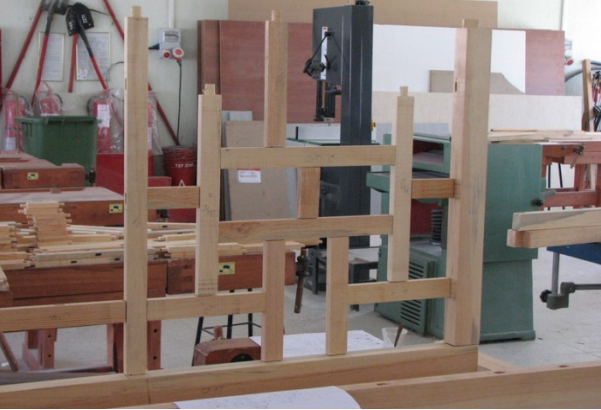
Şekil 6. Masa üstü.

Parçaların ölçülendirilmesi yapılarak yatar daire makinesiyle kesim işlemine geçilmiş; serenler, çıtalar ve dolgu parçaları kesilerek yatay delik makinasında geçme olacak kısımlardaki dışı kısımlar açılmıştır. Masanın çıtaları ve kenarları Şekil 6 ve 7'de görüldüğü gibi yerine oturtulmuş ve çıtaların kenarlarına frezeyle kordon açılmıştır. Aynı işlem kapı elemanlarına da uygulanarak serenler ve çıtalar birbirine geçme olarak birleştirilmiş ve freze makinesiyle kordon açılmıştır (Şekil 8, 9).



Şekil 7. Masa ayakları.

Bir kapı ve iki masa için toplam 175 adet çita, 169 iç dolgu parçası hazırlanmıştır. Omurga çitalarının içerisine iç dolgu parçaları takılmasının ardından dış çerçeve ile rijitleştirilen elemanlara pinotex tahta koruyucu üstüne dolgu vernik atılmış ve dolgu üstüne tekrar zımpara yapıldıktan sonra parlak vernik uygulanmıştır (Şekil 10).



Şekil 8. Kapı çitaların yerlerine alıştırılması.



Şekil 9. Kapı üst ve alt göbek çitaları.



Şekil 10. Kapı zımparalama işlemi.

Kündekari tekniği ile yapılmış kapı ve masaların bitmiş hali Şekil 11'deki gibidir.



Şekil 11. Kündekari tekniği ile yapılmış kapı ve masaların bitmiş hali.

#### 4. Sonuç

Geleneksel ahşap sanatı olan kündekari gelişen teknoloji ve değişen mimari ve estetik anlayışlardan dolayı önemini yitirmiş ve bu sanata olan ilginin azalmasıyla beraber sanatı uygulayan usta sayısı da günden güne azalmıştır.

Günümüzde, kündekari tekniği sanat eseri olarak nitelendirilebilecek yapıların çok azında kullanılmaktadır. Oysaki bu geleneksel Türk ahşap sanatı 9 asrı aşkın bir süredir kendini kanıtlamış ve yapının estetik değerlerini artırdığı gibi ömrünü de uzattığı gözlenmiştir. Diğer taraftan her sektörde yaşanan rekabet durumu ahşap sektöründe de mevcuttur. Kündekari tekniğinin kullanılması, bu rekabet ortamında farklılığın yaratılması açısından önemli bir yaklaşım olabilir.

Bu çalışmada, MEGEP projesi ile sağlanan cihazlar ile oluşturulmuş bir atölyede, mesleğinin gereği olarak doğramacılık eğitimi alan yapı öğretmenliği öğrencileri tarafından, teferruatlı

desenlere sahip olmayan kapı ve masaların gerçek kündekari tekniği ile imalatının yapılabilirliği sergilenmeye çalışılmıştır.

### **Kaynaklar**

Büyük Larousse Sözlük ve Ansiklopedisi, C.14, S.7275

Büyükçanga, M., 2000. Kündekari ve Konya'da Yaşayan Kündekarlar. Türk Dünyası Kültür ve Sanat Sempozyumu, SDÜ, Isparta.

Çal, Ö.A., 2003. Beypazarı'nın Geleneksel Evlerinde Kapılar. Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi, 9.

Ersoy, A., 1993. XV. Yüzyıl Osmanlı Ağaç işçiliği. Mar. Ün. Yayınları, No:509, İstanbul.

Eyigün, S. ve Metin, A.B., 2007. Derin Bir El Mahareti Kündekari. Skylife Dergisi, Ağustos sayısı.

Kahraman, N., 2004. Geleneksel Afyonkarahisar Evlerine Ait Kapıların İncelenmesi. Gazi Üniversitesi, FBE, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

Kalenderoğlu, S., 2006. Ankara Etnografya Müzesinde Bulunan 13.YY Selçuklu Dönemi Ahşap Kapı Süslemeleri. Gazi Üniversitesi, EBE, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

Karaseki, Z., 2007. Ankara Aslanhane-ağaç Ayak Camilerinin Ahşap Süsleme Örnekler. Gazi Üniversitesi, EBE, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

Mülayim, S., 1982. Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik Süslemeler. Ankara, 1982.

Oğuz, M.Ö., Aydoğan, E., Aytuzlar N. ve Özkan, T.S., 2005. Türkiye'de 2004 Yılında Yaşayan Geleneksel Meslekler. Gazi Üniversitesi THBMER Yayını, Ankara.

Okur, Ş., 2009. Gelenekten Geleceğe Bir Sanatçının Ahşap Yorumu. Ahşap Dergisi, [http://www.ahsaponline.net/arsiv/dergi/25/ahs\\_apyorumu\\_25\\_devam.htm](http://www.ahsaponline.net/arsiv/dergi/25/ahs_apyorumu_25_devam.htm).

Örs, Y. ve Keskin, H., 2001. Ağaç Malzemesi Bilgisi. 1.baskı, Atlas yayınları, İstanbul.

Özdemir, F., 1999. Kündekari Tekniğinin Dekorasyonda Uygulanması. 1. Ulusal Mobilya Kongresi, Ankara.

Özel, M., 1993. Geleneksel Türk El Sanatları. Kültür Bakanlığı Yayınları, Ankara.

Soysal, H., 2007. Geleneksel Türk El Sanatlarımızı

Yaşatan Kündekari Ustası Mevlüt Çiller. Gazi Üniversitesi, EBE, Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

Söğütlü, C., 2004. Bazı Yerli Ağaç Türlerinin Kündekari Yapımında Kullanım İmkanları. Gazi Üniversitesi, FBE, Doktora Tezi, Ankara.

Sönmez, N., 2001. Geleneğin Devamlılığı Bağlamında Osmanlı Camilerinin Pencere Tasarımına Batı Anadolu Beyliklerinin Etkileri. EJOS IV.

Terzi, İ., 2008. Güroğlu Kereste, İstanbul, <http://www.guroglukereste.8k.com/hakkimizda.html>, 01.05.2008.

Yılmaz, D., 2001. Türkiye'de Geleneksel Ahşap İşçiliği Ve Çağdaş Ahşap Yontu Sanatı. Mimar Sinan Üniversite, SBE, Yüksek Lisans Tezi, İstanbul.

Yücel, E., 1977. Osmanlı Ağaç İşçiliği. Kültür ve Sanat Dergisi, İstanbul.