

ANKARA ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

150967

YÜKSEK LİSANS TEZİ

150967

AKSARAY İLİ SULTANHANI BELDESİNDE EL DOKUMASI
HALI ONARIM İŞLERİNİN İNCELENMESİ

Gül YILDIRIM

EV EKONOMİSİ (El Sanatları) ANABİLİM DALI

ANKARA

2004

Her Hakkı Saklıdır

12034



12034

12034

Doç. Dr. Zeynep ERDOĞAN danışmanlığında, Gül YILDIRIM tarafından hazırlanan bu çalışma 07/10/2004 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından Ev Ekonomisi Anabilim Dalı'nda yüksek lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Başkan : Doç. Dr. Zeynep ERDOĞAN



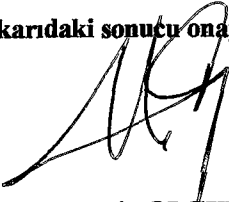
Üye : Yrd. Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU



Üye : Doç. Dr. Halide SARIOĞLU



Yukarıdaki sonucu onaylarım



Prof. Dr. Metin OLGUN
Enstitü Müdürü

ÖZET

Yüksek Lisans Tezi

AKSARAY İLİ SULTANHANI BELDESİNDE EL DOKUMASI HALI ONARIM İŞLERİNİN İNCELENMESİ Gül YILDIRIM

Ankara Üniversitesi
Fen Bilimleri Enstitüsü
Ev Ekonomisi Anabilim Dalı

Danışman: Doç.Dr. Zeynep ERDOĞAN

Bu çalışmada Aksaray ili Sultanhanı beldesinde yapılan el dokuması halı onarım işleri incelenmiş, bu amaçla öncelikle belde tanıtılmış, onarım, restorasyon terimlerinin tanımı yapılmıştır. El dokuması halıların tarihsel gelişimi hakkında bilgiler verilmiş, el dokuması halının dokuma teknikleri, kullanılan araç gereçler, el dokuması halı yüzey bölümleri tanıtılmıştır.

El dokuması halıda kaliteyi etkileyen faktörler sıralanmış, hataları önlemek amacıyla dokuma sırasında alınabilecek önlemler anlatılmıştır. Ayrıca el dokuması halıların kullanma ömürlerinin uzatılması için uyulması gereken kurallar anlatılmıştır. Bölgenin en önemli geçim kaynaklarından biri olan el dokuması halılarımızın yeniden hayat veren el dokuması halı-kilim onarım işleri incelenmiştir.

Büyük emek, itina, zaman alarak dokunan ve dayanıklı olmaları nedeniyle tercih edilen el dokuması halılarımız, geçmiş ve kültürümüzü yansıtan en önemli kaynaklardır. Bu kaynakların gelecek kuşaklara aktarılması ve kalitesinin artırılması için ömürlerinin uzatılması gerekmektedir. Dokuma sırasında oluşan hatalar ve kullanım sonrası meydana gelen yıpranmalar ve tahribatların neler olduğu tespit edilmiş, bu hata ve tahribatların giderilmesi için yapılan onarım işlemlerinin aşamaları incelenmiş, kullanılan araçlar ve hammadde tanıtılmış ve bunlar resimlerle desteklenmiştir.

2004, 78 sayfa

ANAHTAR KELİMELER: El dokuması halı, onarım, restorasyon

ABSTRACT

Master Thesis

THE DETERMINATION OF REPAIR WORKS OF HANDWOVEN RUGS IN SULTANHANI DISTRICT NEAR THE CITY OF AKSARAY

Gül YILDIRIM

Ankara University
Graduate School of Natural and Applied
Sciences Department of Home Economics

Supervisor. Assoc. Prof. Dr. Zeynep ERDOĞAN

In this study, making amendments of hand woven rugs whic are woven in Sultanham town in city of Aksaray were examined. First of all for this aim, the town was introduced and terms of making amendmnents and restoration were defined. Informations about historical progress of the hand woven rugs were give. Weaving tecniques of the hand woven rugs, the instruments that are used and parts of the hand woven rugssurface were introduced.

The factors that effects quality of the hand woven rugswere aranged and taking the necessary measurements to prevent the mistakes were explained. Furthermore, the regulations that must be observed to make longer the durability of usage were explained. The amendmnents of the hand woven rugs which enliven to our hand woven rugs that is one of the most important means of subsistences were examined.

Our hand woven rugs that are woven by spending a lot of time and labour, taking great care and prefered owing to durability are one of the most important sources must be conveyed to next generations and long- lived to increase their quality.

The mistakes that are came into being during weaving and the worn- outs that occur after usage were determined and the levels of making amendmnents of these mistakes and the worn- outs were examined. The instruments and the raw materials which are used while weaving were introduced and supported with images.

2004, 78 pages

Key Words : Handwoven rug, repair, restoration

TEŞEKKÜR

Aksaray ili Sultanhanı beldesinde yapılan, el dokuması halı ve kilimlere yeniden hayat kazandıran ve var olan hataları düzelterek hatasız yapan el dokuması onarım işleri hakkında bilgi sahibi olmayı hedefleyen bu çalışmamın her safhasında ilgi ve önerileri ile beni yönlendiren danışman hocam Sayın Doç. Dr. Zeynep ERDOĞAN (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi)’ a, halı-kilim onarım işleri ile bilgi, kaynak ve resimleri elde etmemdeki yardımlarından dolayı, Sayın Seyit TEMEL (Sultanhanı Belediye Başkanı)’e, Sayın Fahri SOLAK (Sultan Saray Halı sahibi) adı altında bütün atölye çalışanlarına, Sayın Erdal BOĞA (Anadolu Halı sahibi) adı altında bütün atölye çalışanlarına, Aksaray ili Sultanhanı beldesi ile ilgili bilgilerin temininde ve atölye yetkilileri ile görüşmelere aracılık eden Sayın Erol ÇİĞİRLİ (Sultanhanı Belediyesi İmar İşleri Bölümü)’a ve bu çalışmanın her aşamasında maddi, manevi hiçbir desteği esirgemeyen ve her zaman arkamda olan babam Süleyman YILDIRIM’a, annem Meliha YILDIRIM’a, tezin yazı aşmasında bilgisayar ile bana destek veren ablam Dilek AKÇAY’a ve her zaman sevgi ile yanımda olan eşim Bülent COŞKUN’a, sabır, ilgi ve sevgilerinden dolayı teşekkürlerimi sunarım

Gül YILDIRIM

Ankara , Eylül 2004

İÇİNDEKİLER

ÖZET	i
ABSTRACT	ii
TEŞEKKÜR	iii
ŞEKİLLER DİZİNİ	ix
ÇİZELGELER DİZİNİ	xi
1.GİRİŞ	1
2. KURAMSAL TEMELLER VE KAYNAK ÖZETLERİ ...	4
2.1. Kuramsal Temeller	4
2.1.1 .El dokuması halıcılığın tarihsel gelişimi	4
2.1.2. Halı dokumada kullanılan araç ve gereçler	6
2.1.2.1. Halı dokumada kullanılan araçlar	7
2.1.2.2. Halı dokumada kullanılan diğer araçlar	9
2.1.2.3. Halı dokumada kullanılan gereçler.....	11
2.1.3. El dokuması halıda dokuma teknikleri ve yüzey bölümleri	12
2.1.4. El dokuması halılarda kaliteyi etkileyen faktörler	14
2.1.4.1. El dokuması halılarda kullanılan malzeme	15
2.1.4.2. El dokuması halıların desenleri	15
2.1.4.3. El dokuması halılarda renk uyumu.....	15
2.1.4.4. El dokuması halılarda işçilik	16
2.1.5. Dokuma sırasında alınabilecek önlemler	16
2.1.5.1. Desene göre ilmelik ipliklerin boyanması	17
2.1.5.2. Kullanılacak ipliklerin kaliteye uygun seçilmesi	17
2.1.5.3. Uygun tezgahın seçimi	18
2.1.5.4. Desenin dokuyucuya izahı.....	18
2.1.5.5. Çözügünün tezgaha düzgün olarak takılması.....	19
2.1.5.6. İlmek ipliklerinin önceden verilmesi	19
2.1.5.7. Dokumada kullanılan ipliklerin kaliteli olması.....	20
2.1.5.8. İlk dokumanın usta bir dokumacı tarafından başlatılması	20
2.1.5.9. Kilim örgüsünün halı ebadına göre yapılması	21
2.1.5.10. İlme ipliklerinin her sırada kesilmesi	21
2.1.5.11. Uygun kirkit kullanılması ve kirkitleme işlemi.....	21
2.1.5.12. Uygun makas kullanımı	22

2.1.5.13. Çözgü üzerine çizgi çizilmesi	22
2.1.5.14. Düğümlerin uygunluğunun sağlanması	23
2.1.5.15. Halı ebadına göre kıyı kolonu (toprakçalık) yapılması	23
2.1.5.16. Dokunan halının sık sık sarılması.....	23
2.1.5.17. İlme ipliklerinin kesilmesi	24
2.1.5.18. Çözgünün avuç içerisinde toplanması	24
2.1.5.19. Sıra atlaması	25
2.1.5.20. Kenar örgüsüne atkının geçmesi	25
2.1.5.21. İnce atkının (döke, gayar) iyi yapılması	25
2.1.5.22. Halı dokunan ortam	26
2.1.6. El dokuması halı onarım işlemi.....	26
2.1.7. El dokuması halıların bakımı ve korunması.....	29
2.2. Kaynak Özetleri.....	32
3. MATERYAL VE YÖNTEM.....	35
3.1. Materyal.....	35
3.2. Yöntem.....	36
3.2.1. Sultanhanı beldesinde el dokuması halı-kilim onarımı, onarım işlerinin beldede gelişimi ve bugünkü durumu.....	36
3.2.2. Halı onarım tekniği.....	36
3.2.2.1. El dokuması halı onarımında kullanılan hammadde.....	36
3.2.2.2. El dokuması halı onarımında kullanılan araçlar.....	36
3.2.2.3. Onarılmayı bekleyen el dokuması halılara yapılan ilk işlemler.....	37
3.2.2.4. El dokuması halı onarım aşamaları	37
3.2.2.4.1. Halı hataları ve onarımları.....	37
3.2.2.4.2. Yıpranmış eski halılar.....	37
3.2.2.4.3. El dokuması halıların yüzey bölümlerinde dokuma sırasında ya da kullanım sonrasında oluşan eksiklik ve hataların onarımı.....	37
3.2.2.5. Onarılan halılara uygulanan bitirme işlemleri.....	38
4. ARAŞTIRMA BULGULARI.....	39
4.1. Sultanhanı Beldesinde El Dokuması Halı-Kilim Onarımı, Onarım İşlerinin Beldede Gelişimi ve Bugünkü Durumu.....	39
4.2. Halı Onarım Tekniği.....	42

4.2.1. El dokuması halı onarımında kullanılan hammadde.....	42
4.2.2.El dokuması halı onarımında kullanılan araçlar.....	43
4.2.2.1.Tezgah.....	43
4.2.2.2. Çivi.....	43
4.2.2.3.Çekiç.....	44
4.2.2.4. Dikiş iğnesi.....	44
4.2.2.5. Tığ.....	45
4.2.2.6. Pense.....	45
4.2.2.7. Makas.....	46
4.2.2.8. Tel fırça.....	46
4.2.2.9. Ütü.....	46
4.2.2.10. Pürmüz.....	46
4.2.2.11. Biz.....	47
4.2.3. Onarılmayı bekleyen el dokuması halılara yapılan ilk işlemler.....	47
4.2.3.1. Tozlarından Arındırma	47
4.2.3.2. Yıkama ve Kurutma.....	48
4.2.3.3. İplik Seçimi.....	49
4.2.3.4. Renk Tespiti.....	51
4.2.4. El dokuması halı onarım aşamaları	52
4.2.4.1. Halı hataları ve onarımları.....	53
4.2.4.1.1 .Abraj hatası ve onarımı.....	54
4.2.4.1.2. Potluk hatası ve onarımı.....	55
4.2.4.1.3. Dipperi (kırık) hatası ve onarımı.....	57
4.2.4.1.4. Atkı Fıskırığı hatası ve onarımı.....	58
4.2.4.1.5. Motif hataları ve onarımı.....	58
4.2.4.1.6. Kıyı bozukluğu hatası ve onarımı.....	59
4.2.4.1.7. Yırtık hatası ve onarımı.....	60
4.2.4.2. Yıpranmış eski halılar	61
4.2.4.2.1. Küçük delik onarımı.....	62
4.2.4.2.2. Büyük delik onarımı.....	62
4.2.4.2.3. Tüyü dökülen halı onarımı.....	63
4.2.4.2.4. Çürüyen halı onarımı.....	63
4.2.4.3. El dokuması halıların yüzey bölümlerinde dokuma sırasında ya da kullanım sonrasında oluşan eksiklik ve hataların onarımı.....	63
4.2.4.3.1. Saçak hatası ve onarımı.....	63

4.2.4.3.2. Kilim hatası ve onarımı.....	65
4.2.4.3.3. Kıyı teli kopuğu hatası ve onarımı.....	66
4.2.4.3.4. Çiti hatası ve onarımı.....	66
4.2.4.3.5. Etlik hatası ve onarımı.....	67
4.2.5. Onarılan halılara uygulanan bitirme işlemleri.....	67
4.2.5.1. Kaba kesim.....	67
4.2.5.2. Halıların tüylerinin fırçalanması.....	68
4.2.5.3. İnce kesim.....	69
4.2.5.4. Yıkama.....	69
4.2.5.5. Pürmüzle yakma.....	69
4.2.5.6. Ütü.....	70
4.2.5.7. İnce bitirme işlemleri.....	71
4.2.5.8. Gerdirme işlemi.....	71
4.2.5.9. Depolama.....	71
5. SONUÇ VE ÖNERİLER.....	72
KAYNAKLAR.....	75
EKLER.....	76
EK 1.....	77
ÖZGEÇMİŞ.....	78

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil.1.1.Sultanhanı kervansarayı.....	3
Şekil.2.2. Sarma tezgah ve parçaları	8
Şekil.2.3. Germe tezgah	9
Şekil 2.4. Çözücü aparatı	10
Şekil.2.5. Halıda kullanılan doku iplikleri	12
Şekil.2.6. El dokuması bir halının yüzey bölümleri.....	13
Şekil 4.1. Halı onarımı tezgahı (küçük).....	43
Şekil 4.2. Halı onarım tezgahı (büyük).....	43
Şekil 4.3. Halıların tezgaha gerilmesinde kullanılan çiviler.....	44
Şekil 4.4. Çivilerin çakılmasında kullanılan çekiç.....	44
Şekil 4.5. Atkı çekiminde kullanılan tığ.....	45
Şekil 4.6. Tezgahtan çivi sökülmesinde kullanılan pense.....	45
Şekil 4.7. Halı onarımında kullanılan ütü.....	46
Şekil 4.8. Pürmüz aleti.....	47
Şekil 4.9. Toz dolabı.....	48
Şekil 4.10. Halıların yıkanması.....	48
Şekil 4.11. Kurutma makinesi.....	49
Şekil 4.12. Açık alanda, asılarak kurutulan eski ve yeni halılar.....	49
Şekil 4.13. Eski, kullanılmayan kilimler.....	50
Şekil 4.14. Kullanılmayan, eski kilimlerin söküm işlemi.....	50
Şekil 4.15. Renk tespitinde kullanılan renk katalogları (dosyalar halinde).....	51
Şekil 4.16. Renk tespitinde kullanılan renk katalogları (dosyaların iç kısımları).....	51
Şekil 4.17. Seçilen renklerin kazanlarda boyanması.....	52
Şekil 4.18. Boyanan ipliklerin sarılarak çileler oluşturması işlemi.....	53
Şekil 4.19. Abraj hatası olan bir halı	55
Şekil 4.20. Abraj hatası olmayan bir halı.....	55
Şekil 4.21. Halıların gerdirilmesinde kullanılan gerdirme makinesi....	56
Şekil 4.22. Halıların gerdirmek için yere çivilenmiş hali.....	56
Şekil 4.23. Dipperi hatası olan bir halının önden görünüşü.....	57
Şekil 4.24. Atkı fişkırtığı hatası olan bir halının arkadan görüntüsü.....	58
Şekil 4.25. Yanlış motiflerin düzeltilmesi	59
Şekil 4.26. Kıyı bozukluğu hatası olan bir halı.....	60
Şekil 4.27. Eski, yıpranmış bir halı	61

Şekil 4.28. Saçak atılırken	64
Şekil 4.29. Saçak atılırken	65
Şekil 4.30. Saçak onarımı tamamlandıktan sonra	65
Şekil 4.31. Onarılan halının kesim (tırışlanma) işlemi.....	68
Şekil 4.32. Onarılan halıya yapılan eskitme işlemi.....	68
Şekil 4.33. Onarılan halının ince kesim işlemi.....	69
Şekil 4.34. Onarılan halının pürmüzle yakılması	70
Şekil 4.35. Onarılmış halının üzerine nemli bez serilerek, ütüye hazırlanması.....	70
Şekil 4.36. Onarılan halının ütülenmesi	71

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 2.1. Sarma tezgahın parçaları	8
Çizelge 2.2. İlmek sayılarına göre el dokuması halılar.....	14
Çizelge 2.3. İlmelik yün halı ipliklerinin haslık değerleri.....	17

1. GİRİŞ

El dokuması halılar uzun zaman alan, el emeği ve göz nuru harcanarak ortaya çıkarılan ürünlerdir. Ancak çözgü çözme, tezgaha aktarma, dokuma, kullanılan hammadde ve ekipman ile dokumacının yeteneği gibi pek çok faktör iyi kalitede halı elde edilmesini etkilemektedir.

El dokuması halılar, çok büyük özen, dikkat ve emek sonucu ortaya çıkarılan oldukça dayanıklı ürünlerdir. Bu yüzden ki yüzyıllar boyunca yaşayabilmektedirler. Fakat kullanım sırasında meydana gelen kazalar ya da dokuma sırasında yapılan hatalar nedeniyle halının ömrü kısalmır.

El dokuması halıların kullanım ömürlerini etkileyen nedenlerden biri, dokuma sırasında ortaya çıkan hatalardır. Bu hatalar nedeniyle halı kalitesi düşmektedir. Halı kalitesini doğrudan etkileyen bu hataların düzeltilmesi mümkündür fakat dokuma sırasında bu oldukça zordur. Ayrıca çok büyük emek ve zaman ister. Bu nedenle el dokuması halıların dokunması sırasında ortaya çıkan hatalar, halı dokunduktan sonra onarılmak suretiyle düzeltilir.

Aynı zamanda el dokuması halıların kullanım sırasında meydana gelen bir takım kazalar ve yıpranmalar sonucu halılarda onarıma ihtiyaç duyulabilmektedir. Bu gibi durumlarda halı onarımı, halının yenilenmesi ve yeniden kazandırılması açısından oldukça önemli bir işlemdir.

