



Article Info/Makale Bilgisi

✓Received/Geliş: 01.08.2025 ✓Accepted/Kabul: 20.09.2025

DOI:10.30794/pausbed.1755846

Research Article/Araştırma Makalesi

M. Oğur, F. Eken, A. Parlak & Ö. F. Toköz (2025). "Kaybolmak Üzere Olan Bir Kültürel Miras: Tavas Akordeon Körüklü Çizmesi", *Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, 71, 237-258.

KAYBOLMAK ÜZERE OLAN BİR KÜLTÜREL MİRAS: TAVAS AKORDEON KÖRÜKLÜ ÇİZMESİ

Muhammet OĞUR*, Faruk EKEN**, Ayşenaz PARLAK***, Ömer Faruk TOKÖZ****

Öz

Kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerden birisi olan körüklü çizme üretimi ve çizmeye yönelik talep günden güne azalmaktadır. Son zamanlarda daha çok deve güreşlerinde, Yörük Türkmen festivallerinde, zeybek halk oyunları gösterilerinde var olma mücadelesi veren körüklü çizme; yeterli ilgi görmemesi halinde kaybolan meslekler ve değerler arasında yerini almaya aday bir kültürel miras ögesidir. Kendine özgü körüklü çizme üretim merkezlerinden birisi olan Tavas körüklü çizmesinin kendine has özelliklerinin ortaya çıkarılması, üretimde kullanılan araç ve gereçlerin doğru tespit edilebilmesi ve bu geleneğin tarihi kökenlerinin belirlenerek sonraki nesillere de aktarılmasının amaçlandığı bu çalışmada karma desenli araştırma modeli benimsenmiştir. Saha çalışması, ustalarla yapılan mülakatlar ve kullanılan derilerin kimyasal ve fiziksel analizlerinin yapılması sayesinde Tavas körüklü çizmesinin bilimsel bir zeminde ele alınmasına çalışılmıştır. Tavas körüklü çizmesinin hammaddesi olan deri ve kösele analizlerinin dikkate alınması ve araştırma bulgularından hareketle coğrafi işaret başvurusunun yapılması sayesinde alan yazınındaki boşluğun doldurulmasına bir katkı sunulmuştur.

Anahtar kelimeler: Tavas, Kültürel miras, Körüklü çizme, Efe.

A CULTURAL HERITAGE ON THE VERGE OF EXTINCTION: THE TAVAS BELLOWS BOOT

Abstract

The production of bellows boots, a traditional craft on the verge of extinction, and the demand for these boots are steadily declining. Recently, the Tavas bellows boot has continued to exist mainly within camel wrestling events, Yörük Turkmen festivals, and Zeybek folk dance performances. If sufficient attention is not paid, it is a cultural heritage element likely to become one of the disappearing professions and values. This study adopts a mixed-methods research design to reveal the distinctive characteristics of the Tavas bellows boot — a unique center of bellows-boot craftsmanship — to accurately identify the tools and materials used in its production, and to trace the historical roots of this tradition in order to ensure its transmission to future generations. Fieldwork, interviews with craftsmen, chemical and physical analyses of the leather employed were conducted to provide a scientific basis for understanding the Tavas bellows boot. By analyzing the leather and stout used in the production process, and based on the findings of this research, an application for geographical indication was prepared. The study contributes to filling a gap in the literature.

Keywords: Tavas, Cultural heritage, Bellows boot, Efe.

*Dr., İbrahim Cinkaya Sosyal Bilimler Lisesi, DENİZLİ.

e-posta: muhammet80@gmail.com, (<https://orcid.org/0000-0003-1363-6641>)

**Ülker Yörükoğlu Bilim Sanat Merkezi, DENİZLİ.

e-posta: farukeken@gmail.com, (<https://orcid.org/0000-0003-0097-8909>)

***İbrahim Cinkaya Sosyal Bilimler Lisesi, DENİZLİ.

e-posta: parlakaysenaz00@gmail.com, (<https://orcid.org/0009-0002-2162-9329>)

*İbrahim Cinkaya Sosyal Bilimler Lisesi, DENİZLİ.

e-posta: omerfaruktokoz20@gmail.com, (<https://orcid.org/0009-0008-2348-7786>)

1. GİRİŞ

Endüstriyelleşen gündelik hayat pratikleri bir yandan insanların hayatlarını kolaylaştırırken diğer yandan bazı kültürel miras öğelerine yönelik ilginin azalmasına bazılarının ise tamamen ortadan kalkmasına yol açmıştır. 1980'li yıllara kadar pek çok insanın gündelik hayatının vazgeçilmez öğelerinden biri olan deri çizmeler de bu değişimden nasibini almıştır. Endüstriyel üretimin standart üretime imkân sağlaması ve birim zamanda daha fazla ürünün ortaya çıkabilmesinden hareketle el yapımı ürünlere rağbet azalmış ve bazı meslekler son ustalarının hayatlarını kaybetmeleri ile birer birer yok olmaya yüz tutmaya başlamıştır. Çalışmamızın merkezinde yer alan körüklü çizmenin tüm kısımlarının deri olması ve yaklaşık 7-14 günlük bir emek sonrası ortaya çıkması sebebiyle insanlar günlük kullanımlarında daha az tercih etmeye başlamışlardır. Bu çizmeler daha çok kamu kurumlarının tören ekiplerince kullanılırken bazı meraklı insanlar da bu çizmeleri giymeye devam etmektedirler.

Denizli Tavas yöresi kendine has bir zeybek türü olan Tavas Zeybeği oyunu ile de meşhur olduğu için bölge insanları bir kültürel miras ögesi olan körüklü çizmeyi son 20 yıla gelinceye kadar gündelik hayatlarında tercih ederlerken şimdilerde körüklü çizmeye ilgi azalmıştır. Bu talep yörede birkaç kuşağın körüklü çizme işiyle uğraşmasına ve geçimlerini buradan sağlamalarına katkı sunmuştur. Şimdilerde ise ilginin günden güne azalmasıyla birlikte bu işi faal olarak yürüten tek bir ustayla körüklü çizme var olma mücadelesi vermektedir. Çalışmamız aracılığı ile kaybolmaya yüz tutan bir kültürel miras ögesinin Tavas'taki son temsilcisi ile yapılacak görüşmeler, teorik okumalar ve üretim aşamasında kullanılan derilerin ve köselenin incelenmesi sonucunda üretim ve desen dahil tüm aşamalarında Tavas körüklü çizmesinin kendine has bir karakterinin olup olmadığının ortaya çıkarılması amaçlanmaktadır.

Tavas'taki son ustanın çirak bulmak konusunda yaşadığı sıkıntılar ve körüklü çizmeye yönelik ilgi eksikliğinin ortaya çıkarılması ilginin yeniden tesis edilmesi adına önemlidir. Yeni kuşaklara kültürel miras öğelerinin tanıtılması, kültürel miras ürünlerinin tarihsel önemi ve kökeninin nereye dayandığı konusunda bilgilendirmenin yapılması, kaybolma riskiyle karşı karşıya kalmış geleneksel mesleklere yönelik teşvikin sağlanması ve bu sayede çalışmamıza konu olan körüklü çizme üretiminin sürdürülebilirliğinin arttırılması da çalışmanın toplumsal amaçlarını oluşturmaktadır. Körüklü çizme konusu Denizli'deki birkaç yerel dergide birkaç sayfaya konu olmuşsa da birkaç bilimsel çalışma haricinde doğrudan Tavas körüklü çizmesini içeren bilimsel çalışmanın az olmasından hareketle, alan yazınındaki boşluğu doldurmak ve bilim insanlarının konuya yönelmesine katkı sağlanması da çalışmanın uzun vadeli hedefini oluşturmaktadır. Ayrıca yapılan çalışmalarda Tavas körüklü çizmesi yapımında kullanılan deri ve köselelerin analizlerini içeren bir çalışma olmadığı için bu konudaki boşluğun doldurulması da hedeflenmiştir.

2. KÜLTÜREL MİRAS

Kültür, bir toplumun tarihsel süreç boyunca oluşturduğu, nesilden nesile aktarılan ve bireylerin kimliklerini şekillendiren maddi ve manevi değerlerin bütünüdür (Oğuz, 2011: 133). Kültür, yalnızca sanat eserleri ve anıtsal yapılar gibi fiziksel unsurları değil, aynı zamanda bir topluluğun yaşam biçimlerini, geleneklerini, ritüellerini ve bilgilerini içeren geniş bir yapıyı ifade eder. Bu bağlamda kültür, bireylerin yalnızca çevresini değil, aynı zamanda toplum içindeki ilişkilerini, sosyal rollerini ve anlam dünyalarını inşa eden bir çerçeve sunar. Kültürel miras, bu birikimin korunarak geleceğe aktarılmasını mümkün kılan somut ve somut olmayan kültürel miras olarak iki temel boyutu içeren bir kavramdır. Kültürel mirasın zenginleştirilmesi önemlidir ve yeni kuşakların bu mirasa sahip çıkması ve onu güçlendirmesi bilinçli bir kültürel koruma ile mümkündür (Ahunbay, 2009: 22). Somut kültürel miras, fiziksel ve taşınabilir ya da taşınamaz nitelikteki yapıları ve nesneleri (örneğin, tarihi yapılar, sanat eserleri ve geleneksel el sanatları ürünleri) kapsarken; somut olmayan kültürel miras, topluluk ve bazen bireylerin kolektif belleğinde yer alan uygulamalar, bilgi, beceri, temsiller, anlatımlar, inanç ve uygulamaları içerir. Her iki miras türü, bir toplumun kültürel sürekliliğini ve kimliğini korumada birbirini tamamlayıcı bir rol üstlenir (Türkyılmaz, 2013: 40-49; UNESCO, 2003).

Türk kültürü; hem somut hem de somut olmayan miras unsurları bakımından zengin bir yapıya sahiptir. Bu mirasın özgün örneklerinden biri olan körüklü çizme, hem fiziksel bir nesne hem de üretim süreçleri, kullanım bağlamları ve estetik değerleriyle kültürel bir taşıyıcı özelliği göstermektedir. Geleneksel Türk giyim kültüründe yalnızca bir ayakkabı türü değil, aynı zamanda sosyal statü, meslek ve yaşam biçiminin de bir göstergesi olan

körüklü çizme, işlevsellik ile sanatsal zanaatkârlığın birleşimini temsil etmektedir. Özellikle zanaat üretiminde kullanılan teknikler, bu tekniklerin usta-çırak ilişkisiyle aktarımı ve çizmeyi kullanan bireylerin toplum içindeki rolü, körüklü çizmeyi somut kültürel miras olmanın ötesinde, somut olmayan kültürel mirasın bir yansıması haline getirmektedir (Erun, 2019: 9-10).

3. AYAKKABICILIKTA KULLANILAN DERİNİN TARİHSEL GELİŞİMİ

Önemli bir kültürel miras ögesi olan körüklü çizmenin ana maddesi olan deri, dikilebilme özelliği ile kumaşa, sertleşebilme özelliği ile cam ve tahtaya, yapıştırılabilme özelliği ile kâğıda, form verilebilme özelliği ile hamura, inceltirilip örülebilme özelliği ile ipliğe benzeyen tezgahlarda dokunulabilen ince işçiliklerin uygulanabileceği en kalın ve en geniş yüzeyleri kaplayabilen doğal bir maddedir (Erdal, 2004: 50). Deri, insanoğlunun doğanın olumsuz koşullarına karşı kendisini koruma amacıyla imal ettiği ilk ürünlerden birisidir. Derinin geçmişi M.Ö. 6000’li yıllara kadar uzanır. Deri; sağlamlık, esneklik, hava ve su geçirime özelliği, kolay ulaşılabilirliği gibi özelliklerinden dolayı her zaman tercih edilmiştir (Karaoğlu, 2021: 17-30).

Deri, organik yapısı ve çok çeşitli işlevsel ve sanatsal nesnelere dönüştürülme konusundaki çok yönlülüğü nedeniyle, insanlık tarihi boyunca en sık kullanılan malzemelerden biri olarak ortaya çıkmıştır. Deri, taş ve ahşaptan sonra, insanlığın en çok kullandığı üçüncü malzeme olmuştur (Okca ve Koizhaiganova, 2014: 994). Deri; doğal dayanıklılığı, esnekliği ve çok yönlülüğüyle onu giysi, ayakkabı, alet ve konut yapılarının imalatında vazgeçilmez kılmıştır. Bir zanaat olarak dericilik, bu temel hayatta kalma ihtiyaçlarından doğmuş ve insanlar hayvan derilerini işlemek için teknikler geliştirdikçe, onları hammaddeden pratik, dekoratif ve törensel uygulamalara sahip rafine ürünlere dönüştürdükçe zamanla sofistike bir sanat formuna dönüşmüştür (Kanbay, 1993: 82-88). Özellikle, hayvanların evcilleştirilmesinin ortaya çıkışı, deri üretim tekniklerinin gelişimini hızlandırmada önemli bir rol oynamıştır, çünkü derilerin düzenli olarak bulunabilirliği, işçilik yöntemlerinde deney ve incelikleri kolaylaştırmıştır.

İnsanoğlunun kullandığı ilk deri ürünlerin, özellikle de ayakkabıların gelişimi, insan toplumlarındaki teknolojik ilerlemelerin takip edilebildiği önemli tezahürlerden biridir. İnsanlar ilk önceleri doğada hazır buldukları ağaç kabukları gibi dayanıklılıkları az olan malzemelerle ayaklarını korurken özellikle hayvanların evcilleştirilmesinden sonra koruyucu ayak malzemesi olarak deri kullanımı yaygınlaşmıştır (İmre, 2016: 190-193). Ayakların korunması amacıyla en uygun malzeme olarak ortaya çıkan ve ayakkabı malzemesi olarak kullanılan deri, sadece işlevsel değil aynı zamanda farklı iklimlere ve arazilere uyarlanaabilen ayakkabılar üretmek için şekillendirilme ve işlenme kabiliyeti sergileyebilecek bir malzeme olarak zamanla yaygınlık kazanmıştır.

Ayakkabının ilk biçimi olan sandalet tarzı ilk giysilerin Sümerliler tarafından kullanıldığı bilinmektedir. Bu tarz sandaletlerin Mısır, Mezopotamya, Asur ve Hitit uygarlıklarında da kullanıldığını görüyoruz. M. Ö. 3000’lerde kullanılan bu sandalet çeşidi günümüze kadar ulaşmıştır. Tunç çağında sandaletlerin yapılması için üretim atölyeleri kurulmuştur (Yelmen, 2005: 17). M.Ö. 1460-1190 yılları arasında Anadolu’da yaşamış olan Hititlerin kendilerine mahsus burnu kalkık ayakkabılar ürettikleri bilinmektedir. Koyun ve keçi derilerinin kullanıldığı kırmızı, siyah ve beyaz renge boyanan bu ayakkabılar özel deri atölyelerinde üretilmiştir (Yıldız, 1993: 27).

