



# TOSYA'DA GELENEKSEL KESE VE KUŞAK DOKUMACILIĞI VE GÜNÜMÜZDEKİ DURUMU

Sema ÖZKAN TAĞI\* - Ecem KİPER ŞAHİN\*\*

## ÖZ

Dokumacılık sanatı, çağlar boyunca süregelen ve geniş çaplı kültür-sanat zenginliğine sahip Anadolu'nun köklü uğraşlarından biridir. Geleneksel kimliği, kullanılan teknik, yöreye ait motif ve kompozisyon özellikleri gibi unsurları ile kültürel mirasımıza ait başlıca öğelerdendir. Geleneksel dokuma sanatından günümüze ulaşan örnekler zengin çeşitliliğe sahip olsa da, günümüzün teknolojik koşulları ile birlikte geleneksel kimlikte bozulmalar yaşandığı ve üretimin azaldığı görülmektedir.

Bu araştırmanın amacı tiftik iplik kullanılarak dokunan Tosya kese ve kuşaklarında kullanılan araç-gereçler ve *üretim aşamalarının*, teknik özelliklerin belirlenmesidir. Bu amaçlar doğrultusunda ilçede alan araştırması yapılmış ve etnografik araştırma metodu uygulanmıştır. Yörede dokumacılıkla uğraşan kişiler ve kurum yetkilileri ile görüşülmüş, ilçede ulaşılabilen kese örnekleri, iç ve dış kuşak örnekleri incelenmiştir. Araştırma kapsamında, Tosya'da kese ve kuşak dokumacılığında yapılan tüm hazırlık, dokuma ve bitim işlemleri belirlenmiştir.

Kese ve kuşak dokumacılığında iki ya da dört çerçeveli yüksek tezgâhlar kullanılmaktadır. Araştırmaya konu olan keselik bezler bezayağı örgü tekniğinde dokunurken, iç kuşaklık bezler ise balıksırtı dimi örgü tekniğinde dokunmaktadır. Keselik bez dokumalara,

\* Prof. Dr. - Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Sanat ve Tasarım Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

\*\* Öğrenci - Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi, Lisansüstü Eğitim Enstitüsü Tekstil Tasarımı Bölümü

e-posta: sema.tagi@hbv.edu.tr / ecem.kiper@hbv.edu.tr / ORCID: 0000-0002-2845-8262 / 0000-0002-1461-1596

Makale Türü: Araştırma Makalesi / DOI: <https://doi.org/10.32704/akmbaris.2023.187>

Makale Gönderim Tarihi: 01.06.2023 / Makale Kabul Tarihi: 11.12.2023

Özkan Tağı, Sema – Kiper Şahin, Ecem (2023). "Tosya'da Geleneksel Kese ve Kuşak Dokumacılığı ve Günümüzdeki Durumu" *ARIŞ*, Aralık, Sayı: 23, s. 85-108.

uygulanan son işlemler ciltteki ölü deriyi kolay uzaklaştırmasını sağlamaktadır. Kese ve iç kuşaklarda tiftiğin kendi rengi kullanılmakta ve herhangi bir boyama işlemine tabi tutulmamaktadır. *Yörede diğer adıyla “alaca kuşak” olarak da bilinen, dış kuşaklar artık yapılmamaktadır. İç kuşakların üretim ve kullanımına günümüzde de devam edilmektedir.* Bu çalışma ile “Tosya Kесе” ve “Tosya Kuşığı” yapımının kayıt altına alınıp korunarak, özelliğini bozmadan devam ettirilmesine yardımcı olmak hedeflenmiştir.

**Anahtar kelimeler:** *Tosya, Tiftik, Dokuma, Kесе, Kuşak*

## TRADITIONAL POUCH AND BELT WEAVING IN TOSYA AND ITS PRESENT STATUS

### ABSTRACT

The art of weaving is one of Anatolia’s crafts, which has been going on through the ages and has a wide range of cultural and artistic richness. Its traditional identity, the technique used, the motif and composition characteristics of the region are among the main elements of our cultural heritage. Although the examples that have survived from traditional weaving art to the present day have a rich diversity, it is seen that due to today’s technological conditions, traditional identity has been disrupted and production has decreased.

The purpose of this research is to determine the technical characteristics of the tools and production stages used in Tosya pouches and belts woven using mohair yarn. For these purposes, ethnographic research method was applied. The weavers in the region and the institution authorities were interviewed, the pouch samples that can be reached in the district, the internal and external belt samples were examined. Within the research, all the preparation, weaving and finishing processes made in pouch and belt weaving in Tosya were determined. The pouches, which are the subject of the research, are woven in the plain knitting technique, while the inner belts are weaved in the herringbone twill knitting technique.

The final procedures applied to the bladder weaving make it easy to remove dead skin from the skin. In the pouch and inner belts, the lint’s own color is used and is not subjected to any painting process. The external belts, also known as the “alaca belt” in the region, are no longer made. The production and use of internal belts continues to this day. With this study, it is aimed to help the production of “Tosya Pouch” and “Tosya Belt” to be recorded and preserved and to continue in the future without deteriorating their quality.

**Keywords:** *Tosya, Mohair, Weaving, Pouch, Belt*

## 1. GİRİŞ

El sanatları, bir ulusun kültürel kimliğine ışık tutan, tarihini yansıtan en önemli kaynakların arasındadır. Geleneksel el sanatlarının içerisinde yer alan dokuma sanatı ise, Anadolu'dan bize kalan en eski miraslar arasındadır. Türk kültürünün mihenk taşlarından birini oluşturan geleneksel dokuma sanatı ekonomik gelir sağlamanın yanı sıra, üretildiği yörenin kültürel kimliğini belirleyen ve giyim kuşam unsurlarını betimleyen en önemli kültür öğeleri arasındadır.

Anadolu'da tarımın yanında el dokumacılığı ile uğraşılmasının en önemli sebepleri geleneksel bir sanat olmasıdır. Kırsal bölgelerde yaşayan halk, toprağı az ve ekimi sınırlı dağlık bölge insanında, ulaşım güçlükleri nedeniyle pazarla ilişki kuramamaktadır. Tüm bu sebepler altında halk için el dokumacılığı, yüzyıllardır geleneksel bir sanat niteliği taşımaktadır. Belirtilen sebeplerin yanında diğer önemli faktör de, halkın sanayi imalatını gelenek, görenek ve yaşam şartlarına uygun bulmadıkları için kendi giyim kuşamlarını basit araç-gereçlerle üretmiş olmalarıdır.

Karadeniz Bölgesi'nde yer alan Tosya, Kastamonu iline bağlı bir ilçedir. Konum olarak Kastamonu'nun güney ucunda bulunan Tosya'nın idari bakımdan kuzeyinde Kastamonu il merkezi ile Taşköprü ilçesi yer alırken batısında Ilgaz (Çankırı), güneyinde Yapraklı (Çankırı) ve Bayat (Çorum), güneydoğu ve doğusunda İskilip (Çorum) ile Kargı (Çorum) ilçeleri konumlanmaktadır (Fotoğraf 1) Tosya ilçesi 2018 yılı itibariyle 1.302 km<sup>2</sup> yüz ölçümüne sahiptir. İlçe idari bakımdan 54 adet köy ve 23 adet mahalleye sahiptir (Yağan, 1978).