Halı onarımı, dokuma sırasında oluşan hataları ya da kullanım sonrasında oluşan yanık, yırtık, hav dökümü, delik gibi tahribatları, dokuma sırasında ya da kullanım sonrasında halılarda meydana gelen bölüm hataları ve eksiklikleri çeşitli teknikler kullanarak gideren ve halıya hayat kazandırıp yenileyen ince bir el emeği işlemidir.

Halı onarım işlemi, büyük emek, itina ile dokunan ve çok paralar karşılığında satın alınan geleneksel sanat eserlerimizden olan halıların ömürlerine ömür katan ve yenileyen bir işlemdir. Halı onarım işlemi, hem yeni dokunmuş hatalı bir halıyı

hatasız yapması nedeni ile halının kalitesini artırırken, hem de eski, yıpranmış halıları onararak, halıyı kullanılamaz halinden kullanılabilir hale getirmesi açısından da oldukça önemlidir. Ancak ülkemizde bu konu üzerine yapılmış eser sayısı yok denilecek kadar azdır. Yapılan eserler restorasyon üzerine yoğunlaşmış, onarım restorasyon içerisinde bir bölüm olarak kalmıştır. Fakat halıların yenilenmesi ve kalitelerinin artmasını amaçlayan halı onarımı restorasyonu konusu içinde yer aldığı söylenebilir.

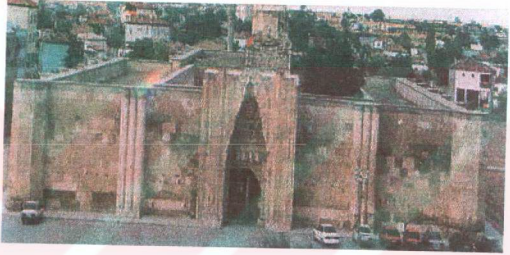
Kültür mirasımız ve tarihimizin en önemli kaynaklarından biri olan el dokuması halılarımızın yeniden hayat bulmasını sağlayan halı onarımı zahmetli bir iş olduğundan fazla ilgi görememektedir. Aksaray ili Sultanhanı beldesi yurt içinde ve yurt dışında önemli bir el dokuması halı üretim ve onarım merkezi olarak tanınmaktadır.

Halı, kilim, sumak gibi pek çok el dokuması üründe var olan dokuma sırasında ortaya çıkan hata ve kullanım sonrası ortaya çıkan tahribatı onarabilecek binlerce halı onarım usta ve çıraklarını barındıran Sultanhanı beldesinde, çoğunlukla yurt dışı olmak üzere ülkenin çeşitli yerlerinden gelen halılar onarılmaktadır. Tüm bunlar dikkate alındığında halı onarımı için Aksaray ili Sultanhanı beldesinin önemli bir kaynak olduğunu düşünmekteyim. Aksaray ili Sultanhanı beldesinde var olan halı onarımına yapılacak teşvik ve destekler geniş istihdam yaratan bu sektörün tanınması açısından oldukça önemlidir.

Aksaray İli Sultanhanı Beldesinin Tanıtımı

Sultanhanı beldesi Aksaray iline bağlı en büyük beldelerinden biridir. Sultanhanı beldesi Aksaray'a 40 km, Konya'ya 110 km mesafede olup Aksaray- Konya devlet karayolu üzerinde merkezi konuma sahip çok gelişmiş bir beldedir. Beldenin yüzölçümü; 412.5 km², nüfusu 1990 sayımına göre 8573' dür (Anonim 1994). Fakat 2004 senesi için nüfusun 10 binin üzerinde olduğu düşünülmektedir.

Sultanhanı beldesi adını bağrında bulundurduğu, Tarihi Selçuklu Dönemi eseri olan “Sultanhanı Kervansarayı”ndan almıştır (şekil 1.1.). Kervansaray 1229 yılında Selçuklu Hükümdarı I. Alaaddin Keykubat tarafından kervanların güvenliğini sağlamak ve ihtiyaçlarını temin etmeleri amacı ile yaptırılmıştır. Sultanhanı turizm yönünden çok gelişmiş bir tarihi beldedir. Sultanhanı kervansarayını bugün için günde 500-1000 yerli ve yabancı turist ziyaret etmektedir.



Şekil 1.1. Sultanhanı kervansarayı

Sultanhanı, coğrafi bakımdan genelde düz ve geniş bir alana sahiptir. Mevcut arazinin 2/5'i hayvancılık için mera olarak, diğer 3/5'i ise tarım arazisi olarak kullanılmaktadır. Belde yazları sıcak ve kurak, kışları soğuk ve yağışlı bir kara iklimine sahip olup, bu nedenle fazlaca tarım ve hayvancılık yapılmaktadır. Sultanhanı kuzeyi: Yeşiltömek ve Böğet köyleri, güneyi: Konya iline bağlı Karapınar ilçesi ve güneşli köyleri ile çevrilidir. Sultanhanı beldesi bu coğrafi konumuyla komşu köy ve kasabaların da ticaret merkezi konumundadır. Çeşitli ticareti faaliyette bulunan çok sayıda ticarethane ve iş yeri bulunmakta, ayrıca beldede 2 adet halı iplik fabrikası, 1 adet tarım kredi kooperatifi, 1 adet pancar kooperatifi bulunmaktadır (Anonim 1994).

2. KURAMSAL TEMELLER VE KAYNAK ÖZETLERİ

Bu bölüm kuramsal temeller ve kaynak özetleri şeklinde iki alt bölümden oluşmaktadır. Kuramsal temeller bölümünde, el dokuması halıcılığın tarihsel gelişimi, Türkiye’de el dokuması halı sanatının durumu, el dokuması halıların dokunması için gerekli araç, gereçler (tezgahlar, atkı, çözgü, ilme), halı dokumada kullanılan yardımcı araçlar (çözgü aracı, kirkit, makas, bıçak), el dokuması halı dokuma teknikleri ve dokuma sırasında alınabilecek önlemler kapsamaktadır. Ayrıca kuramsal temeller kısmında, onarım ve restorasyon terimlerinin tanımı, el dokuması halı onarımının tanımı ve halı onarımının önemi konuları hakkında da bilgiler verilecektir.

2.1. Kuramsal Temeller

2.1.1. El dokuması halıcılığın tarihsel gelişimi

El dokuması halıların ilk nerede, ne zaman ve kimler tarafından dokunduğu tam olarak bilinmemekle birlikte halının vatanı 30 ile 45 kuzey enlem dereceleri arasındaki Asya’yı kuşatan, dağlık ve yüksek yaylaların bulunduğu bölge olarak bilinmektedir. Bu bölgelerin iklimi geceleri serin ve kışları sert geçtiği için halıya gereksinim duyulmuştur. Türkiye de bu “halı kuşağı” içindedir (Aytaç 1997).

Düğümlü halıların ilk ortaya çıkışı; bir zamanlar Orta Asya’da avcı göçebe olarak yaşayan kavimler, ilk zamanlar avladıkları hayvanların postlarını kullanıyorlardı. Fakat daha sonra çoban göçebe haline gelince, hayvanların yünlerinden elde ettikleri yün iplikleri, uçları dışarı doğru sarkar şekilde düğümleyerek suni post yaparak yeni bir dokuma yaptılar. Bu şekilde düğümlü halının en ilkel şekli keşfedilmiş oldu. Düğümlü halılar ilk defa Türklerin bulunduğu bölgede ortaya çıkmış ve varlığının sürdürmüştür (Yetkin 1991).

Günümüzde bilinen en eski düğümlü halı olan Pazırık halısı Altay Dağlarında (Rusya) buzullar içerisinde Rus arkeologlar tarafından 1949 yılında bulunmuştur. Halı milattan önce 5. ya da 4. yüzyılda dokunmuştur. Buzullar içerisinde bulunduğu için herhangi bir zarara uğramadan günümüze kadar ulaşmıştır. Bu halının tüm renkleri solmuş olduğundan orijinal renklerini bilmek zor olmakla beraber açık ve koyu kırmızı, açık mavi, yeşil, sarı, turuncu ve kahverengi kullanılmıştır. Halının dokunmasında Türk düğümü kullanılmıştır. Ayrıca Pazırık halısı son derece düğüm sıklığı fazla olan halıdır, dm²'sinde 3600 düğüm vardır. Pazırık halısı; stil, ölçü ve şekil bakımından Türkmen halılarını andırmaktadır. Halının dokumasında kullanılan atkılar yün olup oldukça ince ve çok bükümlüdür. Yine halıda kullanılan çözgülerde yündür. Hav yüksekliği son derece kısa olup 2 mm kadardır. Motifler birbirlerine büyük bir uyum içerisinde bağlanmışlardır. Yine motiflerin birleştirilişi bakımından da halıcılık tekniğine tam uyulmuştur. Örneğin; motifler köşelerde tam olarak oturtulmuştur. Pazırık halısından başka bilinen en eski düğümlü halı Doğu Türkistan'da İpek Yolu üzerinde tesadüfi bulunmuştur. Bu halı büyük oranda Türk düğümüyle dokunmuş kaba bir halıdır. Bu halının da tamamı yünden üretilmiştir. Motifleri kullanılan renkleri ile Kafkas ve Doğu Türkistan halılarına benzediği tespit edilmiştir. Bu halıdan sonra yaklaşık 700 yıllık bir periyot içerisinde üretilmiş orijinal halı örneklerine rastlanılmamıştır. Bundan sonra bulunan halılar 14,15,16,17 ve 18. yüzyıldan günümüze ulaşmış halılardır (Yazıcıoğlu 1992).

El dokuması halıcılığı tarihçesinden de anlaşılacağı gibi Türkiye el dokuması halı sanatında oldukça önemli bir yerdedir. Bu yüzden ki ülkemizde oldukça yaygın bir şekilde yapılmaktadır.

El dokuması halılar, yaygı, beşik, heybe, çadır, yastık gibi çeşitli kullanım alanları ile yüzyıllardan beri insan yaşamının ayrılmaz bir parçası olmuştur. Ayrıca el dokuması halılar gelenek ve göreneklerimizi yansıtan, kültürümüzü geçmişten geleceğe taşıyan ve tüm dünyaya tanıtan bir sanat kolu olmasıyla önemlidir (Kayabaşı ve Etikan 2001).

Ülkemizde Demirci, Hereke, Isparta, Manisa, Kayseri, Nevşehir, Ürgüp, Göreme, Konya, Kars, Ardahan, Erzurum, Sivas, Aksaray önemli halıcılık merkezlerindendir. Yılın özellikle kış aylarında tarım ile meşgul olunamayan zamanlarda hem tarımın bir kolu hem de tarla ve diğer mamullerden elde edilen gelirlerden ayrı bir gelir kaynağı olarak çiftçi nüfusunun ekonomik ve sosyal yönden kalkınmasına yardımcı olur. Ülkemizde Batı Anadolu'dan başlayarak İç Anadolu'nun iç kısımlarına doğru ve Güney Doğu Anadolu'ya kadar yayılan halıcılık tarım işlerinin yanında ek bir çalışma sahası halindedir. Bu gün memleketimizde halıcılık yapabilen merkezler doğudan batıya doğru; Erzurum, Sivas Çevreleri, Kayseri, Pınarbaşı, Bünyan, Yahyalı, İncesu, Helahiye, Nevşehir, Akpınar, Aksaray, Sultanhanı, Bor, Eğirdir, Keçiborlu, Uluborlu, Senirkent, Yalvaç, Dinar, Çalı, Acıpayam, Sandıklı, Bucak, Ağlasu, Muğla, Fethiye, Milas, Bodrum, Uşak, Simav, Demirci, Göldes, Kula, Bergama, Balıkesir, Sındırgı, Yağcıbedir, Çan, Ayvalık, Bursa, Orhangazi, İznik ve Hereke'dir. Isparta, Gördes, Demirci, Uşak, Kayseri ve çevreleri en fazla üretim yapılan halıcılık merkezleridir. Üretilen halılar üretiminden yarısının fazlası orta kalitede olarak dokunur. Bunu kalın ve ince kalitede halılar izler (Yazıcıoğlu 1992).

Ülkemizde el dokuması halı üretimi, az sermaye istemesi, basit araç-gereçlerle yapılması, tarımdan arta kalan zamanların değerlendirilebilmesi gibi özelliklerinden dolayı el dokuması halıcılığın bu kadar yaygın yapılıyor olmasının nedenlerindendir. El dokuması halılar elde ya da fabrikada eğrilmiş yün, pamuk ve ipek ipliğinin çözüğü haline getirilerek halı tezgahına taşınması ya da bu ipliklerin tezgah üzerinde çözülmesi ve bu çözümlere tekniğine uygun olarak yün ya da ipek ilmelerinin takılması suretiyle oluşturulan yaygılardır (Arlı ve Ilgaz 1990).

2.1.2. Halı dokumada kullanılan araç ve gereçler

Bu bölümde el dokuması halıların bir yüzey meydana getirebilmelerini sağlayan araç ve gereçlerin neler olduğu anlatılıp açıklanacaktır.

2.1.2.1. Halı dokumada kullanılan araçlar

Tezgahlar

El dokuması halılar değişik tezgahlarda dokunabilirler. El dokuması halı üretiminde kullanılan tezgahları duruş şekillerine göre;

- **Yatay tezgahlar**

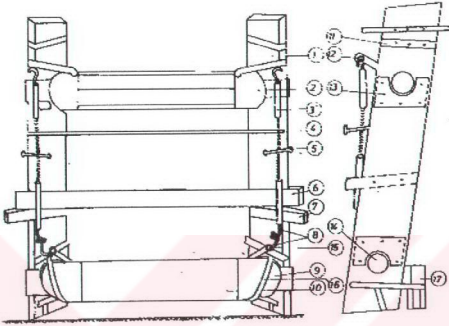
Yatay tezgahlar yere paralel olarak kurulmakta ve dokuyucu tezgahın üzerinde dizlerinin üzerine çömelerek halıyı dokumaktadır.

- **Dikey tezgahlar**

Yere dik olarak kurulan tezgahlardır. Dokunan halının tezgah üzerinde yer değiştiriş şekline bağlı olarak başlıca iki tipte tezgah vardır.

Sarmalı (Isparta tipi) tezgahlar

Dokunan halı alt merdanenin üzerine sarılarak halı dokunmasına devam edildiği için sarmalı tezgah adını almıştır. Bu tezgahta dokunacak halının çözgüsü, tezgah üzerinde değil, çözgü aparatında çözülüp tezgaha aktarılmaktadır. Bu nedenle sarma tezgahlarda dokunan halılarda çözgü telleri her yerde aynı gerginlikte olmayabilir. Bunun sonucunda da halıda potluk meydana gelebilir. Sarma tezgah ve sarma tezgahın parçaları şekil 2.2.'de ve çizelge 2.1.'de gösterilmiştir.



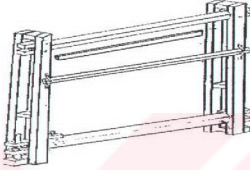
Şekil 2.2. Sarma tezgah ve parçaları (Özel 1986)

Çizelge 2.1. Sarma tezgahın parçaları (Özel 1986)

	Parçanın adı	1 tezgahdaki sayısı
1	Levent	2 adet
2	Yan ağacı	2 adet
3	Gücü ağacı	1 adet
4	Gücü altı ve karşılık takozu	4 adet
5	Varangelen (vargel)	2 adet
6	Köstek takozu	Yeteri kadar
7	Gerdirme makinesi	2 adet
8	Halkalı eğri demir	2 adet
9	Halkalı doğru demir	2 adet
10	Köstek demiri	1 adet
11	Köstek zinciri	2 adet
12	Çubuk demiri	2 adet
13	Oturak tahtası	1 adet
14	Tezgah tablası	1 adet
15	Payanda	2 adet

Germe tezgahlar (Hereke tipi)

Kullanması, taşınması ve dokunan halının kontrolü bakımından çok elverişli bir tezgah tipidir ve şekil 2.3.'de germe tezgah görülmektedir.



Şekil.2.3. Germe tezgah (Özel 1986)

Germe tezgahların kurulması kolaydır. Çözüğü üzerinde çözöldüğü için çözöğü hatası olmaz. Çözüğü hatasından kaynaklanan ve kalitesine etki eden faktörler ortadan kalkmış olur.Kurulduğu yerde ve özellikle evlerde fazla yer kaplamaz. Germe tezgahlar ahşap ve metal olmak üzere iki şekilde imal edilir (Özel 1986).

2.1.2.2. Halı dokumada kullanılan diğer araçlar

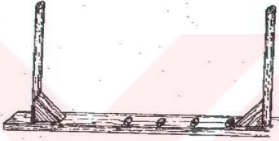
Bu bölümde el dokuması halıların dokunmasına yardımcı olan ve dokumayı kolaylaştıran araçlar tanıtılacaktır.

Çözöğü aracı

Halı dokumacılığının ilk aşamasını oluşturan ve çözögünün çözölebilmesi için gerekli olan bir araçtır. Bir halının çözögüsü, kullanılan tezgah tipine göre ya çözögü aracında ya da tezgah üzerinde çözölür (Yazıcıoğlu 1992). Ülkemizde çözögü çeşitli şekillerde çözölür. Bunlar;

- a) Taş duvara iki sopa çakılarak bu iki sopa arasında yapılan çözögü,
- b) Yere iki sopa çakılarak bu iki sopa arasında yapılan çözögü,

- c) Beton zeminde özü boyuna göre delik açıp bu deliklere boru takmak suretiyle bu iki boru arasında yapılan özü,
- d) 20x20 ve özü uzunluęuna göre boyu ayarlanan tahta kalasa iki adet boru monte edilir.Borunun biri sabit, ikincisi istenilen boya ayarlanabilen boru ile yapılan özü,
- e) Profil demirden yapılmış özü aparatında yapılan özü (şekil.2.4.),
- f) Makine ile özü özölen metalden yapılmış özü aracı ile özölmüş özüdüdür (Özel 1986).



şekil 2.4. özü aparatı (Yazıcıoğlu 1992)

Kirkit

İlme ve atkılardan sıkıştırılmasında kullanılan demir ve sert ağaçtan yapılmış dişli bir alettir. Kirkitler, halıda özü ipliklerinin arasına kolaylıkla girebilecek sıklıkta yan yana dizilmiş dişleri bulunan bir tarak görünümündedir. Ayrıca rahat hareket ettirebilmek ve tutmak amacıyla yapılmış bir de kolu vardır. Dokunacak halının kalitesine ve halının dokunduğu yöreye bağlı olarak ok değişik tipte yapılmaktadır.

Dokunacak halının kalitesine göre özü ipliklerinin aralarındaki mesafe değişik olduğundan kirkitlerde diş sıklıkları birbirlerinden farklı üretilmiştir. İnce kaliteli halıların üretiminde ince dişli, kaba kaliteli halıların üretiminde de kalın dişli kirkitler kullanılır (Yazıcıoğlu 1992).