Farklı toplum ve medeniyetlerin katkılarıyla gelişen ayakkabılar, sıcak iklimlerde sandalet ve ayakkabı, soğuk iklimlerde daha çok çizme formatında bir yayılım göstermiş ve farklı işlevsel özellikleriyle değişik ortamlarda yaşayan insanların ihtiyaçlarını karşılayacak bir forma bürünmüştür (Kastan ve Kastan, 2022: 47). Ayakkabı, çizme formuna gelinceye kadar çarık öncesi, çarık, yemeni, ayakkabı (Bakan ve Güllü, 2024: 82), körüksüz çizme ve körüklü çizme aşamalarını yaşamıştır. Çizmeler, özellikle ayağı korumanın yanında ata binmede sağladığı kolaylık sayesinde en son gelişim gösteren ayakkabı formu olarak, göçebeler arasında yaygın bir kullanım imkânı bulmuştur.

4. KÖRÜKLÜ ÇİZME VE EFELİK

Ayakkabı, şekli ve rengi ile statü simgesi olurken, kıyafetlerin en önemli tamamlayıcısıdır. İklim, sosyal ve kültürel şartlar etkisiyle şekillenen ayakkabı modelleri; hem insanoğlunun ihtiyaçları doğrultusunda hem de toplumsal değişimlere göre şekil değiştirmiştir (Bakan ve Güllü, 2024: 82). Esnek ve dayanıklı bir ayakkabı türü olan körüklü çizmenin de bu değişimden nasibini aldığını belirtebiliriz. Başlangıçta, körüksüz haliyle, kökenleri erken göçebe Türk dönemine kadar uzanmaktadır. Her ne kadar adı körüklü çizme olmasa da deri çizme, Türk

tarihi bağlamında önemli bir kültürel ve tarihi öneme sahiptir. Deri işleme ve işçiliğindeki uzmanlıklarıyla bilinen Türkler, deri çizmeleri göçebe yaşam tarzlarının ayrılmaz bir bileşeni olarak geliştirmiş ve değişik şekillere uyarlamışlardır. Türklerin dericilikteki ustalıkları Orta Asya bozkırlarından Anadolu'ya göç ederken, sadece farklı arazilerde hayatta kalmak konusunda pratik çözümler sağlamakla kalmamış aynı zamanda kimlik ve kültürel sürekliliğin bir sembolü olarak da hizmet etmiştir (Polat ve Güllüdağ 2020: 19-30). Orta Asya'dan gelen Türkler, kültürel pratiklerini de beraberlerinde Anadolu'ya getirmiş ve çeşitli gelenek ve göreneklere sürdürmüşlerdir. Özellikle tarım ve hayvancılık faaliyetleriyle uğraşanlar, hayvancılığa olan bağımlılıkları nedeniyle Anadolu'da yaygın olan dericilik ve ayakkabıcılıkla uğraşmışlardır. Orta Asya'daki çizme ve sandaletlere ait arkeolojik bulgular, eski Türkler arasında deri işlemeciliği ve ayakkabıcılığın erken gelişimine işaret etmektedir (Kuru ve Paksoy, 2008: 823).

Çizmenin Anadolu coğrafyası ve Eski Türk kültürü için geniş tarihsel bir arka planı bulunmasına rağmen onu özellikle ön plana taşıyan Batı Anadolu'da zeybeklik ve efelik kültürü olmuştur. Batı Anadolu'nun dağlık bölgelerinde yaşayan zeybekler, özgün yaşam tarzları, müzik gelenekleri ve kendilerine özgü dans biçimleriyle tanınmışlardır. Geniş pantolonlar (şalvar), özenli bel kuşakları ve çizmelerden oluşan kıyafetleri, kimliklerinin ve sosyal rollerinin somut bir temsili olarak ön plana çıkmıştır. 1950'lere kadar bugünkü anladığımız şekliyle bir körüklü çizme üretimi olmamasına rağmen kendinden kırışık haliyle körüklü çizmeyi andıran çizme, engebeli dağlık arazi için pratik faydasının ötesine geçerek zeybek kıyafetlerinin bütünleyici bir unsuru olarak daha derin bir kültürel anlam kazanmıştır. Sağlam ve esnek yapısı ile çeviklik ve gücü vurgulayan körüklü çizme giyene sağladığı konforla geleneksel halk danslarını icra eden kişiler için de çok önemli bir gereklilik olan hareketi kolaylaştırmaktadır (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024; Erün, 2019: 9-10).

İlk zamanlarda körüksüz olarak üretilen çizme, Türk Yunan mübadelesi sırasında Girit'ten Söke'ye göç eden çizme ustası Hüseyin Rifat Oral (Sağır Usta) sayesinde körüklü hale gelmiştir (Avcıoğlu, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 469). Sağır Usta sayesinde üretimine başlanan körüklü çizme, zamanla koncun dikimi bittikten sonra çizmenin yukarisından elle bastırılarak şekil verilmesiyle oluşan kendinden körük, çizmenin giyilmesi sürecinde derinin kırışması sonucunda kendiliğinden kırışıkların körük gibi görüldüğü kıvrıkcık körük, çizmenin koncunda herhangi bir köşe oluşturmayacak şekilde körüklerin birbirinden bağımsız olacak şekilde daire oluşturduğu simit körük, çizmenin konç kısmında yer alan körüklerin altıgen şeklinde kırılmasıyla oluşan akordeon körük ve çizmenin konç kısmında yer alan körüklerin sekizgen şeklinde kırılmasıyla oluşan baklava körük olmak üzere körüklerin kırılması ve aldığı şekle göre farklı isimlerle anılmaktadır (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024; Örk vd. 2016: 5-9). Çizmeler körüklerin kırılma şekline göre sınıflandırılmasının yanında, üretildiği yere göre (Söke körüklü çizmesi, Tavas körüklü çizmesi vb.) de sınıflandırılmaktadır (Erün, 2019: 9-10).

Körüklü çizmeler, efeler ve zeybekler tarafından giyilen, mertliğin simgelerinden olarak kabul edilerek efelerin gösterişini artırma özelliği taşırlar (Altıncılık, 2021; 85-86). Körüklü çizme, geleneksel kıyafetlerin genel estetiğini ve işlevselliğini önemli ölçüde artıran, yalnızca ayakkabı olarak değil, kültürel bir sembol olarak da hizmet eden mükemmel bir bileşeni temsil etmektedir. Bu çizmelerin yaygın olarak tercih edilmesi, göçebe yörük kültürünün derin bir etkiye sahip olduğu Ege ve Akdeniz bölgelerinde halk için oldukça önemli bir yere sahip olan ata binmeyi kolaylaştırması gibi sebeplere bağlanabilmektedir. Ayrıca bu çizmelerin sıklıkla tercih edilmesinin başlıca nedenleri arasında tamamen hayvansal ve doğal malzemelere dayanan yapıları sayesinde bunaltıcı yaz aylarında ayaklardaki teri etkili bir şekilde emecek, romatizmanın başlangıcını azaltacak ve soğuk kış mevsiminde kullanıcıyı soğuk havadan koruyacak şekilde tasarlanması gibi unsurlar yer almaktadır.

5. KÖRÜKLÜ ÇİZME HAKKINDAKİ LİTERATÜR

Körüklü çizmeyi çalışmasının merkezine alan sınırlı sayıda çalışmaları temelinde ya daha çok tanıtım amaçlı ve insanların konuya dikkatlerini çekmek için hazırlanmış ya da daha çok belli bir ustayı merkezine alarak çizmenin üretim aşamalarını incelemektedir. Özdemir ve Uslu (2021) çalışmalarında Aydın Efeler'de bulunan bir çizme ustası olan Serkan Gündüz'ü kendilerine evren olarak belirlemiş olup çizmenin bölümleri, körük türleri, kullanılan araç gereçler, yapım aşamaları olabildiğince detaylı verilmiştir. Özellikle kullanılan araç ve gereçlerin detaylı şekilde verilmesi ve yapım aşamasında kullanılan araç gereçlerin yapımda üstlendikleri roller ve çizme yapımına dair sunulan 119 görsel, okuyucunun zihninde Söke çizmesinin canlanmasına imkân sağladığı için çalışma alanındaki önemli bir boşluğu doldurmaktadır. Benzer bir çalışma Coşkun (2021) tarafından yapılmış olup çalışmanın evreni

Özdemir ve Uslu'nun (2020) evreninden daha geniş olmasına rağmen çalışma üretim teknikleri, kullanılan araç gereç ve deriler anlamında daha yüzeysel kalmıştır. Coşkun (2020) başka bir çalışmada ise körüklü çizmenin temel malzemesi olan dericiliği Aydın özelinde inceledikten sonra Aydın'da bulunan 13 tane körüklü çizme ustasını tanıtmıştır. Çalışmanın ilk kısmı olan dericilik bölümü teknik özelliklere girilmeden Aydın körüklü çizmelerinde kullanılan ve geleneksel yöntemlerle üretilen Karacasu'da bulunan deri atölyelerinin birer birer kapanmasına vurgu yapmıştır. Çalışma bu yönüyle özgünlükten uzak olmasına rağmen Aydın'da körüklü çizme üretimi ile uğraşan 13 ustayı biyografik yönleriyle anlatması bu insanların kayda geçirilmesi açısından kıymetlidir.

Körüklü çizmenin tanıtımında ve insanların konuya dikkatlerinin çekilmesinde bilimselliği zayıf olsa da Geka'nın (Güney Ege Kalkınma Ajansı) yapmış olduğu çalışma etkili olmuştur (Geka, 2009). Çalışma bir tanıtım kitapçığı olduğu için bilimsellikten çok çizmenin zeybekliğin bütünleştirici bir unsuru olarak ele almış ve içeriği görsellerle zenginleştirmiştir. Altıncılık (2018) tarafından yapılan bir çalışmada körüklü çizme üretiminden bahsedildikten sonra kullanılan aletlerin görsellerle zenginleştirilerek verilmesi kullanılan aletlerin zihinde daha kolay canlanmasına imkân tanınmasını sağlamaktadır. Türkiye'nin ilk ve tek körüklü çizme coğrafi işaretli ürünü olan Söke körüklü çizmesi, Türk Patent Kurumundan 2018 yılında aldığı tescille Tavas körüklü çizmesi için yapılacak çalışmalara ilham olması açısından önemlidir.

Yapılan literatür taramasında çalışma konumuza doğrudan odaklanmış olan sadece bir çalışma bulunmuştur (Okca ve Erün, 2018: 239-242). Mehmet Çiyancı'yı merkezine alarak hazırlanmış bu çalışma bilimsel olarak Tavas körüklü çizmesini ele alan ilk çalışma olması açısından önemlidir. Çalışmada genel hatlarıyla diğer çizmeleri çalışan bilim insanlarının çalışma yöntemleri, Tavas'a uyarlanmış olup çalışma görsellerle zenginleştirilmiştir.

Körüklü çizmeyi bir bölge ile sınırlandırmamış tek kapsamlı çalışma Erün (2019) tarafından gerçekleştirilmiştir. Çalışmada Ege bölgesindeki 8 ilde bulunan 23 usta üzerinden körüklü çizme üretimi detaylı şekilde işlenmiştir. Çalışmanın son kısmında ise körüklü çizmenin korunması meselesi işlenmiştir. Erün ve Okca (2023) tarafından yapılan başka bir çalışmada ise Erün ve Okca (2018) ve Erün (2019) tarafından daha önce yapılmış çalışmaların bir devamı niteliğinde olup geleneksel körüklü çizme üretiminin sorunları ve mesleğin sürdürülebilirliğine odaklanılmıştır.

Körüklü çizmenin kendisi dışında çizme yapımında kullanılan dana derisi, bir çalışmada mukavemet ve konfor özellikleri açısından incelenmiştir (Yorgancıoğlu vd. 2016). Bu tarz deneysel çalışmalar için önemli bir dönüm noktası olan bu çalışmadaki deneylerin dana derisi ile sınırlandırılması çizmede kullanılan kösele ve keçi derisini kapsamadığı için kapsam geçerliliği zayıf kalmıştır. Körüklü çizmeyi deri üzerinden değerlendirmeye çalışan başka bir çalışmada ise derilerin deneysel olarak incelendiği bir veri sunmaktan ziyade ayakkabı/çizme derilerinin sahip olması gereken özelliklerin açıkladığı görülmektedir (Örk vd. 2016). Çalışma bir deneysel çalışmanın verilerini içermediği için eleştirilebilse de çizmede konforu belirleyen özellikleri sıralaması açısından önemli bir çalışmadır. Bu çalışma, körüklü çizmenin deri ve kösele kısımlarının insan sağlığı ve ayak konforu açısından değerlendirilmesi, çizmenin yapısının anlaşılabilmesini kolaylaştırması konusunda araştırmacılara yardımcı olmaktadır.

Körüklü çizme yapımında yapıştırıcı özelliği bulunan çiriş otuyla ilgili doğrudan bu özelliğinin hangi içeriğe sahip olduğunu ortaya koyarak gerçekleştirilmiş bir çalışma bulunmamaktadır. Çiriş otuyla ilgili yapılan çalışmalardan bir tanesinde bir çalışmada çiriş otunun Türk mutfağında kullanımına (Badayman vd., 2018) odaklanılmış, diğer çalışmada ise çiriş otunun yetiştiği ve yayıldığı bölgeler ile bitkinin hangi toprakta daha iyi yetiştiği gibi büyümesine etki eden faktörlere odaklanılmıştır (Güngör, 2002). Çiriş otu üzerine yapılan kimyasal içerik analizleri bulunan birkaç çalışmada ayakkabı sektöründe yapıştırıcı olarak kullanıldığı ifade edilmişse de hangi özelliğinin bu durumu ortaya çıkardığı konusuna değinilmemiştir (Bayrak, 2013; Karataş vd. 2011). Ayakkabıcı yapıştırıcısı/tutkalı olarak kullanıldığına dair bilgiler körüklü çizmeyi merkezine alan tüm çalışmalarda ustalar tarafından da ifade edilmişse de bu durumu ortaya çıkaran herhangi bir bilimsel çalışmanın eksikliği alan yazınındaki temel eksikliklerin başında gelmektedir.

