

AKSARAY YÖRESİNDE DOKUMA ÖNCESİ HAZIRLIK İŞLEMLERİ

PREPARATION PROCEDURES BEFORE WEAVING IN AKSARAY AREA

Dr. Öğr. Üyesi Semra KILIÇ KARATAY

Aksaray Üniversitesi, Eğitim Fakültesi, Güzel Sanatlar Eğitimi, Resim-İş
Öğretmenliği, semra.kilic@hotmail.com

ORCID: 0000-0001-5446-9013

ÖZET

Dokuma sanatının çok eski dönemlerden beri var olduğu Aksaray Selçuklu ve Osmanlı döneminde de önemli bir halı dokuma merkezi olduğunu beyan eden kaynaklar bulunmaktadır. Halı ve kilim dokuma da kullanılan dokuma iplerin eskiden beri dokumacılar tarafından el emeği ile elde edildiği bilinmektedir. Ancak günümüzde gelişen teknoloji ile el emeğiyle elde edilen dokuma iplerinin birçoğunun yerine hazır fabrikasyon üretimi olan ipler kullanıldığı görülmektedir.

Koyunların sırtından kırılarak elde edilen ve bölgesel olarak kalitesine göre ayrılan yünlerin yıkanarak temizlenmesi, hallaç makinesi ile çırılması ve daha sonra kirman, çıkık ve iğ gibi ip eğirme aletleri ile eğilmekte idi.

Yünün kalitesini bölgesel olarak sırtının yünü daha kaliteli bacak ve karın altı yünler daha az kaliteli olarak ayrılmaktadır. Daha çok dokumada sırt bölgesinin yünü kullanılmaktadır.

Günümüzde artık çırma işlemi makine ile yapılmakta ve daha sonrasında tarak adı verilen makine ile söme yani yumak haline getirilerek ip eğirme aletleri ile eğilmektedir.

İplerin eğrilmesinde kullanılan aletlerden çıkıkta zamanla değişime gitmiş ilk olarak ayak gücüyle dönen çarkların yerini elektrik ile dönen çıkıklar almıştır. Zamanla dokuma iplerinde el emeği ile üretilen iplerin yerine hazır üretimi olan iplere zamanla talep artmıştır.

Bu çalışma ile genel olarak Aksaray ve çevresinde dokumada kullanılan iplerin elde edilmesi ve işlem basamakları üzerine alan araştırması yapılarak, yapılan görüşmeler ve elde edilen bilgilerin yazılı literatür olarak paylaşımı amaç edinilmiştir.

Anahtar Kelimeler: Aksaray, Dokuma, İp, Eğirme, Boya

ABSTRACT

There are sources that state that Aksaray, where the art of weaving has existed since ancient times, was an important carpet weaving center in the Seljuk and Ottoman periods. It is known that the weaving threads used in carpet and rug weaving have been obtained by hand by weavers since the past. However, today, with the developing technology, it is seen that ready-made fabricated threads are used instead of most of the weaving threads obtained by hand. The wool obtained by shearing the backs of the sheep and separated regionally according to their quality was washed and cleaned,

whipped with a blowroom and then spun with yarn spinning tools such as chimney, spinning wheel and spindle.

The quality of wool is regionally distinguished from the wool of the back as better quality leg and under-belly wool as less quality. The wool of the back area is used mostly in weaving.

Nowadays, the whipping process is done with the machine and then it is spun with the yarn spinning tools by spinning it with a machine called comb.

Among the tools used in spinning the ropes, the spinning wheel has changed over time, first of all the wheels rotating with foot power have been replaced by electric spinning wheels. In time, the demand for ready-made yarns instead of hand-produced yarns in weaving yarns increased over time.

With this study, it is aimed to obtain the yarns used in weaving in Aksaray and its surroundings and to make a field research on the process steps and to share the interviews and the obtained information as written literature.

Keywords: Aksaray, Weaving, Yarn, Spinning, Dye

GİRİŞ

Halı ve kilim dokumalar; dokuma öncesi hazırlık, dokuma ve dokuma bitimi işlemleri olmak üzere üç bölümden oluşmaktadır. Bu çalışma ile Aksaray yöresinde dokumacılık ile uğraşan Armutlu, İncesu, Sultanhanı, Yenikent, Karacören, Dikmen, Akçakent, Taşpınar gibi yerleşim yerlerinde alan araştırması yapılmıştır. Yapılan alan araştırması sonucunda dokumaya hazırlık aşamasında dokumada kullanılmak üzere hazırlanan dokuma iplerinin elde edilmesinde kullanılan araç ve gereçler ve işlem basamakları hakkında elde edilen verilerin yazılı olarak paylaşımı gerçekleştirilmiştir.