Makas

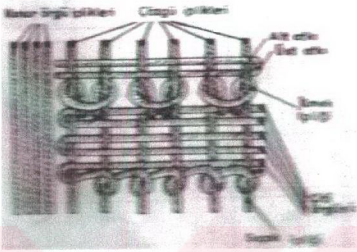
Halının yüzeyinin düzgünleştirilmesi amacıyla kullanılan makaslar, dokunan halının yöresine ve cinsine bağlı olarak ayarlı ve ayarsız olmak üzere iki çeşittir. Ayarlı makaslar; halının hav yüksekliğine ve kalitesine göre ayarlanan ve halı bitimine kadar aynı ayarda kalan makaslardır. Ayarsız makaslar ise; Halının yüzeyini düzgünleştirmek amacı ile kullanılan ayarsız, ağızları kullanım şekline göre, kıvrımlı, eğri ya da düz olabilen makaslardır (Yazıcıoğlu 1992).

Bıçak

Halı dokuma esnasında çözgü ipine bağlanan ilme ipliklerinin kesilmesi gereklidir.ilmeleri kesmek için kullanılan küçük cep çakıdır.

2.1.2.3. Halı dokumada kullanılan gereçler

Çözgü; kıl, pamuk ve ipekten bükülerek imal edilmiş ipliklerin halı tezgahının alt ve üst merdaneleri arasında halı boyunca, birbirine paralel çaprazlamasına geçirilen ipliklerdir. Atkı; ilme sıraları arasına ve halının enine paralel olarak elle geçirilen pamuk, yün ya da ipek ipliklerdir. İlme (düğüm); halı dokunurken çözgünün her çift teline yün, ipek ve floş ipliklerinin bağlanarak yan yana getirilip sıralar oluşturmasını sağlayan ipliklerdir (Özel 1986). Halı dokumada kullanılan gereçler, şekil 2.5.'de verilmiştir.



Şekil 2.5. Halıda kullanılan doku iplikleri (Anonim 1992)

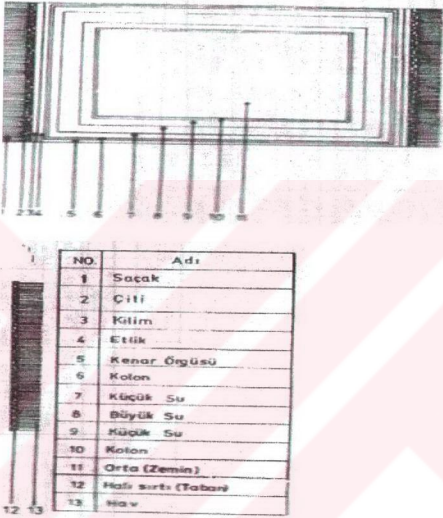
2.1.3. El dokuması halıda dokuma teknikleri ve yüzey bölümleri

Dokumada kullanılan tezgah tipi ne olursa olsun bir halının dokunabilmesi için belli temel işlemlerin yapılması gerekir. Bu işlemler sırası ile;

- Çözügünün çözülmesi
- Çözügünün tezgaha taşınması
- Çözügünün tezgaha yerleştirilmesi
- Gücünün bağlanması
- Çiti örgüsünün örülmesi
- Kilim dokumanın yapılması
- Desene uygun olarak havlı yüzeyin dokunması
- Kilim dokumanın yapılması
- Çiti örgüsünün örülmesi
- Halının kesilmesi
- Bitirme işlemlerinin yapılması

Sayıdığımız bütün bu işlemlerin doğru bir şekilde bitirilmesi sonucunda bir yüzey meydana gelir. Bu yüzey 2'ye ayrılır. Birincisi ilmesiz (saçak, çiti kilim kısmının bulunduğu kısım) yani düğünsüz kısım, ikincisi ilmeli (bordür ve modelin

bulunduğu kısım) yani düğümlü kısımdır. Halının yüzey bölümleri şekil 2.6.'da verilmiştir.



Şekil 2.6. El dokuması bir halının yüzey bölümleri (Anonim 1992)

Halılar genellikle dikdörtgen yapıdadırlar. Halının yüzeyi dış çevresinden içe doğru, içe geçmiş dar ve geniş dikdörtgenlerden meydana gelmiştir. En dıştaki ince sert kısma "etlik" ya da "kıyı" denir. Etlikten sonra bazen etrafı "su" ile çevrilmiş bir ya da birkaç tane dar dikdörtgen var ki buna; "dar kenar (kirtik) ya da dar kıyı" denir (Eşberk 1939). Bunlardan sonra gelen geniş dikdörtgene "enli kıyı, enli kenar ya da kalın su" denir. Sudan sonra yine dar dikdörtgenler bulunur. Etlik ise en içte

bulunan dikdörtgenin çevre arası genel olarak halının kenarını yani “bordürünü” teşkil eder. Halının köşelerine köşe, orta kısmına zemin denir (Altınbaş vd 1979).

Bir el dokuması halının düzgün olabilmesi için bu yüzey bölümlerinin doğru oturması gerekmektedir. Eğer bu bölümler halıda doğru olarak oturmazsa halı hatalı olur ve kalitesi düşer. Bir halının düzgün, kusursuz, estetik ve pazar değerine sahip bir şekilde ortaya çıkabilmesi için bütün bu işlemlerin her birinin maksimum dikkat ve itina ile yapılması gereklidir.

2.1.4. El dokuması halılarda kaliteyi etkileyen faktörler

El dokuması halıların gruplandırılmasını sağlamak, kolaylıkla kalite sınıfına ayırmak ve tanımlayabilmek için standartlara ihtiyaç duyulmuş ve bunun için Türk Standartları Enstitüsü, “El Dokuması Türk Halıları” adı altında TS 43 numara ile yayınladığı standart ile el dokuması Türk halılarını standardize etmiştir ve bu çizelge 2.2.’de verilmiştir.

Çizelge 2.2. İlmek sayılarına göre el dokuması halılar (Anonim 1992)

<u>Sınıf Adı</u>	<u>Dm²’deki düğüm sayısı</u>
1. Ekstra ekstra ince halılar	2401-10.000
2. Ekstra ince halılar	1851-2400
3. İnce halılar	1401-1850
4. Orta halılar	701-1400
5. Kaba halılar	215-700

Oysa sadece düğüm sıklığına bakılarak bir halı hakkında fikir vermek çoğu kez hatalı sonuçlara yol açar. Kaliteyi bir bütün olarak algılamak ve halıyı meydana getiren unsurları tek tek inceledikten sonra halının kalitesi hakkında fikir vermek en doğru yoldur.

2.1.4.1. El dokuması halılarda kullanılan malzeme

Genel olarak o halının dayanıklılığı ve görünümünü sağlayan en önemli unsur olarak ortaya çıkar. Bilindiği gibi halıda atkı, çözgü ve ilme ipliği olmak üzere üç değişik tipte iplik kullanılmaktadır. İpliklerin şu özelliklerde olması gereklidir;

- a) Öncelikle halıda kullanılan ipliklerin saf olması gerekir. Saf olmaktan kasıt, ipliği oluşturan hammaddenin sadece bir tek lif çeşidinden olmasıdır.
- b) Kullanılan hammadde kaliteli olmalıdır.
- c) Düğüm sıklığına bağlı olarak her halının çözgü, atkı ve ilmesinde kullanılacak ipliğin numara ve büküm sayısı farklıdır. Halıda kullanılan ipliklerin numara ve büküm sayısı bakımından dokunan halıya uygun olması gereklidir.
- d) El dokuması halılarda kullanılan ipliklerin boyalarının kaliteli olması gereklidir (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.4.2. El dokuması halıların desenleri

El dokuması halıcılıkta çözgülere bağlanan ve atkı ile sıkıştırılan ilmeler, halının yüzeyinde öncelikle motifleri meydana getirmektedir. Bu motifler de değişik biçimlerde (söz gelişi yan yana, merkeze göre) tekrarlanmak suretiyle halının yüzey görünümünü yani desenini oluşturmaktadır (Arlı ve Ilgaz 1990). Desen el dokuması halıların değerini ortaya çıkaran, ona estetik bir görünüm kazandıran önemli bir öğedir. Bu nedenle kaliteli bir halıda desenin özgün ve kusursuz olması istenir. Kaliteli bir halı deseni her şeyden önce özgün olmalı, kopya, taklit olmamalıdır. Kaliteli bir halı deseni ile anılır (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.4.3. El dokuması halılarda renk uyumu

Bir el dokuması halı deseni ve o desenin renk uyumu ile bir bütündür. Bu nedenle özgün bir deseni elde etmek kadar onu renklendirmek de büyük bir önem taşır. Halı kullanımı sırasında ışıklanma süresine, açısına ve derecesine bağlı olarak kullanılacak renkler belirlenmelidir. Bilinen tanınan desenlerde dokunmuş halılar

çok uzun yıllardan beri dokunuyor olmalarından dolayı renk uyumu bakımından da belli bir kaliteye erişmiş halılardır. Bu halılarda desenin orijinal renklerine sadık kalınıp kalınmadığı kontrol edilmelidir (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.4.4. El dokuması halılarda işçilik

Kaliteli bir halının işçiliği son derece temiz olmalıdır. İşçilik bir halıda ilk göze çarpan öğedir. Çünkü bir el dokuması halı çok büyük bir emek harcaması ile ortaya çıkmaktadır. Harcanan bu yoğun emek sırasında yapılan ufak bir dikkatsizlik sonucu oluşacak küçük bir hata halının kalitesini oldukça düşürür. Bundan dolayı dokuma sırasında halıları kontrol ederek, oluşan hataları düzeltmek gereklidir. Ayrıca dokumacının çalışacağı ortamın ve çalışma şartlarının iyi olması gereklidir.

El dokuması halılarda yukarda saymış olduğumuz faktörlerin yanlış ve hatalı uygulanması sonucu halıda birçok hata meydana gelir. Bu nedenle Türk Standartları Enstitüsü hazırlamış olduğu TS 43 (1992) numaralı standarda el dokuması halıları kusurlarına göre;

1. Yüksek vasıflı halılar
2. Orta vasıflı halılar
3. Düşük vasıflı halılar,

olmak üzere üç seçim şeklinde ayrılmış ve bu seçimlere esas edecek özellikler, yapı özellikleri, ilmek ipliği özellikleri olarak belirlenmiş ve bu özelliklerden en çok iki hata içeren halılara yüksek vasıflı, en çok 3 hata içeren halılara orta vasıflı ve en çok 4 hata içeren halılara da düşük vasıflı halılar olarak seçildiği görülmüştür.

2.1.4. Dokuma sırasında alınabilecek önlemler

Bu bölümde dokuma sırasında oluşabilecek hataların önlenmesi amacı ile dokuma sırasında dokumacının daha dikkatli olması ve bir takım önlemler alması gerekmektedir. Bu önlemler tek tek açıklanmıştır.

2.1.5.1. Desene göre ilmelik ipliklerin boyanması

Dokunacak halının desenini oluşturan renklerin, dokumada kullanılacak iplikler ile aynı renkte ve tonda olması gerekir. Eğer desendeki renklerin tonu ile halıda kullanılan ilmelik ipliklerin renk tonu aynı olmaz ise desendeki görünüm halıda görünmez ve desenin doğal renkleri değişmiş olur. Bu nedenle el dokuması halı üretimine başlamadan önce o halının üretimi için gereken ilme iplikleri, gereken renklerde boyatılarak yeterli miktarda el altında kullanıma hazır tutulmalıdır. İlmelik olarak boyanan ipliklerin TS 626 numaralı El Dokuması Türk Halıları isimli standartta belirtilen haslıklar bakımından da uygun olduğu tespit edilmektedir (çizelge 2.3.).

Çizelge 2.3. İlmelik yün halı ipliklerinin haslık değerleri (Anonim 1987)

Haslıklar	Değerleri (en az)
Işık Haslığı	5
Yıkama Haslığı	4
Kuru Sürtünme Haslığı	4
Klorlama Haslığı	4

İlmelik iplikler dokunacak halının desenine göre uyarlanmalı, hiçbir zaman depoda kalmış, artık ilmelik ipliğe göre desen seçilerek halı dokutturulmamalıdır (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.2. Kullanılacak ipliklerin kaliteye uygun seçilmesi

Dokunacak halının imalinde kalitesine göre önceden tespit edilen ve TS 626 standardında yazılan iplik numaralarının kullanılması gerekir. Ayrıca dokuma sırasında kullanılan ipliğin uygun olup olmadığı kontrol edilmeli, gerekiyorsa değiştirilmelidir. Bunun için dokumanın başlangıcında halıda belirli bir mesafeye oturan sıra sayısı sayılmalıdır. Eğer gereğinden daha az sıra sayısı oturuyor ise kullanılan atkı ipliği inceltmeli, daha fazla sıra oturuyor ise kullanılan atkı ipliği kalınlaştırılmalıdır (Yazıcıoğlu 1992).

Eğer standarda belirtilenden daha kalın ilmelik iplik kullanılırsa halı kalitesinden düşük, belirtilenden daha ince ilmelik iplikler kullanılırsa kalitesinden fazla olur. Bu da halılarda motiflerin orijinalliklerinin bozularak uzun ve basık çıkmasına dolayısıyla halının kalitesinin düşmesine neden olur. İlmelik iplikler gibi çözgü ipliklerinin de halı için uygun olması gereklidir. Çözgü ipliği olması gerekenden daha ince olursa, halıda devamlı enine çekme meydana gelir, halı sıraları gereğinden fazla oturur. Çözgü ipliği tespit edilen kalınlıktan fazla kullanılırsa dokunan halı enine devamlı genişleme yapar ve halı boyuna istenilen kalitede oturmaz. Ve kalitesinden düşük çıkar. Halıda bariz bir baş farkı meydana gelir (Özel 1986).

2.1.5.3. Uygun tezgahın seçimi

Dokunacak halı tipine göre tezgah seçilmesi gereklidir. Bilhassa 100x100 ve daha yukarı kaliteli ipek, yün ipek halıların germe tezgahlarda yapılması gerekmektedir. Çünkü, sarma tezgahlarda çözgüler, dışarıda çözgü aparatında çözülüp, sonra tezgaha takıldığı için çözgünün bütün tellerinde aynı gerginliği temin etmek imkansızdır. Bu nedenle halı istenilen kalitede ve düzgünlükte çıkmaz. Çözgülerin gevşek olduğu yerlerin ilmeleri oturmaz. Gergin olan yerlerin ilme sıraları ise oturacağından, halıda desen kayıklığı, desen çarpıklığı gibi kalite bozulması olur. Bu mahsurların ortadan kaldırılması için dokunacak halının kalitesine ve niteliğine uygun tezgah tipi seçilmelidir (Özel 1986).

2.1.5.4. Desenin dokuyucuya izahı

Dokuyucuya desenin ne tür bir desen olduğu, desenin halının $\frac{1}{4}$ 'ünü, $\frac{1}{2}$ 'sini kapsadığı ya da rapor halinde olup olmadığı belirtilmeli ve bu dokumacıya açıklanmalıdır. Yine desenlerin deforme olmalarını önlemek için desenler, duralit, kalın mukavva gibi sağlam bir malzeme üzerine yapıştırılarak kullanılır. Daha sonra desenin yapıştırıldığı sert plaka belli ende parçalar halinde kesilir. Karıştırmayı önlemek için bu parçalara numaralar verilir. Ve durum dokumacıya anlatılmalıdır. Yine bazı durumlarda aynı halıda, aynı rengin bir ton açık ya da koyusu bulunabilir. Bu renklerin hangisinin nerede kullanılacağı, başlangıçta dokumacıya

açıklanmalıdır. Böylece dokumacının renkleri karıştırması önlenmiş olur (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.5. Çözügünün tezgaha düzgün olarak takılması

Dokunacak haliya göre çözgü hesabının iyi yapılması lazımdır. Halının eninde kaç adet çözgü olacağı ile halı boyu + saçak başı hesap edildikten sonra çözgü çözülmelidir. Sarma tezgahlarda çözgü, tezgahın sağ ve sol yan ağaçlarına aynı mesafede bağlanmalı yani leventlerin tam ortasına gelmesine dikkat edilmelidir. Sarma tezgahlarda çözgü aktarıldıktan sonra gevşek kalan çözgü tellerinin bağlanarak aynı gerginlikte olması sağlanmalıdır. Bu yapılmadığı takdirde halının bazı yerleri normal oturur, bazı yerleri yüksek atacağından halının kalitesi bozulur. Germe tezgahlarda çözülen çözgülerde, yan ağaçlarının sağ ve sol tarafında boşluk bırakılmalı ve çözgünün, alt ve üst leventlerinin ortasına gelmesine dikkat edilmelidir. Buna dikkat edilmezse; çözülen çözgü sıkıştırıldığında çözgünün bir tarafı fazla gerilip, diğer tarafı az gerileceğinden halı dokunurken gevşek olan yerde devamlı kayma meydana gelir. Bunun sonucunda halı yamuk çıkar (Özel 1986).

2.1.5.6. İlmek ipliklerinin önceden verilmesi

Her el dokuması halıda birden çok renkte ilme ipliğine, değişik miktarlarda ihtiyaç vardır. Dokunacak haliya ne kadar ve hangi renkten ne miktar ilmelik iplik gideceği önceden tespit edilmeli, bütün renkler tam olarak bundan sonra dokumacıya verilmelidir. İlmelik ipliklerin tamamının dokumacıya verilmemesi sonucu dokunan halıda abraj meydana gelir. Özellikle iplik ambarında yeterli depolama sistemi olmuyor ve stokta mevcut ipliklerden hangi halılara iplik verildiğine dair kayıtlar tutulmuyorsa mutlaka abraj oluşur (Özel 1986).

2.1.5.7. Dokumada kullanılan ipliklerin kaliteli olması

Dokunacak halıların çözgü, ilme ve atkı ipliklerinin kalitelerinin iyi olması gerekir. Çözgü iplikleri; TS 43'de belirtilen özelliklere sahip olmalıdır. Çözgünün yeterli mukavemete sahip olması gereklidir. Mukavemetini kaybetmiş çözgü ipliği ile çözgü çözülüp halı dokunduğunda;

- a) Çözgü sık sık kopar ve bu dokumacıya bıkkınlık verir, halının dokunmasından vazgeçilir.
- b) Kopan çözgü ipliklerinin bağlanmasından çözgü ipliği sarfiyatı artarak halı maliyeti yükselir.
- c) Kopan çözgünün bağlandığı yerlerde halı yüksek atacağından halının kalitesi bozulur.
- d) Halının dokunması anında dokunan kısımda halının patlamasına neden olur.
- e) Halı arızasız çıksa bile, halının boyuna mukavemetini çözgü sağladığı için mukavemeti çözgü ile dokunan halının dayanma gücü azalır ve halı kısa zamanda yırtılır. Ambarda stok edilen çözgü ipliklerinin mukavemetleri sık sık ölçülmelidir. Yine aynı şekilde atkı iplikleri de kaliteli, az bükümlü, mukavim olmalıdır. Aynı durum ilme iplikleri için de geçerlidir. TS 626 İlmelik yün iplikleri isimli standartta belirtilen özelliklere sahip olmalıdır (Özel 1986).