Yukarıda detayları verilen literatür çalışmasında gözlemlenen temel sorunlara bu çalışmada bir nebze de olsa yanıt bulunmaya çalışılacaktır. Çalışmaların çoğunluğunda görüşmeler çalışmanın merkezini oluşturmaktaysa da daha sonra yapılacak çalışmalara kaynaklık edebilmesi için röportaj soruları/yarı yapılandırılmış görüşme form sorularının verilmemiş olması çalışmanın hangi tematik konulara odaklanılarak yapıldığı konusunda bilgi

sunmaktan uzak kalmaktadır. Körüklü çizmenin Türkiye’de görüldüğü ilk yer olarak Söke pek çok kaynakta geçmekteyse de bu bilginin somut bir kaynağa dayanmadığı, sözlü kayıtlarla nesilden nesile aktarılmasıyla günümüze kadar geldiği görülmektedir. Özellikle çizmenin temel malzemesinin hangi hayvanların derilerinden yapıldıkları ifade edilmişse de sadece bir çalışmada dana derisine değinilmiş olması, sahtiyan denilen keçi derisi ile köselenin analizinin yapılmaması bu çalışmalarda temel eksikliklerden biri olduğu için çalışmamızda deneysel yöntemlerle tarihsel bilgiyi birleştirerek konu nicel bilimsel bir zemine daha rahat konumlandırılabilmiştir. Ayrıca çalışmamızı Tavas körüklü çizmesi üzerine yapılan diğer çalışmalardan ayıran temel özellik ise kuşkusuz çalışma sonuçlarına göre hazırlanmış verilerle Tavas körüklü çizmesinin coğrafi işaret başvurusunun araştırmacıların hazırladığı başvuru dosyasına göre yapılmış olmasıdır.

6. YÖNTEM

Körüklü çizme üretimini merkezine alan çalışmada çoklu desenli araştırma yöntemi kullanılmıştır. Çalışmanın ilk aşamasında kaybolma riskiyle karşı karşıya kalan bir kültürel miras olan körüklü çizme hakkında hazırlanmış olan akademik metinler (makale, tez vb.) incelenerek geniş bir literatür taraması yapılmıştır. Yapılan araştırmalar sonucunda körüklü çizme konusu, daha çok ilk kez görüldüğü Söke yöresi ile sınırlı kaldığı, Denizli’deki körüklü çizme üretiminin ise yeterince üzerinde durulmadığı görülmüştür. Çalışmamızın evrenini oluşturan Tavas yöresi körüklü çizme üretimi oluşturmaktadır. Erun (2018) tarafından yapılmış olan Ege bölgesinin tümünü alan bir çalışma ve tez aşamasında geliştirilen bir proje çıktısı olarak ortaya konulan ve Okca ve Erun (2018) tarafından hazırlanan bir makale bu konuda yapılmış iki çalışma olarak görülmektedir. Bu çalışmalarda bazı hususların tam olarak ortaya konulamadığı anlaşıldığı için bu çalışma ile deneysel kısımlar da işin içine koşularak alandaki boşluğun doldurulması hedeflenmiştir. Denizli’nin Tavas ilçesinde mesleği devam ettiren ustaların birer birer hayatlarını kaybetmeye başlamaları sebebiyle son usta hayattayken uygulamalı şekilde konunun bilimsel bir çalışmaya konu olabilmesi için saha çalışmaları ve deneysel çalışmalarla desteklenmiş bir çalışmaya girilmesi gerekliliği ortaya çıkmıştır.

Araştırmacılar tarafından hazırlanmış ve Pamukkale Üniversitesi akademisyenlerince kontrol edilerek son şekli verilmiş olan yarı yapılandırılmış görüşme formunun uygulanabilmesi için gerekli resmi izinler alınarak çalışmanın asıl önemli kısmı olan saha kısmına başlanmıştır. Saha çalışmasında çalışmanın örneklem/çalışma grubunu, Denizli’de son temsilcileri varoluş mücadelesi veren körüklü çizme ustaları ile Tavas’ta üretilen körüklü çizmelerin benzer körüklü çizmelerle birleştiği ve ayrıştığı hususların tespit edilebilmesi içinse Aydın Söke’deki körüklü çizme ustaları oluşturmaktadır. Ayrıca bir kültürel miras ögesi olan körüklü çizmenin hikayesi tarihi metinlerden, müzelerden ve dönem eserlerinden takip edilmeye çalışılmıştır. Denizli Tavas’ta faaliyette bulunan tek usta olan Mehmet Çiyancı ve Aydın Söke’de mesleği faal olarak devam ettiren en eski ustalardan olan Mustafa Avcıoğlu ile mülakatlar yapılmıştır. Mülakatlar sırasında herhangi bir veri kaybı yaşanmaması için görüşme yapılan ustaların izni dâhilinde onam formları alınarak görüşmeler ses kaydına alınmış olup kayıtlar daha sonra yazılı metin hâline dönüştürülmüştür. Tavas’ta üretilen körüklü çizmelerle körüklü çizmenin ülkemizde ilk ortaya çıktığı yer olan Söke’deki üretimin benzerlik ve farklılıklarını ortaya koyabilmek için araştırmacılar Söke’de bulunan atölyeleri ziyaret etmişlerdir. Çalışmanın geçmişten günümüze körüklü çizmelerde bir farkın olup olmadığını ortaya koyabilmek için de müze ziyaretleri gerçekleştirilmiştir. Araştırmacılar, araştırdıkları çizmeyi bir yabancı olarak değil de mesleğin içinden biri olarak değerlendirebilmelerine imkân sağlayabilmesi için farklı zaman dilimlerinde ustanın yanında 12 gün zaman geçirirerek birkaç adet körüklü çizmenin tüm yapım aşamalarını ustanın bir çırağı olarak takip etmişlerdir.

Çalışma sürecinde kullanılan malzemelerin özelliklerinin doğru tespit edilebilmesi için malzeme tedarikçileri olan deri fabrikaları ziyaret edilmiştir ve deri mühendisleri ile derinin üretim aşamalarına dair mülakatlar yapılarak derinin üretim aşamaları kayıt altına alınmıştır. Bu fabrikalarla mesleğin geleneksel yapısının korunup korunmadığının ortaya çıkarılmasına yönelik de görüşmeler yapılmış olup Denizli’de bulunan deri fabrikaları ziyaret edilerek derinin üretim aşamaları kayıt altına alınmıştır. Ardından ustanın üretim aşamasında kullandığı dana ve keçi derileri ile deriden üretilmiş köselelerin çekme dayanımı ve uzama, yırtılma yükü tayini, diklormetanda çözünen madde tayini, kubelka su emme, su buharı geçirgenliği, fileksometre metodu ile bükülme dayanımının tayini, pH tayini, azot ve deri maddesi tayini, toplam sülfat külü ve suda çözünmeyen sülfat külü tayini gibi derilerin fiziksel ve kimyasal özelliklerini ortaya çıkarabilmek için gerekli analizler Ege Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Deri Mühendisliği Bölümü laboratuvarlarında yaptırılmıştır. Analizlerin değerlendirilmesi aşamasında Prof. Dr. Gökhan Zengin'den destek alınmıştır. Yapılan çalışmayı kıymetlendirebilmek amacıyla yıllarca Tavas'ta körüklü çizme ustası olarak çalışmış olan fakat çalışma sürecinde hastalığı sebebiyle hayatını kaybetmiş olan Şevket Çotul'la görüşme gerçekleştirilmemiştir. Şevket Çotul'un 86 yaşında hayatını kaybetmesiyle birlikte Tavas'ta bu mesleği devam ettiren son ustanın üretim tekniklerinin kayıt altına alınabilmesi ve mesleğin bozulmadan devam ettirilebilmesi için Tavas Belediye Başkanı Kadir Tatık ile çalışma sürecinde sık sık görüşülmüş ve çalışmanın en somut çıktılarından biri olan Tavas Körüklü Çizmesi adıyla coğrafi işaret başvurusu 19.12.2024 tarihinde araştırmacıların hazırladığı evraklara göre yapılmıştır. Bu başvurunun sonucunda alınacak tescilin ülkemizde Aydın Söke Çizmesi'nden (Türk Patent Kurumu, 2018) sonra alınacak 2. tescil olması çizmenin tanınırlığının artırılması ve özgün değerinin korunabilmesi açısından son derece kıymetli sonuçlar doğuracaktır.

7. KÖRÜKLÜ ÇİZME YAPIMINDA KULLANILAN ARAÇLAR

Ağırlık/Muşta: Kalıba göre kesimi yapılan derinin üzerine konularak derinin kaymasını engelleyen tabanı düz, farklı ağırlık ve boyutlarda olan pirinç, tunç veya demirden yapılan malzemedir (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

Deri Dikiş Makinesi: Kesimi yapılmış deri parçalarını birleştirme ve müşterinin talebine göre deri üzerinde süslemelerin yapılabilmesine imkân sağlayan dikiş makinesidir (Çiyancı, 2024).

Fora Makinesi: Alınan ölçülere göre dikilmiş sayanın kösele tabanla birleştirme işlemini yaparken çizmenin tabanını dikmeye yardımcı olan makinedir (Özdemir, 2020: 472-474). Geleneksel usulle üretim yapan ustalar tarafından bu makinenin işlevini yerine getirecek şekilde ağaç çivi kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024).

Freze Makinesi: Körüklü çizme dikiminde çizmenin kösele tabanı ve köseleden yapılmış topuklarındaki pürüzlü tabanı bünyesinde barındırdığı bıçak, bileyi taşı ve şımşır vasıtasıyla kenarlarının parlatılması amacıyla kullanılan ve elektrikle çalışan bir makinedir (Özdemir, 2020: 472-474; Okça ve Erün, 2018: 237). Şımşır tek başına bu işlevi yerine getirebilmekteyse de şımşıra göre makinenin daha hızlı olması makinenin tercih edilmesinin temel sebebidir (Çiyancı, 2024).

Kalıp: Ölçüleri alınarak birleştirme işlemi yapılmış sayanın ayakkabı görünümü kazanabilmesi için standart ayakkabı numaralarına göre ahşap, metal ya da plastikten tasarlanarak sayanın ayakkabı şeklini almasını sağlayan ayakkabı modelidir (Kastan 2009, 4-7).

				
Ağırlık/Muşta	Deri Dikiş Makinesi	Fora Makinesi	Freze Makinesi	Kalıp

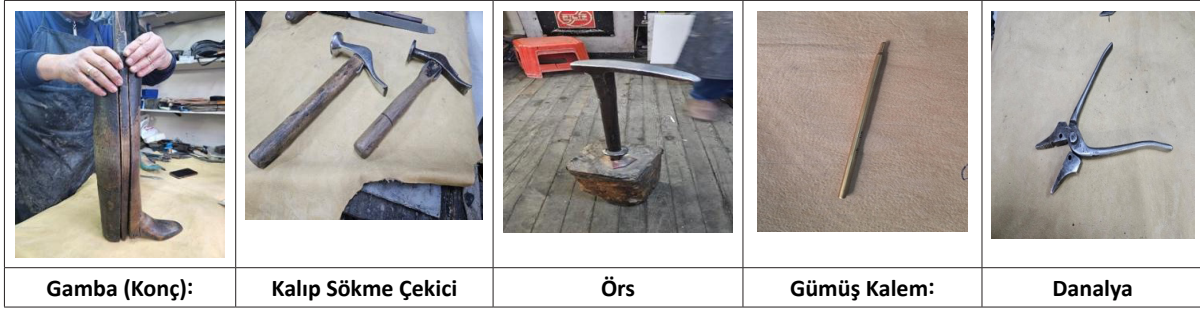
Gamba (Konç): Bacağın dizden aşağısını kapsayan, kayın ya da gürgen ağacından yapılan, yaklaşık 60 cm uzunluğunda üç parçadan oluşan ahşap kalıptır. Baldırı oluşturan kısım sağ ve soldan ikiye ayrılacak şekilde üretilmiştir ve bu parçaların birinde ayak biçiminde ek bir kısım bulunmaktadır. Ve anahtar olarak üretilen, takunya denen sağ ve sol parçanın arasında yer alarak saya kalıptan kurtarılacak istendiğinde ilk önce çıkarılan üçüncü parçaya sahiptir (Çiyancı, 2024). Koncun kişiden alınan ölçülere uygun genişlikte şekil alması ve körüğün sıkıştırılması bu kalıp sayesinde gerçekleşmektedir. Körük kırma işleminden önce, kullanılan deriye dik bir yapı kazandırılmaktadır, körük kırma işlemi tamamlandıktan sonra bu kalıbın işlevi kırılan körüğün yapısının korunması şeklinde devam etmektedir (Avcıoğlu, 2024; Okça ve Erün, 2018: 237-240).

Kalıp Sökme Çekici (Kanca): 45 cm uzunluğunda demir bir alettir. T şeklindeki kısmı yere gelecek şekilde dik tutulur ve diğer ucundaki çengel parça kalıbın yüzeyindeki oyuğa takılarak kalıba konulmuş çizmenin, kalıptan çıkarılırken çizme sayasına zarar vermeden kalıbın sayadan ayrılabilmesini sağlayan alettir (Çiyancı, 2024).

Örs: Uzun kenarı sağlam bir ağaç kütüğüne yerleştirilmiş, kısa kenarı ise üzerine ayakkabı konulmaya yarayacak L biçimindeki kalın ve geniş bir demirden yapılmış ayakkabı tezgâhı olup çizme yapımının pek çok aşamasında kullanılan boyu 45 cm, eni 5 cm olan bir malzemedir (Çiyancı, 2024; Kayabaşı ve Özdemir, 2004: 77).

Gümüş Kalem: Kırılacak körük yerlerinin tespit edilmesi için kullanılan ve kendi kendine silindiğinden dolayı iz bırakmayan bir deri çizim kalemidir (Çiyancı, 2024).

Danalıya (Danalye): Sap kısmı ahşaptan, uç kısmı ise demirden veya çelikten oluşan 22-25 cm uzunluğunda, ucu 2 cm genişliğinde kerpetene benzeyen bir uç yapısına sahip bir alettir. Ördek ağzına benzer yapısıyla kesici, koparıcı nitelikten uzak olduğu için derinin gerdirilmesinde ve deride körük kırıkları oluşturulmada kullanılan alettir (Avcıoğlu, 2024; Çiyancı, 2024; Okça ve Erün, 2018: 237-240).



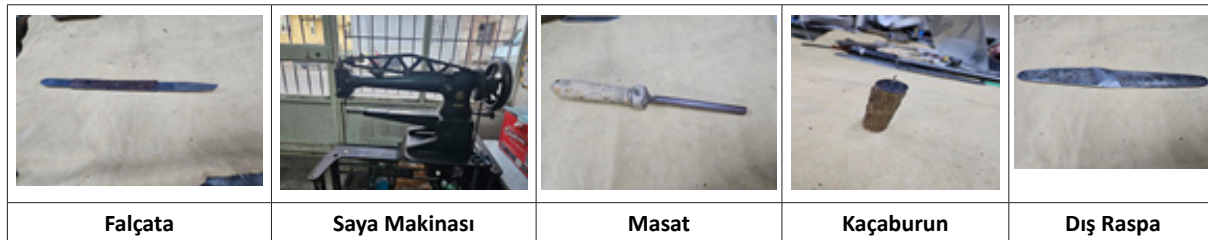
Falçata: İnce, uzun ve tek yönlü etkiye sahip ve keskin yapısı sayesinde diğer derilere göre daha kalın parçaya sahip olan taban ve topuk kösele derilerini tıraşlayarak inceltme işleminin yapılmasına yardımcı olan alettir. Boyu 30 cm, eni 2 cm olmakla birlikte keskin kısmı 7 cm açıklığa sahip, kullanıldıkça yıpranmadan kaynaklı kısalan el tutma yerinde kın denilen deri kılıfı sayesinde rahat bir şekilde kullanılabilen çelik kesim malzemedir (Okça ve Erün, 2018: 237-240).

