

Korfu'da Fırça | Sign Painting Tabelacılığı | in Corfu

Oğuz M. Öztuzcu



2015 İstanbul



KORFU'DA FIRÇA TABELACILIĞI

22003 yılında kısa bir tatil için Yunanistan'ın Korfu adasına gitmiştim.

Sokaklarındaki ilk gezintimde dükkanların, kafe'lerin, lokantaların, berberlerin ve benzeri iş yerlerinin cephelerindeki fırça işi tabelalar özellikle dikkatimi çekti. Dünyada kaybolmaya yüz tutmuş fırça tabelacılığı sanatının Korfu'da yaşamakta olduğunu görmek beni heyecanlandırdı.

Bu tabelaların kimler tarafından tasarlandığını araştırdığımda grafik sanatı eğitimi almamış yerel zanaatkarların ürünleri olduğunu öğrendim. Bazılarını işyerlerinde ziyaret ederek üretimlerini izledim.

Daha sonra, toplam birkaç günlük Korfu tatilimin geri kalanını bu tabelaların fotoğraflarını çekmeye ayırdım. Bir Korfu'lu tabelacının bana dönüş yolundaki Selanik'te de üretim yaptıklarını söylemesi üzerine adreslerini aldım ve bulabildiğim kadarıyla bu örnekleri de fotoğrafladım.

Yurda döndükten sonra tüm bu fotoğraflar kullanılmadan arşivimde bir köşede unutuldu. Ta ki yakın tarihte onlara tekrar rastlayana kadar. Bu sefer, yayımlanabilmeleri için gerekli çabayı göstermeye karar verdim.

Sonuç elinizde: Korfu'lu fırça tabelacılığı ustalarından 50 tanesi Korfu'dan, 10 tanesi de Selanik'ten olmak üzere toplam 60 örnek. Umarım bu eserler, benim gibi sizin de gözüne ve yüreğine hitap ederek takdirinizi kazanır ve fırça tabelacılığının yaşatılması için gerekli farkındalığın yaygınlaşmasına hizmet ederler.

Oğuz M. Öztuzcu, 2015



SIGN PAINTING IN CORFU

I visited the island of Corfu, Greece for a short holiday in 2003.

As I strolled through the streets, the first thing that struck my attention was the beautiful hand-painted signs on the facades of coffee shops, barbershops, restaurants and the like. Here I was, witnessing the globally vanishing art of hand-painted signs still alive in this town. Suddenly, I was both excited and intrigued.

After some probing, I learned that all these signs were hand made by local craftsmen who had no formal graphic design education. Later I visited some of their ateliers and observed them at work.

I spent all 4 days of my holiday photographing as many of these hand-painted signs as I could. One of the craftsmen told me that his atelier produced similar signs also in Thessaloniki and provided me with their addresses.

So, on my way home, I seized the opportunity and took more photos in Thessaloniki.

After returning home to Turkey these photographs were forgotten among other files of my archive until I accidentally re-discovered them recently.

By this time, I was determined to do my best to publish them. The book you are now holding is the outcome. 60 examples of hand-painted signs from skilled craftsmen; 50 of them from Corfu and 10 from Thessaloniki...

I hope you will appreciate them visually as well as emotionally as I did, thus contributing to spreading the awareness needed to keep the art of hand-painted signs alive.

Oğuz M. Öztuzcu, 2015



Fotoğraflar ve Yayına Hazırlayan
Oğuz M. Öztuzcu

OĞUZ ÖZTUZCU HAKKINDA

Oğuz Öztuzcu, 1961de Robert Kolej ve 1966 da ODTÜ Mimarlık Fakültesi'nden mezun olduktan sonra 1970-1978 yıllarında Stockholm'de, önce ücretli olarak ardından kendi mimarlık ofisinde meslek yaşamını sürdürmüştür.

Bu süre sonunda Türkiye'ye dönen Öztuzcu, o tarihten beri sahibi veya ortağı olduğu Mimarlık ofislerinde mesleki kariyerine devam etmektedir. Öztuzcu meslek yaşamı boyunca yurt içi ve yurt dışında birçok yapı tasarlamıştır. Seçici kurullarda görev almanın yanı sıra, mimarlık ve kentleşme üzerine makaleleri çeşitli yayınlarda yer almıştır. Mimarlık, planlama ve fotoğraf alanlarında kitapları vardır.

İstanbul Serbest Mimarlar Derneği'nin 2011-2013 yıllarında başkanlığını yapan Öztuzcu, bu sürede AB destekli ve NTV de yayınlanan 13 bölümlük "Yaşamın Mimarlık" adlı belgeselin de proje yöneticiliğini yürütmüştür.

Diğer taraftan yine aynı yıllarda, İstanbul'da Göbeklitepe ve Çatalhöyük, Paris'te Çağdaş Türk Mimarlığı başlıklı konferanslar gibi, mimarlık ve arkeoloji'ye destek amacına yönelik, birçok faaliyetin düzenleyicisi olmuştur.

Öztuzcu mesleğinin yanı sıra fotoğraf sanatıyla da uğraşmaktadır. Yapıtları, üçü İstanbul'da ve biri Arezzo İtalya'da olmak üzere dört kez sergilenmiştir. Bir oğlu, bir kızı ve ikiz torunları vardır. İstanbul'da yaşamaktadır...



Photographs and Editing
Oğuz M. Öztuzcu

ABOUT OGUZ ÖZTUZCU

Having graduated from Robert College, İstanbul in 1961, and from Middle East Technical University, School of Architecture, Ankara in 1966, he started his career as an architect (first as an employee then setting up of his own office) in Stockholm where he lived and worked between 1970-1978.