**Fotoğraf 1:** Tosya ilçesi konum haritası (Tosya Belediyesi: 32).

Tosya ilçesi; doğu ile batı arasında köprü vazifesi görmüş ve İpek Yolu olarak adlandırılan ticaret yolu üzerinde konumlanması nedeniyle önemli bir kültür ve ticaret merkezi olmuştur. El sanatları üretimi açısından zengin bir ilçe olan Tosya; kendi adına özgü kese, kuşak ve tela dokumacılığı ile ünlüdür (Sarıkaya, 2007).

Bir toplumun kültürüne ayna tutan yöresel tekstil ürünleri; gelişen zamanın getirdiği şartlar doğrultusunda gün geçtikçe azalarak, yok olma safhasına gelmektedirler. Tarihte dokumacılık bakımından önemli merkezlerden biri olan Kastamonu ilinin Tosya ilçesi, kese ve kuşak dokumalarının da üretimi eskiye oranla azalmış bulunmaktadır. Yapılan literatür araştırmasına göre Tosya kese ve kuşak dokumacılığı hakkında yeterli teknik bilgiye rastlanmamıştır. Bu araştırmada, Tosya ilçesinde bulunan "Tosya kese ve kuşaklarında" kullanılan hammadde, araç-gereçler ve hazırlık işlemleri incelenerek günümüzdeki durumunun ve teknik özelliklerinin belirlenmesi, belgelenecek bilimsel bir doküman oluşturulması amaçlanmıştır.

Geleneksel kimliğe sahip ürünler üretildikleri bölgeye ait özellikleri içerdiklerinden dolayı o yörenin temsilcisi niteliğindedirler. Geleneksel kimlik kapsamı altında tarım, el sanatları, gıda, tekstil vb. çok çeşitli üretim kolları dahil olmaktadır. Günümüzde gelişen ve değişen teknoloji ile varlığını

sürdüren güncel dokumacılığın yanı sıra yerel dokumacılık geleneksel yöntemlerle, Anadolu'nun hemen hemen her bölgesinde varlığını sürdürmektedir. Bu dokumalar, kullanılan hammadde ve teknik farklarla dokunduğu bölgeye ait özgün bir kimlik oluşturmaktadır. Bu örneklerden biri olan Siirt battaniyesi, üretildiği yöre ve kullanım alanı ile adlandırılmaktadır (Yalçın, 2020). Bir diğer tiftik dokuma örneği ise Şırnak'ta dokunmasına devam edilen "şal şapık" dokumalarıdır (Yıldırım, 2013). Ülkemizde çok sayıda geleneksel kimlikli ürün bulunmaktadır. Tosya ilçesi kese ve kuşak dokumaları da bu geleneksel kimliğe sahip ürünlerdendir.

### 1.1. Geleneksel Ürünlerin Korunması - Coğrafi İşaret Tescil Belgesi

Geleneksel ürünler Türk Patent Enstitüsü tarafından tescil edilerek koruma altına alınmaktadır. Coğrafi işaretli ürünler kapsamı altında değerlendirilen ürünler; tarım, maden, el sanatları ve sanayi ürünleri olarak kategorize edilmektedir. Coğrafi işaretler, menşe adı ya da mahreç işareti olarak iki gruba ayrılmakta ve tescil edilmektedir (Türk Patent ve Marka Kurumu, 2021).

Coğrafi işaretin el sanatları açısından birincil görevi belgelemedir. Kültürel öğelerin yok olmasını engellemek amacıyla uygulanan ilk adımdır. Coğrafi işaretin diğer bir görevi ise, ürünün kalitesi ve yöresel özelliklerinin sürdürülebilirliğidir. Yörede üretilen aynı veya benzer el sanatı ürünlerinin coğrafi konum, hammadde ve insan faktörü gibi nedenlerle belirli bir ölçeklendirilme yapılması zordur. Ancak coğrafi işaret ile belgelenen ürünleri belirli bir standarda getirmek ve bu standardı devam ettirmek mümkündür. Coğrafi işaret, yörenin öne çıkmış hammadde ve geleneksel değerlerini göstermekte ve yörenin kalkınmasına katkıda bulunarak ekonomik kazanç sağlamaktadır (Yanar vd., 2019).

1996 yılında Sümer Halı A.Ş. tarafından el sanatları alanında ilk coğrafi işaret tescil başvurusu 25 adet halı – kilim için yapılmıştır. Güncel olarak Türkiye'de coğrafi işaret tescil yöntemiyle koruma altına alınan ürünler arasında geleneksel el sanatları ürünleri kategorisinde;

- 31 adet dokuma ürün (Gaziantep Kutnu Kumaşı, Ayancık Ketten Bezi, Eflani Çember Bezi, Tire Beledi Dokuması v.b).
- 38 adet halı - kilim ürünü (Bergama Halısı, Emirdağ Kilimi, Kula Halısı, Sivas Halısı, Seydiler Kilimi v.b).
- 5 adet halılar, kilimler ve dokumalar dışında kalan tekstil ürünü (Hemşin Çorabı, Tokat Yazması, Siirt Battaniyesi, Senirkent Gelin Fesi, Çarşamba Sekiz Köşe Kasketi) bulunmaktadır. (27.12.2021 tarihi itibarıyla) (Türk Patent ve Marka Kurumu, 2021).

Türkiye'de tescillenmiş olan dokuma ürünler dışında, dokuma sanatına ait birçok özgün yöresel ürün bulunmaktadır. Kastamonu ilinin coğrafi işareti tescilli ürünleri Araç kül çöreği, Azdavay yöresel giysileri, Cide ceviz helvası, Daday etli ekmeği, Devrekani cırık tatlısı, Devrekani hindi banduması, Evrenye bıçağı, Kastamonu pastırması, Kastamonu simidi, Kastamonu siyez bulguru, Kastamonu siyez buğdayı, Kastamonu siyez unu, Kastamonu taş baskı dokuması, Kastamonu tiridi/Kastamonu simit tiridi, Kastamonu çekme helvası, Kastamonu örme fanılası/Kastamonu fanılası, Kastamonu üryani eriği, Pınarbaşı kara çorba, Taşköprü kuyu kebabı, Taşköprü sarımsağı, Çatalzeytin fındık şekeri, İhsangazi ekşili pilavı olmakla birlikte Tosya'da coğrafi işaret tescilli alan 4 ürün bulunmaktadır. Bunlar; Tosya bıçkısı, Tosya kıl telası, Tosya kıstısı ve Tosya pirincidir (Türk Patent ve Marka Kurumu, 2021).

Henüz tescillenmemiş yöresel dokuma ürünleri arasında yer alan Tosya kese ve kuşakları ise, coğrafi işaret tescilli kazandırılarak kültürel miras koruması altına alınması gereken ürünlerdendir. Bu araştırma "Tosya kesesi" ve "Tosya Kuşağı" için "Coğrafi İşaret Tescil" başvurusu yapılmak istenmesi durumunda, gerekli olan tüm bilgileri içermektedir.



## 1.2. Tosya kesesi ve Tosya kuşağı nedir, ayırt edici özellikleri nelerdir?

Kastamonu ili Tosya ilçe merkezinde yüzyıllardır süregelen usta-çırak ilişkisi ile devam ettirilen el dokuması ürünlerdir. Tosya kesesi ve kuşağının, ayırt edici özellikleri saf tiftik iplik kullanılarak yapılması, el dokuma tezgâhlarında dokunması, daha sonra keselik bezlerin yıkama ve hatılama işlemlerinden geçirilerek; kuşaklık bezlerin ise kenarlarına saçak yapılarak kullanıma hazır hale getirilmesidir.