Saya (Dikim) Makinası: Giyecek kişinin ölçülerine göre kesilen derileri dikmek için kullanılan elektrikli veya kas gücüne göre çalışan bir makinedir. Mehmet Çiyancı kas gücüne dayalı ve ayağıyla kontrol ettiği bir makine kullanmaktadır (Çiyancı, 2024).

Masat: Deri bıçaklarının bilenmesinde kullanılan, göbeği demirden/elmaştan ucu elmaştan üretilmiş, bıçakların/makasların körelmiş yüzeylerine tekrar eski keskinliğini kazandırmak için bu aletlerin bilenmesinde kullanılan alettir (Okça ve Erün, 2018: 237-240). Ayrıca taban astarı yerleştirilmeden önce zımparalama işleminde kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024).

Kaçaburun (Biz/kasavruka): Çizme tabanına ahşap çivileri çakmak için köseleyi delip ahşap çivilerin gireceği yerler için kanal açmak amacıyla kullanılan ucu sivri, tutma yeri ahşap alettir (Türk Patent, 2018; Altıncılık, 2018: 12; Çiyancı, 2024)

Raspa (Dış) Raspa: Taban ve topuk kenarlarını bıçakla düzelttikten sonra kesim sırasında oluşan pürüzleri gidererek törpülemek amacıyla kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024). Çizmenin alt kısmındaki köselenin şekillendirilmesi ve fazlalıklarının alınması için kullanılmaktadır (Okça Erün, 2018). Aynı zamanda köselenin tabana sağlam yapışması için kösele tabana yapıştırılmadan önce raspalanır (Çiyancı, 2024).



İç Raspa: Demirden yapılan tırtıklı ucu sayesinde çizmenin içinde kalan tahta çivilerin uçlarını kırarak pürüzsüzleştirmektedir (Çiyancı, 2024; Coşkun, 2021: 174-177).

Filo-Filoto Bıçağı: Saya ile temas eden ucu içe doğru kıvrık ve ağzı ayakkabı tabanının geniş bırakılan kenarında kullanılmak için enine açılmış yapıda olan özel bıçaktır (Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474, Coşkun, 2021:174-177; Çiyancı, 2024).

Deri Kesim Bıçağı: Kösele üzerindeki derileri belirginleştirmede ve deri kesimini düz bir şekilde yapmakta kullanılmaktadır. Bıçak sapının arka kısmı sivri olduğundan kenar ve köşelerden bu alet ile geçildiğinde daha parlak bir görünüm elde edilir. İçi çelikten, dışı ise metalden oluşmaktadır. Kesici özelliğe sahiptir. Falçata kadar dayanıklı bir yapıya sahip değildir. Çünkü iç tarafındaki çelik bıçak zaman içerisinde kullanışlılığını kaybetmektedir (Okça ve Erün, 2018: 237-240).

Mezura: Ölçülerin belirlenmesinde kullanılan alettir ve çizme yapımı ilk olarak bu işlemle başlar. Metal, plastik, kumaş gibi farklı çeşitleri de bulunmaktadır. Körüklü çizmeyi giyecek olan kişinin ayak, konç, tarak, yükseklik gibi ölçülerini almakta kullanılan bir ölçü alma malzemesidir (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024).

Deri/Kunduracı Çekici: Gerdirilen sayanın tabanına çivileri çakmak için kullanılan bu aletin sapı ahşap, ucu ise demirden oluşmaktadır. Çizmenin dik ve düzgün yapıya sahip olmasını sağlayan etmenlerdendir. Çizmenin saya kısmı kalıp içerisindeyken çekicin yassı kısmı ile dövülmektedir (Çiyancı, 2024).

Pres Makinası: Köselelerin tabana daha iyi yapışması ve oturması için bu makine kullanılır. Elektrikle çalışan bu makine, kompresör hava basınç düzeneğiyle işlevini görmektedir (Çiyancı, 2024; Okça ve Erün, 2018: 237-240).



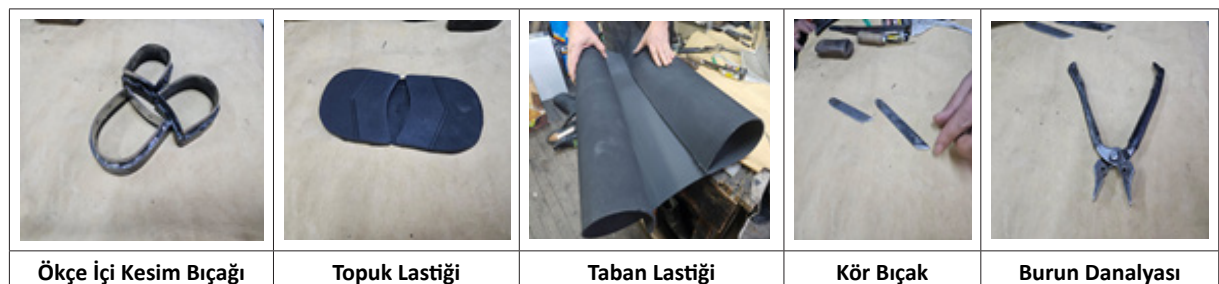
Ökçe Bıçağı: Yığma ökçenin oluşmasında kullanılan köselelerin tercih edildiği boyutta kesilmesini sağlayan üründür (Çiyancı, 2024).

Ökçe İçi Kesim Bıçağı: Ana maddesi demir olan ökçe içi kesim bıçağı, çizme topuğunun kesilecek yeri belirlendikten sonra vurma yoluyla üçgen görünüm kazanmasını sağlaması için kullanılan topuk şeklinde kenarları çepeçevre içe gömülmüş bıçaklardan oluşan ve pres makinesinin baskısı ile kullanılan farklı ebatlarda metal alettir (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474, Altıncılık, 2018: 14).

Kerpeten: Sayaanın kalıba çakılmasından belirli bir süre geçtikten sonra çivileri sökmek amacıyla kullanılan demir ve ucu keskin alettir (Çiyancı, 2024).

Topuk (Ökçe) Lastiği: Topuğun mukavemetini arttırmak için kauçuktan üretilmiştir. Bu yönüyle kayganlığı azaltarak topuğun yıpranmasını önlemektedir ve kullanım ömrünü uzatmaktadır, eskidikçe değiştirilebilmektedir (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

Taban Lastiği (Pençe): Tabanın aşınıp eskimesini engelleyerek ve çizmenin mukavemetini arttırarak çizmenin kaygan zeminde kaymasını engellemek için isteğe bağlı olarak eklenen kauçuk malzemedir (Çiyancı, 2024).



Kör Bıçak: Keskin bir yapıya sahip olmadığından körük kırma aşamasında kırılacak körüklerin arasına konularak çizmenin içerisine baskı uygulanması sayesinde iç körükler oluşturulmasını sağlayarak kıvrım oluşturma işlevi gören bir alettir (Çiyancı, 2024).

Burun Danalyası (Burun Dişlisi): Boyu 22 cm, ucu 8 mm genişliğine çelikten üretilen çizmenin burun kısmını ayak kalıbına monteleme işleminde kullanılan körüklü çizmenin saya yüzeyi demir çivilerle kalıba çivilenirken saya yüzeyi burun danalyasının ucundaki ince yapı sayesinde derinin kontrolünü daha kolay sağlayarak kırışıklık olmadan derinin gerdirilmesine olanak sağlayan bir alettir (Çiyancı, 2024, Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

Eğge: Çizgi çizgi, sert yapısıyla bıçakları açma ve bileme işleminde kullanılan ağaç ya da plastik saplı çelik alettir (Çiyancı, 2024).

Diz-Gön Demiri: Köselenin dövülmesi ve kıvama getirilmesi aşamasında kullanılan 40 cm uzunluğunda, yassı ucu 1 cm genişliğinde ve çelikten üretilmiş bir alettir. Tabanı oluşturan köselenin uygun bir şekil alarak ortopedik hale gelmesini ve dövüldükçe köselenin içindeki doku parçacıklarının yaklaşıp sağlamlığının artırılmasını sağlar (Çiyancı, 2024; Altıncılık, 2018: 5; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474)

			
Eğge	Loastro Fırçası	Zımpara	Deri Tıraş Makinesi:

Loastro Fırçası: Körüklü çizme yapıldıktan sonra ökçe kısmını ve çizmenin üzerindeki tozları alarak çizmeyi parlatmak amacıyla kullanılan at kılından üretilmiş, oval yapısı sayesinde tutma kolaylığı sağlayan fırçadır (Çiyancı, 2024).

Tırpan: Köselenin yapıştırılacak yerinin yapıştırılma sonrasında daha güçlü birleştirilebilmesi için pürüzlendirilmesi ve freze makinesine takılarak kullanılan metal bir yardımcı parçadır (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

Zımpara: Taban köselesi ve saya yüzeyinde bulunan deri fazlalığını alarak kusurlu deri yüzeylerinin düzeltilmesi ve stabil bir görünüm kazanması için elde ya da freze makinesine takılarak kullanılan bir alettir (Çiyancı, 2024).

Deri Tıraş Makinesi: Sanayi tipi makine türü olup derilerin kalın olan kısımlarının inceltilmesi için sahip olduğu silindirik döner parçalar ile derinin tersinin tıraşlanmasında ve çizmede taban astarının inceltilmesinde kullanılan bir alettir (Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

8.KÖRÜKLÜ ÇİZME YAPIMINDA KULLANILAN GEREÇLER

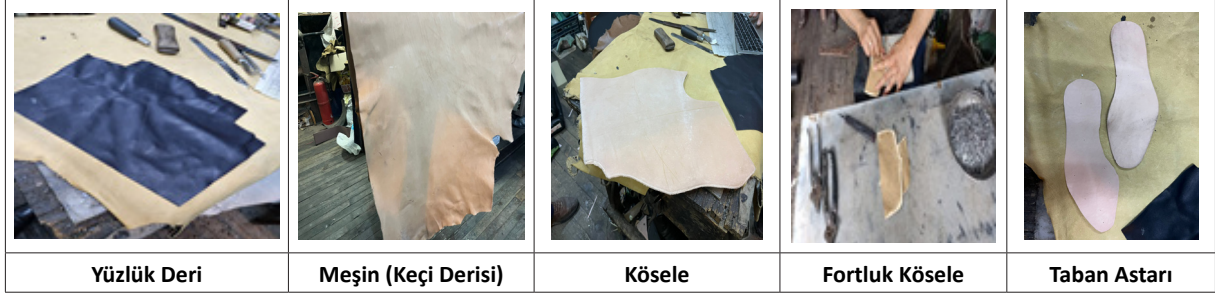
Yüzlük Deri: Büyükbaş hayvan (dana) derisidir. Ayağın gireceği kısımda 1,5 mm, konç kısmını kapsayan bölgede ise 1,3 mm'lik kalınlıkta bir deri kullanılır (Çiyancı, 2024; Coşkun, 2021: 174-177).

Meşin (Keçi Derisi): Küçükbaş hayvan derilerinin bitkisel yollarla tabaklanarak işlenmesi ve kullanılacak hale getirilmesiyle ortaya çıkan esnek, yumuşak ve ince bir dokuya sahip keçi derisi çizmenin iç astarını oluşturmaktadır. Çizmenin kolayca giyilebilmesi, daha yumuşak olduğu için ayaktaki konforu artırması, ter yapmaması ve körüklerin kırılabilmesi açısından kolaylık oluşturmaları sebebiyle küçükbaş hayvan özellikle de keçi derisi kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474, Coşkun, 2021: 174-177; Okça ve Erün, 2018: 237-240).

Kösele: Büyükbaş hayvan derilerinin özel işlemlerden geçirilmesiyle oluşan doğal renkteki deridir. Dayanıklı ve sert bir yapıda olan kösele çizmenin taban ve topuk kısmını oluşturmakta olup kullanılacak bölgeye göre farklı kalınlığa sahip türleri bulunmaktadır (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474; Coşkun, 2021: 174-177).

Fortluk (Bombelik) Kösele: Topuk kısmının çökmemesi ve daha sert bir şekilde durması için sığırdan elde edilen derinin daha yumuşak hali almasıyla kullanılan bir deri türüdür (Çiyancı, 2024; Coşkun, 2021: 174-177).

Taban Astarı: Tahta çivilerin geçirilebileceği ve tahta çiviye tutabilecek bir özellikte olan nispeten daha ince bir yapıya sahip bu kösele çeşidi çizmenin saya kısmının köseleyle birleştirilmesini sağlamaktadır (Çiyancı, 2024; Coşkun, 2021: 174-177).

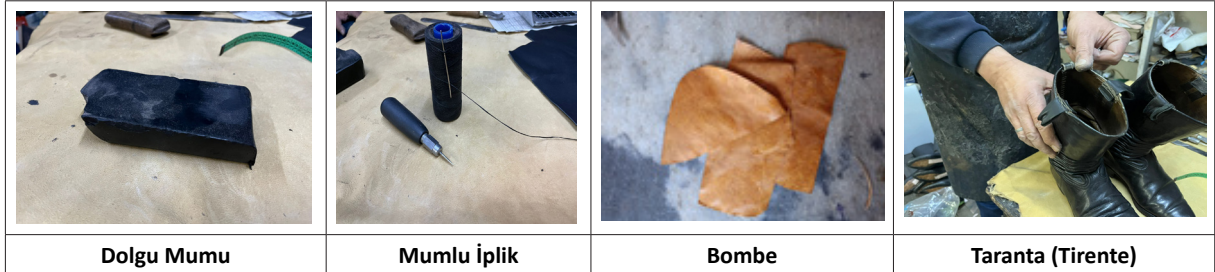


Dolgu Mumu: Freze işlemini yapmadan önce makinenin fırça kısmına sürülen ve fırça yardımıyla kösele ve topuk kısmında yer alan boş yerleri doldurmak için kullanılan bir gereçtir. Kösele ve ökçeye sağlamlık da katan dolgu mumu çizmenin boyanma aşamasından önce kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024).

Mumlu İplik: Çizmenin oluşturulması aşamasında deriye sağlamlık katmak için kullanılan bal mumuyla sarılmış ipliktir (Çiyancı, 2024).

Bombe: Saya ile iç astar kısmının arasına konulan çizmenin burun kısmının herhangi bir darbeye karşılaşması halinde bozulmaması ve sağlam kalması için kullanılan ince bir kösele türüdür (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474, Coşkun, 2021: 175).

Taranta (Tirente): 3 cm ene sahip uçları çizmeden yukarıya doğru 1,5 cm daha uzun olup çizmenin iç astarıyla yüzey derisi arasına ve her iki yanına çizmenin giyimini kolaylaştırmak amacıyla konulan dana deridir (Çiyancı, 2024).