Ever since moving back to Turkey, he practices his architectural career in his own office. Throughout his professional career, Öztuzcu has been responsible for many architectural projects in Turkey and abroad. Further to being a member in architectural juries, his essays on architecture and city planning appeared in many publications. He has three published three books : Stone Houses in Bodrum, Photographic Impressions and Physical National Planning in Sweden.

He was the president of Istanbul Independent Architects Association during the period 2011-2013. During these years he has been the initiator and organizer of activities that promoted Architecture and Archeology like Göbeklitepe and Çatalhöyük conferences in İstanbul and a conference on Turkish Contemporary Architecture in Paris.

In 2012 he managed a European Union supported TV documentary, "Long Live Architecture", consisting of 13 episodes filmed both in Turkey and in major European countries. It was later broadcasted nationwide on NTV channel.

Apart from his profession, he is also deeply interested in photography as an art form and experiments with different techniques. He has had three photography exhibitions in İstanbul and one in Arezzo, Italy. He has a son, a daughter and twin grandsons. He lives in İstanbul....

FIRÇA TABELACILIĞI

Mehmet Ali Diyarbakırlıoğlu

Üzerinde tanıtıcı yazı, işaret, resim bulunan
Üzerinde tanıtıcı yazı, işaret, resim bulunan
ahşap, cam ya da saç malzemedan yapılan
levhalara “tabela”, bu işi meslek haline getiren
kişilere de “tabelacı” diyoruz.

XIX. yüzyılda sanayi devrimıyla birlikte
ticaret ile uğraşan kişilerin işlerinin tanıtımını
sağlamak amacıyla işyerlerine levhalar asmaya
başlamaları ile birlikte eli fırça tutan, biraz da
yetenekli insanlar arasında önemli bir iş kolu
haline gelmiş ve tabelacılık mesleği de böylece
ortaya çıkmıştır.

Ülkemizde de bu işi ilk zamanlarda azınlıklar
üstlenmiş, onların yanında yetişen çıraklar
ise bu mesleğin günümüze kadar gelmesini
sağlamışlardır. Bu yazımda günümüz
tabelacılığımı, yani makinelerin üstlendiği kesip
yapıştırma tarzı tabelacılığı anlatmayacağım.
Elli yaşım üzerinde olanlarımız hatırlarlar fırça
ve boya ile yazılan tabelaları ve tabelacıları.
Onları ya bir merdivenin üzerinde ya da bir
vitrin camının önünde ellerinde istakaları,
yanlarında boya kutuları ile fırçayla yazı
yazarken görürdük. Istaka, bir ucunda bezden
yapılma bir top olan yaklaşık bir metre
boyunda ahşap çitadır. Yazı yazarken ustanın
elinin titremesini önlerdi.

ÖN HAZIRLIK

Tabelacı ustası için atölyesine gelen
müşterisinin mesleğini bilmek önemliydi.
Nasıl bir yazı istediğini öğrenirken müşterinin
mesleğine göre bir kompozisyon oluştururdu.
Müşterinin kafasında bir şekil varsa onun
üzerinde de çalışır eğer yoksa daha önce
yapılan işlerden birine benzer bir şey ya da
başka bir ustanın yazdığı tabelanın değişiği
istenirdi. Usta, tasarladığı ön çalışmalarını
müşterisinin beğenisine sunar, hangisi
beğenilmişse onun üzerinde son düzeltmeleri
yapar ve esas tabelanın çalışmasına geçerdi.
Çoğunlukla ustalar karakalem çalışmalarını
müşterinin önünde yapar ve onun kendisine
güven duymasını sağlardı. Bütün çizimler
ve yazılar elle yapıldığı için, tabela ustasının
bilgisi, becerisi ve yeteneği ön plana çıkardı.
Fiyatta ve tasarımda anlaşuktan sonra
tabelanın ön hazırlığına bağlanır, fiyat
harcanan zamana ve emeğe göre belirlenirdi.
Tabii pazarlık payı da unutulmazdı. Elbette
önce yapılan işi ustanın kendisinin beğenmesi
gerekirdi. O yüzden ne malzemedan ne de
işçilikten kaçınılmazdı.

TABELANIN SERÜVENİ

Mesleğe kısa bir girişten sonra tabelanın
serüvenine bir göz atalım.

Orta boy tabelalar için 0,60 ila 0,80 mm.,
boyu 4-5 m. kadar olan tabelalar içinse
kalınlığı 1-1,5 mm.lik saclar kullanılır.
Yüzeyleri boya tutmadığından galvaniz
veya nikelaj kaplamalı saclar tabelalarda
kullanılmazdı. Tek taraflı bir tabelanın
çerçevesi yapılıp gelmiş ise önce sacın pası ve

yağı temizlenirdi. Bunun için bolca zımpara
kağıdı kullanılırdı. Tabelanın çerçevelerini
bazı ustalar kendisi yapar, bazen de, ahşap
olacaksa, anlaşmalı olduğu marangoza, demir
profilden olacaksa da demirciye yaptırırlardı.

Dış etkenlere fazla dayansın, çabuk çürümesin
diye, çerçeve ahşapsa bezir yağı, vernik gibi
malzemelerle, demir profil ise yağlı boya ile
boyanırdı. Sacın temizliği bitince pas önleyici
astar boya çekilir sonra bir kat doyurucu astar
boya, daha sonra da esas zemin boyasının
birinci katı çekilirdi. Kuruduktan sonra ikinci
kat, daha sonra da üçüncü kat boya çekilerek
zemin yazı yazmaya hazır hale getirilirdi.
Tabelanın zemini ne renk olacaksa kat
boyaları o renkte çekilirdi.