2.1.5.8. İlk dokumanın usta bir dokumacı tarafından başlatılması

Haliya usta bir dokumacının başlanması başlangıçta olabilecek hatanın önlenmesini sağlar. Böylece düzgün, hatasız başlanan bir halının yine düzgün ve hatasız olarak bitirilmesi sağlanabilir. Başlangıçta dokunan toprakçalık dokusunun renginin halı zemininin rengine yapılıması sağlanmalı ve bir yanlışlığa meydan verilmemelidir. Dokunan halının kalitesine göre hav yüksekliği, kullanılacak makas ile ayar edilmesi sağlanmalıdır. Ayrıca ağızlık iplikleri ve kilim dokuması ilk sıralarda kirkir darbesiyle aşağıya kayma yapıyorsa, dokumayı doldurarak ağızlık iplik adedi çoğaltılmalı ve kilim dokuması geniş dokunmalıdır (Özel 1986).

2.1.5.9. Kilim örgüsünün halı ebadına göre yapılması

Her halının başlangıç ve bitiminde, havlı dokumanın dağılmasını önlemek ve halıya sağlamlık kazandırmak için mutlaka kilim dokuma yapılır. Ancak bir halıda ne büyüklükte kilim dokunacağı konusunda bir ölçü yoktur. Dokunacak kilimin büyüklüğü halının boyutu ile orantılı olmak şartı ile 2-5 cm arasında olması yeterlidir. Halının kilim kısmı 2cm'den az olursa halı çabuk eskir, 5cm'den daha fazla olursa hoş olmayan bir görüntü ortaya çıkar. Bu nedenle halının büyüklüğü de dikkate alınarak, halının sağlamlığını ve estetiğini azaltmayacak büyüklükte kilim dokumanın yapılması gerekir (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.10. İlme ipliklerinin her sırada kesilmesi

Dokunan yün ve ipek halıların ilmelerinin her sırasında bir kesilmesi halı yüzeyinin düzgün çıkmasını sağlar. Eğer 3-4 sırada bir kesilecek olursa dokuyucuya kesme zorluğu verdiği gibi halı yüzeyi de düzgün çıkmaz. Kayseri yöresinde kullanılan eğri (kavisli) makaslar çalışanlar kirkımı günlük yapmaktadırlar. Bazen birkaç günün sonunda kirkım yapılır. Bu nedenle halı düzgün yüzey vermediği gibi 1m²'ye gidecek miktarın iki katı kadar ilmelik iplik sarf olur (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.11. Uygun kirkit kullanılması ve kirkitleme işlemi

Dokunan halının cinsine ve kalitesine göre kirkitin cinsini seçmek gerekir. Hav yüksekliği fazla olan halılarda diş uzunlukları fazla olan kirkitleri, hav yüksekliği az olan halı türlerinde ise diş uzunluğu kısa ve yuvarlak dişli kirkitler kullanılmalıdır. Doğru kirkit kullanılmaz ise, dokunan halı oturmaz ya da çözgüler kopar. Halı sıkıştırırmada kullanılan kirkitin, halının her tarafına aynı tempoda vurularak sıkıştırmanın yapılması gerekir. Kirkit halıya aynı tempoda vurulmaz ise; halıda bazı yerler çok oturur, bazı yerler az oturur ve halının kalitesi bozulur. Kirkitleme sonunda halının dokunmuş olan kısmı düz bir çizgi halinde bulunmalı, bazı kısımların az, bazı kısımların çok dövülmesinden dolayı girintili çıkıntılı bir durum göstermemelidir (Yazıcıoğlu 1992).

Kirkit darbelerini eşit miktarda dağıtmak için baskı ipi kullanmak lazımdır. Baskı ipi kalın ve sağlam bir ipliktir (Yazıcıoğlu 1992). Kirkitin dış aralıkları geniş olduğundan dişler her tarafa değmeyeceği için sıkıştırmayı istenilen şekilde elde etmek mümkün olmaz. Baskı ipliği çözgünün arasından geçirilip, kirkit ile vurulduğunda kirkit darbesi her tarafa eşit miktarda dağılır. Böylece sıkıştırma da halının her yerinde eşit olacaktır. Onun için baskı ipi bütün halılarda kullanılmalıdır (Özel 1986).

2.1.5.12. Uygun makas kullanımı

Kaliteli bir halı üretebilmek için dokunacak halının özelliğine göre makas seçmek gereklidir. Hav yüksekliği fazla olan halılarda ayarlı makaslar kullanılmalıdır. Buna karşılık hav yüksekliği az olan ipek ve ince yün halılarda ayarsız makas kullanımı daha uygundur. Ayrıca kullanılan makasların kaliteli çelikten olmaları, bileme açılarının 70-75° arasında bulunması ve keskin olması gerekir. El dokuması halılarda ilmelerin kesiminde kullanılan makaslar, düzgün bir kırkım sağlayabilmek amacıyla sık sık bilenmelidir. Bileme için ideal olarak keçeler kullanılmalıdır. Buna karşılık taşlamadan kaçınılmalıdır. Çünkü taşlama sonucu makas ağzı fazla ısınacağından yanma meydana gelebilir. Bu da makasın kalitesini bozar (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.13. Çözü üzerine çizgi çizilmesi

Kaliteli bir halı dokuyabilmek için alınması gereken önlemlerden biri de çözgü üzerine belirli aralıklar ile çözgünün eni boyunca çizgi çizmektir. Bu çizgilere çirpi denilir. Bu çizgiler genellikle 10'ar cm aralıklarla çizilir. Ama ipek halı, ince yün halı gibi düğüm sıklığı çok fazla olan halılarda 5'er cm aralıklarla çizmek daha uygundur. Bu çizgilerin çiziliş amacı; halının oturma durumunu kolaylıkla takip edebilmektir. Kayseri yöresinde çözgü üzerine çizilen bu çizgiler "halıya boya çalmak" deyiimi ile tanımlanır. Bu çizgilerin çizilmesinde ıslak boyalı iplikten ya da keçeli kalemlerden yararlanılır (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.17. İlme ipliklerinin kesilmesi

El dokuması halılarda düğüm atıldıktan sonra ilme iplikleri elle koparmak ve bıçakla kesmek sureti ile iki şekilde koparılır. İlmelerin el ile koparılması halının daha seri dokunabilmesi için yapılıır. Ama ilmeleri el ile koparma sonucunda;

- İlme uzunlukları her yerde aynı olmaz ve çoğu kez ilmeler çok uzun kalır. Bunun sonuncunda da kesim sonucu fire olarak atılan ilme ipliği miktarı artar.
- İlmeler çekerek koparıldığından uzar ve incelir, halı gereğinden fazla oturur. Bazı durumlarda çekme sonucu çözgü üzerinde hiç ilme ipliği kalmaz. O düğümün yeri boş kalır. Bu durum yüzey görünümünü bozar (Yazıcıoğlu 1992).

İlme ipliklerini koparıırken bıçak kullanmak daha doğrudur. Ama bıçağın doğru kullanılması sağlanmalıdır. Bıçak kullanımı iki şekilde olur;

- Bıçağın ilme ipliğine yukarıdan aşağıya doğru vurarak kesilmesi. Bu kesimle düğümün, çözgü tellerine iyice oturması sağlanır. Ve ilmelerin arkaları, halının arka yüzeyinde düzgün bir yüzey meydana getirir. Bu durum ilmelerin koparılmasında en ideal durumdur.
- Bıçağı kullanmanın başka bir yolunda ise dokumacı bıçağı bir yandan diğer yana doğru vurarak ilme ipliklerini keser. Bu yanlış bir bıçak kullanma şeklidir. Bu durumda ilme iplikleri çözgüye tam oturmayacağından ve kirit darbesi ile oturmeyen ilmeler arkaya doğru kayma yaparak halının arkasının bozuk çıkmasına neden olur.

El ile koparma sonunda oluşan hataları ortadan kaldırmak için bıçak kullanımı yapılmalı ama bıçak doğru bir şekilde kullanılmalıdır (Özel 1986).

2.1.5.18. Çözgünün avuç içerisinde toplanması

El dokuması halı üretiminde çok yapılan ve yanlış olan uygulamalardan birisi de çözgünün avuç içerisinde toplanarak düğümleme işleminin yapılmasıdır. Bu işleme ivitleme denir. Bu işlem sonucunda; çözgüleri bir elinin içerisinde topladığı için çözgü ipliklerinin eşit aralıklı taksimatı (paylaştırma) bozulmuş olur. Ve dokunan halıda enine çekme meydana gelir. Ayrıca iplikler el ile koparılmasından kaynaklı

birçok hata oluşur. Bu nedenden dolayı ivitleme engellenmelidir (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.5.19. Sıra atlaması

Dokumacılar dokumakla yükümlü oldukları halıları daha çabuk bitirebilmek amacıyla belirli aralıklarla, belirli sıraları dokumadan bir sonraki sırayı dokurlar. Bu bir dokumacı hilesidir. Sıra atlaması sonucunda;

- a) Halının boyu olması gerekenden kısa olur.
- b) Desendeki motiflerde bozulmalar, deformasyonlar ortaya çıkar.
- c) Dokumacıya hak ettiğinden daha fazla işçilik ücreti ödenmiş olur.

Bu sakıncaları ortadan kaldırmak için dokumacının sıra atlayıp atlamadığı dokuma esnasında zaman zaman kontrol edilmeli ve halı bitiminde de halının sıra sayısı sayılarak olması gereken sıra sayısı karşılaştırılmalıdır.

2.1.5.20. Kenar örgüsüne atkının geçmesi

Halının boyuna göre iki kenarına yapılan kenar örgüsü uygulamada genellikle 2-5 çift çözgü ile yapılır. Kalın atkı, kenar örgüsü için ayrılan çözgü telinin sonuncusu ile birlikte kenar örgü ipi ile örülmelidir (Özel 1986). Bu yapılmazsa toprakçalık ile kenar örgüsü arasında bağ kalmayacağından kenar örgüsü kısa zamanda kopar. Bunu önlemek için atkının kenar örgüsü ile birlikte örülmesi gerekir.

2.1.5.21. İnce atkının (döke, gayar) iyi yapılması

Bir el dokuması halıda işçiliğin kalitesini ortaya koyan en önemli unsurlardan birisi basma altı denilen ince atkının atılma şeklidir (Yazıcıoğlu 1992). İnce atkı çok bol vurulmuşsa halının arkasına çıkar. Buna atkı fişkırığı denir. Atkı fişkırığı halının arkasını pürüzlü hale getirdiği için halının kalitesini düşürür. Aynı zamanda bu fişkırık atkılar kullanma esnasında çürüyeceğinden ya da temizleme esnasında kesileceğinden halının ömrünün kısalmasına neden olur. İnce atkı eğer gergin

vurulursa, bu kısımlarda ilmeler kalitesinde oturmaz. Buna da dipperi (kırık) denilir. Halının havlı yüzünde saç yivi gibi yarılmalar meydana gelir. Bunun önlenmesi için ince atkının normal gerginlikte atılması gerekir (Özel 1986).

2.1.5.22. Halı dokunan ortam

Halı dokunan ortam her şeyden önce aydınlık, ferah, havadar ve tozsuz olmalıdır. Ortam hiçbir şekilde nemli olmamalıdır. Nemli ortam öncelikle dokumacıların sağlığı açısından zararlıdır. Çalışmak için asgari şartları sağlayan bir ortamda dokumacı huzur içinde çalışır. Bu da kaliteyi doğrudan etkiler. Ayrıca nemli ortamda iplikler ıslanacaklarından kirkitleme sonunda halı olması gerekenden fazla olacaktır. Bu nedenle hem dokumacıların sağlıklarını korumak, onların uygun bir ortamda huzur içinde çalışmalarını sağlamak halıların hem de dokuma kalitelerinin yükseltmek bakımından çalışma ortamının iyileştirilmesi gereklidir (Yazıcıoğlu 1992).

2.1.6. El dokuması halı onarım işlemi

Yukarda anılan bu işlemlerden herhangi birinde yapılacak hata halının kalitesini düşürür ve birçok hatanın oluşmasını sağlar. El dokuması bir halıda işçilikten, desenden ve hammadde kaynaklanan pek çok hata vardır. Türk Standartları Enstitüsünün yayınlamış olduğu ‘El Dokuması Türk Halıları’ isimli TS 43 No’lu (1992) standarda göre el dokuması halıların dokunması sırasında meydana gelen atkı fıskırığı, dipperi (kırık), potluk, abraj, yırtık, yanık, kenar farkı gibi 22 çeşit hata belirtilmektedir ve bu hatalar halıların kalitesini düşürmektedir. Bu hataların dokuma yaparken saydığımız önlemlerle en aza indirilmesi mümkündür fakat, dokuma sırasında oluşan hataların düzeltilmesi çok zor olmaktadır. Bu nedenle el dokuması halı onarımı dokuma sonrasında halıların hatalarının düzeltilmesi açısından oldukça önemlidir.

Ayrıca halı onarımı eski, yıpranmış halıları da yeniler ve kullanım ömrünü uzatır. Bunun yanı sıra bazen halı dokunurken dokumacının işini çabuk bitirmek istemesi

nedeni ile yanlış yapılabilmekte ya da eksik kalabilmektedir. Bu da halılarımızın kalitesini düşürür ve kullanım ömrünü kısaltır. Halı onarımı bu şekilde eksik ve hatalı kalmış halıları da onararak yenilemektedir.

El dokuması halılar sağlam, dekoratif ve tamamen el emeğine dayalı olmasından dolayı pahalı olmakta ve uzun yıllar yaşayabilmekte, yaşadıkça değerlendirilmektedir. El dokuması halıların en önemli özelliklerinden olan dayanıklılık, el dokuması halıların pahalı da olsa alıcı bulmasına neden olmuş ve uzun yıllar yaşamasını sağlamıştır. Fakat halının ömrünü etkileyen en önemli faktörler, halının iyi dokunmuş, iyi kalitede olması ve kullanım koşullarıdır. Eğer el dokuması halılar iyi kalitede dokunmamış ise çabuk deforme olacaklardır. Ayrıca halının dokuma sonrasında doğru kullanılıyor ve korunuyor olması halıların ömürlerini uzatan önemli bir etkidir.

Ülkemizde geçerli olan kabullere göre, dünyada korunacak değerler “doğal ve kültürel varlıklar” kavramı içinde toplanmaktadır. Korunacak değerler “taşınır” ve “taşınmaz” kültür varlıkları olarak iki ana bölümde incelenmektedir. El dokuması halılar ve diğer el sanatı ürünler taşınabilir kültür varlıkları sınıfına girmektedir (Ahunbay 1999).

Bu koruma konservasyonun bilinmesi ve uygulanması ile mümkün olabilmektedir. Konservasyon, objenin çevre koşullarını kontrol altına alarak bozulmasını yavaşlatma işlemidir. Konservasyonun amacı, geri dönüşümü olabilecek işlemlerle objeyi bulunduğu haliyle koruyarak bozulmasını, çürümesini durdurmak veya yavaşlatmaktır. Kısaca konservasyon yapılan en zararsız işlemdir ve objeyi mümkün olabilen en az değişiklikle korumaya çalışmaktır (Anmaç 1999). Lifterin insan eli ile giysiye, mefruşat ürünlerine, dekoratif ve sanatsal ürünlere dönüştürülmesi medeniyet tarihi kadar eskidir. Bu ürünlere olabildiğince iyi bakılmalıdır (Mailand 1980).

Taşıdıkları estetik, kültürel ve tarihsel nitelikleriyle geçmiş kültürlerle ait bilgiler içeren, bu özellikleri ile belgesel değere sahip olan eski eserlerin yaşamlarını

sürdürme çabasına bilinçli bir restorasyon olgusu cevap verebilmektedir. Restorasyon olgusuna tarihsel perspektif içerisinde baktığımızda; insanoğlunun geçmiş kuşaklara ait estetik ve tarihsel niteliklere sahip ürünleri evrensel bir miras olarak kabul edip, onları koruma-onarma yoluyla gelecek kuşaklara aktarma gerekliliği, tarih boyunca duyduğu görülmektedir (Özköse 1996).

Restorasyon, ülkemizde genellikle mimari eserler için kullanılan bir terim olarak karşımıza çıkmaktadır. Fakat restorasyon her türlü eserde kendisine bir uygulama alanı bulabilmektedir. El dokuması halılar da bu alan içerisindedir.

Restorasyon, sözlük anlamı ile “elden geçirmek” anlamına gelmektedir. Genel bir tanım yapılacak olursa restorasyon; bir objenin eksik kısımlarını tamamlayarak orijinal objeden ayırt edilmesi hemen hemen imkansız bir onarım yapma işlemidir. Amacı ise; eğer olanak varsa objeyi eski fonksiyonuna ulaştırmaktır (Anmaç 1999).

Küçük (1999) ise restorasyonu “Arkeolojik ya da sanat değeri taşıyan bir eserin özgünlüğüne zarar vermeden gelecek kuşaklara aktarmak için yapılan *zorunlu müdahaleler*” olarak tanımlamaktadır.

Konservasyon ve restorasyon tanımlarından sonra onarımın tanımının da yapılması gereklidir. Oriental Rug Repair kitabının yazarı Peter Stone onarımı, gerçek restorasyon ve konservasyon arasında anlaşıma zemini olarak tanımlamaktadır. Bir başka deyişle onarım, konservasyon ve restorasyon arasındaki köprüdür ve farklı amaçlara göre bazen restorasyona bazen konservasyona daha yakın olur (Anmaç 1999).

Halı onarımı sayesinde kullanım sonrasında ortaya çıkan tahribatlar, bunun yanı sıra dokuma sırasında ortaya çıkan pek çok hata giderilmektedir. Hatası ve tahribatı giderilmiş halı hem yenilenmiş, hem de yeniden hayat bulmuş olur. Eski halıları bize yeniden kazandıran, hatalı halıları hatasız yapmasından dolayı kalitesini yükselten halı onarım işlemi oldukça önemlidir. Birtakım teknikler kullanılarak yapılan halı onarımı, el dokuması halıların dokunması sırasında gerekli olan

ustalıktan daha fazla ustalık, beceri ve itina istemektedir. Yapılan işin doğru ve eksiksiz yapılabilmesi ile kültürel değerlerimizin doğal yapılarının bozulmadan yenilenmesi için oldukça önemlidir.