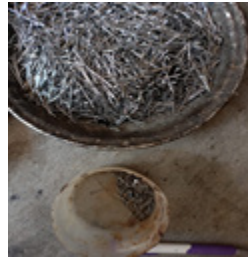


Çiriş (Yapıştırıcı): Bilimsel literatürde “asphodelus aestivus” (Badayman vd. 2018) olarak geçen halk arasında yabani pırasa olarak bilinen çiriş bitkisinin kökü (soğanı) un haline getirilerek su ile karıştırılması sonucunda macun kıvamına getirilerek elde edilen bu karışım çizme yapımında yapıştırıcı ve sertleştirici olarak kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474, Coşkun, 2021: 175).

Metal Çivi: Körüklü çizmenin tabanını kalıba montelemek, saya uçlarını kalıba tutturmak amacıyla kullanılan ince ve sivri uçlu 3 cm boyunda çividir. Metal çivi kalıp oluşturma aşamasında kullanıldığı için kalıp sonrası bu çiviler sökülmetedir (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024).

Ağaç Çivi: Uzunluğu 1,8 cm olan çivinin ucu sivri, arka kısmı ise dört köşeli bir yapıda olup genel olarak gürgen ağacında elde edilen ahşap çividir (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024).

Gaz Yağı: Tabanda kullanılan meşin deriden elde edilmiş “gıcırdağ” adı verilen derilerin ses çıkarabilmesi için daha sert hale gelmesinde kullanılan petrol türevi sıvı malzemedir (Çiyancı, 2024; Özdemir ve Uslu, 2020: 472-474).

			
Çiriş (Yapıştırıcı)	Metal Çivi	Ağaç Çivi	Gaz Yağı

9. TAVAS KÖRÜKLÜ ÇİZMESİNİN ÜRETİM AŞAMALARI

Körüklü çizme yapımı seri üretim olmadığı için çizme yaptırmak isteyen kişinin ustaya başvurmasıyla başlamaktadır. Körüklü çizme yaptırmak isteyen kişinin ayak ölçüleri, ayağın boy, tarak ve kontrpiye ölçüleri olarak usta tarafından ayakkabıcıların kullandığı ölçüm defterine mezura kullanılarak alınmaktadır (Okça ve Erün, 2018: 240). Ardından alın ölçüsü olarak adlandırılan topuktan ayağın üst kısmına doğru olacak şekilde bir ölçü alınır. Kişinin baldır ölçüsü de alınıp kaydedildikten sonra dana derisi ve keçi derisi meşin bu ölçülere uygun kalıplar kullanılarak kesilmektedir. Bu işlemle deriler çizme üretimi için hazır hâle getirilmektedir. Dana derisi, çizmenin dışarıda kalan yüz kısmında kullanılmaktadır. Keçi derisi olan meşin ise sağladığı konfor ve rahatlığın yanında ıslatıldıktan sonra daha kolay kırılabilme özelliğine sahip olan yapısı sebebiyle iç astar olarak kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024). Alınan ölçüye göre deri parçalarının kesimi ilk olarak çizmenin ayak kısmını oluşturan ve halk dilinde “yüz” olarak bilinen dana derisi kısım ile başlamaktadır (Başaran, B. 1993). Sonrasında bacağın baldır kısmını kapsayan ve çizmenin körük kısmını oluşturan “konç” için ise iki kat deriye sahip parça için ayrı kesimler yapılmaktadır. Koncun dışını dana derisi, içini ise keçi meşini oluşturmaktadır. Ayrıca çizmenin üst kısmının sert ve düzgün bir yapıya sahip olması için kalın bir şerit biçiminde kesilmiş keçi meşini kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024). Sayacı oluşturan son parça, ayak bileğinin olduğu kısma gelecek arka kısımdır. Elde edilen deri parçalarının kenarları deri kesim bıçağı ile düzeltilmektedir (Çiyancı, 2024; Okça ve Erün, 2018; 240, 241). Sıradaki işlem öncesi koncu oluşturacak derilerin mat kısımları ıslak bir sünger yardımıyla nemlendirildikten sonra derilerin pürüzlü iç kısmı (tersi) fırça yardımıyla tozdan arındırılmaktadır. Sonrasında birleştirilmeye hazır hâle gelen konç iskeletini oluşturacak iç astar ve yüzün arasına çiriş hamurundan yapılan yapıştırıcı parmaklar ile dağıtılarak sürülmektedir (Çiyancı, 2024; Okça ve Erün, 2018: 240, 241). Deri parçaları yapıştırıldıktan sonra muşta yardımıyla bu iki farklı deri arasındaki yapıştırıcı içice yayılarak birbirine yapıştırılmış olan deriler stabil görünüme kavuşturularak konç iskeleti hazır hale gelmektedir. Tüm sayanın dikime uygun hâle gelmesi için birbirine dikilecek kısımlarda çivi ve çekiç ile oyuklar oluşturulmaktadır. Bu sayede deri parçaları yapboz parçası gibi birbirlerini tamamlayan parçalar hâline gelebilmektedir. Sonrasında bu parçalar sayacıya gönderilerek (Çiyancı, 2024) dikim işlemi başlatılmaktadır; koncun bacak şeklini alacak biçimde dikilmesi ve sayanın ayak kısmını oluşturan yüzçük ve ayak bileği kısımları ile birleştirilmesi ile tek parça elde edilmektedir. Dikilen saya, sayacıdan geldiğinde koncu oluşturan parçanın arka tarafına “fileto” ismi verilen ince uzun şerit biçiminde bir deri kesilip yapıştırılmaktadır (MEGEP, 2011). Konç kamba kalıbı içerisine alındıktan sonra çiriş hamuruyla yapılan yapıştırıcı ile bu parça konca eklenmektedir. Yapıştırıcının hızlıca kuruması için fileto yapıştırılan kısım güneşe bakacak şekilde kamba kalıbı dışarı bırakılmaktadır. 1 gün bekleme süresinden sonra kalıplar içeri alınmaktadır. Filetonun yapıştırıldığı kısmın oturduğundan emin olmak amacıyla deri çekici ile bu kısma darbeler vurulmaktadır. Bu işlem sırasında yapıştırıcının dışarıya taşıdığı kısımlar el ile toplanmaktadır. Düzgün bir yüzey hâlini alan fileto kısmı, kenarlarından dikiş makinesiyle konca dikilmektedir. Usta çok tercih etmese de müşterinin tercihinine göre bu kısmın üzerine dikiş makinesi ile desenler de yapabilmektedir. Fileto, çizmenin üzerinde yaklaşık 5 cm fazla kalacak şekilde kesilmiş bir deri parçası olduğundan bu parça içeri doğru gelecek şekilde kıvrılarak dikilmektedir (Çiyancı, 2024). Bu sayede çizmeler istenildiği zaman bir yere asılabilmektedir. Tüm bu aşamaların sonucunda dış parçaların tamamı birleştirilmiş hale gelmektedir.

Derinin yumuşayarak belirli bir kıvama gelmesini sağlamak ve rahatça üzerinde işlem yapabilmek için sayanın ıslatılarak nemlendirilmesi gerekir. Islak sünger yardımıyla koncun içi ve dışı ıslatılır, sonrasında sayanın yüzü kova içerisindeki suyun içerisine batırılıp çıkarılır. Bu parçalar kenara kaldırılır ve suyun içeri çekilerek

deriyi yumuşatması için beklemeye alınır. Sonrasında çizme içerisindeki bombelikleri yani destek parçası olan tampon bölgeleri ve taban astarını oluşturan fortluk kösele kesimi yapılır (Çiyancı, 2024; Korkmaz, 2020: 201-222). Ölçülere uygun kalıplar kullanılarak çizmenin burnu için tek parça, arka kısmı için iki parça fortluk kösele kullanılarak deri kesim bıçağı ile kesilmektedir. Burun kısmında tek parça kullanılmasının sebebi bu kısmın ayakla temasının arka kısma kıyasla daha az olması ve bu bölgeye daha az yük binmesidir (Çiyancı, 2024). Arka kısımda iki bombe olmasının diğer sebebi çizmenin çökmesini engelleyerek uzun süreli kullanım sağlamasıdır. Ardından kesimi yapılan bombe parçalarının kenarları ayağı rahatsız etmemesi için ince bir zar hâlinde tıraşlanmaktadır. Bu parçalar suya batırılarak nemlendirilir ve yumuşaklık kazandıktan sonra saya ile astar arasına yeterli miktarda çiriş yapıştırıcısı kullanılarak yerleştirilir. Sonrasında fortluk köseleden taban astarı için ayağa uygun ölçülerle kesim yapılmaktadır, kesilen kösele deri tıraş makinesi ile tıraşlanır ve inceltir. Kösele ıslak sünger ile nemlendirilip suyu emdikten sonra ayakkabı kalıbına belirli noktalardan pürüzsüz yüzü içeri gelecek şekilde demir çiviler ile sabitlenir (Örk vd. 2016: 63-74). Sonrasında köselenin falçata ile kenarları düzeltilir. İçerisine bombeleri yerleştirilmiş olan saya ve taban astarı ayakkabı kalıbına çivilerle oturtularak ayağın şeklini alması sağlanır. Sayanın kalıba degecek iç kısma yapışmaması amacıyla pudralanır, sayanın çiviler çakılırken kaymaması için bir deri parçası, kalıbın ön kısmına çivi ile sabitlenir (Çiyancı, 2024). Sonrasında saya uygun konuma getirilerek uç kısımlarından kalıba çakılmış taban astarına gelecek şekilde danalya kullanarak asılıp çekilir ve demir çivilerle yarım şekilde saya tabana çakılır. Bu işlemin seri olabilmesi için çivilerin çakılması da danalya kullanılarak yapılmaktadır. Demir çiviler önce taban astarının kenarlarına 5-6 cm aralıklarla çakılır, sonrasında tabanı çepeçevre saracak şekilde 1-1,5 cm aralıklarla sayayı tam olarak sabitleyerek yarım olarak çakılarak taban içe doğru yatırılır (Çiyancı, 2024). Çizmenin burnuna gelen taban astarı kısmına çakılan çiviler bu mesafeden daha yakın şekilde çakılmalıdır. Çakılan çivilerin arasında kalan deriler falçata ile çentik atılarak kesilir, bunun amacı çentik atılan derinin taban astarına yapıştırılacak olmasıdır. Deri çentik atılarak yapıştırılmaz ve direkt içeri katlanırsa taban düzgün bir yapıya sâhip olmaz, kıvrımlı ve dağınık bir görünüme sâhip olur. Çivilerin çakılma işlemi bittikten ve saya tabana sabitlendikten sonra sayanın ayak şeklini alabilmesi için gön çekici alınarak sayanın yüzüne çeşitli noktalardan darbeler indirilmektedir. Bütün bu işlemler bittikten sonra yarım çakılmış çiviler çekiç yardımıyla yana eğilmiş şekilde birbirine kapatılır. Tabana yapıştırılan sayanın kuruması, sayanın ayakkabı şeklini alması için çizme 1 gün bu şekilde beklemeye alınır. Bu bekleme süresinde taban dış köselesi, gıcırda ve topuk yapılmaktadır. Körüklü çizmede yığma topuk denilen topuk türü kullanılmaktadır (Çiyancı, 2024; Erün, 2019). Eski usulde bu topuk artan tüm kösele parçalarının değerlendirilmesi ile ağaç çivilerle üst üste çakılarak elde edilmektedir. Yüksekliği isteğe göre 3 veya 5 kat olabilmektedir. Topuk yapıldıktan sonra, ayağın tarak kısmı ile topuk arasına 2 cm ene sahip, ince kösele konulmaktadır, kenarları tıraşlanmaktadır. “Fırçeta” ismi verilen bu kısım, çizme topuğu yüksek olduğundan dolayı tabanın çökmesini engellemek amacıyla yapılmaktadır (Çiyancı, 2024). Fırçetanın öne doğru bittiği ayak parmaklarının başlama kısmına iki kat, parlak yüzeyleri birbirine degecek şekilde 10 cm uzunluğunda 2 cm eninde gaz yağıyla nemlendirilmiş meşin konulmaktadır. Her ayağa iki parça konulan bu meşinler adım atıldığı zaman yaşanan esneme ile birbirine sürtünerek gıcırda oluşturun ve halk dilinde buna “gıcırda” denilmektedir (Çiyancı, 2024; Altınkılıç, 2018: 5). Ayak ölçüsüne uygun kalıp seçilerek kösele, falçata ile kesilir ve suya bırakılır. Suda bekletildikten sonra tavlama için güneşte bekletilir. Sonrasında kalıpta bekletilen çizme alınarak birbirine kapatılmış çiviler bir bıçak yoluyla uçlarından kaldırılır. Kaldırılan çiviler kerpeten ile her bir sökülen çividen sonra o bölgeye kerpeten ile vurulmaktadır. Bu sayede derinin kalkıp kabarması önlenmektedir. Ardından ayağı içeriden rahatsız etmemesi amacıyla falçata kullanılarak derinin fazlalıkları alınarak deri tıraşlanmaktadır. Tabanın yere bakan kısmı da zımpara kullanılarak pürüzsüzleştirilmektedir. Bu işlem yapılırken tavlama taban köselesi deri çekici ile dövülmektedir (Çiyancı, 2024). Bu işlem köselenin içindeki dokularını daha sıkışık, sert bir hâle getirerek çizmenin dayanıklılığını artırır ve kullanım ömrünü uzatır. Ayrıca köseleye çakılan ağaç çivilerin gevşemeden durmasını ve köselenin sıkılaştırılmasından dolayı daha tutucu bir yapı kazanmasını sağlamaktadır. Ardından tırpan kullanılarak düzgün yapışma sağlanması amacıyla kösele yüzeyi törpülenmektedir. Taban köselesinde pürüzsüz yüzey elde edildikten sonra çizmenin tabanı ve köselenin iç yüzeyi birbirine yapıştırılarak 20-30 dk. beklemeye bırakılmaktadır. Sonrasında kösele ve çizme birbirine yapıştırılarak sabitlenmektedir. Köselenin taşan kısımları falçata ve filo bıçağı kullanılarak düzeltilmektedir. Ardından ahşap çivilerin çakılma işlemine geçilmektedir. Ahşap çiviler çakılmadan önce köselede süngerle ıslatılmaktadır, sonra kör bıçakla kösele kenarına 1-1,5 cm mesafe olacak şekilde kılavuz gibi çivi yatakları oluşturulmaktadır. Kösele sert olduğu için ahşap çiviler çakılmadan kırılacağından dolayı yataklar oluşturulmadan ahşap çivileri çakmak mümkün değildir. Çivi yatakları oluşturulurken açılan oyuklara zaman zaman su damlatılır, ayakkabı bizi (kaçaburuk) ile bu oyuklar çivilerin

gireceği yerler hazır hâle getirilmektedir. Ardından çekiç kullanılarak ahşap çiviler köseleye çakılmaktadır. Çakılan çiviler iki ya da üç sıra oluşturmaktadır, ilk sıra yapıldıktan sonra bu sıranın içine yerleştirilecek çiviler dış sıradaki çivilerin arasına gelecek şekilde konumlanmaktadır. Bu işleme “çapraz ağaç çivi çakışı” ya da “sacayağının bacağı” da denilmektedir (Çiyancı, 2024).