YAZININ TABELAYA AKTARILMASI

Sıra yazının bu zemine göre yazılmasına
gelince yazılar için bir şablon hazırlanırdı.
Bunun için halk arasında “dal” veya “yağlı
kağıt” denilen bir tür kağıt kullanılırdı. Şablon
kağıdı kalitesiz şeffaf aydınler kağıdına
benzerdi. Yazılan kağıt “rulet” denilen delici
bir aletle delinirdi. Delme işinin sağlıklı olması
için kağıdn altına mukavva ya da gazete
kağıtları konurdu. Rulet yoksa şablonun
tamamı toplu iğne ile delinerek hazır hale
getirilirdi. Bu gerçekten çok zahmetli bir işti.
Bu işi çıraklar, bazen de kalfalar yaparlardı.
Delme işi bitince şablon usta tarafından
tabelanın üzerine itinayla yerleştirilirdi. Daha
önceden hazırlanmış olan kömür tozu veya
pudra, bir parça bez veya pamuk yardımıyla
şablonun üzerinde gezdirilirdi. Bu yolla
delinen yerlerden kömür tozu alta geçer ve

şablona çizilen yazının bir kopyası alta çıkardı.
Tabelanın zemini açık renk ise kömür tozu,
koyu renk ise sadece pudra kullanılırdı. Büyük
boydaki tabelalara, harf adedi çok olan bir
yazı istenmişse harf şablonları kullanılarak
yazılırdı. Yazılacak alanın ölçülerine göre harf
sayısı ve harf aralığı hesaplanır ve çizilirdi.
Harf kalınlığı harfin toplam eninin 1/5 i
oranında olurdu. Örnek olarak bu orantıyı “A”
harfi için açıklayalım:

Toplam enin beşte biri A harfinin önündeki
harf ile arasındaki boşluk, bir birim “A”
harfinin sol bacağı, iki birim bacaklar
arasındaki aralık ve bir birim de sağ bacağın
eni için ayrılırdı. Harf aralıkları tabelanın
konulacağı yere göre de değişebilirdi. Uzak
bir mesafeden okunacak bir tabelada harf
aralığı fazla bırakılırdı. I, İ, L harfleriyle iki
A harfi arasındaki boşluk aynı olmazdı. İki A
arasındaki boşluk az bırakılırdı. Örnek olarak,
L ve A harfi yan yana gelmişse harf aralığı çok
dar tutulurdu. Hatta bazı ustalar L harfinin
bacağım biraz kısaltırlardı. Nedeni de bu iki
harfin yan yana gelmesindeki boşluğun diğer
harflerin yan yana gelmesindeki boşluktan
daha fazla görünmesidir.

Tabelacıyı en çok S, O, U gibi yuvarlak
harfler zorlardı. Ustalık da zaten burada
belli olurdu. El alışkanlığı kazandıktan sonra
bütün harfler ustaya aynı gelir ama harflerin
köşelerini de kıl fırça ile yazmak ayrıca ustalık
isterdi. Yapışkan bantlar yokken işleri hayli
zordu tabelacıların. Daha sonradan yazının
altına ve üstüne çekilen yapışkan bantlar
işlerini kolaylaştırmıştır. Eski ustalar, yeni
yetişenlerin yazılarında bant kullanmalarını, el
alışkanlıkları bozulmasın diye istemezlerdi.

TABELACININ TEZGAHI

Tabela, arkasında dayanağı olan ahşap ya
da demir profilden yapılmış “A” şeklindeki
tezgâha alınırdı. Bu tezgâh ressamların
kullandıkları şövale gibiydi. Tabelanın
oturtulduğu tahtanın yerden yüksekliği,
ustanın konumuna göre aşağıya veya yukarıya
doğru ayarlanabilir, tabela büyükse iki
tezgâh yan yana getirilirdi. Tabela yazarken
bütün ustaların yanı başında bir de sehpa
bulunurdu. Bunun üzerinde ise neft yağı,
tiner, boya, üstüğü, boya karıştırıcısı ve boya
çanağı gibi ustanın her an ihtiyaç duyabileceği
malzemeler vardı. Tabelacı ustasının fırçasını
da unutmamak gerek tabii. Fırça yazının et
kalınlığına göre seçilir, genellikle yazılar 12-
13 numara samur fırça ile yazılırdı. Zemin
fırçası olarak da kıl fırça kullanılırdı. Zemin
boyamalarında eski, kullanılmış fırça tercih
edilirdi. Boya kutuları açılmadan önce iyice
karıştırılır, sonra bir miktar boya küçük bir
çanağa alınırdı. Fırçanın yazı yazarken zemin
üzerinde iyi kayması için boyanın kıvamı neft
yağı ile ayarlanırdı. Küçük bir ibriğe benzeyen
neft kabını tenekeçiler yapardı. Mecbur
kalmadıkça da boyanın inceltilmesi için benzin
veya gazyağı kullanılmazdı.

BİR HAFTADA BİTER

Bir tabela ortalama bir haftada biterdi.
Tabelanın çerçevesinin çatılmasından,
yazısının yazılmasına, kurumasına ve
asılmasına kadar geçen zamandı bu. Boya ne
zaman kurursa o zaman yazı işine başlanırdı.
Yazı yazarken harfin dışına taşan boyayı
tabelacı parmağı ile alır üzerine sürer ya da
ucu neftle ıslatılmış üstüğü ile silip yazıya
devam ederdi. Geri dönüşü olmayan bir
hata olmuşsa, bir kelime yanlış yazılmışsa,
yapılan bütün işlemlere yeni baştan başlanırdı.
Tabelayı genelde tabelayı yazan değil,
yazdıran astırırdı. İki tarafı yazılı tabelalar
cadde veya sokaklara dik olarak asılırdı.
Yerel yönetimler bu tür tabelaların asılmasına
pek sıcak bakmazlar, izin için de işi oldukça
yokuşa sürerlerdi. Dolayısıyla da görüntü
kirliliği yaptığından izin zor alınırdı.