Halı onarımı günlerce süren bir çalışma istemekte ve sabırlı olmayı gerektirmektedir. Çünkü onarılan kısımların aslına uygun olması kaliteyi artırmaktadır (Karahana 2000). Fakat hem dokuma yapan hem de eski yıpranmış halılara hayat veren halı onarımına daha doğrusu mirasımıza sahip çıkan nadir ama en önemli merkez olan Aksaray ili Sultanhanı beldesi bu işi hakkında yapmaktadır.

El dokuması halı onarımı, ince emek isteyen oldukça zor bir işlemdir. Bu nedenle halı onarımını yapacak kişilerin halı ve halı onarımı konusunda yeterli bilgi ve deneyime sahip olmaları gerekmektedir. Yapımı emek ve zaman isteyen bu işlemi yapan yer çok azdır. Fakat Aksaray ili Sultanhanı beldesi 1983 yılından bu güne kadar yapmış olduğu halı üretimi ve onarımı ile adını tüm dünyaya duyurabilmiştir. Beldede eski, yeni, her türlü hata ve tahribat gerektiği ölçüde onarılmaktadır.

2.1.7. El dokuması halıların bakımı ve korunması

El dokuması halılar oldukça kıymetli ürünlerdir. Her biri bir sanat eseridir. Yoğun emek harcanarak özenle dokunmuş olan halılar genellikle yaygı olarak kullanılırlar. Dolayısı ile sürekli olarak basınç etkisi altında kalmakta ve çok fazla kirlenmektedirler. Bu nedenle önemli miktarlar ödeyerek satın alınan halıların mümkün olduğu kadar iyi korunması, bakılması böylelikle onların daha fazla hizmet etmelerinin sağlanması amaçlanmaktadır. Bunun sağlanabilmesi için bir takım önlemlere başvurulabilir. Yazıcıoğlu (1992)'de halıların bakım ve korunması için gereken kurallar şu şekilde sıralanmaktadır;

Halıların bakım ve korunması için uyulması gereken kurallar

- Her halıda havlı yüzeyin bir yatış yönü vardır. Halılar havlı yüzeyin yatış yönüne doğru süpürülmelidirler. Eğer temizlikte elektrikli süpürgeler kullanılıyorsa halı

önce havlı yüzeyin yatış yönünde, sonra ters yönde ve tekrar yatış yönünde süpürülmelidir.

- Bir el dokuması halı öncelikle kenarlarından eskimeye başlar. Bu nedenle el dokuması halı satın alınırken saçağı uzun olanlar tercih edilmelidir. Ayrıca kullanım sırasında halıların saçak kısımlarının halının altına kıvrılması son derece yanlıştır. Çünkü kıvrılmış olan saçaklar kıvrım yerlerinden kolaylıkla kopabilirler ve halı kolaylıkla çiti ve kilim kısımlarından sökülerek eskimeye başlar. Bir el dokuması halıda çiti ve kilim kısmından çözülmeye başladığı anda tamir edilmelidir.
- El dokuması halıların temizliği için elektrikli süpürge ya da fırça kullanılmalı, silme ve dövme yapılmamalıdır. Çünkü sopa ile dövülerek yapılan temizlik sonucu halının birçok yerinde atkı ve çözgü iplikleri kırılabilir. Eğer halının dövülerek temizlenmesi gerekliliği varsa dövme işlemi tenis raketine benzer raketler ile yapılmalıdır. Çünkü bu durumda kuvvet uygulanan yüzey genişleyeceğinden ipliklerin kırılmasının önüne geçilir ve daha fazla toz ortamdan uzaklaşır.
- Halıların temizlenmesi amacı ile uygulanan yöntemlerden birisi de halıları sıcak, deterjanlı sular ile silmektir. Fakat bu halının keçeleşmesine neden olacağı için çok sakıncalıdır. Çünkü keçeleşmiş bir ürün asla ilk haline geri dönmez. Bu nedenle en iyi yöntem halıların kuru temizleme sistemleri ile yıkanmasıdır. Eğer halılar asit ya da krom boyalar ile boyanmış iplikler ile üretilmişler ise hafif sirkeli su ile silmek renklere parlaklık ve canlılık kazandır.
- El dokuması halı ipliklerinin, boyanmasında kullanılan boyaların özellikle ışık ve sürtünme haslıklarının yüksek olmasına dikkat edilmelidir. Ancak yine de halıların direkt güneş ışığı etkisi altında kalmaları önlenmelidir. Çünkü direkt güneş ışığı halıların renklerinde mutlaka bozulmalar meydana gelir.
- Halıların en büyük ve önemli zararlısı güvelerdir. Güve tarafından yenilmiş bir halı lime lime dökülür. Birçok bölgede güvenin zarar miktarına bağlı olarak değişen büyüklerde delikler oluşur. Bu nedenle halıların güvelerden korumak gereklidir. güve ile mücadelede değişik yöntemler kullanılır.

Bunlar;

- İlaçla mücadele, halıları en az bir kez güve öldürücü ilaçlar ile ilaçlamak gerekir.
- Naftalin kullanımı, halıların belirli dönemlerde naftalinleyerek dürmektir. Ancak naftalin zehirli bir maddedir. Bu nedenle naftalinlenmiş halı rulolarını yatak odası, oturma odası gibi sürekli yaşanan mekanlarda depolamamak gerekir. Uzun süre kullanılmayacak halıların belli bir zaman sonunda naftalinin etkisi azalacağından, halıların açılıp tekrar naftalinlenmesi gerekir.
- Havalandırmak, halıların iki haftada ya da ayda bir kez güneş ışığı bol bir ortamda havalandırmaktır. Çünkü güve karanlık loş ve nemli ortamları sever, güneşli havadar ve aydınlık ortamlardan ise kaçır.
- Uzun zaman kullanılmayacak halılar depolanırken havlı yüzeyleri üst üste gelecek şekilde düzgün bir şekilde üst üste konarak saklanmalıdır.Ama bu şekilde saklamada da zaman zaman halı istifi bir yerden bir başka yere aktarılmalı bu suretle halılar havalandırılmalıdır.
- Halıların kullanım ömrünü uzatmak için, kullanımları sırasında zeminle doğrudan doğruya temas etmelerini önlemek gerekir.Bunun için zeminle halı arasına bir örtü serilmelidir.Ayrıca düğüm sıklığı fazla, ince halıların üzerine koltuk kanepe gibi ağır eşyanın konulmasından kaçınılmalıdır.Bu eşyaların zorunlu olarak konulması gerektiğinde ayaklar altına keçe benzeri ve biraz geniş yüzeyli malzeme konarak ayakların halı üzerinde iz yapması önlenmelidir.
- Halıları nemli ortamlarda hiçbir şekilde bırakmamak gerekir.Nem birçok mikroorganizmanın ideal çalışma ortamı bulması için önemli bir etkidir.Ayrıca sürekli nemli ortamda bulunan halılarda zamanla çürümeler meydana gelir.Bu nedenle halıların bulunduğu ortamın nispi neminin %70 ya da daha az olmasına dikkat edilmelidir.Yine yaygı olarak kullanılan halılarda,halıların radyatör altlarına gelen kısımlarının radyatörden damlayan sularla ıslanmaması sağlanmalıdır.
- Dikkat edilmesi gereken kurallardan biri de saksı çiçeklerinden akan sularla halıların ıslanmasını önlemektir. Söz konusu önlemlere dikkat edildiği takdirde halılardan ilk günkü güzel ve canlı görüntüleri ile yıllarca yararlanmak mümkündür.

2.2. Kaynak Özetleri

Bu bölümde konu ile ilgili kaynakların özetleri tarih sırası göz önünde bulundurularak sunulmuştur.

Eşberk (1947), bu kitabının ilk bölümünde ev ve ev kadının tarifini yapmış ve ev kadının yapacağı işleri temizlik, mutfak gereçleri ve yıkama şeklinde sınıflandırmış ve nasıl yapılması gerektiğini açıklamıştır.

İkinci bölümde köylü el sanatlarını tanımlamış, yünlerin eğrilmesi, kullanılan aletler, ipliklerin çileler haline getirilmesi, bitkisel lif maddeleri ve bunların iplik haline getirilmesi işlemleri açıklamış, bu bilgiler fotoğraflarla desteklemiştir. Ağartma ve boyama işleri açıklamış, birçok bitki ve yapma boyalarla yünlerin boyanması ile ilgili bilgiler vermiştir. Üçüncü bölümde örme işlerini, anlatmış ve resimlenmiştir. Araştırmanın dördüncü bölümünde iğne işlerini anlatmış ve resimlenmiştir.

Araştırmanın beşinci bölümünde yazar, el dokumacılığı hakkında bilgiler vermiş, dokumanın tarifi, dokumanın örgü çeşitleri anlatılmış, dokumaya hazırlık aşamalarını açıklamıştır. Araştırmada ayrıca halı ve kilim işleri anlatmış bu işlemler arasındaki farklar açıklamış, halıların sınıflandırılması yapılmış, halının yüzey bölümleri, köy halı örnekleri, motifler ve desen düzenlemesi anlatmış ve halı yapım aşamalarını açıklamıştır. Araştırmanın son bölümünde kilim işleri ve mutaf işlerini açıklamıştır.

Altınbaş vd (1979) araştırmada köy el sanatlarının ülkemiz açısından önemi vurgulamış ve ülkemizde köy el sanatlarının yaygın olma nedenlerini anlatmıştır. Köy el sanatlarını sınıflandırmış, köy el sanatları uzmanlarının görevleri açıklamıştır. Köy el sanatları içinde önemli bir yere sahip olan el dokuması halıcılığın en önemli ekonomik gelir sağlayan sanat dalı olduğuna değinmiş, ülkemizde nerelerde yapıldığı ve yoğunluğunu açıklamıştır. El dokuması halılar, üretim şekline, kullanılan hammaddeye, kullanılan araç ve yerlere, kalitelerine ve

desenli olup olmadıklarına göre sınıflandırmıştır. Halı yüzeyinin bölümlerini sınıflandırmış ve şekillerle açıklamıştır. Araştırmada halı dokunuşu, düğüm çeşitleri, halı örnekleri, motifler ve desen yapımı açıklamıştır. Halılarda görülen bozuklukları anlatmış, halılarda kalite ve standarda değinmiştir.

Kitabın diğer bölümünde Siirt battaniyeleri, tepme keçeciliği anlatmış ve kepenek, keçe yaygı, seccade, başlık olarak sınıflandırılarak açıklamıştır. El dokumacılığına da değinilen araştırmada, dokuma çeşitleri şekillerle açıklamıştır. Kilim, cicim, sili işleri ve mutaf işleri hakkında bilgiler vermiştir. Araştırmada ayrıca, lif, iplik ve dokumanın boyanması, boyar madde özellikleri ve bayama teorilerini açıklamış ve boyar maddeler sınıflandırılarak açıklamıştır. Araştırmanın son bölümünde bitkisel örücülüğün tarihsel gelişimi, örücülükte kullanılan hammaddeler ve örme yöntemleri hakkında bilgiler vermiştir.

Mailand (1980), tekstil ürünlerinin korunmasının, konservasyonun tanımı, önemi yapılmış, tekstil ürünlerinin bakım, ve saklama sırasında dikkat edilecek hususlar sıralanmıştır. Tekstil ürünlerinin korunması için, yapılan ısı kontrolü, ışık (aydınlatma), küf, temizleme (kuru temizleme, ıslak temizleme), buharla ütölleme, depolama konuları anlatılmış ve fotoğraflanmıştır.

Özel (1986), halıcılığın tanımı, atkı, çözü ve ilme tarifi yapılmış, halıların dokunmasında kullanılan tezgahlar ve çeşitleri, hammadde, ve diğer araçlar şekillerle açıklamıştır. Dokumaya geçmeden önce yapılacak işlemleri sıralanarak açıklamıştır. Ayrıca kitapta halıda desenin hazırlanışı ve uygulanması hakkında bilgiler vermiştir. Araştırmanın diğer bölümünde halıda kaliteyi etkileyen unsurlar tek tek açıklamış ve mamul halı muayene esaslarını açıklamıştır.

Yetkin (1991), Türk halı sanat tarihinin ayrıntılı bir değerlendirmesini yapmış, Selçuklu halılarından başlayarak, hayvan figürlü halıları, ilk Osmanlı halılarını, Flaman ressamların tablolarında görülen halıları, klasik devir Osmanlı halılarını düğüm tekniği, boyutlar, yapıldığı hammadde, renk ve desen özellikleri açısından

incelemiştir. Kesin gruplandırmaya girmeyen el dokuması halıları da ayrıca ele almıştır.

Yazıcıoğlu (1992), el dokuması halıcılığın tarihçesi ve ülkemiz için önemine değinmiş ve halıcılığın Türkiye'deki durumu özetlenmiştir. El dokuması halıcılığın ülkemizdeki üretim sistemlerini, Türkiye'deki sorunlarını anlatmış, halı dokumada kullanılan araç, gereçleri, halılarda desen ve desen hazırlama teknikleri, Halı dokuma teknikleri ve halılarda bitirme işlemleri hakkında bilgiler verilmiştir. Ayrıca el dokuması halılardaki standartlar, halıların kalite kontrol esasları, halıların bakımı, korunması ve el dokuması halıların onarımı ile ilgili yöntemlere değinilmiştir.

Ahunbay (1999), koruma düşüncesinin gelişimi ve kuramsal temeli, korunacak değerler ve değerlendirme ölçütleri hakkında bilgiler vermiştir. Anıtlarda bozulmaya neden olan etkenler, restorasyon öncesi yapılan çalışmalar, restorasyon projesinin hazırlanması, restorasyon tekniklerini açıklamıştır. Tarihi çevre koruma kavramı, kültür varlıklarının korunması ile ilgili örgütlenme, yasalar ve koruma eğitimi hakkında bilgiler vermiştir.

Anmaç (1999), tekstil ürünlerinde konservasyon ve restorasyon işlemlerinde karar verme ölçütleri hakkında bilgiler vermiş, konservasyon, restorasyon ve halı onarım terimlerini tanımlamış, bu işlemlerin ne zaman, nasıl ve neden yapılması gerektiği konusunu incelemiştir.

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1. Materyal

Araştırmanın materyalini, Aksaray iline bağlı Sultanhanı beldesinde yapılan el dokuması halılarda halı onarım işlemi, onarılan halılar, onarımda kullanılan araçlar ve hammadde ile onarım aşamalarını kapsamaktadır.

Bu amaçla Eylül 2003 tarihinde Aksaray ili Sultanhanı beldesine gidilerek ön çalışma yapılmıştır. Bu ön çalışmada, Sultanhanı Belediye Başkanı ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda beldenin ekonomik, sosyal, eğitim durumu, turizm olanakları, beldedeki halı onarımının gelişimi ve bugünkü durumu hakkında bilgiler edinilmiştir.

Ocak 2004 tarihinde beldeye ikinci bir seyahat yapılmış ve Aksaray ili Halk Eğitim Merkezi, Sultanhanı belediyesi ve beldede bulunan 5 onarım atölye sahipleri ile yapılan karşılıklı görüşmelerde beldede küçükü büyüklü iki yüz atölyede iki bin kişinin çoğunluğu yurt dışından olmakla birlikte ülkenin değişik yerlerinden toplanan bir çok hata ve tahrifatı barındıran 75 adet halı incelenmiştir.

Halı onarımı ve uygulaması konusunda daha geniş bilgi edinebilmek için Haziran 2004 tarihinde beldeye üçüncü bir seyahat yapılmıştır. Beldede bulunan atölye sahipleri ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda Sultanhanı beldesinde yapılan halı onarım aşamaları, onarımda kullanılan araç ve hammaddeler hakkında bilgi alınmıştır. Ayrıca bu bilgiler fotoğraflarla belgelenmiştir.

3.2. Yöntem

3.2.1. Sultanhanı beldesinde el dokuması halı- kilim onarımı, onarım işlerinin beldede gelişimi ve bugünkü durumu

Bu bölümde konu ile ilgili kaynak taraması ve Sultanhanı beldesinde faaliyet gösteren 5 atölye ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda halı-kilim onarımının gelişimi ve bugünkü durumu açıklanmaya çalışılmıştır.

3.2.2. Halı onarım tekniği

Karşılıklı görüşme yöntemi uygulanarak atölye sahipleri ile yapılan görüşmelerde el dokuması halı onarımında kullanılan hammadde, araçlar, halılara yapılan ilk işlemler, halı onarım aşamaları ve bitirme işlemleri açıklanarak elde edilen bilgiler fotoğraflarla belgelenmiştir. Fakat, atölyelere gelen el dokuması halıların onarımları gümrüğün verdiği süre zarfında yapıldıktan sonra teslim edilmektedir. Bu yüzden onarılan halıların onarım öncesi ve onarım sonrası fotoğrafları tespit edilememiştir.

3.2.2.1. El dokuması halı onarımında kullanılan hammadde

Beldede yapılan gezi ve incelemeler sonucunda beldede bulunan atölye sahipleri ve onarım ustalarından karşılıklı görüşme yöntemi ile elde edilen bilgiler sonucunda el dokuması halı onarımında hammadde olarak kullanılan iplik hakkında bilgiler sunulmuş ve bu bilgiler fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.2. El dokuması halı onarımında kullanılan araçlar

Beldede yapılan gezi ve incelemeler sonucunda beldede bulunan atölye sahipleri ve onarım ustalarından karşılıklı görüşme yöntemi ile elde edilen bilgiler sonucunda el dokuması halı onarımında kullanılan araçlar; tezgah, çivi, çekiç, dikiş iğnesi, tığ, pense, makas, tel fırça, ütü, pürmüz, biz hakkında bilgiler sunulmuş ve bu bilgiler fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.3. Onarılmayı bekleyen el dokuması halılara yapılan ilk işlemler

Atölye sahipleri ve onarım ustaları ile yapılan karşılıklı görüşmeler ve atölyelerde yapılan gözlemler sonucunda onarılacak halılara yapılan ilk işlemler, tozlarından arındırma, yıkama ve kurutma, iplik seçimi, renk tespiti işlemleri açıklanarak ve fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.4. El dokuması halı onarım aşamaları

Sultanhanı belediye başkanı ve beldenin iki büyük atölyesi ile yapılan karşılıklı görüşme yöntemi kullanılarak belirlenen el dokuması halıların atölyelere nasıl geldiği, halıların onarım durumlarına göre uygulanan onarım aşamaları belirlenmiştir. Elde edilen bu bilgiler fotoğraflarla belgelenmiştir.