Tosya keselik bezleri, 1 santimde 13-15 tel çözgü, 8-9 tel atkı olacak sıklıkta, bezayağı örgülü, 25 - 27 cm eninde yapılan dokuma ürünlerdir. Yıkama ve hatılama işlemlerinden geçirildikten sonra 30 cm'lik parçalar halinde kesilerek ve ikiye katlanıp 14 - 15 cm eninde, 25 cm boyunda iki tarafından makinede dikilerek kullanıma hazır hale gelmektedir. Bir Tosya kesesinin ağırlığı ortalama olarak 23 ile 31 gram arasında değişmektedir. Kullanılan saf tiftik iplik ve uygulanan son işlemler (yıkama ve hatıl) keseye ölü derileri ciltten uzaklaştırma özelliği kazandırmaktadır.

Tosya kesesi, tarihte sof dokuyan bir ustanın bir parça kumaş ile yüzünü silmek istemesiyle başlamıştır. Rivayete göre, sof ustası yüzünü sildikten sonra kumaş yüzeyinde deri kalıntılarını görmesi ve bu kumaşın temizlenme amacıyla da kullanılabileceği fikrinin doğmasıyla Tosya kesesi ortaya çıkmıştır (Ergi, 1997). Uzun bir geçmişi olan Tosya kesesinin bugün yörede üretimi halen devam etmektedir.



**Fotoğraf 2:** Tosya kesesi (Kiper, 2021).

Tosya kuşağının iç ve dış kuşak olmak üzere iki çeşidi bulunmaktadır. Dış kuşak dışarıdan görülmesi nedeniyle estetik bir görünüm sağlamak adına farklı renkli ipliklerde dokunmaktaydı ve bu renkli ipliklerle dokunan kuşağa “Alaca Kuşak” adı verilirdi (Tan, 2008). Günümüzde Alaca kuşak (Fotoğraf 49) dokuyan usta kalmamıştır ancak Tosya’da iç kuşak dokumaya devam edilmektedir.

Tosya kuşakları, iç kuşakta 1 cm’de ortalama 30-33 tel çözgü, 12 - 15 tel atkı sıklığı olacak şekilde dokunan, eni genellikle 25-30 cm, her iki uç tarafında 20 - 30 cm saçak uzunluğu olan, boy uzunluğu isteğe bağlı olarak (boy, kilo vb.) değişebilen ve dimi (sivri uçlu ya da 3/1) örgülü dokumalardır (Fotoğraf 3). Bu kuşaklar, kullanılan hammaddeden dolayı hafif yapılı, mukavemetli ve yumuşak tuşeli yapıya sahiptirler. Kış aylarında sıcak, yaz aylarında ise serin tutarak dört mevsim kullanılabilen ve sağlık açısından yararlı olduğu düşünülen yöresel giyim elemanlarıdır.



**Fotoğraf 3:** Tosya iç kuşağı (Kiper, 2021).

### 1.3. Tiftik

Tiftik lifi, yabancı kaynaklarda “Mohair” olarak adlandırılmaktadır. “Mohair” kelimesi, Arapça “Mukhayar” kelimesinden türetilmiştir ve “seçkin yapağı, seçme, ipeksi keçi postu, parlak keçi post yapağı” anlamlarına gelmektedir (Solaiman, 2010).

Tiftik lifi, kristalin yapıya sahiptir. Tiftik lifinin inceliği en önemli özelliğidir. İncelik, tiftik kalitesinin tespiti ile tiftiklerin sınıflandırılmasında önemli rol oynamaktadır. Tiftik lifinin homojen olması oldukça önemlidir. Lifte kemp mevcudiyeti homojen yapıyı bozan bir özelliktir. Kalıtsal bir özellik olan incelik; hayvanın yaşına, cinsiyetine, bakım ve beslenme durumuna ve yetiştiği bölgeye göre farklılık göstermektedir (Gürtanın, 1972). Tiftik keçileri yaşlandıkça lifleri kalınlaşmaktadır. Tiftik lifinin uzunluğu da inceliği kadar önemlidir ve lif uzunluğu hayvanın yaşı ve iki kırkım dönemi arasındaki zamana bağlıdır. 6 aylık bir büyüme döneminde lif uzunluğu 10 - 15 cm olurken, 12 aylık dönem sonunda bu uzunluk 20 - 30 cm’e kadar ulaşabilmektedir. Tiftik lifinin aşınma mukavemeti, uzama, bükülme özelliği ve parlaklık oranı yönünden diğer hayvansal liflere göre daha yüksektir (Harmancıoğlu, 1974). Tiftik lifinin bazı önemli özellikleri, dayanıklılık, konfor, serinlik, parlaklık, kayganlık şeklinde sıralanabilmektedir. Tropikal bölgelere uygun hafif ağırlığa sahip giysilerde tiftik kullanımının giysilerde serinlik hissi oluştururken; halı, battaniye gibi ürünlerde tiftik kullanımı hafif ve sıcaklık hissi sağlamaktadır. Tiftik lifleri aynı zamanda, estetik, ergonomi ve yumuşaklık özelliklerine sahip fantezi ipliklerin üretimlerinde de kullanılabilir. Tiftik lifinin boyama ve terbiye işlemleri, lifin ışıltısını, parlak renklerini ve lifin üstün kalite ve görünümü ile ilgili diğer özelliklerinin korunabilmesi açısından büyük önem taşımaktadır (Braun, 1999).

## 2. YÖREDE DOKUMACILIK

### 2.1. Yörede Dokumacılığın Geçmiş ve Günümüzdeki Durumu

Tamur, Andreasyan’ dan (Andreasyan, 1964; akt. Tamur, 2003) Tosya’da dokumacılığın tarihsel gelişimini şu şekilde aktarmıştır;

Tiftik keçisi, Ankara ve Kastamonu illeri civarında yetiştirildiğinden dolayı Anadolu Selçukluları ve Osmanlılar zamanında üretilen sof kumaş yapımı da genellikle bu yörelerde gelişmiştir. Kastamonu ili, sof dokumacılığında Ankara’dan sonra ikinci il olarak ön plana çıkmaktadır. Özellikle Kastamonu ilinin Tosya ilçesinde tiftik dokumacılığının 400 yıllık bir geçmişi olduğu kabul edilmektedir.

Tosya’da dokumacılığın, yüzyıllardır süregelen bir sanayi kolu olduğu görülmektedir. Fatih’ten Yavuz ve Kanuni dönemine uzanan bu sanayi; kese, kuşak ve tela üretimiyle esnaf lonca teşkilatının da en güçlü faaliyet alanı olmuştur. Avrupa pamuklu mensucatının rekabeti karşısında giderek zayıflamaya

başlayan dokuma sanayii; mutlak yenilgiden kurtarabilmek için hazırlanan dokuma talimatnameleri ile birlikte 1932 senesinden itibaren yeni bir dönem başlatılmış ve yapılan girişimler sayesinde ülkeye yapılan kumaş ithalatı durdurulmuştur. Dokuma sanayisinde yapılan bu yenilik sayesinde ilçede ve kazalarında bir hareket başlamış, Tosya ilçesi dokumacılık sektöründe diğer ilçelere nazaran öncü konumda olmuştur (Ergi, 1997).

Yörede “Sof Sanatı Efsanesi” olarak adlandırılan bir efsane bulunmaktadır. Bir rivayete göre; Yavuz Sultan Selim Bağdat seferine çıkarken Tosya’ya uğramış ve Sultan, Sanatkârların Tosya’dan başlayarak kasaba dışında kalmış Harsantönü’ye kadar uzanan sof kumaşlarıyla döşenmiş bir yol ile karşılaşmıştır. Bu karşılaşmadan oldukça memnun kalan Yavuz Sultan Selim, sofçu esnafını kasabaya naklettirmiştir. Bu nedenle her geçen gün daha da gelişen sofçuluk ve diğer dokuma teknikleriyle Anadolu’ya satışlar başlamıştır. Bunun bir sonucu olarak Tosya o dönemde Anadolu’nun dokuma merkezi haline gelmiştir (Tanrısever, 2019).