Dokuma sanatının Aksaray ve çevresinde çok eski tarihlere dayandığı bilinmektedir. Dokumaların ilk olarak insanların yaşadıkları meskenlerde, çadır veya evlerinde sergi yaygısı olarak soğuktan korunma amaçlı ortaya çıktığı ve sonrasında zamanla sanata dönüştüğü bilinmektedir. İlk dokuma örnekleri ile günümüzdeki dokuma örneklerine bakıldığında zamanla gelişen teknoloji ve insanların talebi yönünde dokumaların renk, desen ve kompozisyon özelliklerinde ve kullanılan malzemelerin temininde değişim yaşandığı görülmektedir.

Türk-İslâm kültürü içinde halı, toplumun estetik duyuş ve görüşlerinin yansıdığı alanlardan biridir. Düğümlü ilk halılar Orta Asya'da Türkler tarafından dokunmaya başlanmıştır. Bu durum gelişmiş bir teknolojinin habercisidir. İbn-i Batuta kitabında "Aksaray halılarının ilk kaynağı Tokarız ve Taşpınar'dır" der. Renklerinin solmazlığı ile meşhur halıların Suriye, Irak, Mısır, Hindistan, Çin ve Türk ülkelerine ihraç edildiğini yazar (Kırarç, 1998, s;84).

Aksaray ve çevresi de köklü bir halı dokuma geleneğine sahiptir. Geçmişin bu ünlü merkezi, karakteri açıklayabilecek eski halıların yokluğu nedeniyle, yeterince tanınmamıştır. Tarihi kaynaklarda ve halıcılıkla ilgili yayınlarda da sadece Aksaray'ın Selçuklular devri halıcılığı hakkındaki seyahatname bilgileri verilmektedir (Deniz, 2013:177).

Aksaray ve çevresinde dokuma örneklerini halı ve kilim dokumaları olarak iki grupta toplanmaktadır. Halı dokumalar genellikle yastık, minder, heybe, taban, çift vb. benzer hav yüksekliği 3 ile 5 cm arasında değişmekte olup, kilim dokumalar genellikle bezayağı, cicim veya zili tekniğinde dokunan çuval, kilim, heybe vb. dokuma örnekleridir.

Aksaray yöresi dokumalarını oluşturan her iki grup örneklerinin elde edilmesinde kullanılan dokuma iplerinin elde edilmesinde kırık, iğ ve kirmen kullanılmaktadır. Öncesinde her aşaması el emeği isteyen ipliklerde günümüzde fabrika üretimi iplerde kullanıldığı görülmektedir.

Yörede eskiden beri küçükbaş hayvancılığın geçim kaynaklarından biri olduğu bilinmektedir. Koyunların sadece eti ve sütünün dışında yünü de ekonomiye katkı sağlamaktadır. Eski dönemler incelendiğinde koyunyününden elde edilen dokumaların aile ekonomisine büyük katkı sağladığı

görülmektedir. Koyun yünü dokumanın ham maddesidir. Yünün kırılarak elde edilmesi ve daha sonra yapılan işlemler günümüzde artık insan gücüne olan ihtiyacı oldukça düşürmüştür.

Dokuma İplerinin Elde Edilme Yöntemlerinde Kullanılan Araç ve Gereçler:

Kırklık: Bir makas çeşidi olan kırklık koyunların yününün kesilmesinde eskiden beri kullanılan araçtır. Koyunun kesim esnasında kaçmasını veya yaralanma olmasını diye uçayağı birbirine çatılarak bağlanarak yün kesim işlemi yapılmaktadır. El yardımı ile çalışan makasın kullanımı çok eskidir (Torun, 2020).



Fotoğraf 1. Kırklık Aleti(Kılıç Karatay,2020).

Günümüzde gelişen teknoloji ile yerini yavaş yavaş koyun tıraş makinesine bırakmaktadır.



Fotoğraf 2. Tıraş makinesi(Kılıç Karatay,2020).

Yün: Genellikle koyunyünü kullanılmaktadır. Yaz mevsiminde koyunların yünü koyunların sırtından kırklık denilen makas ile kesilmektedir. Ancak günümüzde bu işlem tıraş makinesi ile de yapılmaktadır(Baylan, 2020).