VAPUR İSİ

Eskiden boyayı da tabelacı ustaları kendileri
imal ederdi. İstenilen renkteki toz boya bezir
yağı ve vernik ile cam üzerinde ıspatula ile
ezilir, daha sonra bu kıvam bezden süzülerek
boya kullanılır hale getirilirdi. Özellikle
cama yazılacak yazılar için boyayı kendileri
yapardı. Bunun için vapur isi denilen siyah
toz boya yukarıda anlatıldığı gibi hazırlanıp
kullanılırdı. Vapur isini de boyacılar satardı.
Vapur isi cam yazılarındaki tutuculuğu,
yayılmaması ve kaplayıcı özelliği ile muhteşem bir
siyah boyadır.



*Yağlıboya resim:
Mehmet Ali Diyarbakırlıoğlu*

Mehmet Ali Diyarbakırlıoğlu

Devlet Güzel Sanatlar Akademisi mezunu
ressam Diyarbakırlıoğlu'nun 1990 yılında
tasarladığı “kaybolan meslekler” projesi
sanatçının yıllar içinde açtığı pek çok resim
sergisinin ana temasını oluşturdu. Sanatçı
böylece resim sanatının yanı sıra, Türkiye'nin
toplumsal ve kültürel hayatından silinen pek
çok zenaati arşivleyen bir öncü görevini de
üstlenmiş oldu.

Bu çalışmalarını zaman içinde medyada yer alan
kaybolan meslekler ve ustaları'nı konu eden
bir dizi çalışmaya da ilham kaynağı olmuştur.

Kitabımın sadece Korfu'lu fırça tabelacılığı
ustalarının eserlerini kapsamasına rağmen,
Mehmet Ali Diyarbakırlıoğlu'nun Fırça
Tabelacılığı'nın Türkiye'deki geçmişini kaleme
alan bir yazısını, bu meslek dalının giderek
yok oluşunun küresel bir sorun olduğu
inancıyla, kitabıma koymayı uygun buldum.
Kendisine bu katkısından ötürü teşekkür
ederim.

HAND PAINTED SIGNS

Mehmet Ali Diyarbakırhoğlu

A metal, wood or glass plate (board) that displays a script, sign or a picture on its surface, is called a “sign plate” and the person who creates it is a “sign plate” craftsman. With the onset of the Industrial Revolution in the 19th century, tradesmen started hanging signplates at their workplaces to highlight their special trade. Artisans met a new demand for such signplates with their brush painting skills, thus creating a significant career. In Turkey, craftsmen from the religious minorities were the early practitioners of this new profession. Their apprentices, on the other hand, carried this artisanship to present time, by passing their skills on to the next generation.

Those of us over 50 years of age will remember handpainted signs and their craftsmen. One could see them on top of a ladder or in front of a store window, painting with their “istakas” in hand and their paint boxes by their side. (“Istaka” is a wooden stick about one meter long and with a spherical piece of cloth at one end. It was used to help the sign plate craftsman keep his hand steady while painting.)

PREPARATION

For a skilled craftsman it was important to know the profession of his client. While trying to figure out what sort of a visual composition the client had in mind, he would compose a sketch. If the client had a specific design in mind, he tried to base his design on that. Otherwise he might request seeing previous works by other craftsmen as a starting point. After these preliminary discussions the craftsman then prepared several alternatives for the client to choose from. After the last changes on the client’s choice, the design was finalized and production started.

The majority of craftsmen did their pencil drawing in the presence of their clients to be able to impress them and gain their confidence. Because all the renderings and the text were executed by hand, the craftsman would have to demonstrate his knowledge, skill and talent. After agreeing on the price and the design, the preliminary preparation would start. Calculation of the price was based on the expected work hours and the expected effort. A bargaining share was also included as part of the deal.

Above all, the craftsman had to like the end product himself. This is why there was no restriction to the amount of materials used and the effort spent.

THE ADVENTURE OF THE SIGN PLATE

After this short introduction to the craft, let us now cast a look at the adventure of the sign plate.

For medium sized signs, a 0.60 – 0.80 mm thick metal plate, and for signs between 4 to 5 meters, a 101.5 mm thick metal plate was convenient. Galvanized or nickel coated plates were never used because paint would not adhere to their surface. When the frame of a one-sided sign was ready, its metal surface was cleaned of rust and oil by a thorough sandpapering process. Usually, the frames were made by the craftsmen themselves. On other occasions, based on the material of the frame, a carpenter or a blacksmith was involved.

To withstand external conditions and to avoid rust or decay, the frame, if made of wood, was treated with linseed oil or protective lack; in case of a metal frame, oil paint was used for this purpose.

When the surface cleaning of a metal plate was complete, an under coating of anti-rust oil paint was applied. After a second coating of such a layer, it was time for the first layer of the surface paint. After the second and third coatings the surface was ready for texting. All the under layers of paint were of the same color as the final surface color.

APPLICATION OF THE TEXT

Now it was time to apply the text. A text stencil was prepared for this process using a special kind of paper popularly known as “dal” or “yağlı kağıt” (oil paper).

This stencil paper was similar to second-rate transparent drawing paper. The paper was cut by a knife called “rulet”. To get the best result,

a supportive layer of cardboard or newspaper sheets were laid under the stencil paper. Using pins to pierce the stencil was an alternative to “rulet” knife cutting. But this was not an easy task. It was executed by apprentices or assistants. When this process of piercing the outlines of the text was finished, the head craftsman very cautiously laid it on the plate. Charcoal dust or talcum powder, prepared in advance and ready for use was then spread over the stencil sheet with the aid of a piece of cloth or cotton. With this method, the charcoal dust leaked under, copying the outlines of the text to be painted. Charcoal dust was used for light colored backgrounds and talcum powder for dark ones.