Türkiye tekstil sektöründe önemli bir geleneğe sahip yörelerden biri olan Tosya, Türkiye’de tela üretiminin büyük bir kısmını tek başına karşılamaktadır (Sarıkaya, 2007). Tela, giyim sektöründe kullanılan, sert ve dayanıklı yapıya sahip, pamuk ipliği ve keçi kılı kullanılarak yarı otomatik tezgâhlarda üretilen bir tekstil ürünüdür. Yörede “tela” olarak adlandırılmaktadır. Terzilerin ceket, palto ve pardösü gibi giyim gruplarında ürüne şekil vermesi ve bu şeklin uzun süre korunması için kullanılmaktadır. Kırışması, dönmesi ya da suya girince çekmesi mümkün olmamakla birlikte kumaş ile astar arasına yerleştirilen bir dokumadır (Tan, 2008).

Tosya’da üretilen kese, kuşak ve tela dokumaları tüm Türkiye çapında ün kazanmıştır. Yörede dokumacılık ile ilgili araştırmaları bulunan Nail Tan (Tan, 2008), Kastamonu merkezi ve diğer ilçelerle birlikte özellikle de Tosya’da halen el tezgâhları ile dokumacılık sanatının yaşatıldığını bildirmektedir.

Tağı ve Erdoğan (Tağı vd., 2014) Tosya’da dokumacılar odasında, yüzyıllardır sürdürülen bir gelenek olan iplik satıcıları ve dokumacıların bir araya gelmesini sağlayan iplik pazarı olduğundan ve her pazartesi günü, öğle namazının ardından açılan iplik pazarında; edilen dua ile alışverişin başladığını ve pazarda ölçü birimi olarak okka kullanıldığını bildirmektedirler.

Tosya’da kuşak dokumacılığının ev ortamında yapılması tüm aile bireylerinin üretime katılmasını sağlamıştır. Bu durumdan dolayı Tosya’da kuşak dokumacıları kadın ve erkeklerden oluşan ayrıca bir sanayi cemiyeti statüsündeydi. Eskiden beri süregelen geleneklere göre her hafta pazara çıkarılacak malı günü gününe yetiştirebilmesi ve miktarı belli olan ürünlerin pazara tedarik edilmesi şartı vardı. Esnaf cemiyeti, idare heyetini teşkil eden ustalar mevcut olduğu halde bu heyete dahil olan odanın kuşak muayene memuru mevcut kuşakları muayeneden geçirdikten sonra kuşaklar odanın özel damgası ile damgalanır ve bu işlemden sonra satışa başlanırdı. Kuşak satışı bittikten sonra tiftik ipliği alışverişi yapılır, pazar yerinde satışa çıkarılan kuşakların alıcısı seyyar tacirleri ve ihracat tacirleri olmakla birlikte, ihracat en çok doğu illeri ve İstanbul’a yapılırdı (Ergi, 1997).

Yörede yapılan görüşmelerde ise maalesef “Kese ve Kuşak Dokumacılar Odası”nın işlerliğini yitirdiği, kapanma noktasına geldiği tespit edilmiştir. İpliklerin temini için dokumacılar, başta Yapraklı köyü olmak üzere Çankırı’nın köylerine giderek tiftik iplik yapan kişilerden pazarlık usulü ile alışveriş yapmaktadır. İplik bulmakta yaşadıkları sıkıntı nedeniyle, tiftiği alıp kendileri de eğirmeye başlamışlardır. Yörede tiftik keçisi üretiminin artık yapılmamasından dolayı hammaddenin başka yörelerden temin edilmesi, kese ve kuşak dokumalarında maliyet artışına sebep olmaktadır (Mehmet Rauf Bazlamatçı ile görüşme).

Geçmişte, dokumacılıkla uğraşan her aile bu sanatı evlerinde, kendilerine ait tezgâhlarda sürdürürken artık ev sanayi üretimi yapılmamaktadır. 1997 yılında Tosya’da kuşak dokuma yapan usta sayısının

400'ün üzerindeyken (Tağı, 2021), günümüzde Tosya'da kese ve kuşak üretimi yapan 3 dokuma ustası kalmıştır. Mehmet Rauf Bazlamatçı, kese dokuma ustasıdır ve oğlu Mustafa Kürşat Bazlamatçı'yı da kuşak dokuma ustası olarak yetiştirerek dokumacılığa beraber devam etmektedirler. Seyfi Bektaş ise kese ve iç kuşak dokumacılığına halen devam etmektedir. (Fotoğraf 4). Günümüzde Tosya merkez ilçede faal durumda olan 9 adet dokuma tezgâhına ulaşılmıştır. Bu tezgâhlardan iki tanesi Mehmet Rauf Bazlamatçı ve Mustafa Kürşat Bazlamatçı'ya ait atölyede, biri Seyfi Bektaş'a ait atölyede, diğer altı tanesi ise Tosya Belediyesi tarafından Tosya Kültür Merkezi'nde açılan dokuma atölyesinde bulunmaktadır. Tosya kese ve kuşak dokumacılığının sonraki nesillere aktarılması ve bu kültürel mirasın unutulmaması amacıyla 2020'de Tosya Belediyesi tarafından bu dokuma atölyesinde kese ve kuşak dokumacılığını öğrenmek isteyenlere yönelik kurslar açılmaya başlanmıştır. Birkaç dönem açılan kese ve kuşak dokumacılığı kursları gerek hammadde teminindeki güçlük, gerekse kursa katılmak isteyenlerin sayısının fazla olmaması sebebiyle 2023-2024 güz döneminde açılmamıştır. Yörede kullanılan tezgâhlarda da zamanla değişimler meydana geldiği tespit edilmiştir. Deformasyon ya da tezgâhlarda bulunan araçların eksikliği nedeniyle tamamen ahşaptan üretilen tezgâh araçlarının yerini metalden üretilen araçlar ve tezgâh parçaları almaya başlamıştır.



*Fotoğraf 4.* Kuşak dokuma Seyfi Bektaş'a ait atölye (Nevin Tahtacı, 2023).

### 2.3. Dokumaya Hazırlıkta Kullanılan Araçlar

Bobinlere iplik sarma işleminde çıkırık (Fotoğraf 5); çözü çözümede çağlık (Fotoğraf 6), yatay (Fotoğraf 7) ve dikey çözü (Fotoğraf 8) dolabı; çözü çözüme işleminde iplikleri çağlıktan çözü dolabına aktarmak için ağızlık tarağı (Fotoğraf 9); çözü levendinin en ölçüsüne göre çözü ipliklerini düzenlemede ensiz tarak "toplama tarağı" (Fotoğraf 10); dikey çözü dolabı kullanıldığı zaman, bir seferde 40 tel ipliğin çözü dolabının etrafına sarılabilmesi için "peçe" (Fotoğraf 11); çözü çekme işlemi sırasında üzerine çözü levendinin yerleştirildiği "tek döşek" (Fotoğraf 12) adı verilen araç gereçler kullanılmaktadır.





**Fotoğraf 5-6-7:** (soldan sağa) Çıkrık, çağlık ve yatay çözgü dolabı (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 8:** Dikey çözgü dolabı (Sema Tağı arşivinden 1997).