Fotoğraf 3. Koyun yünü(Kılıç Karatay,2020).

Çırpma Makinesi: Yünleri çırparak kabartan makinedir. Üst taraftan atılan yünler alt taraftan çırpılmış olarak alınmaktadır (Ülkü, 2020).



Fotoğraf 4. Çırpma Makinesi(Kılıç Karatay,2020).

Tarak (Söme) Makinesi: Ebat olarak büyük olan ve iki yönlü olan makine çırpılan yünlerin söme olarak yumağa çevrilmesi işlemini yapmaktadır. Küçüküklü büyüklü dişli çarkları olan makinenin arka yatak kısmına yünler ince bir katman olarak verilmektedir(Ülkü, 2020).



Fotoğraf 5. Tarak Makinesi arka yün verilen kısmı(Kılıç Karatay,2020).

Verilen yünler ön tarafta orta kısımda bulunan oluk üzerinde birleşerek yumak olarak makaralarda sarılmaktadır (Ülkü, 2020).



Fotoğraf 6. Tarak Makinesi ön söme yapan kısmı(Kılıç Karatay,2020).

Çıkrık: Eskiden yün eğirmede sadece insan gücü ile çalışan çıkrık kullanılırken artık elektrikli çıkrıklar kullanılmaktadır. İçinde bilyelerin yer aldığı orta kısmı delik olan bir çember ve bu çemberin etrafında yer alan iki kanat ve bu kanatların birleştiği noktada daire şeklinde bir çubuk ile biri büyük diğeri küçük olmak üzere iki çemberi bulunmaktadır. Bu çemberlerin orta kısmında her iki kanadı tutan ve küçük makaraya bağlı bir kol bulunmaktadır. Küçük bir makaraya bağlı olan

kanat lastik yardımı ile alt kısmında yer alan büyük makaraya bağlı olup eğiren kişinin ayağı ile basarak kaldırarak aynı yönde dönmesi ile eğirme işlemi gerçekleşmektedir. İki kanadın üzerinde belirli mesafelerle yerleştirilmiş tırnaklar olup bu tırnaklara ip takılarak eğildikçe çoğalan ipler iki kanadın birleştiği çubuk üzerine sarılmaktadır. Çubuk boydan başa tamamen dolduğunda el ile sarılarak yumak haline getirilerek boşaltılmaktadır.

İpini kendisi eğirenler ipliği elde etmek için iğ ve çıkırık (çıkırık) kullanıyorlardı. Yörede ahşaptan yapılmış, burgulu tezgâhlar yaygındı (Deniz, 1999, s:113).



Fotoğraf 7. İnsan gücü ile çalışan çıkırık örneği(Kılıç Karatay,2020).

Günümüzde elektrikli çıkırıklar kullanılarak çemberlerin döndürülme işleminde insan gücü kullanılmamaktadır. Elektrik ile çalışan çıkırıklarda iki kanadın döndürülmesi işlemi çıkırıklara takılan dinamo adı verilen alet yapmaktadır. Elektrikli çıkırıklarda da mesafeli tırnaklar kullanılarak iki kanat arasında bulunan çubuk doluncaya kadar ip eğilmektedir. Her iki çıkırık modelinde de ipin eğrilerek sarmaya verilme işlemi el ile yapılmaktadır.



Fotoğraf 8. Elektrik ile çalışan çıkırık örneği(Kılıç Karatay,2020).

İğ: Bilinen en ilkel ip eğirme aletlerinden olup üç parçadan oluşmaktadır. Birinci parça çubuk halinde olan ve baş kısmı ince alt kısmı biraz kalın olan ağaç çubuktur. Alt kalın kısma avşak adı verilen ikinci parça takılmaktadır. İğin döndürülmesi için metal bir kabın içine beton dökülerek bir yemek kaşığının aş kısmı kesilerek oturtulur ve kuruması sağlanır. Avşağı takılan iğ bu yapılan kaşıklı düzenek içinde daha rahat dönerek eğirme işlemine kolaylık sağlamaktadır. Günümüzde iğ farklı olarak alt kısmını üste getirerek kullananlarda bulunmaktadır (Torun, 2020).



Fotoğraf 9. İğ örneği(Kılıç Karatay,2020).