Bu işlemler sonucunda kalıbın önce takunyası, sonrasında tamamı çizmeden çıkarılmaktadır. Köseleye çakılmış olan ahşap çivilerin sivri kısımları çivi raspası ile çizmenin içerisine sürtülerek kırılıp çizmenin tabanı ayağın girebileceği şekilde pürüzsüz hâle getirilmektedir. Ardından körük kırma öncesi çizmenin konç kısmı suya batırılmış sünger ile nemlendirilerek kambaya konulmaktadır. Kambaya konulan çizme üzerine gümüş kalemle körükler arası mesafenin işaretlenmesi için çizim yapılmaktadır. Cetvelle ölçülerek her körük için 2.5-3 cm aralık bırakılmaktadır. Çizmenin ön ve arka kısımlarından körük kırıldıktan sonra, yan kısımlar o körüklere göre şekil almaktadır. Bu yüzden usta çizim yaparken koncun ön ve arkasını, körük kıracak şekilde çizerken yan kısımlarını düz bir şerit şeklinde çizmektedir. Çizilen körük yapılacak körük çeşidini belirlemez, körüğe şeklini veren ustanın el sanatıdır. Körüklerin simetrik ve aynı aralıklara sâhip olması amacıyla bu çizimler önem taşımaktadır. Çizim aşaması bittikten sonra danalya kullanarak çizmenin ön tarafındaki en üst körük ile körük kırma işlemine başlanmaktadır. En üstteki körük kırıldıktan sonra belirli bir sıralamaya bağlı kalınmadan çizmenin durumuna göre belirlenen çizgi etrafında dönülerek konç etrafında kırıklar oluşturulmaktadır. Danalyanın ağız ile deri kırılırken kör bıçak da arada tutulmaktadır, böylece kör bıçak deriyi kesmeden üzerinde sadece iz bırakacak ve kıracak bir aparat işlevi görmektedir. Körüklü çizmenin dışındaki kırıklar bu iki alet kullanılarak sağlanmaktadır. Fakat içeriden parmakların kıvrılarak kısıkaç gibi kullanılması körüklerin oluşturulmasındaki asıl püf noktadır (Çiyancı, 2024). Dışarıda her bir körük kırılırken bir yandan içeriden de iç körükler kırılmaktadır, keçi meşininin içeride kullanılması bu noktada önemli bir işlev taşımaktadır. Böylece körüklerin kıvrımı daha da belirginleştirilir. Bu işlemler çizmede çepeçevre sürdürüldükten sonra çizme kambaya konulmaktadır, iki kamba da üstten takozlanarak çizmenin üst kısmının gerdirilmesini sağlamaktadır. Çizme kamba kalıbı içerisindeyken danalya kullanılarak son rötuşlar yapılır ve gerekli düzeltmeler sonrasında çizme 24 saat kalıp içerisinde beklemeye bırakılır. Bekleme sonunda çizme kambadan çıkarıldıktan sonra usta tarafından kırılma işlemi tamamlanmış körükler panjur gibi açılmaktadır. Çizme üzerindeki kırışıklıkların giderilmesi amacıyla çizme ispiroto çevresinde yaklaşık 30 cm uzaklıkta gezdirilerek ütülenmektedir (Korkmaz, 2020; 201-222). Tüm işlemleri tamamlanan körüklü çizme kullanıma hazır hale gelmektedir. Bu basamaklara göre üretilen körüklü çizme yapımında kullanılan yüzlük (dana derisi) ve meşin (keçi derisi) ile köselelere ait fiziksel test ve kimyasal analiz sonuçları aşağıda verilmiştir.

Tablo 1: Kösele, Yüzlük (Dana Derisi) ve Meşin (Keçi Derisi) Ait Kimyasal Analiz Sonuçları

Testin Adı	Standard Yöntem	Kösele	Yüzlük	Keçi
% n-Hekzan'da çözünen madde miktarı	TS EN ISO 4048	% 2,0	% 3,4	% 3,0
Toplam Sülfat Külü	TS 4125 EN ISO 4047	-	%8,5	%10
Azot ve deri maddesi tayini- Titrimetrik metot	TS 4134	Azot içeriği 8,8	Azot içeriği %11,9	Azot içeriği %9,9
		Deri Maddesi %49,2 (Sığır derisi için kullanılan 5,62 katsayısı ile çarpılmıştır)	Deri Maddesi % 67 (Sığır derisi için kullanılan 5,62 katsayısı ile çarpılmıştır)	Deri Maddesi % 57 (Keçi derisi için kullanılan 5,75 katsayısı ile çarpılmıştır)
Mamul Deriler-Uçucu Maddeler	TS EN ISO 4684	% 9,2	% 6,2	% 5,9
pH Tayini	TS EN ISO 4048	pH: 4,34	pH: 6,90	pH: 4,45
Toplam Suda Çözünmeyen Sülfat Külü	TS 4125 EN ISO 4047	%2,1	-	-
Toplam suda çözünür madde	TS EN ISO 4098	%23,6	-	-
Bağlı Tanen %	TS4128	13,9	-	-
Tabaklama Sayısı	TS4128	28,3	-	-

Tablo 2: Kösele, Yüzlük (Dana Derisi) ve Meşin (Keçi Derisi) Ait Fiziksel Test Sonuçları

Testin Adı	Standard Yöntem	Kösele	Yüzlük	Keçi
Çekme mukavemeti	TS EN ISO 3376	-	27,5N/mm ²	42,7N/mm ²
Uzama yüzdesi tayini		-	% 53	% 43
Kalınlık	TS 4117 EN ISO 2589	-	1.35 mm	1,44 mm
Yırtılma Yüğü Tayini-Çift Kenar yırtığı	TS EN ISO 3377-2	-	133,0 N	105,7 N
Fleksometre Metodu ile Bükülme Dayanımı Tayini(50.000 dönü)	TS 4132 EN ISO 5402	-	Finisajda kaba sırça kıvrımlarının gelişmesi	Finisajda kaba sırça kıvrımlarının gelişmesi
Statik su absorpsiyonunun tayini	TS 4123 EN ISO 2417	24h sonunda 39,4 mL/100g		
Su Buharı Geçirgenliği %50RH±5; 23°C±2 °C	TS EN ISO 20344	-	2,5 mg/cm ² h	6,7 mg/cm ² h

Ege Üniversitesi Deri Mühendisliği Bölümü, Mühendislik Fakültesi'nde 19 Aralık 2024 tarihinde yapılan ve körlüklü çizme yapımında kullanılan dana ve keçi derisi ile tabanda kullanılan köselenin analiz sonuçları incelendiğinde; yüzlük (dana) deri ve keçi derisinin çekme dayanım testlerine bakıldığında; yüzlük derilerin kopma dayanımı değerlerinin (20N/mm²) üzerinde olduğu, bununla birlikte keçi derilerinin kopma dayanımının beklenen değeri iki katı kadar fazla olduğu görülmüştür. Yüzlük derilerin yırtılma dayanımı değerinin standartlarda beklenen değerlerin (30N) üzerinde olduğu, aynı şekilde keçi derilerinin çekme dayanımı değerlerinin de standartlarda beklenen değerlerin (20N) üzerinde olduğu tespit edilmiştir. Yüzlük derilerin kalınlık değeri, ürünün kullanım yerine göre değişkenlik göstermekle birlikte standartlarda önerilen değerlere uygun olduğu, keçi derilerinin ise kalın olduğu, yüzlük ve keçi derilerinin bükülme testi sonrası cilt yüzeyinde belirgin sırça kıvrımlarının bulunmasının derilerin yapısal olarak boşluklu bir yapıya sahip olmasından ve retenaj maddelerinin gereğinden az kullanılmasından kaynaklanabileceği, statik su absorpsiyonu değerinin köselede beklenen değeri (maksimum %50) sağladığı görülmüştür. Su buharı geçirgenliği bakımından yüzlük ve keçi derileri için beklenen değerlerin oldukça altında olduğu, bu duruma farklı ortam koşullarında test yapılmasının neden olduğu anlaşılmıştır. N heksanda çözünen madde miktarlarına bakıldığında mamul derilerden beklenen yağ miktarları değerlerinin kösele için max %2, yüzlük deriler için maksimum %2-6, keçi derisi için maksimum %4 değerlerinin sağladığı (Anon, 1976), teknolojik işlemler sonrası pH değerinin; kösele ve keçilerde standartlarda belirtilen değerlerde olduğu, yüzlük derilerin ise beklenen fazla olduğu ancak standartlarda istenen değerden fazla olduğu anlaşılmıştır. Bu durumun üretim aşamaları sırasında alt işlemleri aşamasının beklenen daha yüksek pH değerinde tamamlandığını (Zengin, 2007) göstermektedir. Azot ve deri maddesi değerlerinin köselelerde yüksek oranda bitkisel tanen kullanılarak tabaklandığından, yüzlük ve keçi derilerine göre daha düşük olmasının beklenen bir değer olduğu görülmüştür. Uçucu madde miktarları bakımından köselelerin, yüzlük ve keçi derilerinden fazla olması, beklendiği şekilde, bu derilerin tamamen bitkisel ürünlerle tabaklanmasından ve bitkisel hidrofil yapıda olmasından kaynaklandığı görülmüştür. Bunun yanı sıra %9,2 değerinin nispeten köselelerdeki standart uçucu madde yani nem oranına yakın olduğu, yüzlük ve keçi derilerinde ise uçucu madde miktarlarının beklenen değerlerden düşük olduğu görülmüştür. Suda çözünmeyen sülfat külü değerlerinin köseleler için istenen değere (max %2) yakın olmasının yanında toplam suda çözünen madde değeri bakımından da köselelerin beklenen değere (max %20) yakın olduğu (Anon, 1976) görülmüştür. Körlüklü çizme yapımında kullanılan kösele ve deriler üzerinde yapılan fiziksel test ve kimyasal analiz sonuçları değerlendirildiğinde beklenen sonuçların hemen tamamını sağladığı ya da bu değerlere yakın değerlerde olduğu anlaşılmıştır. Tüm analiz birlikte değerlendirildiğinde ise çizmeye dayanıklılık vermek için dış yüzeylerde genelde dana derisi, yumuşaklık ve konfor vermesi açısından da keçi derilerinin genelde iç yüzeylerde kullanılmasının bilimsel gerekçelere dayandığı görülmüştür.



Tavas Körüklü Çizmesinin farklı açılardan görüntüsü

10. SONUÇ VE TARTIŞMA

Körüklü çizme ülkemize Millî Mücadele sonrasında Girit'ten mübadil olarak Söke'ye gelip yerleşen Hüseyin Rifat Oral (Sağır Usta) Usta aracılığıyla gelmiştir. İlk yaptığı çizme bugün gördüğümüz şekilde körüklü olmayıp daha sonraları kıvrıkcık körük olarak nitelendirilecek olan düz yapılmış bir çizmedir. Bu çizme giyildikçe kıvrışık körük şeklini almaktadır. Sağır Usta tarafından ilk kez 1950'li yıllarda yapılan körüklü çizmenin kullanımı, 46. süvari alayı aracılığıyla ülkede yaygınlaşmaya başlamıştır (Avcıoğlu, 2024; Balkan, 2005; 25-32). Zamanla farklı ustaların eli değen çizmeler kendinden körük, kıvrıkcık körük, simit körük, akordeon körük ve baklava körük olarak körüklerin kırılma sonucunda ve aldığı şekle göre farklı motiflerde körükler ortaya çıkmıştır. İster derinin usta eliyle kırılması sonucunda oluşmuş olsun isterse de giyilmesi sonucunda oluşmuş olsun körüklü çizmeler çizmeyi giyen kişiye bir statü kattığı düşünülerek zamanla ağaların ve efelerin kıyafetlerinin bir parçası olarak nitelendirilmeye başlanmıştır. Özellikle endüstriyel üretim sonucunda yaygınlaşan plastik çizmelerin pazarlarda henüz yaygınlaşmadığı dönemlerde pamuk tarlalarında yapılan sulama sırasında da bu çizmelerin giyildiği görülmüştür (Avcıoğlu, 2024). Tabanlarındaki keçi meşininin gaz yağıyla yağlanıp sertleşmesi sonucunda kişilerin adım attıkça gıcırdama sesi çıkarması da ağaların ve eski işlevlerini kaybeden efelerin yürüyüşlerinden insanları haberdar etme özelliğiyle de bir güç ve zenginlik göstergesine dönüşmüştür. Çetin (2014) tarafından yapılan bir çalışmada zeybek kıyafetlerinin bulunduğu kartpostallarda zeybek gruplarının üzerinde kıvrımları olan çizmeler giyildiği görülmekteyse de bu kıvrımların bugünkü anladığımız körüklü çizme motifinden uzak olduğu görülmektedir. Millî Mücadele öncesinde ve sırasında askerler ve efeler çizme giymekteyseler de o zamanın tanıkları olan kişilerle görüşüldüğünde ve o zamanın görselleri tarandığında bu çizmelere rastlanmaması, körüklü çizmenin mübadele sonrasında ülkemizde kullanılmaya başlandığı ihtimalini kuvvetlendirmektedir. Ayrıca Osmanlı arşivleri tarandığında da ordunun ihtiyaç duyduğu çizme alımına dair 783 belge olmasına rağmen bu belgelerin herhangi birinde körüklü çizme ifadesinin geçmemesi de ordu ve polis teşkilatı nezdinde günlük kullanımda yeri olmayan bir eşya olduğunu göstermektedir. Yine arşiv vesikaları tarandığı zaman 40 adet belgede "körüklü" kelimesi geçmesine rağmen herhangi bir belgede çizmeyle bütünleşmiş bir körükten bahsedildiğine rastlanılmamıştır. Bu durum özellikle Söke'de yapılan mülakatlar esnasında da söylendiği üzere daha çok komutanların kişisel eşya olarak bu çizmeyi 1950'lerden sonra kullandıklarını göstermektedir. Dolayısıyla düzenli orduda kullanımı sınırlı olan bu çizmenin daha çok efe ve zeybekler tarafından benimsendiği görülmektedir. Bundan dolayı körüklü çizme, günümüzde bu kültürün temelde bir parçası olmamasına rağmen sâhip olduğu heybetli duruş sayesinde zeybek kültürü içerisinde yerini alabilmiş; zeybek oynanırken göze çarpan ve aranan parçalardan biri haline geldiği için halk oyunu ekipleri tarafından tercih edilmektedir. Yörük-Türkmen kültürünün yaşatıldığı yerel festivallerde de (Altıncılıç, 2018: 4, Tuztaş Horzumlu, 2017: 239-253) kullanılan körüklü çizmenin ait olmadığı bir kültür çevresiyle bütünleşip bu etkinliklerde kendine yer bulabilmesi üzerine yapılacak çalışmalar bu konunun aydınlatılmasına katkı sağlayabilecektir. Bu festivallerin tarihî olanı yaşatmasının yanında idealize edilmiş bir geçmiş inşa aracı olduğu da düşünüldüğü zaman körüklü çizmenin giyilmesi makul karşılanabilir. Doğrudan Yörükler ve Türkmenlerle ilgili olmasa da körüklü çizmenin bu festivallerde sergilenmesi körüklü çizmenin yaşatılması adına büyük katkılar sağlamaktadır. Görüşülen her iki ustanın da bu görüşü savunması ve sipariş veren kişilerin daha çok bu tarz etkinliklerde yer alması oldukça önemlidir (Çiyancı, 2024; Avcıoğlu, 2024). Ege bölgesinde önemsenen ve toplumsal birlikteliğe katkı sağlayan

diğer bir festival olan deve güreşi festivallerinde (Coşkun, 2021: 173-179) de kullanılmaya devam edilmesi körüklü çizmenin geçmişindeki ağalık statüsüne yakıştırılan bir kültür unsurun devam ettirilme amacına hizmet etmesi açısından da oldukça önemli bir husustur. Festivallerde genel olarak sponsorluğu sağlayan ağaların giydiği kasket, gömlek, kuşak ile ağalık geleneği ile özdeşleşen körüklü çizme bu kültürün ana unsuru olarak kullanılmaya devam etmektedir. Hatta yapılan mülakatlardan, ülkenin diğer bölgelerinde de festival ve özel programlarda körüklü çizmenin kullanıldığı anlaşılmaktadır.