**Fotoğraf 9-10:** (orta ve sağ) Ağızlık tarağı ve ensiz tarak (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 11-12:** Peçe ve tek döşek (Kiper, 2021).

### 2.3. Dokuma İçin Kullanılan Araçlar

Dokuma Tezgâhı: Kastamonu'nun Tosya ilçesinde yüksek tezgâh kullanılmaktadır (Gündüz, 2016).

Keselik bez dokumalarda iki ayak, iki çerçevesel; kuşaklık bez dokumada ise dört ayak, dört çerçevesel yüksek tezgâhlar (Fotoğraf 13-14) kullanılmaktadır. Yörede kullanılan yüksek tezgâhın boyu 150-180 cm olmakla birlikte eni 100-120 cm, yüksekliği ise 200-250 cm olabilmektedir. Geçmişte eski tezgâhlarda ipliklerde aşınmaya bağlı olarak yıpranmaların meydana gelmesi nedeniyle iplikli gücüler ve kamış taraklar kullanıldığı bilinmektedir. Ancak sonradan sof dokumalarına göre kese ve kuşak imalatında kullanılan ipliklerin daha kalın yapıda ve dayanıklı olduklarından dolayı çelik telli gücüler ve çelik taraklar kullanılmaya başlanmıştır.



*Fotoğraf 13-14:* Tezgâhlar (Kiper, 2021).

### 2.3.1. Yörede Kullanılan Tezgâhların Parçaları

Levend (Selmin): Tezgâh iskeletinin ön ve arka kısmında bulunan, silindirik yapıda, genellikle ağaçtan yapılmış araçtır. Tezgâhta çözgü ve kumaş levendi olmak üzere 2 adet bulunmaktadır. Çözgü levendi açılarak çözgü ipliklerini salmayı, kumaş levendi ise kendi ekseninde döndürülerek dokunmuş olan kumaşın üzerine sarılmasını sağlamaktadır. Yörede yatay (Fotoğraf 15) ve dikey levend (Fotoğraf 16) olmak üzere iki farklı tipte kullanılmaktadır.



*Fotoğraf 15:* Yatay Levend (Kiper, 2021).



*Fotoğraf 16:* Dikey Levend (Kiper, 2021).

Tefe: İçine tarak takılan ve atkı ipliklerini sıkıştırmaya yarayan araçtır (Fotoğraf 17). Yörede genellikle ceviz ya da gürgen ağacından yapılmaktadır. Tefenin üst kısmında elle tutularak çekilmeye yarayan bir kısım bulunmaktadır.



*Fotoğraf 17:* Tefe (Kiper, 2021).

Tarak: Tefenin içinde takılı halde duran, çözgü ipliklerini düzenli tutmak ve birbirine paralel

olmasını sağlamak amacıyla üretilmiş çözgü sıklığını ve kumaş enini belirleyen, dokuma sırasında atkı ipliklerinin sıkışmasını sağlayan araçtır. Eskiden kese ve kuşak dokumacılığında kamış taraklar (Fotoğraf 18) kullanılırken günümüzde ise metal taraklar (Fotoğraf 19) kullanılmaktadır. Kese ve kuşak dokumalarında kullanılan tarakların numarası 60'lı ya da 80'li olmak üzere, dokunacak kumaşın inceliğine ve kalınlığına göre değişmektedir.



**Fotoğraf 18:** Kamış tarak (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 19:** Metal tarak (Kiper, 2021).



Ayaklar: Gücü çerçevelerinin aşağı ve yukarı hareket ettirerek ağızlık açılmasını sağlayan ahşaptan yapılan araçlardır. Ayakların sayısı, dokunacak kumaşın türüne bağlı olarak değişmektedir. Yörede yapılan dokumalarda bezayağı ve balıksırtı dimi örgüler kullanıldığından dolayı iki (Fotoğraf 20) ya da dört (Fotoğraf 21) adet olabilmektedir.



**Fotoğraf 20:** İki ayaklı tezgâh (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 21:** Dört ayaklı tezgâh (Kiper, 2021).

Gücü Telleri ve Çerçeveler: Tezgâhta çözümlü ipliklerinin geçirildiği gücü çerçeveleri, metal aksam üzerindedir ve metal gücü çerçeveleri içinde gücü telleri bulunmaktadır (Fotoğraf 22). Çözümlü iplikleri gücü telleri üzerinde bulunan gücü gözlerinden geçirilmektedir. Gücü çerçeveleri kantarma (Fotoğraf 23) adı verilen bir aletle yukarıdan bağlanarak asılmaktadırlar.



**Fotoğraf 22:** Gücü telleri ve çerçeveler (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 23:** Kantarma (Kiper, 2021).

Çapraz Çubuklar: Çözümlü ipliklerini gücülere takılmadan önce çaprazlamaya yarayan ve ipliklerin çaprazlığını koruyan araçtır (Fotoğraf 24).



**Fotoğraf 24:** Çapraz Çubuklar (Kiper, 2021).



Alt Mamer: Üst mamerden gelen çözgü ipliklerini gergin ve birbirine paralel olarak gücülere aktarılması için yapılan silindir araçtır.

Üst Mamer: Çözgü ipliklerinin dönebilmesi ve ipliklerin alt mamere ulaşması için hazırlanan, üzerinden çözgü ipliklerinin geçtiği silindir şeklinde ahşaptan yapılan bir araçtır. Alt ve üst mamerlere ait fotoğraflar Fotoğraf 25'te verilmiştir.



**Fotoğraf 25:** Alt ve üst mamerler (Kiper, 2021).

### 2.3.2. Diğer Yardımcı Araçlar

Masura: Üzerine atkı ipliğinin sarıldığı araçtır (Fotoğraf 26). Mekikle birlikte atkı atımını gerçekleştirmektedir. Masura sarımı, dokumanın verimli olması açısından etkili olması nedeniyle önemli bir işlemdir.



**Fotoğraf 26:** Masuralar (Kiper, 2021).

Mekik: Yörede “mekük” adı verilmektedir. Dokuma işleminde atkı ipliklerinin, çözgü ipliklerinin arasından atılmasını sağlayan, ahşaptan veya kemikten yapılabilen araçtır (Fotoğraf 27). İçinde atkı ipliği sarılı masura bulunmaktadır.



**Fotoğraf 27:** İçinde masura takılı bir mekik (Kiper, 2021).

#### 2.4. Dokuma Sonrası İşlemler İçin Kullanılan Araçlar

Keselik bezlere uygulanan son işlemler için kullanılan araçlar;

İlgıdır: Hatıl için kullanılan 60x40 cm ebatlarında ahşap araçtır.

Delgi: İlgıdırın her iki tarafına yerleştirilen ve kese dokumaları gerdirmek amaçlı kullanılan ahşap araçlardır (Fotoğraf 28).



**Fotoğraf 28:** İlgıdır ve delgi (Kiper, 2021).

Çiviler: İlgıdır ve delginin arasına yerleştirilen, 10-12 cm yüksekliğinde ahşap araçlardır.

Tokmak: İlgıdır ve delginin arasına çivileri sabitlemeyi sağlayan ahşap araçtır (Fotoğraf 29).