Kirman: Genellikle ağaçtan yapılan ve ortasında kare şeklinde boşluğu olan iki kanadın birbiri içinden geçecek şekilde takılarak ortasından alt kısmı kalın üst kısmı ince olan bir çubuğun geçirilmesi ile tutturulan ip eğirme aletidir. Ortaya takılan çubuk kirmanı bir arada tutma işlevi görmektedir. Kanatların sağa veya sola döndürülmesi ile elle eğrilen ipe kıvrım vererek sağlamlaştırmaktadır (Akhuy, 2020).

Dört kanatlı, ortasında çubuğu bulunan ahşaptan yapılmış bir araçtır. Yünü koluna dolayan eğirici, yünü kirmen çubuğu üzerindeki tırnağa yerleştirir ve düğüm atar. Artı k bütün boş zamanlarında hatta işini yaparken dahi kirmeni sağdan sola döndürerek eğirir. Kirmen dönerken ipi eğirici kişi yünü incelterek bırakır. İp haline gelen kısmı kirmen üzerine alarak işine aynen devam eder. Elde edilen ipin kalınlığı ve inceliği onu eğiren elin maharetine bağlıdır. Yumak haline gelmiş ipi kirmen üstünden alır (Bodur, 1988, s;108).



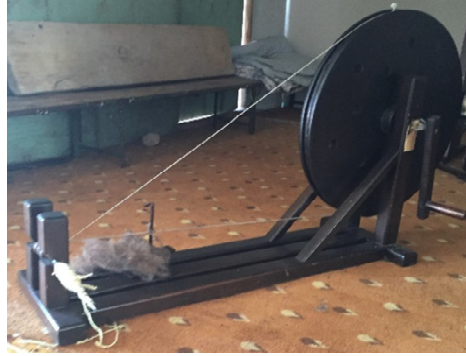
Fotoğraf 10. Kirman örneği(Kılıç Karatay,2020).

Gelep aleti: Eğrilen ipler boyanmadan önce gelep haline getirilmektedir. Bu aşamada ilk zamanlarda kişilerin kulaç yaparak ellerinde yaptığı ancak günümüzde gelep aparatının kullanıldığı görülmektedir. İplerin boyama işlemi bitip kurduktan sonra da yine gelep aparatı ile yumak halinde sarılmaktadır (Dinke, 2020).



Fotoğraf 11. Gelep aparatı (Kılıç Karatay,2020).

Bükrüm Çıkırığı: Bir yatay düzencek üzerine yerleştirilmiş bir ucunda büyük ortasından lastik geçen bir çember ve diğer ucunda çemberin ortasından geçen lastiğin üzerinden geçtiği bir makara bulunmaktadır. Çemberin bulunduğu noktada bir çevirme kolu mevcuttur. Makaranın ortasından geçirilerek monte edilmiş bir ince metal çubuk bulunmaktadır. Makara ve çember çevirme kolu ile döndürüldükçe, makaranın uç kısmında bulunan çubuğun üzerine bükülen ip sarılarak yumak elde edilmektedir (Torun, 2020).



Fotoğraf 12. Bükrüm çıkırığı örneği (Kılıç Karatay,2020).

Eğirme işlemi tamamlanan ipler atkı, çözü ve dokuma ipi olarak kendi aralarında eğirme kalitelerine göre ayrılmaktadır. Öncesinde çıkırık, iğ veya kirman ile eğrilen ipler inceliğine göre atkı, çözü ve dokuma ipi olarak dokuma yapacak kadınlar tarafından gruplara ayrılmaktadır. Atkı da genellikle iki, çözüde ise üç veya dört kat ip bükülmektedir. İnce düzeyde olanlar bükülerek atkı veya çözüde bir veya birden fazla katlanarak bükrüm çıkırığı ile bükülmektedir. Çözü ve atkı olacak ipler için bükrüm çıkırığı kullanılmaktadır. Çözüler üç veya dört kat yapılarak bükrüm çıkırığında iyice bükülerek sağlamlaşması dokuma boyunca dayanıklılığı sağlaması için iyice bükülmektedir. Dokuma ipleri ise kalınlık kalitelerine göre tek veya çift katlı olarak bükümsüz renkli olarak dokumada desenlendirme işleminde kullanılmaktadır.

Hayatımızın her yönünü etkileyen teknoloji bu alanda da etkili olmuş, dokuma iplerinin elde edilmesinde fabrikada elde edilen ipler kullanılmaya başlanmıştır. Elde edilen iplerde kalınlık farkları oluşabiliyorken fabrikada üretilen ipler tek atkısına, çözüsüne ve dokuma ipi olarak sabit kalınlıkta üretilmektedir.