If a text containing many letters was to be applied on a large plate then individual letter stencils were used. The number of the letters and the space between them were calculated and drawn, in proportion to the surface area of the plate. Thickness of the letters would be 1/5 of the total width of the letter.

Let’s take the letter “A”: The space between the previous letter and the left leg of “A” had to be 1/5 of the width of the letter. If the left leg of the letter “A” was one unit then the space between the legs had to count as two units followed by the one unit of the right leg. The space between I, İ and L should not be the same as the space between two “A”s. The space between two “A”s or “A” and “L” was always less. Some craftsmen even deliberately shortened the leg of the letter “L”, the reason being that space between these two letters always looked larger than the space between others.

Spacing between the letters also depended on the distance it was viewed from. As the distance increased, so did the spacing. Round letters like “S”, “O” and “U” were more difficult to apply. This was the opportunity for the craftsman to show off his skills. Following years of experience, application of all letters might seem easier, but outlining the borders of the letters still needed additional craftsmanship. In those days any kind of adhesive band to be used for bordering the letters was not available, and this made painting a text a really difficult task. After these adhesive bands became available on the market, the work of the craftsman also became easier. But those who preferred traditional ways did not approve their apprentice to use adhesive bands, fearing this may lead to a loss of his manual skills.

BRUSH PAINTERS EASEL

The sign plate to be painted would be mounted on a triangular and A-shaped wood or metal easel, similar to that used by painters. The height of the mounted plate from floor level would be adjusted according to the craftsman’s position. In case of large plates, more than one easel was used. Next to the craftsman working, there was always a bench on which materials he needed would be placed such as paint, linseed oil, turpentine, paint thinner, paint mixer, cleaning material and paint mixing bowl.

Brushes of the craftsman should, of course, not be forgotten; their sizes were chosen in accordance with the thickness of the letters and were generally number 12-13 sable

brushes. Ordinary or used old brushes were preferred for under coatings. Paint boxes were stirred well before they were opened and some amount of paint was moved to a small bowl. For the brush to slide freely on the surface, the desired viscosity of the paint was regulated by adding turpentine oil. The small turpentine kettles were hand made by tinsmiths. Petrol or kerosene were never used for thinning the paint unless absolutely necessary.

ONE WEEK FOR COMPLETION

It took one week on average to complete a sign plate. This was the time required for the construction of the frame, painting of the figures and the text, drying of the paint and installing the sign plate in its place.

When the paint overflowed the boundaries of a letter, the painter removed the excess by his finger and wiped it on his cloth and continued painting or used a piece of thread waste instead of a finger.

If an uncorrectable mistake was made, then the work had to start all over again. Usually it was the customer who took care of hanging the sign. Double-faced signs were hung perpendicular to the facade wall. Local authorities were usually reluctant to give permission to hang such signs, with the argument that they created visual pollution.



*Oil painting by:
Mehmet Ali Diyarbakırhoğlu*

“VAPUR İSİ” (SHIP SOOT POWDER)

In those days, craftsmen themselves prepared their own paints. Powder paint of desired color was mashed on a glass surface with linseed oil and varnish, using a spatula. Afterwards this material was filtered through a cloth to obtain the right consistency. Preparing one’s own paint was especially the case when the text was to be applied on a glass surface. For this purpose a kind of powder paint called “vapur isi” was used for the process explained above. This material, sold also by painters, was a magnificent paint with qualities of strong adherence to glass, easy spreading and carpeting.

Mehmet Ali Diyarbakırhoğlu

A graduate of State Fine Arts Academy in İstanbul, painter Diyarbakırhoğlu’s project “Lost Professions” has been the main theme for many of his exhibitions since 1990. Thus, besides being a painter, he has also pioneered in the archiving of the many crafts that have disappeared from Turkey’s cultural and social life.

These efforts have also been a source of inspiration for many programs, projects and publications on the lost professions in Turkey and their skilled artisans.

Although this book covers only examples of hand painted signs by craftsmen of Corfu, I have chosen to include a short article by Mehmet Ali Diyarbakırhoğlu on the recent history of Brush Painted Signs in Turkey, with the conviction that reviving this vanishing craftsmanship is a global issue. I thank him for his contribution.





BAR * ΜΑΧΟΣ
Billiards
VIDEO GAMES
ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΑ ΠΑΙΓΝΕΙΑ











Τους παρ' ἡμῖν μυριάκις
πηγαινοερχόμενους
αναγνώστας
τα μάλιστα αγαπώμεν
ὅτι το βιβλίον
πολύ ηγάπησαν.