**Fotoğraf 29:** Çiviler ve tokmak (Kiper, 2021).

#### 2.5. Dokumada Kullanılan İplikler

Günümüzde kuşak ve kese dokumacıları tiftik iplik temininde sorun yaşamaktadırlar. Kullanılan tiftik iplikler dokuyucular tarafından civar köylerden hazır olarak alınmaktadır. Dokumalarda ipliklerin doğal rengi ile dokunmaktadır. Kullanılan iplikler tek kat, S bükümlü, 125 nm saf tiftik ipliğidir. Dokumaların kenarında şerit olacak şekilde “aryatu” (Fotoğraf 30) olarak adlandırılan 6-7 tel orlon ya da pamuk kenar çözgü ipliği eklenmektedir.



*Fotoğraf 30:* Aryatu (Kiper, 2021).

### 3. Kese ve Kuşak Dokumacılığında Hazırlık Aşamaları

#### 3.1. Haşılama

Çözü ipliklerinin mukavemetini artırmak, gücü ve tarakta ipliğin kayganlaşarak kopmadan rahat çalışılabilir halde olmasını sağlamak amacıyla ipliğin tabi tutulduğu unlu veya çirişli suya haşıl ve bu işleme ise haşılama adı verilmektedir. Tosya’da 5 litre suya 500 gr un ve 20 gr tuz olacak şekilde hazırlanan haşıl hamuru kazanı ocak üzerine yerleştirilmektedir. Çile halindeki iplikler bu haşıl hamuruna batırılarak 2 saat kaynatılmaktadır. Kaynatma işleminin ardından kazandan çıkarılan çileler ıslak halde iken “kibiç” (Fotoğraf 31) adı verilen **çile sarma aracı** yardımıyla “iğli” (Fotoğraf 32) adı verilen ahşap masuralara sarılmaktadır.



*Fotoğraf 31:* Kibiç (Kiper, 2021).



*Fotoğraf 32:* İğli (Kiper, 2021).

#### 3.2. Çözgü Çözme

Haşılama işleminin ardından masuralara sarılan iplikler çağlığa takılmaktadır. Yörede çözgü ipliklerinin hazırlanmasında yatay ve dikey çözgü dolapları kullanılabilir. Çağlıktan çözgü dolabına aktarılan iplikler burada kurumaya bırakılmaktadır. Çözgü dolabında kurutulmuş iplikler yatay çözgü dolabı kullanılıyorsa, çağlığa takılan masuraların uçları alınarak ensiz tarak ve ağızlık tarağından geçirilmekte ve iplikler çözgü dolabına sarılmaktadır. Dikey çözgü dolabı kullanılıyorsa, çağlığa takılan masuraların uçları alınarak “peçe” adlı yassı metal aracın deliklerinden geçirilmektedir. Bu araç; bir seferde 40 tel ipliğin çözgü dolabının etrafına sarılmasını sağlamaktadır. Bu 40 tel ipliğin çözgü dolabı etrafındaki bir turuna bir “kalbe” denilmektedir. Kullanılan ipliğin miktarına göre kalbe sayısı değişmektedir. Keselik ve kuşaklık bez dokumalarda toplam çözgü teli sayısı genellikle 360’tur

ve keselik bez dokumalarda tek kenara şerit oluşturacak şekilde “aryatu” olarak adlandırılan zeminden farklı renkte 5-6 tel kenar çözgü ipliği eklenmektedir. Çözgü ipliklerinin çaprazlığını sağlamak için ağızlık tarağının bir boş bir dolu dışından geçirilen iplikler, ardından tüm iplikler birbirine karışmadan, düzenli bir şekilde ensiz tarağın dişlerinden geçirilerek çaprazlığı korumak için ağızlık ipi ile bağlanır. Çözgü iplikleri tek döşek adı verilen ayak üzerinde duran, çözgü levendinin enine göre sıralanmakta ve çözgü levendine aktarılıp sarılmaktadır (Fotoğraf: 33-34-35).



*Fotoğraf 33-34:* Çağlıktan çözgü dolabına aktarma işlemi (Kiper, 2021).



*Fotoğraf 35:* Çözgü ipliklerinin sarım işlemi (Kiper, 2021).

### 3.3. Çözgünün Tezgâha Aktarılması

Çerçevelerdeki gücü tellerinden çözgü ipliklerinin geçirilme işlemine tahar işlemi denilmektedir. Her farklı çözgü hareketi için farklı bir çerçeve gerekirken, aynı çözgü hareketleri, aynı çerçevelere taharlanmaktadır. Keselik bezlerde, düz tahar uygulanmaktadır. Tezgâhtan çıkarılarak tavana asılan gücü çerçevesi ve tarağı ortalarına alarak oturan iki kişi çözgü tellerini sırasıyla gücü tellerinden ve taraktan, her tarak dişine ikişerli olarak geçirilmektedir. Tezgâhın dışında taharı yapılan çözgü iplikleri tezgâha taşınmakta, çözgünün taraktan geçirilmiş uçları kumaş levendine bağlanmaktadır. Çözgü ipliklerinin diğer ucu ise çözgü silindirinin etrafından dolaştırılarak tezgâhın üzerine uzatılmakta ve ipliklerin karışmasını engellemek için tezgâhta bulunan çiviler (Fotoğraf 36) ile ayrılarak dokuyucunun bulunduğu bölümün arka tarafından dikey ya da yatay olabilen çözgü levendine sarılmaktadır. Bir gücü telinden çift çözgü ipliği geçirilmektedir.





**Fotoğraf 36:** Tezgâhta bulunan çiviler (Kiper, 2021).

Kuşaklık bez için, çözgü levendine sarılan çözgü iplikleri tezgâha taşınarak üst mamerden (silindir) alt mamere, oradan da ağızlık çubukları ile ağızlık mamerine uzatılmaktadır. Tezgâhtan devre dışı bırakılarak tavana alınan gücü çerçeveleri çözgü iplikleri tezgâhın arkasından sayılması şartıyla gücü tellerinden ve taraktan sırayla; gücü sırası 1-2-3-4 olacak şekilde aktarılmaktadır. Sonra bir tarak dişine 1-3, diğer tarak dişine 2-4 olacak şekilde sıra sıra her tarak dişine ikişerli olarak çözgü iplikleri halinde geçirilmektedir. Tarak taharı yapılan çözgü ipliği uçları kumaş levendine bağlanmakta, diğer çözgü uçları ise mamerin etrafından sarılarak tezgâhın üzerine uzatılmakta ve ipliklerin karışmasını engellemek için bulunan çiviler ile ayrılarak dokuyucunun bulunduğu bölümün arka tarafından mamer yardımıyla dikey ya da yatay levende sarılmaktadır.

#### 4. Dokuma İşlemi

Tarak ve gücü taharı işleminden sonra dokuma işlemine geçilmektedir. Levende bağlanmış çözgü iplikleri sıkıştırılıp gerdirildikten sonra, ağızlık açma işlemi yapılmaktadır. Tezgâhın içinde yer alan ayaklar, zincir ya da kantarmalar ile çerçevelere bağlı bulunmaktadır. Pedallara basıldığı anda hareket, kantarmalar ya da zincirler vasıtasıyla çerçevelere iletilmektedir. İletilen hareket sayesinde çerçevelerden biri aşağıda dururken diğer çerçeve yukarı yönde kalkmaktadır. Çerçevelerin aksi yöndeki hareketi ile bir açıklık oluşmakta ve bu açıklığa “ağızlık” adı verilmektedir. Açılan ağızlıktan, içinde atkı ipliği sarılı masura bulunan mekik atılmaktadır.