3.2.2.4.1. Halı hataları ve onarımları

Türk Standartları Enstitüsü'nün, "El Dokuması Türk Halıları" adı altında TS 43 (1992) numara ile yayınladığı 22 çeşit hatayı tanımlayan standart esas alınarak halı hataları değerlendirilmiş ve onarımların aşamalar açıklanmaya çalışılmıştır. Ayrıca fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.4.2. Yıpranmış eski halılar

Beldenin iki büyük atölyesi ile yapılan karşılıklı görüşme yöntemi kullanılarak belirlenen eski, yıpranmış el dokuması halıların onarım aşamaları Yazıcıoğlu (1992) esas alınarak açıklanmış ve fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.4.3. El dokuması halıların yüzey bölümlerinde dokuma sırasında ya da kullanım sonrasında oluşan eksiklik ve hataların onarımı

Beldenin iki büyük atölyesi ile yapılan karşılıklı görüşme yöntemi kullanılarak belirlenen el dokuması halıların yüzey bölümlerinde dokuma sırasında ya da

kullanım sonrasında oluşan eksiklik ve hataların onarımların aşamaları Yazıcıoğlu (1992) esas alınarak açıklanmış ve fotoğraflarla tespit edilmiştir.

3.2.2.5. Onarılan halılara uygulanan bitirme işlemleri

Atölye sahipleri ve onarım ustaları ile yapılan karşılıklı görüşmeler ve atölyelerde yapılan gözlemler sonucunda elde edilen bilgilere göre onarılan halılara onarım sonrası yapılan bitirme işlemleri kaba kesim, halının tüylerinin fırçalanması, ince kesim, yıkama, pürmüzle yakma, ütü, ince bitirme işlemleri, gerdirme ve depolama işlemleri tek tek incelenmiş ve fotoğraflarla tespit edilmiştir.

4. ARAŞTIRMA BULGULARI

4.1. Sultanhanı Beldesinde El Dokuması Halı-Kilim Onarımı, Onarım İşlerinin Beldede Gelişimi ve Bugünkü Durumu

Sultanhanı'nın diğer ticari faaliyetleri dışında beldenin geçimini sağladığı en önemli sektörlerden biri olan, halı imalatı ve halı onarımı faaliyetleri de yurtiçi ve yurtdışında beldenin tanınmasını sağlamıştır. Yurtdışından ve ülkenin farklı bölgelerinden gelen eski yıpranmış ve yeni hatalı halılar onarılıp diğer bir ifade ile restore edilerek evlerine yollanmaktadır.

Beldenin en büyük atölyelerinden biri olan Sultan Saray Halı yetkilileri ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda halı onarımının başlaması, Sultanhanlı Hasan usta isimli bir kişinin öncülüğünde gerçekleştiği anlaşılmaktadır. Bu kişinin yıllar önce İstanbul'da, Ermenilerden halı onarımını öğrendiği, Sultanhanı'na gelerek yeğeni olan Ömer Solak'a bilgilerini öğrettiği ifade edilmektedir. Ve böylece bugün için beldenin önemli atölyelerinden olan ve tüm dünyada tanınan "Sultan Saray Halı" işletmesi 1983 yılında kurulmuştur.

Nüfusu yaklaşık on bin olan beldede 1980'li yıllardan beri halı onarımı yapılmakta ve bu nüfusun yaklaşık olarak iki bini; erkek halı onarım usta ve çıraklarından oluşmaktadır.

Beldede halk eğitim merkezinin açmış olduğu 2 adet halı-kilim onarım kursu bulunmaktadır. Bu kurslardan onarım ile ilgili teorik eğitim alıp, atölyelerde aldıkları bu teorik bilgileri pratiğe dökerek kendilerini geliştiren kursiyerler, bir meslek edinmektedirler.

Nüfusunun büyük bölümünün halı tamirinden geçimini sağladığı beldeye, yaklaşık 200 irili ufaklı atölyede, ABD, İngiltere, Almanya, İtalya ve Fransa başta olmak üzere, birçok ülkeden onarımının yapılması için her yıl binlerce el dokuması halısı getirilmektedir. Bu halılar atölye sahiplerince yurt dışından toplanarak ya da İstanbul'dan aracılar vasıtası ile toplanarak atölyelere gelmektedir. Onarım için

gelen halıların çoğunluğu yurt dışından gelmekle birlikte ülkemizin değişik illerinden de beldeye halı gelmektedir. Ülkemizde halı onarımı konusunda yeterli bilgi sahibi olunmadığından halı onarımına ilgi çok yoktur. Fakat Sultanhanı bugün yurt dışında bilinen en önemli halı – kilim onarım merkezi durumundadır.

Beldede, 1997 yılına kadar yılda ortalama 30 bin metrekare halı ve kilim dokunmuş ve bu halıların önemli bir kısmı da Avrupa ülkeleri ve ABD'ye ihraç edilmiştir. Halı sektörüne giren Uzakdoğu'nun, Türkiye'nin yurt dışındaki pazarlarını ele geçirmesinin ardından, 1997 yılından sonra halı dokuması azalmaya başlayan beldede, bugün yılda yaklaşık 5 bin metrekare el halısı üretilirken, bu alanda usta olan yüzlerce kişi üretimden, halı tamirine yönelmiştir.

Sultanhanı Belediye Başkanı ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonunda beldede çeşitli ülkelerden gelen halıların onarılarak gönderildiğini, Sultanhanı'nın dünyanın en büyük halı onarım merkezi olduğunu ve üretimdeki tecrübenin, tamirde değerlendirildiği ve beldede yaşayanların %70'i hatta daha fazlasının halı tamirinden geçimini sağlamaktadır.

Tamir edilen halıların teslimi sırasında hangi bölümünün onarımdan geçtiğinin bile anlaşılamadığını belirten belediye başkanı, üretim kadar tamirde de ortaya çıkan kalitenin, beldeyi, dünya çapında ünlü yaptığını belirtti.

Atölye sahipleri ile yapılan görüşmelerde halı onarımının, eskiliği ve üzerindeki tahribata göre 15 gün ile 3 ay arasında zaman aldığı ve eskiliğine göre onarım maliyetlerinin 500 ile 5 bin dolar arasında farklılık gösterdiği belirtilmektedir. Yeni el halısının onarımı ise kalitesine göre 150 milyon ile 5 milyar lira arasında değiştiği belirtilmektedir.

Belde belediye başkanı, beldede yılda milyonlarca dolarlık halı tamirinin yapıldığını, ancak yöre halkının üretim yapmak istediğine de belirterek, el dokuması halılara eskisi gibi ihracatta teşvik beklediklerini, çok ucuza piyasaya giren Çin ile

mücadele edemediklerini belirtti ve halıcılığın sürmesi için bu konuda gerekli ilginin gösterilmesi gerektiğini belirtti.

Şu anda beldenin 2 büyük atölyelerinden biri olan “Sultan Saray Halı” işletmesinin sahibi ve kardeşleri yılda yaklaşık 300-500 parça halının onarımını yaptıklarını, yapılan bu onarımda fiyatın pazarlık sonucu belirlendiği belirtilmektedir. Ortalama bir halının tamiri için aylık 500 milyon istendiğini fakat bazı şartlarda bu fiyatın değişebileceği belirtilmektedir. Halı onarımının, halının durumuna göre aylar hatta bazı hassas halılar için 2 yıl bile sürdüğünü söyleyen atölye sahipleri, halı onarımının dokumadan daha zor bir iş olduğu belirtilmektedir.

Beldenin diğer büyük işletmesi olan “Anadolu Halı” sahibi ve kardeşleri de beldenin geçimi ve kalkınması için uğraşan işletmelerden bir tanesi. Bu iki büyük işletme ve diğer küçük işletmelerle birlikte, usta ve çıraklarıyla halı, kilim, sumak gibi pek çok el dokuması üründe var olan her türlü hata ve tahribat onarılabilmektedir. Birtakım teknikler kullanılarak yapılan halı onarımı, el dokuması halıların dokunması sırasında gerekli olan ustalıktan daha fazla ustalık, beceri ve itina istemektedir.

Onarım için gelen halılar işlemleri bittikten sonra gümrüğün verdiği süre zarfında onarılıp tekrar gönderilmektedir.

Tüm bunlar dikkate alındığında yeni ve eski halılara yeniden hayat veren halı onarımı konusunda Aksaray ili Sultanhanı beldesinin çok önemli bir kaynak olacağı görülmektedir.

Beldede küçüklü büyüklü 200 işletme ve atölyelerde çalışan binlerce usta ve çırak bulunmaktadır. İlköğretimi bitiren erkek öğrenciler bu atölyelerde çalışarak bir meslek edinmektedirler. Fakat eğitimlerini yarım bırakan belde halkı için eğitim seviyesinin düşük olduğu söylenebilir. Bu işlem el dokuması halılarımızın gelecek nesillere taşınmasını ve dokuma sırasında yapılan hatalar sonucu düşen kalitenin

yükselmesini sağlar. Aksaray ili Sultanhanı beldesi bu işi hakkıyla yapan nadir ve en önemli belde konumundadır.

4.2. Halı Onarım Tekniği

4.2.1. El dokuması halı onarımında kullanılan hammadde

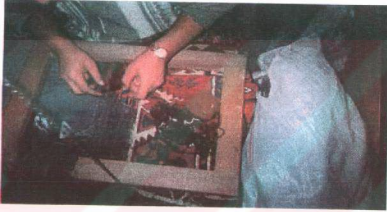
Onarılacak halıda hammaddeyi oluşturan iplik iki şekilde kullanılmaktadır. Bunlardan birincisi; eski, yıpranmış, hurda kilimlerin sökülerek kullanılmasıdır. Bu kilimlerin kullanım amacı eski dokuyu bozmamak, renk ve kalite farklarını önlemektir. Farklı bölgelerden toplanarak atölyelere gelen bu hurda kilimler onarım ustaları tarafından sökülür ve onarılacak halıya en uygun olanı kullanılır. Burada önemli olan onarılacak halının iyi analiz edilmesi, iplik cinsinin, kalitesinin ve doğru rengin tespitidir. Ancak, araştırma süresince beldeye karşılaşılan, onarılacak halılar fotoğraflarla belgelenebilmiştir.

Onarılacak halıda iplik kullanımının ikinci şekli ise yeni eğrilmiş ipliklerin kullanılmasıdır. Bu kullanımın amacı ise çeşitliliğin sağlanması ve olanakların artırılmasıdır. Kullanılan bu iplikler belde bulunan iplik fabrikasından hazır olarak ya da atölye sahiplerince iplik haline gelmeden satın alınarak eğritilir. Daha sonra eğritilen bu yünler sarılarak çileler ya da yumaklar oluşturulur. İplikler, onarılacak halının cinsine, yün, pamuk ve ipek olabilmektedir. İplikler her halı cinsine ve kalitesine uygun olarak seçilir ve renk tespitinden sonra onarılacak halıya en uygun renge boyanırlar. Boyanan bu iplikler onarımda kullanıma hazır hale gelmiş olur. Atkı, çözgü ve ilme ipliklerinin cinsi (yün, pamuk, ipek) doğru saptanmalı ve uygulanmalıdır.

4.2.2. El dokuması halı onarımında kullanılan araçlar

4.2.2.1. Tezgah

Onarım yapılacak hata ya da tahribatın büyüklüğüne göre kavak ya da gürgen ağaçlarından yapılmış çerçevelerdir. Genelde 50x95 cm, 30x110 cm, 50x100 cm ölçülerindedir (şekil 4.1., 4.2.).



Şekil 4.1. Halı onarımı tezgahı (küçük)



Şekil 4.2. Halı onarım tezgahı (büyük)

4.2.2.2. Çivi

Onarılabacak halıların tezgaha gerilmesinde kullanılan materyaldir. (şekil 4.3.).



Şekil 4.3. Hahlının tezgaha gerilmesinde kullanılan çiviler

4.2.2.3. Çekiç

Halının tezgaha gerilmesinde kullanılan çivilerin çakılmasında kullanılır (şekil 4.4.).



Şekil 4.4. Çivilerin çakılmasında kullanılan çekiç

4.2.2.4. Dikiş iğnesi

İnce dokumalarda ilme atımında ve eksik çözgülerin tamamlanmasında kullanılır. Farklı büyüklükte dirler. Bu iğnelerin delikleri büyük ve uçları sivridir.

4.2.2.5. Tığ

İlme atımında ve çözügülerin arasından geçirilen atkıların çekilmesinde kullanılır (şekil 4.5.).



Şekil 4.5. Atkı çekiminde kullanılan tığ

4.2.2.5. Pense

İğnenin dokuma arasından çıkarılmasında ve çivilerin tezgahtan sökülmesinde kullanılır (şekil 4.6.).



Şekil 4.6. Tezgahtan çivi sökülmesinde kullanılan pense

4.2.2.6. Makas

Çözü ya da atkı ipliklerinin kesilmesinde ve halı oyulmasında kullanılır. Kırkım makasının yaklaşık dörtte biri büyüklüğündedir.

4.2.2.7. Tel fırça

Onarılan kısımdaki havların diğerleri ile kaynaşarak aynı yükseklikte olmasını sağlamak için kullanılır.

4.2.2.9. Ütü

Düzeltilme ve onarımın oturmasını sağlar. Halılar tersinden ütülenir. Böylece hem düğümler oturur hem de havların yatımı sağlanmış olur (şekil 4.7).



Şekil 4.7. Halı onarımında kullanılan ütü

4.2.2.10. Pürmüz

Tamir edilen kısmın uzun havlarını kısaltmak için kullanılan tüple çalışan yakma aletidir (şekil 4.8.). Yakılan alan sonradan süpürülmelidir.



Şekil 4.8. Pürmüz aleti

4.2.2.11. Biz

Halının içine geçirilen iğne, yün, ilme ve çözgüler çok sıkıysa iğne geçmekte zorlanır. Bunun için önce biz, iğneye göre kalın olduğundan iğneye yol açar ve iğnenin çalışmasını kolaylaştırır (Karavar 1999).

4.2.3. Onarılmayı bekleyen el dokuması halılara yapılan ilk işlemler

4.2.3.1. Tozlarından arındırma

Onarım için toplanmış olan yıpranmış eski el dokuması halılar, öncelikle tozlarından arındırılması için şekil 4.9.'da görüldüğü gibi demirden kafeslere sahip, elektrik ile çalışarak dönen bir alet olan toz dolabına atılır. Bu aletin dönmesi ile halılar tozlarından arındırılır.



Şekil 4.9. Toz dolabı

4.2.3.2. Yıkama ve kurutma

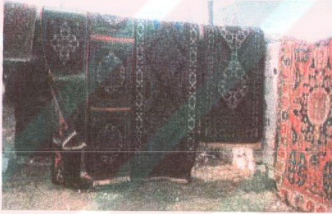
Tozlarından arındırılan halılar daha sonra, sıvı deterjanlar kullanılarak şekil 4.10.'da görüldüğü gibi fırçayla ileri geri hareketle ve sürekli akan soğuk suyla, asıl renklerinin açığa çıkması amacıyla yıkanılır. Sularının akması için demirden yapılmış, yuvarlak, elektrik ile çalışan bir alet olan kurutma makinesine atılır (şekil 4.11). Daha sonra iplere asılarak açık alanda kurutulup (şekil 4.12.). atölyelere getiririler. Atölyelere gelen temiz halılar yapılacak işlemler için sınıflandırılırlar.



Şekil 4.10. Halıların yıkanması



Şekil 4.11. Kurutma makinesi



Şekil 4.12. Açık alanda, asılarak kurutulan eski ve yeni halılar

4.2.3.3. İplik seçimi

Sınıflandırılan halılar için iplik seçimi iki şekilde yapılır.

- Eski, kullanılmayan kilimlerin iplikleri sökülür ve onarılacak halıya en uygun olanı seçilerek uygulanır (şekil 4.13., 4.14.). Eski kilimlerin kullanılması ile yapılan onarım genellikle eski, yıpranmış halılar için kullanılmaktadır.



Şekil 4.13. Eski, kullanılmayan kilimler



Şekil 4.14. Kullanılmayan, eski kilimlerin söküm işlemi

- Çeşitli renklerde boyanmış, yeni iplikler onarılacak halının iplik özelliklerine en uygun olacak şekilde seçilir ve uygulanır. Yeni iplikler, onarılacak halının durumuna göre hatalı dokunmuş yeni halılar, eski yıpranmış halılar ve eksik dokunmuş halılar için kullanılabilir.

Onarım için gelen eski el dokuması halılarda kullanılan ipliğin inceliği, kalınlığı, kalitesi, ipliğin çeşidi (yün, pamuk, ipek) dikkate alınmalı ve buna göre en uygun

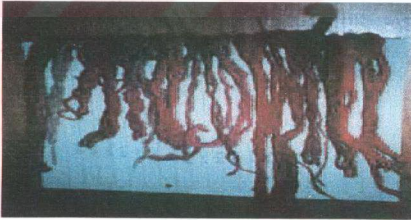
İplik seçilmelidir. Beldeye onarım için gelen halıların hammaddelerinin genellikle yün olduğu bilinmektedir.

4.2.3.4. Renk Tespiti

İplik seçiminden sonra onarılan halının eski görüntüsünde olduğunun fark edilmesine yardımcı olan en önemli işlemlerden biri olan renk tespiti zor bir işlemdir. Renk tespiti için önceden boyanarak hazırlanmış olan binlerce renk seçeneğini barındıran renk kataloglarından (şekil 4.15. - 4.16.), onarılacak halıya en uygun seçilen bu rengin en uygun renk olabilmesi için denemeler yapılır.



Şekil 4.15. Renk tespitinde kullanılan renk katalogları (dosyalar halinde)



Şekil 4.16. Renk tespitinde kullanılan renk katalogları (dosyaların iç kısımları)

Yapılan denemeler sonucunda boya oranlarında değişiklikler yapılarak doğru sonuca ulaşılmaya çalışılır. Daha sonra seçilen renk tezgahta kontrol edilir ve onarılacak olan halıya en uygun renge karar verilir. İplikler şekil 4.17.'de görüldüğü gibi kazanlarda belirlenen renge boyanırlar. Onarımın başarılı olabilmesi için seçilen rengin eski renkle %90 oranında uyuşması ve aynı olması gereklidir.



Şekil 4.17. Seçilen renklerin kazanlarda boyanması

4.2.4. El dokuması halı onarım aşamaları

Onarılacak her halı onarım öncesinde çok iyi analiz edilip tanımlanmalıdır. Halının hangi bölgeye ait olduğu, kullanılan iplik cinsi (yün, pamuk, ipek), iplik kalitesi, düğüm çeşidi (İran, Türk) gibi pek çok faktör göz önünde bulundurularak, halıdaki tahribatlar tespit edilmeli ve onarımı için gerekli araç gereçler hazırlanmalıdır.

Onarım için yurt dışından (ABD, İngiltere, Almanya, İtalya ve Fransa) ya da ülkemizin değişik yerlerinden (özellikle ülkenin doğu bölgelerden) araçlar ya da atölye sahiplerince toplanarak gelen halılar, farklı teknikler kullanılarak hata ya da tahribatına göre onarılırlar. Bu halıların onarılmasında kullanılan iplikler, onarımın en iyi şekilde olabilmesi açısından oldukça önemli bir materyaldir. İplikler, çoğunlukla yün olmakla birlikte pamuk ve ipektir. Onarımda kullanılan iplikler atölyelerde kırkımdan sonra alınır, temizlenip, eğirtirilir. Eğirtilen iplikler

boyanmadan önce ya da boyandıktan sonra sarılmak suretiyle çileler oluşturulur (şekil 4.18.). Daha sonra iplikler boyahanelerde çeşitli renklere boyanarak kullanılabilir hale getirilirler. Ayrıca bazı çok eski halılarda orijinalliği sağlamak amacıyla eski, kullanılmayan kilimlerin iplikleri sökülerek onarımda kullanılırlar.



