

ÜRETİM SÜRECİ

- Bendir yapımı için ilk başta ustaya hazır gelen kasnak ölçülüyor. (gelen kasnağın çapı 48cm yüksekliği ise 11cm) (bkz:fotoğraf no: 23,24)
- Bendirler 4 çeşit oluyorlar. 35, 41, 51, 55cm lik olarak ayrılıyorlar.
- Usta bütün bu işleri tek başına bir masanın üstünde yapıyor.
- Belgelemede yapılan bendir ise 41cmlik olanlardan. Bu yüzden bendir 41 santime göre ayarlanıp işaretlendikten sonra el testeresinde kesiliyor. Ayrı olan bendir uçları birbirinin içine geçirilerek ölçü alınıyor cetvelle çap 41cm ye göre ölçülüp kalemle işaretleniyor daha sonra işaretli yer bir çubuk yardımıyla kalemle çiziliyor. Bunun üzerine elektrikli testerede dikkatlice o çizginin olduğu yer kesiliyor. (bkz:fotoğraf no:25,26,27,28)
- El testeresinde kesildikten sonra iki ucu açık kasnağın uçları bir birlerine zımbalanıyor. Kesilen uçlar tutulup birbirine yaklaştırılıyor ve iki ucu da alacak şekilde zımba üzerine bastırılıyor. Böylece iki kesik uç birbirine çok sağlam olmasa da yapışmış oluyor. (bkz:fotoğraf no:29,30)
- Zımbalamadan sonra ikinci kasnak birinci kasnağın içine girebilecek şekilde ölçülüyor. İkinci kasnağı birincisi gibi iç içe geçirip, birinciye uygun olan bir bölümde sabitleyip, tekrar kalemle işaretleniyor ve çiziliyor. İlkinden iki santim küçük olarak fazlalıkları yine elektrikli testereyle kesiliyor. (bkz:fotoğraf no:31,32,33)

- Kesim işi bittikten sonra uçları birleşik olan birinci kasnağın içi yüzüne küçük ve uçları açık olan kasnağın ise dış yüzüne tutkal sürülüyor. Bu tutkal marketlerde satılan tahta tutkalıdır. Kasnaklara fırça yardımıyla sürülüyor.(bkz:fotoğraf no: 34,35,36,37,38,39,40,41)
- Tutkallar sürüldükten sonra küçük kasnak büyük olanın içine oturtulmaya çalışılıyor. Santimlerle ayarlı ve çok sıkı olduğundan dolayı ikinci kasnağı birincinin içine yerleştirmek hayli güç oluyor. İki ucu biraz soktuktan sonra çekiç yardımıyla üzerinden bastırarak ve vurarak ikici kasnak oturtuluyor (bkz:fotoğraf no:42,43,44,45,46).
- Tutkallı kasnakların iyice birbirlerine yapışması ve birinci kasnağın zımbalarının yerinden çıkmaması için birleşmiş kasnağın çevresine “u” şeklinde olan küçük çiviler çekiç yardımıyla takılıyor. Kasnağın hem yukarisından hem aşağısından, iki tarafa da ucu açık olan çiviler takılıyor ve kasnak bu şekilde 24 saat kadar kurumaya bırakılıyor. Belirli bir çivi sayısı yok yaklaşık olarak bir santim aralıkla takılıyorlar. Doldurulabildiğince çok çivi takılıyor. (bkz:fotoğraf no:47,48,49,50,51)
- Bekletilen kasnak kuruduktan sonra tekrar ele alınıyor ve çevresinde olan çiviler çekiç yardımıyla çıkartılıyor. (bkz:fotoğraf no:25,23)
- Kasnağın çivileri çıktıktan sonra dıştaki kasnağın çivilerinin çıktığı yerlerde aşınma olduğu ve iki iç içe geçmiş kasnağın birbirinden çıkmak üzere olduğu göze çarpıyor. Bunun için küçük bir kutu içinde katı bir tutkal hazırlanıyor. Sıvı tutkal ve tahta tozlarının karışımıyla oluşan bu tutkal açılmak üzere olan zımbaların üstüne elle sürülüyor. Böylece sağlamlaştırılıyor. (bkz:fotoğraf no:54,55,56,57,58,59,60,61)