Körüklü çizme, seri üretim ve modern hayatın getirdiği tercihlere yenik düşerek günümüzdeki kullanım alanı daralmasına rağmen kültürel miras değeri taşıması, sâhip olduğu farklı ve estetik görünümü, işlevsel özellikleri sâyesinde zamana meydan okuyan bir çizmedir. Bu işi faal şekilde yapan ustaların bulunması, bu ustaların körüklü çizme tanıtımını sağlaması gibi etkenler de zaman içinde tamamen kaybolmasının önüne geçmektedir. Körüklü çizme üretimi bir el sanatı olması sonucunda ortaya çıktığı için geçmişten günümüze çizme ustaları tarafından çok farklı üsluplarla üretilmiş ve üretilmeye devam etmektedir. Ustalarla yapılan görüşmeler ve ustalara dair literatürde yer alan bilgiler doğrultusunda her ustanın körüklü çizmeye bakışının, yapım aşamasında kullandığı prensiplerin birçok açıdan ayrıştığı görülmektedir. Tek tip çizme yaparak üretim şekline şaşmayan ustalar olduğu gibi isteğe göre çizme modellerini çeşitlendiren ustalar da vardır. Mesleğin kaybolmaya yüz tutmuş olması dolayısıyla ustalar bazen geçimlerini temin edebilmek adına müşterilerinden gelen isteklere cevap vermek zorunda hissetmektedir. Bu durum ise zamanla genel karakteristik özelliklerinin bozulmasının önünü açabileceği için ustaların geçimlerini sağlayabilecek bir ekonomik özgürlükle hayatlarına devam edebilmeleri gerekmektedir. Üretimde standartın sağlanabilmesini en kolay ve kestirme yolunun ürünün coğrafi işarete dönüşmesi gerektiğinin bilincinde olarak 19.12.2024 tarihinde Tavas Akordeon Körüklü Çizmesi ismiyle coğrafi işaret başvurusu yapılmıştır. Körüklü çizmenin körük şekli, çizme rengi, üzerine işlenen motifler gibi pek çok unsur ustanın çizmeye bakışını yansıtmaktadır. Bunda körüklü çizmenin bir el sanatı olması dolayısıyla sâhip olduğu soyut değerın ustanın perspektifine göre şekillenerek somut hâle yansması gibi sebepler etkili olmakla birlikte körüklü çizme yapımında bazı aşamaların ustalar tarafından paylaşılmaması, adeta bir sır gibi saklanıyor olması da körüklü çizme üretmek isteyen ayakkabı ustalarının pek çok insandan az miktarda bilgi alıp bunları kendi yöntemlerine uydurmasına sebebiyet vermektedir. Bu durum körüklü çizmenin her yörede kendine has bir dokuya sâhip olmasını sağlasa da aynı zamanda körüklü çizmenin kalıcı olmasının da önüne geçmektedir. Çünkü körüklü çizme üretmek isteyen ayakkabı ustaları, körüklü çizmenin inceliklerini öğrenebilmek için büyük çaba sarf etmek zorunda kalmaktadır. Körüklü çizmeye dair kaybolmaya yüz tutan üslupları öğrenme ve kendi çizmelerinde de uygulama kaygısı güden ustalar eski gelenekleri öğrenebilmek için bulundukları yerden ayrılıp diğer ustalarla iletişime geçmektedir, bu durum kültürün sadece bu konuya meraklı olan kişilere yayılmasına sebep olarak kalıcı bir birikimin önünde bir engel niteliği taşımaktadır. Dolayısıyla körüklü çizme üretimi gibi sözlü geleneklerin yaşatılması için yapım aşamalarının yazılı ve bilimsel bir metin hâline getirilmesi bu bağlamda önemli hâle gelmektedir. Buna rağmen yapılan çalışmaların yoğunlaştığı ana alan körüklü çizmenin kaybolmaması için dikkat çekme üzerine yoğunlaştığından dolayı bu çalışmaların bir kısmı yüzeysellikten kurtulamamıştır. Bu sebeple çalışmamız tek bir ustaya odaklanıp üretim tarzının ve kullanılan malzemelerin derinlemesine incelenmesi sonucunda oluştuğu için alan yazındaki bir boşluğu doldurabilme potansiyeline sahiptir. Ayrıca körüklü çizmede kullanılan derilerin fiziksel test ve kimyasal analizlerinin de yaptırılması ve çalışmada bu sonuçlara yer verilmesi bu araştırmayı diğerlerinden ayırmaktadır. Aynı zamanda körüklü çizmenin özelliklerine yoğunlaşan çalışmaların sınırlı olması çizmenin ayırt edici özelliklerinin anlaşılmasının önüne geçmektedir. Bununla birlikte, ustaların sâhip olduğu geçim sıkıntısı sebebiyle işlerinin azalacağı endişesi ve zorunlu eğitim kapsamındaki çocukların meslek öğrenimi için çırak olarak işe gelmemeleri mesleğin aktarımına engel olmaktadır. Yapımı 7 ile 14 gün süren bir çift körüklü çizmeyi bir çırağa ya da daha geniş bir kitleye anlatmanın kendi işlerine engel olacağını düşünen ustalar yapım aşamalarını paylaşmama yoluna gitmektedir. Bu zorluğun ortadan kaldırılabilmesi için araştırmacılar 12 gün ustanın yanında bir çırak olarak çalışmış ve gözlemler yaparak bu zorluğun üstesinden gelmişlerdir. Körüklü çizme üretimini anlatacakları süreçte körüklü çizme yaparak para kazanmak, bulundukları koşullarda daha mantıklı bir seçenek olduğundan dolayı mesleği aktarma fikrinden uzak kalmayı seçmektedirler. Mesleğin büyük uğraşlar gerektirmesi, ekonomik getirisinin uzun vadede gerçekleşmesi gibi sorunlar bu mesleği yapmak isteyen gençleri bile bu istekten vazgeçiren bir unsur olmaya başlamıştır. Nitekim ustalarla yapılan görüşmeler doğrultusunda, körüklü çizme ustalarının çocuklarının bile çırak olmaya yeltenmediği göze çarpmaktadır (Çiyancı 2024; Avcioğlu 2024). Gençlerin geleneksel mesleklere duyarlılığı giderek azalmakta olduğundan ustaların çırak yetiştirebilme

konusundan şikâyetçi olduğu ortadadır. Durumun bu şekilde olması körüklü çizme üretimi gerçekleştiren ustaların bu işi ömürleri yettiği kadar sürdürdükten sonra kendi birikimlerini bir yere aktarmadan kaybolmalarına sebep olmaktadır. Bu yalnızca günümüzde oluşan bir zorunluluktur; çünkü şu an yaşayan her usta onlara körüklü çizme yapmayı öğreten ustasını hatırlayarak onları körüklü çizme ustaları başlığında yaşatabilmektedir. Bundan hareketle, günümüzde körüklü çizme yapan ustaların çirak yetiştiremediği göz önünde bulundurulursa gelecekte onları bu mesleği yaparken yaşatabilecek birilerinin olmayacağı kaçınılmaz bir sonuç olmaktadır. Her usta sanatını icra ederken çizme ile ilgili öğrendiği bilgileri körüklü çizmesinde bir dokunuş olarak kullanarak kendi üslubuyla harmanlamaktadır. Maalesef bunlar akademik belgelerde tam olarak kayda geçirilememektedir. Bu durum da çiraklığın önemini tekrar vurgulamaktadır. Öte yandan bu mesleği yaparken ustaların kendi işlerini kolaylaştırmak için buldukları çözüm önerileri de bulunmaktadır ve ustaların çizmeye yaklaşımları geçmişten günümüze hep değişmiştir. Örneğin eskiden yapılan körüklü çizme kalıbı şu an yapılan çizmelere göre biraz daha geniş bir kalıba sahiptir ve kimi ustalar bunu fark edip değiştirme yoluna gitmiştir. Bu değişiklikler yapılırken ustalar arasında anlaşmazlıklar olsa da her usta körüklü çizmenin en iyi versiyonunu oluşturma amacı gütmektedir. Mehmet Çiyancı ile yapılan görüşmelerde kamba kalıplarını standart kullanımından farklı olarak daha işlevsel hâle getirmek için özel kalıplar oluşturduğunu belirtmiştir. Üretimin işlevsel hâle getirilmesi amacıyla körüklü çizme üretiminde yan kollar da oluşturulmuştur.

Geçmişte saya dikimine kadınların yardım ettiği ve bu sayede çizme üretiminin daha kolay hale getirildiği bilinmektedir. Sayacılığı uzun süre yaptıktan sonra körüklü çizme üretmeye başlamış olan Mehmet Usta körüklü çizmede uzmanlaştıktan sonra çizmelerin saya dikimlerini ölçülerini aldığı ve kestiği derilerin birleştirilme işlemini başka ustalara yaptırmaktadır. Aynı dükkânda iş yapan bir körük ustası ve sayacı kuşkusuz daha uyumlu çalışarak daha verimli işlere imza atabileceklerken özellikle körüklü çizme kırımındaki inceliklerin başka ustalarla paylaşılmasının getireceği sıkıntıları yaşamak istemeyen çizme ustaları bu yöntemi tercih etmektedirler. Usta ile yapılan görüşmelerde de ifade edildiği üzere düz bir çizmeyi kendi dükkanında diken ustalar körük kırdırma işlemini körüklü çizme ustasına yaptırabilmektedir. Araştırmacılarından birinin ailesi de bu şekilde çizme üretim körük işlerini ustaya yaptırdığı için bu durumun bir söylenti olmadığı görülmektedir. İyi bir sayacı ile iyi bir körük ustasının birlikte aynı dükkânı paylaşmaları mesleğin daha nitelikli devam ettirilebilmesi için oldukça önemlidir. Çizme için oluşturulan ölçüler ve derinin sayacıya gönderilmesinden ibaret olan ve sayacı ile ustanın birebir etkileşim halinde olmadığı bu aşama çizmenin standartlığına zarar verebilme potansiyelinin olduğu gözden kaçırılmamalıdır. Özellikle yığma topuğun usta için çok uğraştırıcı olması sebebiyle geleneksel yığma topuk yerine maliyetleri de düşürmek için kullanılan hazır topukların kullanılması da mesleği geleneksel yapısından uzaklaştırma riskini bünyesinde barındırmaktadır. Çiriş otu unundan yapılan yapıştırıcı yerine kimyasal yapıştırıcının kullanılması da başka bir riski oluşturmaktadır. Çiriş otundan yapılan yapıştırıcının sağlam ve sağlıklı olması sebebiyle her iki usta da çizmelerini oluştururken bu yapıştırıcıyı kullanmaktadır. Ayrıca tabanda kullanılan ahşap çiviler de çizmenin tam anlamıyla doğal bir ürün olarak kalabilmesine katkı sağlayan ana unsurların başında gelmektedir.

Analiz ve saha çalışmalarına ait sonuçlar birlikte değerlendirildiği zaman körüklü çizmenin tüm kısımlarının deriden oluşması sebebiyle ayakta nasır, koku gibi olumsuz durumların ortaya çıkmasına engel olması, yapımında suni bir malzemenin kullanılmaması, derilerin esnek yapıda olması ve körük kıvrımlarının ayağın rahat hareket edebilmesine imkân sağlaması sebebiyle ayak sağlığının ve konforunun sağlanması adına önemli bir araç olarak gündelik hayatta kullanılabileceği anlaşılmıştır. Bu durumun ortaya konulması sadece zeybeklik, Yörüklük ve deve güreşlerine sıkışıp kalmış çizmenin gündelik hayatta daha yoğun şekilde kullanılabilme ihtimalini artırabileceği için yaygınlaştırma faaliyetlerinin artırılması oldukça önemlidir.

Ürün maliyetlerindeki artış ve çizmenin el emeği göz nuru olmasından kaynaklı fiyatlarının yüksek olması ustaların her zaman iş bulabilmelerini etkilediği için mesleğin son temsilcileriyle birlikte kaybolma riski altında olduğu gözden kaçırılmamalıdır. Özellikle tarihi filmlerde veya sanat defilelerinde bu çizmenin kullanımı çizmeye yönelik ilgilinin artmasına kuşkusuz katkı sağlayacaktır. Körüklü çizme yapımında doğallığın tamamlayıcı unsuru olarak kullanılan çiriş otunun yapışkanlık özelliklerini ortaya çıkarmak için kimyasal analizler yapılması yararlı olabilir. Üniversitelerin biyoloji ya da gıda mühendisliği bölümlerinde var olan laboratuvarlarda bu çalışmanın bilim insanları tarafından konunun bu yönüne odaklanarak yapılması araştırmacılar için ufuk açıcı sonuçlar doğuracaktır. Mesleğin süreklilik kazanabilmesi için çirak yetiştirilmesi elzem olduğu için ustaların eğitim süreçlerinde geçimlerini sağlayabilecek bir ücretle çirakları yetiştirebilecekleri bir imkânın kamu kurumları

tarafından sağlanması kıymetli sonuçlar doğurabilecek potansiyeli bünyesinde barındırabilir. Yapılan mülakatlarda Türkiye’de ilk körüklü çizme yapan kişi olarak referans verilen Hüseyin Rifat Oral (Sağır Usta) üzerine yapılacak bir aile tarihi çalışması körüklü çizme çalışacak kişilerin çalışmalarını zenginleştirmesi açısından önemlidir.