Şekil 4.18. Boyanan ipliklerin sarılarak çileler oluşturması işlemi

Onarım için gelen eski ve yeni halılar farklı bölgelerden oldukları için hepsi farklı dokuma özellikleri göstermekte ve farklı isimlerle anılmaktadır. Onarılacak halılar bölgesel dokuma özelliklerine sadık kalarak onarılırlar. Onarılacak halıda çözgü, atkı ve ilmeler için hangi iplik kullanılmışsa (yün, pamuk, ipek) onarım sırasında da aynı iplikler kullanılmalıdır. Ayrıca iplik kalitesi de onarılacak halıda ne ise onarımda da aynı kalitede olmalıdır.

4.2.4.1. Halı hataları ve onarımları

El dokuması halılar dokunurken pek çok etkenden dolayı hatalar oluşur. Oluşan bu hatalar halı kalitesini düşürdüğünden bu hataların düzeltilmesi gerekmektedir. Fakat bu hataların dokuma sırasında düzeltilmesi oldukça zordur. Bu nedenle el dokuması halılar dokunduktan sonra, hatalar düzeltilip, hatasız hale getirilebilir. TS 43'e (1992) göre tespit edilen 22 çeşit hatadan (Ek 1) bazı hataların onarımı yapılabilmekte, bazı hataların ise onarımı oldukça zor olduğu ya da doğallığı bozmamak için onarımına gerek duyulmamaktadır. Beldeye gelen halılarda

genellikle abraj, potluk, kıyı bozukluğu ve yırtık hataları görülmektedir. Diğer hatalar (dipperi, atkı fişkıncığı gibi) halının havlı yüzeyinden bakıldığında kolay fark edilemeyen ve çok bilinmeyen hatalar olduğu için bu hataları barındıran halıların onarımı için talep yoktur. Bu nedenle onarım yapılırken, halının yüzey bölümlerindeki, gözle görülebilen hataların düzeltilmesi önceliklidir. Bu bölümde hata barındıran, yeni dokunmuş el dokuması halıların hata çeşitlerini, bu hataların oluşum nedenlerini ve nasıl onarıldıkları anlatılmaya çalışılacaktır.

4.2.4.1.1. Abraj hatası ve onarımı

Aynı renkte olması gereken hav ipliklerinin kolaylıkla fark edilecek şekilde ton farkının bulunması abraj hatasıdır diye tanımlanmıştır (Anonim 1992). Abraj hatası üç şekilde oluşur. Bunlardan;

- a) El dokuması halıya başlarken, o halının dokunması için gerekli olan iplik miktarının doğru hesaplanamaması sonucu belli renkteki iplik ya da iplikler halıyı bitirmeye yetmez. Bu gibi durumlarda halıyı bitirebilmek için, o renge en yakın iplik kullanılır. Ancak sonradan kullanılan iplik, hiçbir zaman yerine kullanılan ipliğin rengini tutmayacağından abraj oluşur.
- b) Dokumacı kendisine teslim edilen ilme ipliğini kullanırken, ilmeleri gereğinden çok uzun attığı için, ilme ipliği halıyı bitirmeye yetmez ve yine abraj oluşur.

Abraj oluşumuna diğer bir sebep; çok kalitesiz sentetik boyalar ya da bitkisel boyalarla denetimsiz boyanmış ipliklerin halıda kullanılması ile ortaya çıkar. Burada abraj halı yıkandıktan sonra aynı renge ait iplikler değişik tonlarda solması ya da koyulaşması ile ortaya çıkar (şekil 4.19.). Abraj hatası olan halılar, orta ya da düşük vasıflı halılar olarak değerlendirilirler (Yazıcıoğlu 1992). Ülkemizde bazı halılara talebe göre abraj özelliği kazandırılmaktadır (şekil 4.20.). Bu tip halılara onarım yapılmamaktadır.



Şekil 4.19. Abraj hatası olan bir halı



Şekil 4.20. Abraj hatası olmayan bir halı

Abraj hatasına sahip halılar maliyeti fazla olduğu için çoğunlukla onarılmazlar. Fakat halıda abraj olan kısım az ise bu durumda ya abrajlı kısım sökölür ve ilmeler yeniden iğne yardımıyla uygun renkteki iplik kullanılarak dokunur. Ya da abraj olan kısım halı üzerinde boyanarak hatanın giderilmesi için çalışılmaktadır.

4.2.4.1.2. Potluk hatası ve onarımı

El dokuması halı düzgün bir zemin üzerine serildiğinde her noktasının yere değmelidir. Eğer yere değmiyorsa o halı, “pot halı” olarak adlandırılır. TS 43’de ise

potluk; halı yayıldığında her noktasının yere tam oturmaması olarak tanımlanmıştır (Anonim 1992).

Halının potluğunun genellikle boyuna giderilmesine çalışılır. Potluğun giderilebilmesi için üzerinde sıkıştırma düzeneği bulunan iki kalastan oluşan gerdirme tezgahları ya da gerdirme makineleri kullanılır (şekil 4.21.).



Şekil 4.21. Halıların gerdirilmesinde kullanılan gerdirme makinesi

Potluk hatası onarımına, halının germe tezgahına halı başlarından sıkıştırmak suretiyle başlanır. Gerilen halının sırt yüzeyi ıslatılır, kuruyuncaya kadar germe tezgahında bekletilir. Diğer bir yöntem ise; şekil 4.22.'de görüldüğü gibi halının çivilerle yere çakılmasıdır.



Şekil 4.22. Halıların gerdirmek için yere çivilenmiş hali

Germenin daha iyi olabilmesi ve potluğun tamamen ortadan kaldırılması için çoğu kez halının ortasına ayrıca ağır bir kalas uzatılır. Germeye halının halı kuruyuncaya kadar bekletilir, kuruyunca potluğu kaybolur. Germe sırasında halının kıyıya yakın telleri kopabilir. Bu tellerin de onarımı ve işlem tamamlanmış olur. Ayrıca halıda oluşan en farklılıkları da germe tezgahlarında düzeltilmektedir.

4.2.4.1.3. Dipperi (kırık) hatası ve onarımı

Dokuma sırasında alt atkının birden fazla atılması ya da üst atkının çok gergin olarak atılması sonucu ilmelerin üst üste oturmamasıdır. Halının havlı yüzeyi katlandığında atkının gergin atılmış olduğu sıralar şekil 4.23.'de görüldüğü gibi saç yivi gibi ayrılarak kendini gösterir (Anonim 1992).



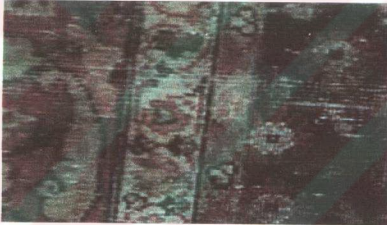
Şekil 4.23. Dipperi hatası olan bir halının önden görünüşü

Dipperi hatasının onarılması için, öncelikle halının hav yüzü yere, sırtı yukarı gelecek şekilde yere serilir. Daha sonra halı her iki saçaktan başlayarak yüzü içeri gelecek şekilde rulo haline getirilir. Rulolar iplikler yardımı ile sıkıca bağlanır. Bağlama ile hem daha rahat bir çalışma ortamı sağlanmış olur hem de dipperinin daha rahat görülmesi ve iğnenin daha kolay çalışması sağlanmış olur.

Bundan sonra iğneye uygun bir ilme ipliği takılır ve iğne havlı yüzeyden girilerek ters yüzünden çıkarılır. Burada ilme ipliği çözgüye düğümленir. Daha sonra iğne ile aynı yerden girilerek havlı yüzeye çıkılır. Bu şekilde devam ederek bir bütün sıra boyunca düğümleme işlemi tamamlanır. İşlem bittikten sonra havlı yüzey makasla kesilerek hav düzğünleştirilir.

4.2.4.1.4. Atkı Fişkırığı hatası ve onarımı

Atkı ipliğinin gereğinden uzun kullanılması sonucu halı arkasından atkı kıvrımlarının görülmesi atkı fişkırığı hatası olarak bilinmektedir (şekil 4.24.) (Anonim 1992).



Şekil 4.24. Atkı fişkırığı hatası olan bir halının arkadan görüntüsü

Dokumacıdan kaynaklı oluşan bu hatanın giderilmesi için çözgü tellerin hepsinin değiştirilmesi gerektiğinden eğer hata az ise düzeltilir, hata çoksa düzeltilmez yani onarım yapılmaz.

4.2.4.1.5. Motif hataları ve onarımı

Verilen desen şemasına uygun dokunmayan halılarda motif hataları ortaya çıkmaktadır. Bu hatalar TS 43 (1992)'de "kayık göbek ve bozuk desen" isimli hataları oluşturmaktadır. Çok gerekli olmadıkça halıda hatalı dokunmuş motiflerin

onarılması yoluna gidilmez. Çünkü bu son derece zahmetli bir iştir. Ancak bazı durumlarda motiflerin sökülerek onarılması yoluna gidilir. Bunun için öncelikle hatalı motif halının kilim kısmından başlayarak sökülür. Daha sonra sökülen ilmelerin yerine motif çevreden merkeze gidecek şekilde iğne yardımı ile işlenir. Bu işlem sırasında hiçbir zaman merkezden çevreye doğru çalışmamak gereklidir (şekil 4.25.).



Şekil 4.25. Yanlış motiflerin düzeltilmesi

4.2.4.1.6. Kıyı bozukluğu hatası ve onarımı

El dokuması halılarda dokuma sırasında dokumacının gerekli özeni göstermemesi nedeni ile halının kenar kısımları düzgün değil, girintili çıkıntılı bir görünüme sahip olur (şekil 4.26.). Bu, halıda kıyı bozukluğu hatasının olduğunu gösterir. TS 43’de bu hata “bozuk kenar” olarak isimlendirilmiştir (Anonim 1992).



Şekil 4.26. Kıyı bozukluğu hatası olan bir halı

Kıyı bozukluğu hatasını onarmak için halının kıyısı üzerinde bulunan fazlalıklar kesilir ve böylece halının kenarı düzgün bir hale getirilir. Daha sonra içeriye girinti olacak şekilde halının kenarı bir kez daha kesilir. Halının kenar kalınlığına göre tek çözgü teli ya da çift çözgü teli kıyı teli olarak çekilir. Eğer tek çözgü teli çekilecek ise her iki uçtan bağlanır. Çift çözgü teli çekilecekse çözgü teli bir uçtan döndürüldükten sonra başlangıç noktasına bağlanır. Diğer uç ise halıya bir noktadan girerek ipin ucu sağlamlaştırılır. Fazla olan kısım hav yüzüne çıkarılarak görünmeyecek şekilde havlı kısmın içerisine verilir. Böylece kıyıyı düzeltmek amacıyla çözgü teli çekme işlemi bittikten sonra halının üzerinde bulunan ana renk kıyı işleme teli olarak kullanılır. Bunun için uygun renkli yün ipliği iğneye takılır. İğne halının havlı yüzeyinden ters yüzüne doğru batırılır. İpliğin ucu hav görüntüsünde olacak şekilde iğne çekilir. İğne bu noktadan itibaren en kısa mesafe kullanılarak kıyıya götürülür ve tekrar havlı yüze girilir. Havlı yüze girilen iplik iğne sırtından yüzüne batacak şekilde kenarı çözgü ipi kaybolacak şekilde tek sıra olarak sarılır.

4.2.4.1.7. Yırtık hatası ve onarımı

Halı üzerinde dokuma sırasında ya da dokunduktan sonra meydana gelen yırtıklardır. Yırtıklar, atkı ve çözgü yönünde meydana gelmiş yırtıklar olmak üzere 2 tiptedir.

Eğer yırtık çözgü yönünde meydana gelmiş ise bu yırtıklar çözgü işlenerek onarılır. Bunun için her çözgü teline çift çözgü teli geçecek şekilde çözgü telleri seçilir. Bu teller aşağıdan ve yukarıdan halının çözgü tellerine bağlanır. Böylece yırtık kısım onarılmış olur.

Eğer yırtık atkı yönünde meydana gelmişse bu yırtıklar atkı işlenerek onarılır. Yırtık boyunca her atkı sırası uygun bir atkı ipliği ile her iki kenardan bağlanmak suretiyle yırtık onarılır. Bundan sonra eğer gerek duyuluyorsa iğne yardımı ile ilmeler tamamlanır.

4.2.4.2. Yıpranmış eski halılar

Dokuma sırasında oluşan hataların onarımının yanı sıra oldukça önemli ve zor olan diğer bir onarım ise dokuma sonrasında meydana gelen kazalar ve yıpranmalar sonucu oluşan tahribatların onarımıdır (şekil 4.27.).



Şekil 4.27. Eski, yıpranmış bir halı

Bu bölümde, kullanım sonrası yaşanan kazalar, yıpranmalar sonucunda oluşan tahribatların onarımı anlatılacaktır. Beldede onarım için genellikle yıpranmış, eski halılar gelmektedir. Yıpranmış eski halılarda rastlanan ve en çok onarımı yapılan tahribat; delik, tüyü dökülmüş halı ve çürümüş halıdır.

4.2.4.2.1. Küçük delik onarımı

Halının herhangi bir bölgesinde yanma yırtılma gibi nedenlerden dolayı ortaya çıkan tahribatlardır. Bunun için zarar görmüş kısım duruma göre kare ya da dikdörtgen şeklinde kesilir. Uygun çözümlü iplikleri kullanılarak delik olan kısımdaki çözümlü iplikleri tamamlanır. Çözümlü ipliklerinin alt uçları “v” şeklinde sıkıştırılır, başlangıç uçları halının içinde “v” yapmadan başta bırakılır. Bunun nedeni iğne yardımı ile atılacak olan atkının sıkıştırılması oluşabilecek potluğun önlenmesidir. Çözümlü atımı bittikten sonra atkı atılır. Atkı, halıdaki her atkı sırasına göre iğneye çekilen çözümlünün her telinden alt-üst olmak şartıyla geçirilir.

Bu şekilde işlem tamamlanmış olur. İşlenecek desenin halının bir köşesinde bulmak mümkündür. Görülen desenin kesinlikle aslına uygun işlenmesi gerekmektedir.

4.2.4.2.2. Büyük delik onarımı

Bazı durumlarda onarıma ihtiyaç duyulan kısım oldukça büyük olabilir. Bu tip onarımlar büyük delik onarımı olarak isimlendirilir. Büyük delik onarımı yapabilmek için öncelikle söz konusu delik, aynen küçük delik onarımında olduğu gibi onarılabilecek kısım duruma göre kare ya da dikdörtgen şekle getirilir. Bu şekilde büyütölmüş kare ya da dikdörtgenin büyüklüğü kırkitin rahat hareket edecek şekilde olmalıdır. Bu şekilde onarıma hazır hale getirilmiş halının deliğe uzak olan ucu bir halı tezgahının alt levendine sarılır. Halı tezgahının üst levendinden aşağıya halıya doğru leventlere paralel olacak şekilde bir demir indirilir. Alt levende sarılmış olan halının onarım görececek olan kısmına ait çözümlüler yukarı doğru götürölerek indirilmiş olan bu demire bağlanır. Eğer eksik çözümlü ipliği varsa tamamlanır.

Bundan sonra eksik olan motifin aynısı halının bir başka yerinde bulunarak eksik kısım dokunmak suretiyle halının büyük delik onarımı tamamlanır. Dokuma sırasında bir sıra düğümlleme işlemi bittikten sonra atkı her sıra halıdaki atkı sırası ile bağlantılı olacak şekilde atılır. Sonra ikinci sıranın ilmelenmesi işlemine geçilir. Bu şekilde delik kapanıncaya kadar dokuma yapıldıktan sonra üst kısımda kalan

      ipliklerinin uçları i ne ile halının havlı yüzeyi içerisine görünmeyecek şekilde yedirilir.

4.2.4.2.3. Tüyü dökülen halı onarımı

Havlı dökülen bölgenin tespiti yapılır. Onarımın başarılı olabilmesi için zayıf ilmeler ve motif arası temizlenerek halının motif karşılığı bulunur ve aslına uygun olarak ti  ya da hav i nesi kullanılarak halının d   m cinsine göre ilme atılır ve havlı eksik yerler tamamlanır.

4.2.4.2.4.   r yen halı onarımı

  r yen zemin tespiti yapıp, çürüyen yerler temizlenir. Çürük halının neresinde ise (başta, arada..)   zg leri tamamlanarak tezgaha gerdirilir. Motifler, renklerini ve atkısını onarılan halının aslına uygun olarak, hasır ve dikiş tekniği (yarım modelleri temizleyerek modelleri ba a, ge gisini geçerek, her sıra ilme atılarak tamamlanır ve sırası bitince yanları birbirine gizli diki le dikilir) yapılarak onarım tamamlanır.

4.2.4.3. El dokuması halıların yüzey bölümlerinde dokuma sırasında ya da kullanım sonrasında oluşan eksiklik ve hataların onarımı

Bazı yeni dokunmuş ya da yıpranmış halılarda dokumacılar an ya da kullanımdan kaynaklanan deformasyonlardan dolayı halının bazı bölümlerinin (saçak, çiti, etlik, kilim) yanlış ve eksik olduğu belirlenmiştir. Bu gibi durumlarda da halı kalitesini ve kullanım ömrünü artırmak amacı ile onarıma ihtiyaç duyulur. Onarım için beldeye gelen halılarda genellikle saçakların kopması ile oluşan saçak hatası görülmektedir.

4.2.4.3.1. Saçak hatası ve onarımı

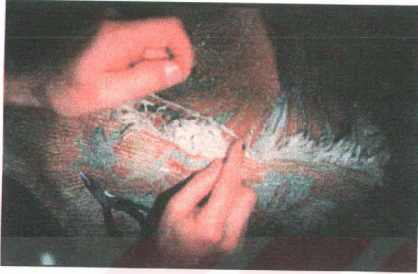
Sa akların halının başlangıcında ve bitiminde eşit uzunlukta olmaması, normalinden kısa olması ya da halının belirli bir kısmında s k lm   olması durumunda halıda saçak onarımı yapılır. Bir halıda saçak onarımını gerektiren nedenler şunlardır;

- Halının dokunmaya başlanması aşamasında yeterli saçak payının bırakılmaması,
- Dokunan halıların bitirilmesi sırasında saçak uzunluğunun rasgele bırakılması ya da bırakmak zorunda kalınması,
- Halının saçak kısmında yöresel olarak ortaya çıkan kopma veya zorlama gibi durumlar (Yazıcıoğlu 1992).