Atkı atılmasının ardından 25-30 kilo ağırlığında tefe ile iplik sıkıştırılmaktadır. Dişlerinden çözgü ipliklerinin geçirildiği tarak, atılan her atkı ipliğini kumaşın içine düzgün şekilde almayı sağlamaktadır. Tarak, tefenin içine takılmakta ve tefenin tarağı ileri geri hareketini sağlamasıyla birlikte senkronik hareket etmektedirler. Bu işlemin sürekli tekrarlanmasıyla ağızlıktan atılan her atkı ipliği ile dokuma işlemi gerçekleştirilmektedir (Fotoğraf 37) . Dokuma işlemi sırasında kuşaklık bezlerin her iki tarafında farklı renk ve cins atkı iplikleri atılarak, birkaç tane farklı kalınlıkta şerit oluşturulmaktadır (Fotoğraf 38, 39).



**Fotoğraf 37:** Mustafa Kürşat Bazlamatçı tarafından yapılan iç kuşak dokuma işlemi (Bazlamatçı, 2023).



**Fotoğraf 38:** Mustafa Kürşat Bazlamatçı tarafından yapılan Tosya iç kuşağı (Kiper, 2021).



**Fotoğraf 39:** İç kuşak şerit desenlendirme ipliklerinin sarılı olduğu mekikler (Kiper, 2021).

## 5. Kuşak ve Kesenin Kullanıma Hazır Hale Getirilmesi ve Kullanım Şekli

### 5.1. Keselik Bezler İçin

Metraj halinde dokunan keselik bezler, çözgü iplikleri kesilerek tarak ve gücü tellerinden ayrılmakta ve kumaş levendinin açılmasıyla tezgâhtan çıkarılmaktadır. Tezgâhtan alınan keselik bezler suda yıkanıp tokaçlanmakta ve ardından 15 litre suya 1 kilo taş kireci (kireç taşı -kalsiyum karbonat  $CaCO_3$ ) olacak şekilde hazırlanan karışıma (Fotoğraf 40) yatırılarak 2 gün bekletilmektedir.



**Fotoğraf 40:** Kireç suyunda bekletme işlemi (Kiper, 2021).

Kireçli sudan alınan keselik bezler tekrar suda yıkanıp durulanmakta ve kalan son kalıntıların atılmasını sağlamak için tokaçlanmaktadır.



**Fotoğraf 41-42-43:** Yıkama ve durulama işlemleri (Kiper, 2021).

Islak olan keselik bez iken “hatıl” işlemi için özel yapılan genellikle 60x40 cm ebatlarında olan ılgıdırın (Fotoğraf 44), iki yüzüne delgiler yerleştirildikten sonra, gergin şekilde sıkıca sarılmaktadır (Fotoğraf 45). Ilgıdır ile delgi tahtalarının arasına dört adet çivi tokmak ile vurularak yerleştirilmekte ve bezin daha gergin durması sağlanmaktadır. Hatıl işleminin amacı keselik bezin ütülenmiş gibi düzgün hale gelmesini sağlamaktır.





**Fotoğraf 44-45-46:** Hatıl işlemleri (Kiper, 2021).

Hatıllanan keselik bez, güneş ışığı altında kuruyana kadar bekletilmektedir (Fotoğraf 46). Kuruyan bez, hatıldan çıkarılmakta ve düz bir zemine serilerek belirli aralıklarla kenarlarına ortalama 4-6 kiloluk ağırlıklar yerleştirilerek yaklaşık 1 saat süreyle düzgün hale getirilene kadar bekletilmektedir (Fotoğraf 47).



**Fotoğraf 47:** Keselik bezi zeminde düzeltme işlemi (Kiper, 2021).

Son işlemlerin ardından, Tosya keseleri eşit parçalar halinde 30 cm boyutlarında kesilerek ortasından katlanmakta ve iki tarafı dokuyucu kişiler tarafından makine ile dikilerek kullanıma hazır hale getirilmektedir.



## 5.2. İç Kuşaklık Bezler İçin

Kuşakların dokuma işleminin ardından her iki uç tarafında 25-30 cm saçak uzunluğu kalacak şekilde çözümlü iplikleri kesilerek tarak ve gücü tellerinden ayrılmakta ve kumaş levendinin açılmasıyla çıkarılmaktadır. Tezgâhtan çıkan kuşak dokumanın her iki tarafında bulunan saçaklar kıvrılarak ya da bükülerek uçları düğümlenmekte ve kullanıma hazır hale getirilmektedir (Fotoğraf 48). Tosya kuşakları atlet ya da iç göyüneğin üstünden ve göğüs altından içeri gelecek şekilde bele dolanarak kullanılmaktadır.



**Fotoğraf 48:** Kullanıma hazır hale gelen Tosya iç kuşağı (Kiper, 2021).

## 6. Günümüzde Üretimine Rastlanmayan Dış Kuşaklar

Günümüzde üretimi ve kullanımı olmayan Tosya dış kuşakları (alaca kuşak); kareli desen, renkli atkı ve çözümlü iplikleri ile (Fotoğraf 49) kırmızı, siyah, turuncu, yeşil ve beyaz renkler kullanılarak dokunmaktaydı (Tan, 1991: 61).

Tosya dış kuşakları, 3 parçadan oluşmakta ve 3 parça birbirlerinden ayrı halde dokunmaktaydı. Yörede bu 3 parçaya “3 kanat” adı verilmekle birlikte genellikle bir kanat sarı, biri yeşil diğeri ise beyaz renkte olmaktadır. İki ayaklı yüksek tezgâhlarda dokunan her kanatta 3 farklı mekik olmak üzere 3 farklı renk atkı ipliği kullanılmakta ve sıralı halde 2’şer tel sarı atkı ipliği atıldıktan sonra tefe vurulmaktaydı. Ardından 2’şer tel siyah atkı ipliği atılıp tefe vurulmakta ve bu düzen bir daha tekrar edildikten sonra 4’er tel beyaz atkı ipliği atılarak yapılmaktaydı. Bu şekilde devam ettirilen dokuma işleminin ardından saçaklar için 40-50 cm çözümlü iplikleri bırakılarak tezgâhtan çıkarılmaktaydı (Mehmet Rauf Bazlamatçı ile görüşme).



**Fotoğraf 49:** Dış kuşağın genel görünümü (Makbule Çolak’a ait alaca kuşak) (Kiper, 2021).

Dış kuşakların bitim işlemleri de iç kuşak ile aynı olmakla birlikte tek fark, iç kuşağın tek kanat; dış kuşağın (alaca kuşak) ise üç kanat olarak dokunup tezgâhtan çıkarıldıktan sonra dikiş yöntemiyle birbirlerine eklenmesi işlemidir. Alaca kuşak örnekleri genellikle 30'ar cm en ölçüsünde, 100 - 150 cm boyunda olmaktadır. Alaca kuşaklar, her iki uç tarafında 30-40 cm saçak uzunluğu kalacak şekilde çözümlenmiş ipliklerinin kesilerek tarak ve gücü tellerinden ayrılmakta ve kumaş levendinin açılmasıyla çıkarılmaktaydı. Tezgâhtan alınan alaca kuşakların saçakları genellikle örülerek uçları düğümlenmekte, saçaklara renkli boncuklar ya da düğmeler eklenerek süslenmekteydi.

Alaca kuşaklar kadınlar tarafından kullanılırdı ve geçmişte gelinlik kızların çeyiz sandıklarında bu kuşaklardan bulunmaktaydı. Düğün günü gelinin beline Alaca kuşaklar bağlanmaktaydı. Göyneğin üzerine sarılarak püskülleri önden ya da arkadan sarkıtılmakta, kuşakları belde bağlamak için ise ince enli çarpana dokumalar kullanılmaktaydı (Makbule Çolak ile görüşme).