UNESCO somut olmayan kültürel miras ve yaşayan insan hazinesine bu mesleğin ve ustaların alınması mesleğe yönelik ilginin artmasına katkı sağlayabileceği yetkililer tarafından gerekli çalışmalar yapılması ve ustaların motive olarak işlerini devam ettirmelerinin sağlanması önemlidir. Bu bağlamda konuyla ilgili Denizli Kültür ve Turizm Müdürlüğü nezdinde girişimlerde bulunulmuştur.

Beyan ve Açıklamalar (Disclosure Statements)

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

KAYNAKÇA

- Afşar, A., Hasan Özgünay, Onur Yılmaz, Arife Candaş Adıgüzel Zengin, Gökhan Zengin (2013): “Bitkisel Tabaklanmış Saraciyelik Derilerde Yağlayıcı Polimerlerin Kullanılabilirliği”, *Tekstil ve Mühendis Dergisi*, 20: 89, 21-27.
- Ahunbay, Z. (2019), *Kültür Mirasını Koruma İlke ve Teknikleri*, Yem Yayınları, İstanbul.
- Altinkılıç, A. E. (2021); “Körüklü Çizme Yapımı”, Aysen Soysaldı (Editör), Ticaret Bakanlığı, *Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi*, Cilt 2, Ankara, s.85-86.
- Altinkılıç ,A.E.(2018). “Accordion efe boots(Aydın)”. *Kalemisi Dergisi*, 6(11).
- Anonym, 1976, Acceptable Quality Standards in the Leather and Footwear Industry, UNIDO.
- Avcıoğlu, M. (15.04.2024 tarihli röportaj), Söke, Aydın.
- Badayman, M., Dinçel, E., & Ünver Alçay, A. (2018). “Çiriş Otu ve Türk Mutfağında Kullanımı”. *Aydın Gastronomy*, 2(1), 51-55.
- Bakan, E. & Güllü, S. (2024). “Geçmişten Günümüze Ayakkabı”. *DÜMAD (Dünya Multidisipliner Araştırmalar Dergisi)*, 7(2), 82-105.
- Balkan, M. (2005), *Körüklü Söke Çizmesi (Yayımlanmamış Lisans Bitirme Tezi)*, Sakarya Üniversitesi Devlet Konservatuvarı, Halka Oyunları Bölümü, Sakarya.
- Başaran, B. (1993). *Ayakkabı Sayısı Üretiminde Kullanılan Derilerin Bazı Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri Üzerine Araştırmalar*, Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ege Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Deri Teknolojisi Ana Bilim Dalı.
- Bayrak, B. B. (2013), *Çiriş’in (Eremurus spectabilis Bieb.) ve Bazı Kükürtlü Bileşiklerin Antioksidan Aktiviteleri*, İstanbul Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, İstanbul, YÖK Ulusal Tez Merkezi.
- Coşkun, S. N. (2020). “Aydın Dericilik Kültürü ve Bölgede Bulunan Körüklü Çizme Ustaları, Sosyal ve Beşerî Bilimlerde Teori ve Araştırmalar II”, (Ed. Prof. Dr. Serdar Öztürk), *Gece Kitaplığı*, C. 1, Ankara.
- Coşkun, S.N. (2021). “Aydın Kültüründe Körüklü Çizme”, *1. Uluslararası Balkanlar, Anadolu, Kafkasya ve Türkistan Coğrafyası Sanat, Kültür, Tarih ve Folklor Kongresi*, 6-7-8 Eylül 2021,173-179, Tam Metin Basım 29.12.2021 Aydın
- Çağlar, İ. M., Gürbıyık, C., & Arslan, F. (2017). “Kültürel Miras Kapsamında Kaybolmaya Yüz Tutmuş Geleneksel Meslekler: Turgutlu Örneği”. *Studies of the Ottoman Domain*, 7(13), 211- 247.
- Çetin, N. (2014). “Kartpostallarda Zeybek ve Başıbozuk İmgesi, *Acta Turcica*”: Çevrimiçi *Tematik Türkoloji Dergisi*, Yıl VI, Sayı 2,
- Çiyancı, M. (16.08.2024;06.09.2024; 21.10.2024;14.11.2024; 14.12.2024 tarihli röportaj), Tavas, Denizli.

- Ege Üniversitesi Deri Mühendisliği Bölümü, E. Ü. Mühendislik Fakültesi'nde yapılan 19 Aralık 2024 tarihli deri analizi.
- Erdal, S. (2004). *Dek. Ürünler Ana Bilim Dalında Uygulanan Deri Eğitiminin Değerlendirilmesi*. Gazi Üniv. M.E.F. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara.
- Erun, A. (2019). *Ege Bölgesi Körüklü Çizme Üretimi ve Koruma Önerileri*, Pamukkale Üniversitesi Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Denizli.
- Erun, A., & Koyuncu Okca, A. (2023). "Geleneksel Körüklü Çizme Üretiminin Sorunları Ve Sürdürülebilir Çözüm Önerileri". *Akademik Tarih ve Düşünce Dergisi*, 10(1), 124-139.
- F. Karataş, İ. Bektaş, A. Birişik, Z. Aydın, and A. Kurtul (2011). "Çiriş Otu'nda (*Asphodelus Aestivus* L .) S u d a Çözünen Bazı Bileşiklerin Araştırılması", *Süleyman Demirel University Faculty of Arts and Science Journal of Science*, vol. 6, no. 1, pp. 35–39, 2011.
- Geka (2009). "Körüklü Çizme-Heybet ve Asaletin Simgesi". *Geka T. C. Güney Ege Kalkınma Ajansı, Kültürel Tanıtım Kitapçıkları Serisi*, Yayın No: 005.
- Güngör, F. (2002), *Yabani Olarak Yetişen Çiriş, Çadır ve Sarı Çadır Bitkilerinin Morfolojik ve Biyolojik Özellikleri İle Kültüre Alınabilme İmkânları Üzerine Araştırma*, Atatürk Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Erzurum,
- Güvenç, B. (2020) *İnsan ve Kültür*, Boyut Yayıncılık, İstanbul,
- İmre, H. M. (2016). "Tarihsel Gelişim İçerisinde İnsan, Moda, Ayakkabı İlişkisi", *Uluslararası Kültürel ve Sosyal Araştırmalar Dergisi*, 2 (Special Issue 1), 189-204.
- Kanbay, H. (1993). "Derinin Öyküsü". *Art Dekor Aylık Dekorasyon ve Sanat Dergisi*, 7, 82-88.
- Karaoğlu, H. (2021). "Deri ve Örgünün Giysi Tasarımlarında Kullanılması (Yelek Örneği)". *Uluslararası Kültürel ve Sosyal Araştırmalar Dergisi*, 7(1), 17-32.
- Kastan, C., & Kastan, D. (2022). "Tarih Öncesi Dönemden Günümüze Evrilen Ayakkabı Tasarımları". *Ejovoc Electronic Journal of Vocational Colleges*, 12(1), 15-53.
- Kastan, C. (2009). "Ayakkabı Kalıbı Ölçü Sistemleri: Fransız Ölçü Sistemi". *Anadolu Bil Meslek Yüksekokulu Dergisi*(13), 3-16.
- Kayabaşı, N., Özdemir, M., (2004). "Derinin El Sanatları İçerisindeki Yeri ve Kullanım Alanları". *I. Ulusal Deri Sempozyumu*. İzmir.
- Korkmaz, M. A. (2020). "Ordu'da Körüklü Çizme ve Türkay Yavaş Ustanın Tekniği". *Dil ve Edebiyat Araştırmaları Dergisi* (21), 201-222.
- Kuru, S., & Paksoy, C. (2007). Anadolu'da ayakkabı ve Cumhuriyet Dönemi ayakkabı kültürü. 38. ICANAS Uluslararası Asya ve Kuzey Afrika Çalışmaları Kongresi, 821-836.
- Mesleki Eğitim ve Öğretim Sistemini Güçlendirme Projesi. (2011). *Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi*. Ankara: Milli Eğitim Bakanlığı.
- Oğuz, E. S. (2011). "Toplum Bilimlerinde Kültür Kavramı". *Hacettepe Üniversitesi Edebiyat Fakültesi Dergisi*, 28(2).
- Okca, A. K., & Koizhaiganova, M. (2014). "Deri Halı Üretimi ve Bakımı". *Turkish Studies*, 9.
- Okca, A. ve Erun, A. (2018). "Körüklü Çizme Ustası Mehmet Çiyancı ve Körüklü Çizme Üretimi", *Jass Studies-The Journal of Academic Social Science Studies*, Doi number: <http://dx.doi.org/10.9761/JASSS7807>, Number: 71 Autumn II 2018, p. 231-247.
- Örk, N., Adigüzel Zengin, A.C, Mutlu, M., & Zengin, G. (2016). "Günümüzde Yok Olmaya Yüz Tutmuş Deri El Sanatları: Körüklü Çizme". *Türkbilim*, Nisan 2016, 63-74.
- Özdemir, M. (2007). «Türk Kültüründe Dericilik Sanatı». *Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi Dergisi*, 20, 66-82.
- Özdemir, M. ve Uslu, N. I. (2020), "Aydın İli Körüklü Çizme Üretimi", *Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi / The Journal of International Social Research*, Cilt: 13 Sayı: 72 Ağustos 2020 & Volume: 13 Issue: 72.
- Polat, C. & Güllüdağ, N. (2020), *Türk Kültüründe Geleneksel Ayakkabı Sanatı*. İstanbul: Hiperyayın, ss.286.

- Sakaoğlu, N., & Akbayan, N. (2002). *Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü*. Creative Yayıncılık.
- Sarı, Ö, 2010, *Tabaklama Maddeleri Ders Kitabı (Yayımlanmamış)*, Ege Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Deri Mühendisliği Bölümü.
- Tuztaş Horzumlu, A.H. (2017), "Yörük Kültürünü Tanıtmak: Dernekleşme Faaliyetleri ve Yörük Şenlikleri", *Türkiyat Mecmuası*, c.27/2, s. 239-255.
- Türkyılmaz,D. (2013). "Somut Olmayan Kültürel Miras Çalışmaları Bağlamında Türksoy Bölgesel Seminerlerine İlişkin Bir Değerlendirme". *Milli Folklor Dergisi*. yıl: 25, sayı 100,s:40-49.
- UNESCO, (2013), *Somut Olmayan Kültürel Mirasın Korunması Sözleşmesi*, Paris.
- Yelmen, H., (2005). *Türk Dericiliği 2400 Yaşında*. Kesişim Yayıncılık, İstanbul.
- Yıldız, N. (1993). *"Eski Çağda Deri Kullanımı ve Teknolojisi"*. Marmara Üniversitesi Yayınları, Yayın no: 540, 495. İstanbul.
- Yorgancıoğlu, A., Önem, E., Başaran, B., Hakan, F., vd. (2016). "Geleneksel Körüklü Deri Çizme Üretimi ve Mukavemet Özelliklerinin Değerlendirilmesi". *Journal of Animal Production*, 57(1), 49-55.
- Zengin, G. (2007), *Derilerde Yağ Kusmasına Neden Faktörlerin Kromatografik Yöntemlerle Araştırılması*, Ege Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Doktora Tezi. YÖK Ulusal Tez Merkezi
- Zengin, G., Tekin, Y.E., Zengin, A.C.A, (2016), "Saraciyelik Derilerde Yağlayıcı Akrilik Polimerin Yaşlanma Üzerine Etkisi", *Tekstil ve Mühendis*, 23(101), p33-43.

Ek 1

RÖPORTAJ SORULARI

- 1) Adınız, soyadınız, yaşıınız?
- 2) Körüklü çizme yapım mesleğini ne zamandan beri yapmaktasınız?
- 3) Körüklü çizme yapım mesleğini seçerken sizi neler etkiledi?
- 4) İşinizi severek yaptığınızı düşünüyor musunuz? Bunun sebebi nedir?
- 5) Körüklü çizme yapım mesleğinin geleceğini nasıl değerlendiriyorsunuz?
- 6) Körüklü çizme hakkında bize bilgi verir misiniz?
- 7) Körüklü çizme yapımında kullanılan araç gereçler nelerdir?
- 8) Körüklü çizme yapımında kullandığınız deri nedir, deri size nasıl geliyor? Derinin işlenme aşamasını siz mi hallediyorsunuz?
- 9) Körüklü çizme yapımında ustanız kimdir, mesleği kimden öğrendiniz?
- 10) Körüklü çizme yapımında ustanızın üzerinizdeki en büyük etkisi nedir?
- 11) Ustanızdan ayrıldığınız **yönleriniz var mı**, geleneği mi devam ettiriyorsunuz?
- 12) Cıraklık eğitimi alırken değiştirmek, geliştirmek istediğiniz bir özellik oldu mu?
- 13) Körüklü çizmenin yapım aşamasında usulü **belirleyen** şey nedir? Sembolize ettiği bir durum var mı?
- 14) Ayakkabının tasarımında baz alınan şey nedir? Baz alınan belirli bir kalıp mı var?
- Alıcının tercihleri bu konuda ön planda tutulur mu yoksa ayak ölçüsü **mü** dikkate alınır? Bu durum fiyatlarda ne gibi değişikliklere sebep olur?
- 15) Körüklü çizme yapım mesleği erkek mesleği midir?
- 16) Mesleğin devam ettirilmesinin önündeki engeller nelerdir?
- 17) Halkın körüklü çizme hakkında bilgisi ne noktadadır? Tanınırlığı arttırmak için neler yapılabilir?
- 18) Körüklü çizmenin tanınırlığının artması hususunda sizin ayrıca yaptığınız bir şey var mı?
- 19) Tanınırlığının artması sizce ne gibi olumlu durumlara sebebiyet verecektir?
- 20) Körüklü çizme siparişi veren kesim şu an genel olarak kimlerden oluşmaktadır? Şehir dışından sipariş alıyor musunuz?
- 21) Yabancıardan körüklü çizme siparişi aldığınız oldu mu?
- 22) Körüklü çizme günlük hayatta kullanılabilecek şekilde geliştirilebilir/değiştirilebilir mi?
- 23) Körüklü çizmenin sağlık açısından diğer ayakkabılara kıyasla ne gibi farklı yönleri vardır? Bunlara sebep olan hususlar nelerdir?
- 24) Bu özellikler günümüzde nasıl ön plana çıkarılabilir, günümüz moda anlayışında nasıl yerini alabilir?
- 25) Körüklü çizmenin korunması ve kültürel değer olarak yaşatılmaya devam ettirilmesi Denizli'ye kültürel anlamda neler kazandıracaktır?