Πλους

βιβλικές επιθυμίες



ΓΚΙΤΣΗΣ

ΦΩΤΟΓΡΑΦΙΚΑ • ΕΙΛΗ ΚΑΠΝΙΣΤΟΥ

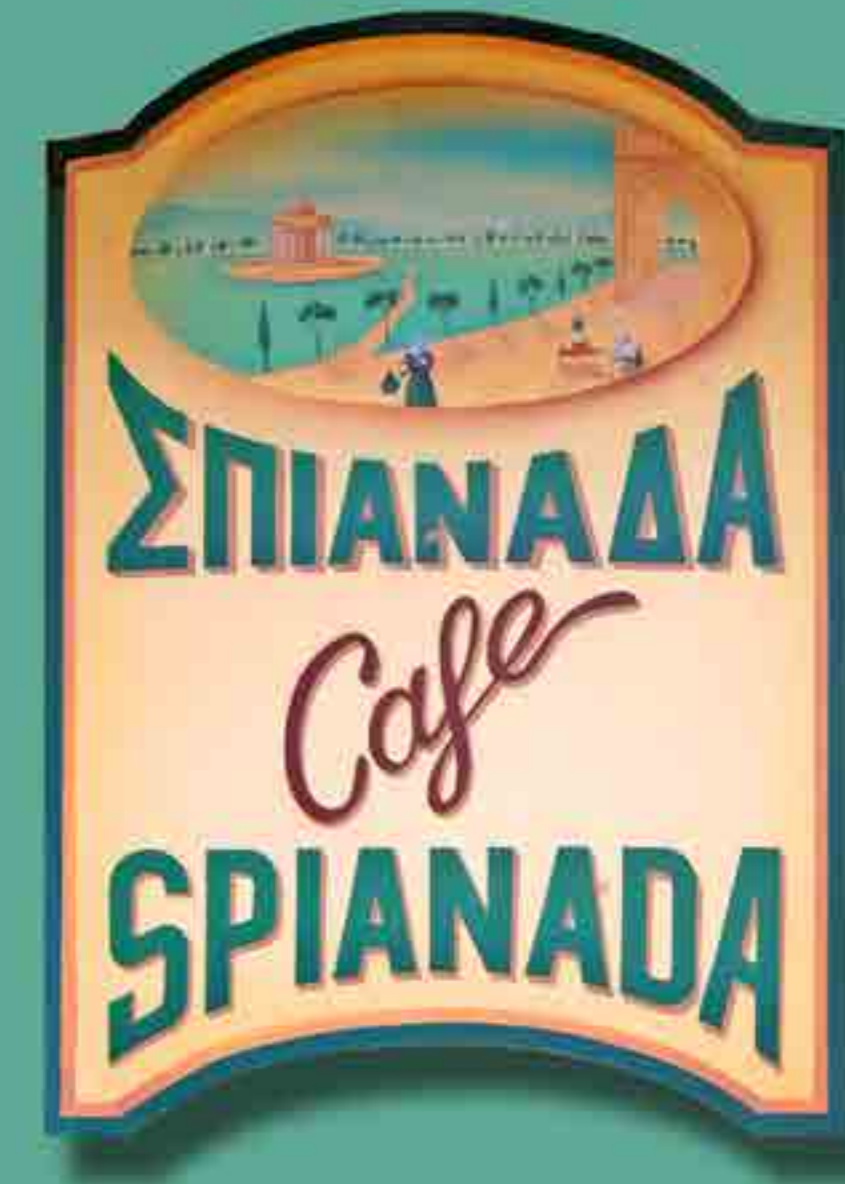
PHOTO GITSIS TABAC













Φῶς τῆς Ἀνατολῆς

Ex Oriente Lux



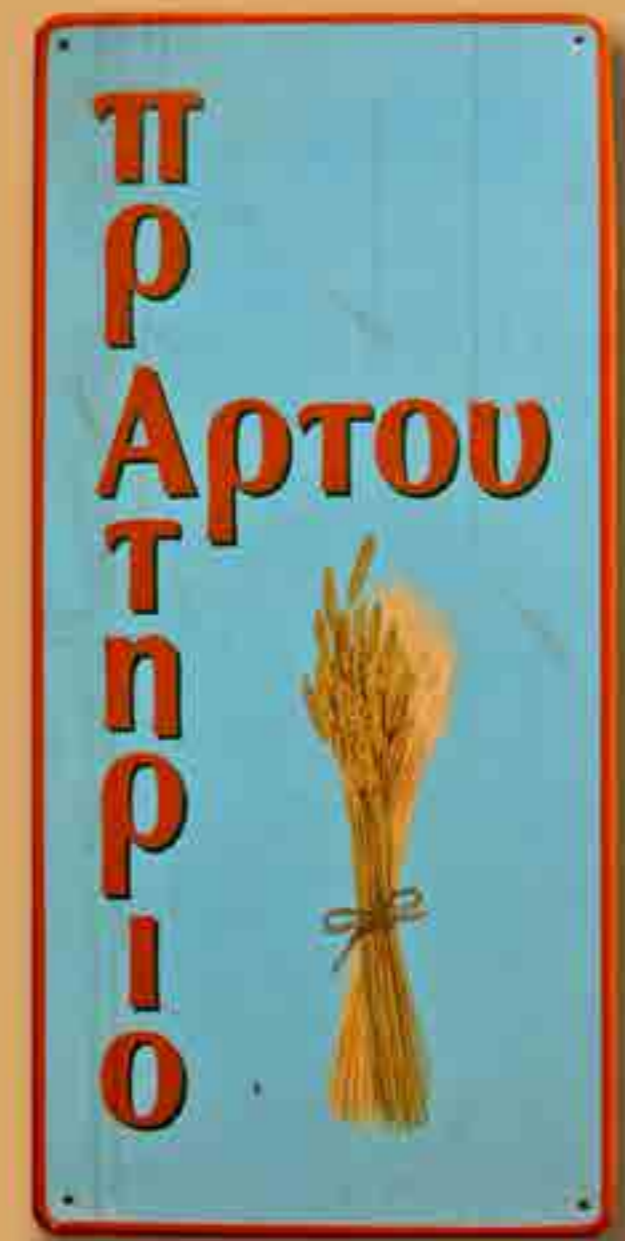
BODYFIT *Club*

**ΕΝΕΡΓΗΤΙΚΗ & ΠΑΘΗΤΙΚΗ
ΓΥΜΝΑΣΤΙΚΗ**