Dokuma İplerinin Elde Edilmesinde İşlem Basamakları

Yünler öncesinde kırıklık ile veya tıraş makinesi ile koyunlardan kesilerek bir yerde toplanır (Torun, 2020).



Fotoğraf 13. Kırıklık ile yün kesimi (Kılıç Karatay,2020).



Fotoğraf 14. Tıraş makinesi ile yün kesimi (Kılıç Karatay,2020).

Kesilerek toplanan yünler kalitesine göre ayrıştırıldıktan sonra yıkanarak temizlenmektedir(Torun, 2020).



Fotoğraf 15. Kesilen yünlerin toplanması (Kılıç Karatay,2020).

Yünlerin temizlenmesinde eskiden kadınlar kanal boyunca, ırmak kenarında veya leğenlerde yıkayarak temizliği yapılmaktadır. Günümüzde ise makinelerde yıkanmaktadır (Torun , 2020).



Fotoğraf 16. Kesilen yünlerin leğende yıkanması (Kılıç Karatay,2020).



Fotoğraf 17. Kesilen yünlerin makinede Yıkanması (Kılıç Karatay,2020).

Temizliği yapılan yünler çırpma adı verilen hallaç makinesinde çırpılarak tiftikleme yani çırpma işlemi yapılmaktadır.



Fotoğraf 18. Yünlerin çırpma makinesinde çırpılması (Kılıç Karatay,2020).

Çırpılan yünler tarak adı verilen makineye verilerek söme haline getirilmektedir. Sömeler yünün çekilmiş ve eğirilmeye hazır olarak sarılmış yumak halindedir (Ülkü, 2020).



Fotoğraf 19. Yünlerin söme haline gelmesi (Kılıç Karatay,2020).

Söme olarak hazırlanan yün yumakları çıkırık, kirmen veya iğ ile eğirilerek ip haline getirilmektedir. Eğirilen dokuma ipleri genellikle bayanlar tarafından kolları yardımı ile geniş bir şekilde kulaçlama yöntemi ile kelep haline getirilmektedir. Ancak bazı bölgelerde artık gelep aleti kullanılmaktadır. Geleplenen ipler boyanarak kurumaya bırakılmaktadır (Kılıç, 2020).



Fotoğraf 20. Boyanan ip geleplerinin kurulması (Kılıç Karatay,2020).

Halı dokuma kullanılacak ipler çoğunlukla iki kat olarak bükülmeden kelep haline geldikten sonra istenilen renklerde boyama işlemi yapılmaktadır. Boyanan ipler kelep olarak boyandığı için yeniden sarılarak yumak haline getirilmektedir (Şanlı, 2020).



Fotoğraf 21. Boyanan ip gelep aparatında sarılması (Kılıç Karatay,2020).

Kilim dokumada kullanılan ipler ise atkı elde etme işleminde olduğu gibi iki kat olarak ince iplerin bükülmesi ile elde edilmekte ve daha sonra kulaçlanarak kelep yapılmaktadır (Katman, 2020).



Fotoğraf 22. Renklendirilmiş iplerin yumak haline getirilmiş hali (Kılıç Karatay,2020).

Kelepler isteğe bağlı olarak farklı renklerde boyanarak sonrasında yumak haline getirilmektedir. Atkı ve çözümlü ipleri kelep haline getirilmemektedir. Bu ipler büküm çıkırığında büküldükten sonra yumak halinde sarılmaktadır. Çözüm ipleri çözüm yapılrken istenilen ende ve boyda veya istenilen çilede halı veya kilim çözüm işleminde kullanılmaktadır (Akhuy, 2020).

SONUÇ

Eskiden beri dokuma merkezi olan Aksaray yöresinde dokumalarda kullanılan ipler genellikle el emeği ile elde edilmektedir. Koyundan kırklık ile kırılan yünler daha sonra leğenlerde yıkanmakta ve temizlenmektedir. Fakat şimdilerde yıkama makinesi kullanılmaktadır. Temizlenen yünler çırpılarak atkı, çözüm veya dokuma ipi olarak kalınlıklarına göre dokumacılar tarafından ayrılarak dokuma için hazırlanmaktadır. Çözüm ve atkıda kullanılacak ipler dokumacının yapacağı dokuma kalitesine göre iki veya üç kat olarak bükülerek hazırlanır, dokuma da kullanılacak ipler ise kazanlarda boyanarak dokumaya hazır hale getirilmektedir. İplerin renklendirilmesinde doğal boyar maddeler kullanılmakta bu boyar maddeler dağdan, yabandan veya boş arazilerden yani tamamen doğadan elde edilmektedir. Bunun yanı sıra sebze, meyve ve bitki kökleri de yine iplerin renklendirilmesinde kullanılmaktadır.