### 7. Sonuç ve Öneriler

Ülkemizde gittikçe artan sayıda ürünün coğrafi işaret tescili alması sevindirici bir gelişmedir. Tosya kesesi ve Tosya kuşağı gibi henüz tescillenmemiş çok sayıda yöresel tekstil ürünü bulunmaktadır. Bu ürünler içinde coğrafi işaret tescili kavramının geliştirilmesi, üniversitelerin ilgili bölümlerinde ders olarak işletilmesi ve bu konuda bilinç düzeyinin artırılması önemlidir. Kendi özgün değerlerimizin ve ürünlerimizin ulusal ve uluslararası piyasada rağbet görmesini, zengin kültürümüzün yozlaşarak unutulmasının önüne geçilmesini sağlayacaktır. Ortak değerler, bir ulusun kültürel kimliklerinin en temel unsurunu teşkil etmektedir. Coğrafi işaret tescili yoluyla bir ürünün kendini koruma altına almasıyla birlikte doğrudan olarak üreticinin, dolaylı olarak da tüketicinin korunmasına yönelik bir yasal düzenlemedir. Yörede geçmişte önemli bir geçim kaynağı olan Tosya kese ve kuşak dokumacılığı, gelişen teknolojinin sonucunda çağın sunduğu yenilikler ve sanayileşme ile birlikte ekonomik cazipliğini yitirmiş ve dokuma yapan ustaların sayısı azalmıştır. Kese ve kuşak dokumalarda kullanılan araç gereçler, dokumaların teknik özellikleri, tüm hazırlık, dokuma ve son işlem basamakları ayrıntılı olarak açıklanarak raporlaştırılmış, Coğrafi İşaret tescil belgesi başvurusu yapılmak istenmesi durumunda, başvuru dosyası için gerekli tüm bilgiler derlenmiştir.

Tiftik dokumacılığı, Tosya'da yüzyıllardır sürdürülen bir gelenektir. Günümüzdeki duruma bakıldığında sayılı kese kuşak ustası kaldığı, bu ustalarında malzeme temini, çırak bulamama gibi sorunlarla karşı karşıya oldukları görülmektedir. Bu ustaların artık mesleğin son temsilcileri olacağı söylenebilir. Bu ustalar hayattayken bu alandaki tüm bilgilerin belgelenmesi çok önemlidir. Belediye tarafından Tosya Belediyesi Kültür Merkezinde valilik ve halk eğitim merkezi işbirliği ile "kese- kuşak dokuma" kurslarının açılması sevindiricidir. Dokumacılığın tekrar canlanması ve gelecek kuşaklara aktarılması açısından önemli bir adım atılmıştır. Kese ve kuşak dokumacılığı geçmişten günümüze yörede tiftik geleneğinin uzantısı olarak sürdürülen bir gelenektir. Hammadde sorununun çözülerek sürdürülebilir üretim projeleri ile devamlılığı sağlanmalıdır.

**KAYNAKÇA**

- Andreasyan, H. (1964). Ermeni seyyah polonyalı Simeon'un seyahatnâmesi (1608-1619). *Türkiyat Mecmuası*, C. 10, 269-276.
- Ayhan, F. (2019). Tosya ilçesinin nüfus özellikleri (Bildiri sunumu) B. Gönençgil, T. A. Ertek, I. Akova ve E. Elbaşı (Ed.), 1. İstanbul Uluslararası Coğrafya Kongresi Bildirisi, İstanbul. <https://doi.org/10.26650/PB/PS12.2019.002.041>
- Braun, A. (1999). Cashmere and Mohair Quality and Value Adding Potential by SMME's. Commercialization of South African Goats, Witwatersrand Agriculture Show.
- Ergi, İ. (1997). İpek Yolu Üzerinde Bir Ticaret Merkezi Tosya Ekonomi. Kastamonu: Ayvatoğlu Matbaası.
- Gündüz, L. G. (2016). *Anadolu'da keçi kılı / tiftik dokumalar ve ekose desen önerilerinin analizi*. (Yüksek lisans tezi). Marmara Üniversitesi.
- Gürtanın, N. (1972). *Siirt İli Dahilinde Yetiştirilen Tiftik Keçilerinin Lifleri ve Bunların Mamulleri Üzerinde Yapılan Bazı Teknolojik Araştırmalar*. Ankara: Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları.
- Harmancıoğlu, M. (1974). *Lif Teknolojisi (Yün ve Diğer Deri Ürünü Lifler)*. İzmir: Ege Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları.
- Sarıkaya, S. (2007). *Dünden Bugüne Aşağıkayı Köyü*. İstanbul: Bakanlar Medya.
- Solaiman, S. (2010). *Goat Science and Production*. UK: Wiley-Blackwell John Wiley & Sons, Inc. Publication. ISBN: 978-0-813-80936-6
- Tağı, S. ve Erdoğan, Z. (2014). The adventure of mohair in Anatolia. *Folk Life: Journal of Ethnological Studies*. C. 52, S. 1: 49-61.
- Tağı, S. (2021). *Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi*. Ankara: Ajans Düş Pınarı. ISBN:978-605-7612-05-2
- Tamur, E. (2003). *Ankara Keçisi ve Ankara Tiftik Dokumacılığı*. Ankara: Ankara Ticaret Odası Yayınları.
- Tan, N. (2008). Üsküdar'a Kadar Kastamonu, Bölüm Adı: Kastamonu Halk Sanat ve Zanaatları. İstanbul: Yapı Kredi Yayınları.
- Tanrısever, C., Pamukçu, H. ve Saraç, Ö. (2019). *Kastamonu Efsaneleri*. Ankara: Bizim Büro Matbaacılık ve Basımevi.
- Tosya Belediyesi. *Tosya - İpek Yolunda Bir Serinlik*. Kastamonu: Tosya Belediye Başkanlığı Kültür ve Sanat Yayınları.
- Türk Patent ve Marka Kurumu. "Coğrafi İşaret". Erişim 26 Aralık, 2021. <https://www.turkpatent.gov.tr/cograf-işaret>
- Türk Patent ve Marka Kurumu. "Coğrafi İşaret ve Geleneksel Ürün Adı İstatistik", Erişim 28 Aralık, 2021. <https://www.turkpatent.gov.tr/cograf-işaretler-ve-geleneksel-urun-adi-istatistik>
- Yağan, Ş. Y. (1978). *Türk El Dokumacılığı*, İstanbul: İş Bankası Yayınları.
- Yalçın, M. (2020). *Siirt battaniye tekniğinin üç boyutlu sanatsal tekstil nesnelere taşınması*.



(Sanatta yeterlik tezi). Marmara Üniversitesi.

Yanar, A. ve Erdoğan, Z. (2019) Denizli dokumalarının kültürel miras ve coğrafi işaretleme bakımından önemi. *Pamukkale Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi*, C. 37, S. 43: 43-51.

Yıldırım, Ş, (2013). Şırnak yöresi şal şapık kumaş dokumacılığı. (Yüksek lisans tezi). Gazi Üniversitesi.

### **Kaynak Kişiler**

Makbule Çolak (2021). Kaynak kişi, Tosya Merkez

Nevin Tahtacı (2021-2023). Kaynak kişi, Tosya Merkez

Mehmet Rauf Bazlamatçı (2021). Kaynak kişi, Tosya Merkez

Mustafa Kürşat Bazlamatçı (2021-2023). Kaynak kişi, Tosya Merkez

Seyfi Bektaş (2021). Kaynak kişi, Tosya Merkez