- Katı tutkal da yarım saat içinde kuruduktan sonra bendir kasnağı ele alınıyor; kasnak üzerinde çivinin bıraktığı aşınmalar, ayrıca kasnağın kendinde olan kıymıklar ve kurumuş tutkal artıkları göze çarpıyor. Bu aşınmaları gidermek için üç farklı yol kullanılıyor. Bu yollar teknolojiyle gelişmiş ama aslında hepsi aynı işi yapan sadece gelişmeyle beraber kolaylık sağlayan aletler. (bkz:fotoğraf no:62)
- Usta hepsini göstermek istiyor bu yüzden ilk ve klasik olan ama artık hiç kullanılmayan el zımparasını alıyor. El zımparası insanı çok yoruyor ve çok uzun sürüyor bu yüzden hiç tercih edilmiyor. El zımparasıyla yavaşça bütün oluşan çivi izlerini ve kasnağın kendisinde olan kıymıkları temizleniyor. (bkz:fotoğraf no:63)
- Bunun yanında el planyası aynı işi görebiliyor ama o da çok kullanışlı değil, çünkü büyük vakit kaybına neden oluyor. El planyası kasnağın üzerinde dolaştırılıyor ve her yeri temizlemesi bekleniyor. (bkz:fotoğraf no:64,65,66)
- Üçüncü; kolay fakat pahalı olan yöntem ise büyük bir planya aleti kullanmak. Çalışılan atölyede böyle bir imkan yoktu. Usta bunun maddi bazı sorunlardan kaynaklandığını ama diğer bu işi yapan ustalardan yardım aldıklarını, onların atölyelerini kullandıklarını söylediler. Bunun üzerine çalışılan atölyeden çıkılıp başka bir atölyeye gidildi orada az vakit geçirildiği için gerekli bilgiler alınmadı. Tünelde Tünel Hanın 3'üncü katında olan bir çalışma odasında büyük bir planya ile çalışıldı. Odada başka hiçbir şey yoktu çünkü temizlenen kasnakların tozları her yeri kaplıyordu. Bu alette kasnak uzun boruya geçiriliyor böylece iç tarafı ve daha sonra da dış tarafı temizleniyor.temizleme işi yaklaşık 2 saat sürüyor. Temizleme işi bitince kendi atölyemize geri döndük. (bkz:fotoğraf no: 67,68,69,70,71,72,73)

- İki kasnağın kullanılma nedeni burada anlaşılıyor çünkü temizlenme sırasında aşınma oluyor ve bendirin sağlam olması için iki kasnak olması gerekli oluyor. Bazen tek kasnakla da yapılanlar oluyor fakat bunlar daha az sağlam oluyorlar.
- Temizleme işlevi bitince, kasnak koyu bir cila ile cilalanıyor, böylece rengini de almış oluyor.cilalama fırca ile yapılıyor. Kurumaya başlayınca rengini almış oluyor kuruma 10 dakikada oluyor. (bkz:fotoğraf no:74,75,76)
- Cila kuruduktan sonra gerilmeye hazır olan çapı 45 cm lik deri kasnağa gerilerek bütün çevresinden zımbalanıyor. (bkz:fotoğraf no:77,78,79)
- Zımbalama işi bitince, zımbaların gözükmemesi için üzerine bir ince kumaş ip çekilip içi tutkalanıyor ve zımbaların üzerine yapıştırılıyor. İki ucun birleştiği yere ise tekrar zımbayla takviye yapılıyor. Böylece bendir yapımı bitmiş oluyor. (bkz:fotoğraf no:80,81,82,83)