Aksaray yöresinde halı kilim dokumalarında kullanılan iplerin elde edilmesinde tamamen insan gücü el emeği kullanılırken zamanla insan gücüne olan ihtiyaç azalmıştır. Öncesinde ilkel şartlarda elde edilen ipler koyunun sırtından kırılarak alınmasından yıkanmasına kadar, sonrasında çırpılmasından eğrilmesine ve boyama aşamasında dokuma yapanlar tek tek el ile yaparken günümüzde bu durum değişmiştir. Koyunlarda yünler alınırken öncesinde kırklık denilen makas kullanılırken zamanla elektrikli tıraş makinesi kullanılmıştır. İplerin temizlenmesini kadınlar leğende el ile yıkayarak yaparken günümüzde büyük yıkama makinelerinde yapılmaktadır. Eğirme aşamasında ayak gücü ile çalışan çıkırığın yerini elektrikli çıkırık almıştır. Bunların yanı sıra iplerin elde edilmesinde artık el emeğinin yerini neredeyse tamamen hazır üretim ipler almaktadır.

Koyunlardan yünler kırıldıktan sonra yünleri kalitesine göre ayırımı yapılmakta daha sonra istenilen kalınlıkta ve incelikte ipler fabrikalarda daha kolay üretilmektedir. Maliyeti de ucuz olan bu ipler çok fazla talep görmektedir. El ile eğrilen iplerin hakettiği maddi değeri almaması zamanla eğirme işleminin azalmasına zemin hazırlamıştır. Eğrilen ipler tek elden olmadığı için farklı kalınlık veya incelikte olması hepsinin tek kalitede olmaması ve dokumanın kalitesini düşürmesi el ile eğrilen iplerin değerinin düşmesine sebep vermiş ve hazır üretim iplerin tüketilmesinin nedenlerinden biri olmuştur.

Aksaray yöresi dokumalarında kullanılan iplerinin elde edilmesinde kullanılan araç-gereçlerde zamanla değişim olduğu görülmektedir. Gelişen teknoloji bu alanda olumsuz etkisi olduğu gibi olumlu etkisi de olduğu görülmektedir. Örneğin çıkırıklar artık insan gücünün kullanılmadığı

elektrikli düzenle çalışmaktadır. Yine gelepleme işleminde ve çırpma işleminde de üretilen makine ve aparatlar dokuma iplerinin elde edilme sürecinde kolaylık sağlamaktadır.

KAYNAKLAR

1. DENİZ Bekir (1999), Sındırgı (Balıkesir) Yöresi Yağcıbedir Halıları, Erdem İnsan ve Toplum Bilimleri Dergisi, cilt; 10, sayı;28
2. BODUR A. Fulya (1988), Halıcılık Tarihine Kısa Bir Bakış ve Konya Halıları, Vakıflar Dergisi
3. KIRAÇ M. Cahit (1998), Aksaray İlimizde Halı-Kilim Konusundaki Faaliyetler, Arış Dergisi, sayı;4
4. DENİZ Bekir (2013),Türk Dünyasından Halil Açıkgöz'e Armağan, Doğu Kitabevi, 1. Baskı, İstanbul

Sözlü Görüşmeler

1. AKHUY Cennet, Sözlü Görüşme, 13.07.2020
2. BAYLAN Hürü, Sözlü Görüşme, 12.07.2020
3. DİNKE Melek, Sözlü Görüşme, 13.07.2020
4. KATMAN Ayşe, Sözlü Görüşme, 02.07.2020
5. ŞANLI Hava, Sözlü Görüşme, 02.07.2020
6. TORUN Ümmet, Sözlü Görüşme, 01.07.2020
7. TORUN Ayşe, Sözlü Görüşme, 01.07.2020
8. TORUN Zeliha, Sözlü Görüşme, 01.07.2020
9. ÜLKÜ, Süleyman, Sözlü Görüşme, 01.07.2020
10. ÜLKÜ, Fadime, Sözlü Görüşme, 01.07.2020