Γκιτσιάλη Λία (διατροφολογος) **Τηλ.24406**







στάχυ

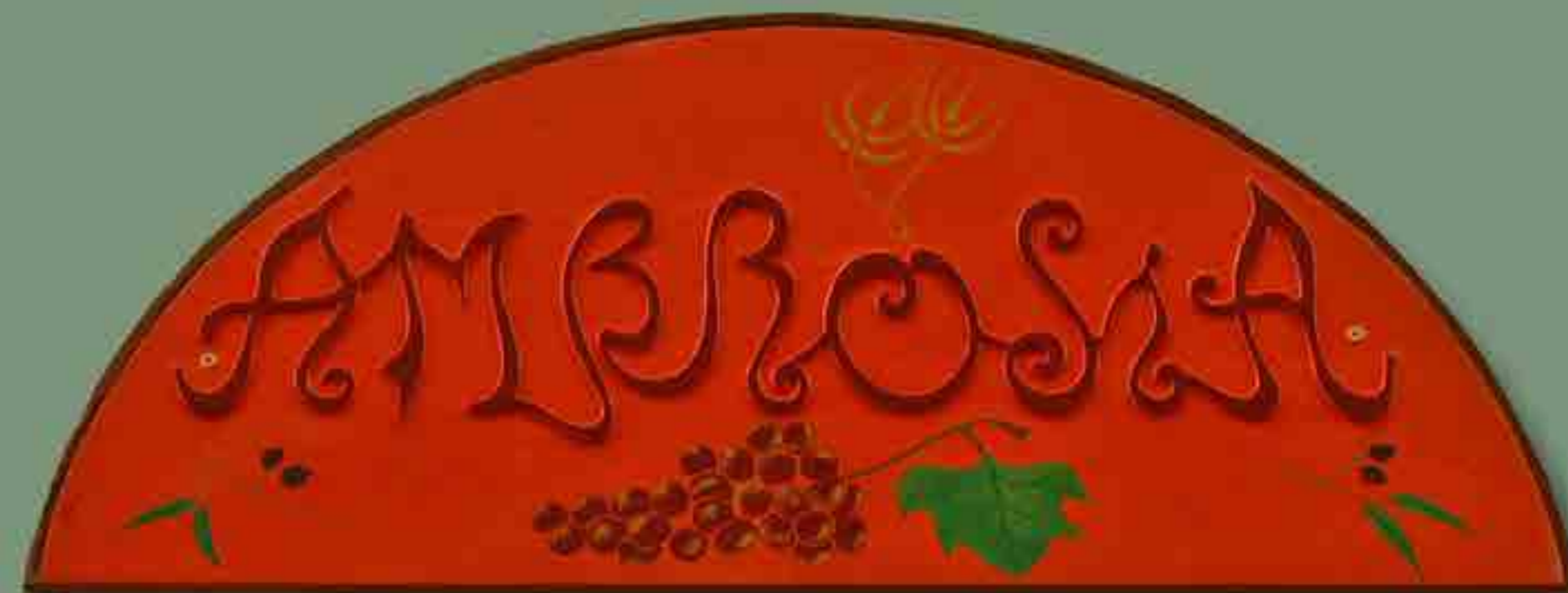


ΧΕΙΡΟΠΟΙΗΤΑ ΕΠΙΠΛΑ
ΧΡΗΣΤΟΣ ΣΟΥΖΟΣ

Από το 1957



GUILFORD'S
MEZE















ΦΡΟΝΤΙΣΤΗΡΙΟ
ΓΕΡΜΑΝΙΚΩΝ

Σπύρου Μάζη

ΚΑΘΗΓΗΤΗ
ΓΕΡΜΑΝΙΚΗΣ ΦΙΛΟΛΟΓΙΑΣ