Saçak tamiri yapılırken öncelikle halının dokunduğu çözü ipliği ile aynı çözgü ipliği alınır. Seçilen iplik iğneye takıldıktan sonra onarılacak veya değiştirilecek olan kısımdan çözgü yönüne doğru halının sağlam bölgesine ulaşılır. Sağlam bölgeye ulaştıktan sonra 4-5 sıra daha içeri girilerek yeterince sağlam olduğuna kanaat getirilince girilen bölgeden tekrar geriye dönmek suretiyle ve her çözgü üzerinde tek tek çalışarak saçak tamiri tamamlanmış olur (şekil 4.28.-4.29.-4.30.).



Şekil 4.28. Saçak atılırken



Şekil 4.29. Saçak atılırken



Şekil 4.30. Saçak onarımı tamamlandıktan sonra

4.2.4.3.2. Kilim hatası ve onarımı

Halının başlangıç ve bitiminde ilmesiz olarak dokunan kilim kısmında görülen ve dokumadan kaynaklanan hatalar, kilim hatası olarak değerlendirilir. Kilim hatası;

- Kilimin halının ebadına göre tespit edilen genişlikten az dokunması,

- Dokumacının kilim dokumayı çabuk yapmak amacı ile kilim dokumayı gereğinden daha kalın atkı veya çözgü ipliği ile dokuması, kilim dokumasının tam olarak sıkıştırılmaması (Yazıcıoğlu 1992) gibi nedenlerden oluşmaktadır.

Kilim hatasının onarılması için önce halının çiti kısmı ve daha sonra hatalı tarafta kilim kısmı sağlam bölgeye kadar sökülür. Saçağı tamam olan kısma kilim uygulanır. Bu işlem önce atılan atkı saçak yönüne, ikinci olarak saçağı yarım çapraz, üçüncü olarak da altı tekrar düz olarak geçilir. Atkı çapraz geçirildikten sonra hatalı yere kadar işlem devam eder. Bu işlemler bittikten sonra kilim üzerine çiti örülür.

4.2.4.3.3. Kıyı teli kopuğu hatası ve onarımı

Kıyı telinin kopuk olması durumunda iğneye uygun bir çözgü ipliği takılır. İğne kıyı sargısının içinden görülmeyecek şekilde kıyıya paralel olarak batırılır. Bu işlem karşılıklı “v” yapacak şekilde tamamlanır. Uçlarda kalan ipler halının hav kısmına görülmeyecek şekilde yedirilir.

4.2.4.3.4. Çiti hatası ve onarımı

Halının başlangıç ve bitiminde bulunan çitinin gevşek, eksik veya kullanım esnasında sökülen, yanan kısımlarının onarımıdır. Çiti hatası;

- Tezgahtı kuran kişinin, işini çabuk bitirmek için çözgüleri üçer, dörder örmesi,
- Çitiyi dokuyan kişinin eşli çözgü tellerine dikkat çitiyi etmeden örmesi,
- Çitiyi dokuyan kişinin çitiyi gevşek örmesi,
- Çözgü dağılımı yaptıktan sonra ikinci sıra çitinin örülmesi gibi nedenlerden oluşur.

Tamamı sökülmüş, olmayan çiti iğneye girecek şekilde sökülerek uzatılır. İğne halının içinde bulunan çözgü yönünde kilitlenir. Çekilecek olan yeni çiti halda bulunan çiti şekline (sarma ya da zincir) göre başlangıçta yapılan kitleleme işlemi biriminde de tekrarlanır. Bu işlem bittikten sonra çiti düğümlenir ve ucu halının yüzeyine çıkarılır.

4.2.4.3.5. Etlik hatası ve onarımı

Halının en dıştaki ilmelik düz, renkli çerçevenin kalınlığının, halının eninde ve boyunda eşit olmaması, etlik hatasıdır. Etlik hatası;

- Dokumacının etliği halı ebadına göre tespit edilen genişlikte dokumaması,
- Halının boyunda toprakçalık genişliğinin, başlangıç ve bitimde aynı genişlikte olmaması,
- Desende toprakçalık için tespit edilen rengin dışında bir renkte dokunması gibi nedenlerden dolayı oluşmaktadır.

Etlik tamirinde ilk önce, halının saçak kısmı tam değilse tamamlanır. İşlenecek etlik boyunda çift saçak almak suretiyle gidiş-geliş sarma yapılır. Gidiş- geliş sarma yapılmasının nedeni, halının arkadan görünümünün dokunmasına uygun bir şekilde olmasını sağlamaktır.

Ayrıca etlik tezgahta da dokunabilmektedir. Etlik üzerinde çözümlü tamsa halı alt levende sarılır. Özel olarak halı için yapılmış tezgahın üst levendinden salınan demire çözümlü geçirilir. Halının modeline, ipin kalınlığına, ipin rengine ve kalitesine göre dokunur.

4.2.5. Onarılan halılara uygulanan bitirme işlemleri

Halıların onarımı bittikten sonra bazı düzeltme işleri yapılır. Bu işlemlere bitirme işlemi denilir.

4.2.5.1. Kaba kesim

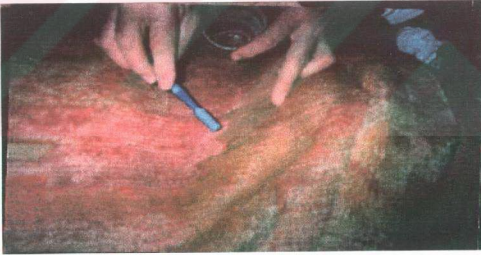
Onarım işlemleri bittikten, düğümleri atıldıktan sonra makasla ya da tıraş aleti ile tıraşlama yapılır (şekil 4.31.).



Şekil 4.31. Onarılan halının kesim (tırışlanma) işlemi

4.2.5.2. Halıların tüylerinin fırçalanması

Kaba kesim sonrasında tel fırça ile halıların tüylerine, renklerinin uyması için eskitme işlemi yapılır (şekil 4.32.). Yine fırçalarla tüylerinin aynı boyda olması ve havların oturması için fırçalama işlemi yapılır.



Şekil 4.32. Onarılan halıya yapılan eskitme işlemi

4.2.5.3. İnce kesim

Tüyları taranan, eskıtılan halıların küçük makaslarla ince kesimleri yapılır (şekıl 4.33.).



Şekıl 4.33. Onarılan halının ince kesim işlemi

4.2.5.4. Yıkama

Kesimden sonra halı kirlenmişse gerek duyuluyorsa halı tekrar yıkanır.

4.2.5.5. Pürmüzle yakma

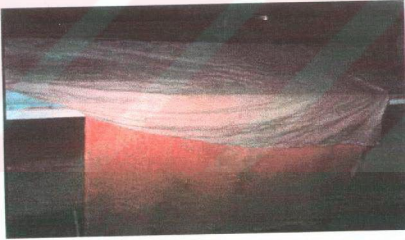
Halının düz bir zemin üzerine serilmesiyle halının arka yüzeyindeki kıllar ve fazlalıklar, ve pürmüzle yakılır (şekıl 4.34.).



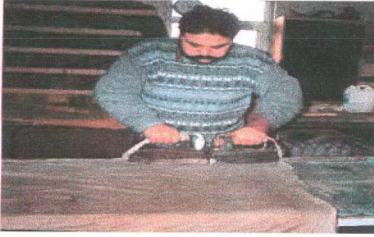
Şekil 4.34. Onarılan halının pümmüze yakılması

4.2.5.6. Ütü

Pümmüze yakılan halı sırtından serilip üzerine nemli bir bez serilerek, terzi ütüsü denilen ağır ütüler ile şekil 4.35. ve 4.36.'da görüldüğü gibi ütülenir. Bu işlem yapılan onarım ve düzeltme işlemlerinin oturmasını sağlar.



Şekil 4.35. Onarılmış halının üzerine nemli bez serilerek, ütüye hazırlanması



Şekil 4.36. Onarılan halının ütülenmesi

4.2.5.7. İnce bitirme işlemleri

En son makas kesimi yapılır. Daha sonra renklerin %90 aynı olmasını sağlamak amacıyla tekrar bir renk ayarı yapılır. Gerekliyorsa renklerin uyumunu sağlamak için eskitme yapılır. Halı rötüşanmış olur.

4.2.5.8. Gerdirme işlemi

Halıda oluşan potluk, kenar farkı gibi hataların düzeltilmesi amacıyla halı, gerdirme aletinde gerilir. Gerdirilen halı ıslatılıp kuruduktan sonra halı yüzeyi düzgün hale gelmiş olur.

4.2.5.9. Depolama

Onarım işi bitirilen halı uzunluğu boyunca rulolar haline getirilerek depolarda halı teslim edilene kadar saklanır.

5. SONUÇ VE ÖNERİLER

Kültür mirasımız ve tarihimizin en önemli kaynaklarından biri olan el dokuması halılarımızın yeniden hayat bulmasını, restore edilmesini sağlayan halı onarımı zahmetli bir iş olduğundan fazla ilgi görmemektedir. Ülkemizde halı onarımı konusunda yeterli bilgi sahibi olunmadığından halı onarımına ilgi çok yoktur. Fakat Sultanhanı bugün yurt dışında bilinen en önemli halı–kilim onarım merkezi durumundadır.

Bu nedenle Aksaray ili Sultanhanı beldesine yapılan gezi ve incelemelerde elde edilen bilgilere göre Sultanhanı halı onarımı konusunda yaklaşık 2000 erkek usta ve çırağın çalıştığı oldukça iddialı bir onarım merkezi durumundadır. Nüfusunun % 70 gibi büyük bir bölümünün halı tamirinden geçimini sağladığı belde, yaklaşık 200 irili ufaklı atölyede, ABD, İngiltere, Almanya, İtalya ve Fransa başta olmak üzere, birçok ülkeden onarımının yapılması için her yıl binlerce el dokuması halısı getirilmektedir. Bu halılar atölye sahiplerince yurt dışından toplanarak ya da İstanbul'dan araçlar vasıtası ile toplanarak atölyelere gelmektedir. Onarım için gelen halıların çoğunluğu yurt dışından gelmekle birlikte ülkemizin değişik illerinden de beldeye halı gelmektedir. Halılar hata, tahribat ve eksiklikleri belirli tekniklerle giderilerek, gümrüğün verdiği süre içerisinde geri gönderilmektedir. Ayrıca belde halk eğitimin açmış olduğu iki adet halı-kilim onarım kursu bulunmaktadır.

Tüm bunlar dikkate alındığında yeni ve eski halılara yeniden hayat veren halı onarımı konusunda Aksaray ili Sultanhanı beldesinin çok önemli bir kaynak olduğunu düşünülmektedir. Sultanhanı beldesinde yapılan halı onarımı geniş iş sahası yaratırken eğitim seviyesini de düşürmektedir. Bu yüzden ki beldeye açılacak ile bağlı bir yüksek okul eğitim seviyesinin yükselmesini ve halı onarımın bilimselleşmesi sağlanabilecektir. Bunun yanı sıra ülkemizde üretilen hatalı halı ya da yıpranmış halı onarımı çok fazla bilinmediği için yok olup gitmektedir. Halı onarımının bilinmesi ve ülkemizdeki halıların da tamirinin yapılabilmesi için

Aksaray ili Sultanhanı beldesinin bu yönü ile de tanıtılması ve desteklenmesi gerekmektedir.

KAYNAKLAR

- Ahunbay, Z. 1999. Tarihi çevre koruma ve restorasyon. Yem Yayıncılık, s. 173. İstanbul.
- Altınbaş, E.T., Gürtanın, N., Kaya., Arlı, M. 1979. Köy sanatları. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi, teksir no: 20.s.66.Ankara.
- Anmaç, E. 1999. Tekstil ürünleri konservasyonunun temel ilkeleri. I. Ulusal Taşınabilir Kültür Varlıkları Konservasyonu ve Restorasyonu Kolokiyumu.s.75.Ankara.
- Anonim. 1987.El dokuması Türk halıları. Türk Standartları Enstitüsü, TS 626, Ankara.
- Anonim.1992. El dokuması Türk halıları. Türk Standartları Enstitüsü, TS 43, Ankara.
- Anonim.1994. Aksaray il yıllığı. Tekişik AŞ. Web Ofset Tesisleri. Ankara
- Arlı, M. ve Ilgaz, F. 1990. El dokusu halıcılıkta dar boğazlar. 6.Mühendislik Haftası. Halıcılık Semineri, Isparta.
- Aytaç, Ç. 1997. El dokumacılığı. Milli Eğitim Basımevi. İstanbul.
- Eşberk, F. 1939. Türkiye’de köylü el sanatlarının mahiyeti ve ehemmiyeti. Yüksek Ziraat Enstitüsü Yayını No: 44. Recep Ulusoglu Basımevi. Ankara.
- Karahan, R. 2000. El sanatlarında tamir problemi ve Konya’da kilim tamirciliği. III. Ulusal Türk el dokumalarına yaklaşım ve sorunları sempozyum bildirileri. s. 117. Konya.
- Karavar, G. 1999. Halı-kilim restorasyonunda kullanılan teknikler ve bir örnek kuruluş. 2000’li Yıllarda Türkiye’de Geleneksel Türk El Sanatlarının Sanatsal, Tarımsal ve Ekonomik Boyutu Sempozyum Bildirileri. TC.Kültür Bakanlığı Yayınları Ankara. s.134-137.
- Kayabaşı, N. ve Etikan, S. 2001. Türkiye’de el dokuması halıcılığın günümüzdeki durumu ve Uşak halıcılığının yeri. 21. Yüzyılın Eşiğinde Uşak Sempozyumu. Cilt1., Uşaklılar Eğitim ve Kültür Vakfı Yayınları No.2. Cilt 1., Umut Matbaacılık. 505-509. İstanbul.
- Küçük, C.1999. Türkiye’de restorasyon eğitimi sorunları ve sonuçları. I. Ulusal Taşınabilir Kültür Varlıkları Konservasyonu ve Restorasyonu Kolokiyumu.s.23. Ankara.

- Mailand, H.F., 1980. Considerations for the care of textiles and costumes. Indianapolis Museum of Art. Indiana. P 24.
- Özel, A. 1986. Halıcının El Kitabı. Adak Matbaacılık, 44 s., Ankara.
- Özköse, A. 1996. Restorasyon eğitimi. I. Ulusal Restorasyon Eğitimi Sempozyumu. 3-5 Ekim, Safranbolu. s.116.
- Tağı, S.2003. Simav ilçesinde el dokuması halıcılık ve üretilen halıların bazı özellikleri. Doktora tezi (basılmamış), Ankara Üniversitesi, Ankara.
- Yazıcıoğlu, Y. 1992. El Dokusu Halıcılık. Menekşe Yayıncılık, 200s., Ankara.
- Yetkin, Ş. 1991. Türk halı sanatı. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Genel Yayın No: 150, Sanat Dizisi: 20. Ankara.

EKLER

EK 1 El Dokuması Halılarda Görülen Hatalar



EK 1 El dokuması halılarda görülen hatalar

Hatanın İsmi	Tarif ve Açıklama	Seçim Sınıflarında Bulunabilecekler		
		Yüksek Vasıflı	Orta Vasıflı	Düşük Vasıflı
Kenar Farkı	Halının paralel kenarları arasındaki uzaklığın standartta uygun olmaması			X
Abraj	Aynı renkte olması gereken hav ipliklerinde açıkça görülen renk farkları		X	X
Potluk	Halı yayıldığında her noktasının yere tam oturmaması		X	X
Dipperi	Alt atkının birden fazla atılması veya üst atkının gerektiğinden fazla gergin atılması sonucu ilmeklerin üst üste oturmayarak istenilen sıklığı bulmaması		X	X
Atkı Fişkirği	Atkı ipliğinin fazla uzunlukta verilmesinden dolayı halı arkasında atkı kıvrımlarının görülmesi		X	X
Çift İlmek	İlmek ipliğinin iki yerine dört çözgü ipliğine bağlanması sonucu oluşan kalın yerler		X	X
Kat Geçirme	Düzgünlüğü bozulan ilmek sırasını düzeltmek için üst atkının üzerine küçük parça halinde atkılar yerleştirilmesinden oluşan kırıklık gösteren görünüm bozuklukları		X	X
Çözgü Tel Ekleme Hatası	Kopan çözgülerin eklenmesi sırasında ön ve arkada bulunan tellerin yer değiştirmesi sonucu halının ön ve arkasında çözgü boyunca görünen izler		X	X
Üst Atkının Arkaya Çıkması	Üst atkıyı gereğinden daha az gergin atmaktan kaynaklanan, halı arkasının görünümünün bozma ve mukavemet kaybına neden olan dokuma hatası		X	X
Kayık Göbek	Göbekli halılarda, halı ortasında bulunması gereken göbeğin emine ve boyuna kayması		X	X
Dönük	Halının tam dikdörtgen biçimde olmayıp, kenarlarının paralel olarak kayması		X	X
Bozuk Desen	Desenin haliya aktarılması sırasında yanlış hesaplama ve renk verme sonucunda oluşan görüntüş bozukluğu		X	X
Bozuk Desen	Kıyı dokuması sırasında oluşan düzensiz kıvrımlı kenar	X	X	X
Tel Kaçığı	Dokuma sırasında mukavemetsiz bazı çözgü tellerinin koparak çıkması	X	X	X
Dokuma Hatası (sık/seyrekleme hatası)	İlmeklerin sıkıştırılması sırasında farklı kişilerin farklı kuvvetlerle sıkıştırma yapması sonucu oluşan sert ve gevşek yerler		X	X
Gelberi İzi ve Keçeleşme	Yıkama sırasında halı yüzeyinin çizilmesi ve liflerin yapışarak keçeleşip bozulması.		X	X
Kırkım Hatası	Halı ilmeklerinin kırılması sırasında oluşan, kolayca fark edilebilecek ilmek yüksekliği farkı		X	X
İlmek Sayısı Azlığı	dm ² 'deki düğüm sayısının standartta belirtilen en az düğüm sayısından %1'e kadar eksik olması		X	X
Yırtık	Halı üzerinde herhangi bir yırtık bulunması			X
Yanık	Halı üzerinde herhangi bir yanık bulunması			X
Kir-Leke	Halıda yıkamayla giderilemeyecek herhangi bir kirlilik ve leke bulunması			X
Göğünme	Halı sırtının yıkanmasından önce alazlanması sırasında hasar görmesi			X

ÖZGEÇMİŞ

Aksaray'da 1980 yılında doğdu. İlköğretim ve lise öğrenimini Aksaray'da tamamladı. Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu'ndan 2001 yılında Ev Ekonomisti unvanıyla mezun oldu. Halen Eylül 2001 yılında başladığı Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Ev Ekonomisi Anabilim Dalı'nda yüksek lisans eğitimine devam etmektedir.