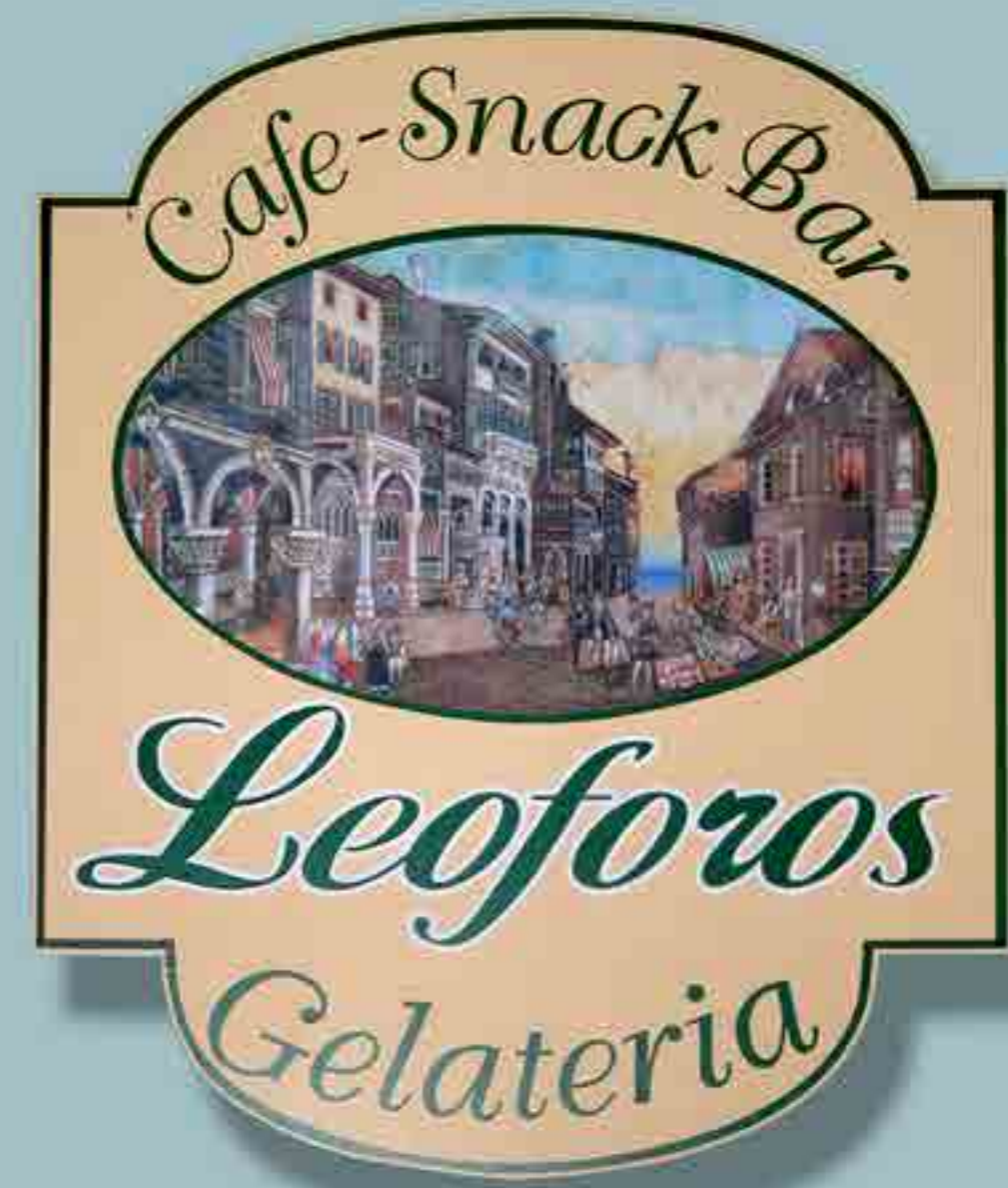
ΩΡΟΛΟΓΙΑ
ΙΩΑΝΝΗΣ Σ. ΣΟΥΡΕΦ

















ΤΑΒΕΡΝΑ-ΨΗΣΤΑΡΙΑ
ΤΑ
ΚΟΚΟΡΙΑ









CORFU BUSINESS STUDIES





HOTEL CONSTANTINOUPOLIS



Selanik





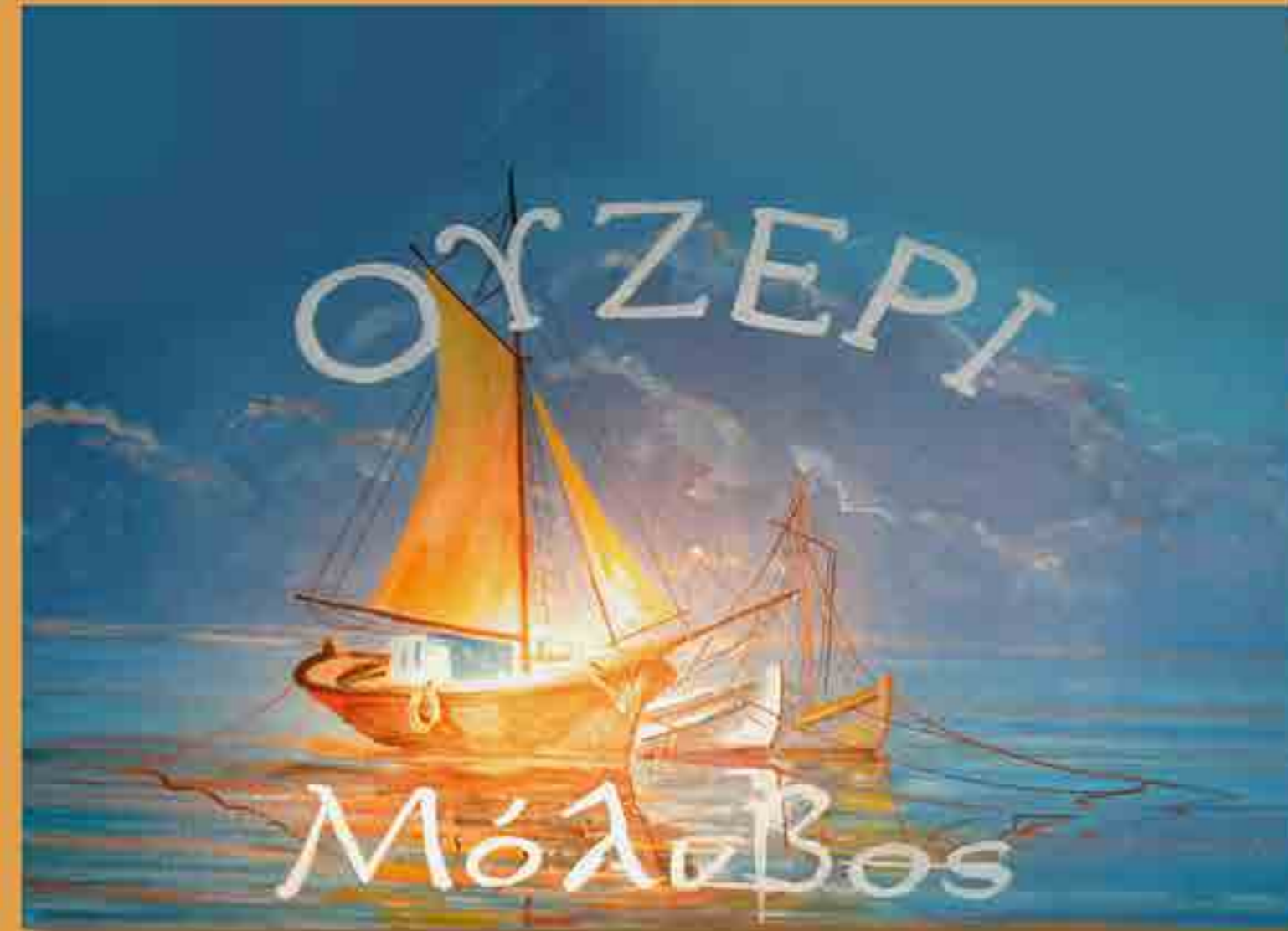




ψησοταρσία ΔΙΑΓΩΝΙΟΣ







SANTE

Cafe Bar

