

T.C.
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
HALI-KİLİM VE ESKİ KUMAŞ DESENLERİ ANASANAT DALI

**AKSARAY SULTANHANI ÖRNEĞİNDE HALI VE DÜZ
DOKUMALARIN ONARIM, TEKNİK VE UYGULAMA
ÖRNEKLERİ**

TUBA AYHAN

YÜKSEKLİSANS TEZİ

Danışman

Dr. Öğr. Üyesi Öznur AYDIN

ANTALYA- 2018

T.C.
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ
HALI-KİLİM VE ESKİ KUMAŞ DESENLERİ ANASANAT DALI

**AKSARAY SULTANHANI ÖRNEĞİNDE HALI VE DÜZ
DOKUMALARIN ONARIM, TEKNİK VE UYGULAMA
ÖRNEKLERİ**

TUBA AYHAN

YÜKSEKLİSANS TEZİ

Danışman

Dr. Öğr. Üyesi Öznur AYDIN

ANTALYA- 2018



T. C.
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürlüğü



BİLİMSEL ETİK SAYFASI

Bu tezin proje safhasından sonuçlanmasına kadarki bütün süreçlerde bilimsel etiğe ve akademik kurallara özenle riayet edildiğini, tez içindeki bütün bilgilerin etik davranış ve akademik kurallar çerçevesinde elde edilerek sunulduğunu, ayrıca tez yazım kurallarına uygun olarak hazırlanan bu çalışmada başkalarının eserlerinden yararlanılması durumunda bilimsel kurallara uygun olarak atıf yapıldığını bildiririm.

26/06/2018

Öğrencinin
Adı ve Soyadı

Tuba AYHAN



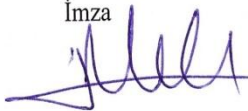


T. C.
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürlüğü



YÜKSEK LİSANS TEZİ KABUL FORMU

Tuba AYHAN tarafından hazırlanan **Aksaray Sultanhanı Örneğinde Halı ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri** başlıklı bu çalışma 26/06/2018 tarihinde yapılan savunma sınavı sonucunda oybirliği/oyçokluğu ile başarılı bulunarak, jürimiz tarafından yüksek lisans tezi olarak kabul edilmiştir.

Unvanı, Adı Soyadı	Başkan	İmza
Dr. Öğr. Üyesi Öznur Aydın	Dr. Öğr. Üyesi Öznur Aydın	
Unvanı, Adı Soyadı	Üye	İmza
Prof. Dr. Belir Deniz		
Unvanı, Adı Soyadı	Üye	İmza
Doc. Mehmet Ali Ergül		

Tez Konusu: Aksaray Sultanhanı Örneğinde Halı ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri

Onay: Yukarıdaki imzaların, adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylıyorum.

Tez Savunma Tarihi: 26/06/2018

Mezuniyet Tarihi:

Enstitü Müdürü

Önsöz/Teşekkür

Yüksek Lisans tez çalışmasının planlanmasında, araştırılmasında, yürütülmesinde ve oluşumunda ilgi ve desteğini esirgemeyen, engin bilgi ve tecrübelerinden yararlandığım, yönlendirme ve bilgilendirmeleriyle çalışmamı bilimsel temeller ışığında şekillendiren sayın hocam Doktor Öğretim Üyesi Öznur AYDIN'a sonsuz teşekkürlerimi sunarım. Aksaray ili Sultanhanı ilçesinin tarihi konusunda doğru kaynaklara ulaşmamdaki katkılarından dolayı Prof. Dr. Bekir DENİZ' e, Akdeniz Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Halı, Kilim-Eski Kumaş Desenleri Anasanat Dalı Başkanı Doç. Mehmet Ali Eroğlu'na, Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde yaptığım alan araştırmasında tamir ustaları ile görüşmelere aracılık eden, halı-kilim onarım işleri ile bilgi ve kaynaklara ulaşmamı saylayan Öğr. Gör. Vildan ÖMÜR ACAR'a, Saltanhanı Belediye Başkanı Fahri SOLAK' a, el dokuması halı ve kilimlere yeniden hayat kazandıran, onların ömürlerini uzatan Sultanhanı'ndaki Efe Halıcılık, Aydın Halıcılık, Karlıer Halıcılık, Sultansaray Halıcılık, Veis Yumuşak Halı Tamir Atölyesi, Şanlı Kardeşler Halıcılık, Ergin Çekim Atölyesi sahipleri ve burada çalışan halı-kilim tamir ustalarına yardımlarından dolayı teşekkürlerimi sunarım. Akdeniz Üniversitesi İletişim Fakültesi çalışanlarına, aileme ve her konuda benden desteğini esirgemeyen, varlığıyla bana her zaman güç veren sevgili eşime teşekkürlerimi bildirmeyi borç bilirim.

Tuba AYHAN

Antalya, 2018



T.C.
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürlüğü



Öğrencinin	Adı Soyadı	Tuba AYHAN
	Numarası	20165305006
	Anasanat Dalı	Halı, Kilim ve Eski Kumaş Desenleri
	Danışmanı	Dr. Öğretim Üyesi Öznur AYDIN
Tezin Adı		Aksaray Sultanhanı Örneğinde Halı ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri

ÖZET

Aksaray Sultanhanı Örneğinde Halı ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri ana başlığı altında oluşturulan ve elde edilen bilgiler ışığında şekillenen tez üç ana bölümden oluşmaktadır. “Aksaray İli Sultanhanı İlçesinin ve buradaki halı-kilim onarımının tarihçesi, Halı Tamirinde Kullanılan Teknikler ve Kilim, Cicim, Zili, Sumak Dokumalarda Kullanılan Teknikler” şeklinde üç başlıkta incelenmiştir.

Tez çalışmasını destekleyen; sayıları yaklaşık 20 kadar olan Sultanhanı’ nda 10-18 Mart 2018 tarihleri arasında, aktif olarak faaliyet gösteren 7 adet atölyede (Karlıer Halıcılık, Sultan Saray Halı, Veis Yumuşak Halı Tamir Atölyesi, Efe Halıcılık, Şanlı Kardeşler Atölyesi, Ergin Çekim Atölyesi, Aydın Halıcılık) saha çalışması yapılarak 33 adet tamir ustası ile sözlü görüşme yapılmıştır.

Bu çalışma Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde yapılan el dokuması halı ve düz dokumaların onarım işleri incelenmiş, bu amaçla Sultanhanı ilçesi tanıtılmış, bölgenin en önemli geçim kaynaklarından biri olan onarım işinin bu beldede nasıl başladığına dair bilgi verilmiş, tamir, onarım, restorasyon terimlerinin tanımı yapılmıştır. Ayrıca beldede uygulanan halı ve düz dokumaların onarım işlemlerinin aşamaları, kullanılan araç-gereç, hammadde tanıtılmış, teknikler hakkında bilgi verilerek fotoğraflarla desteklenmiştir.

Büyük emek ve itina ile dokunan, geçmişimizi ve kültürümüzü yansıtan, günlük yaşamımızın bir parçası olan ve üretildikleri dönemlerde kullanım amacıyla yapılmış zengin renk, desen ve yapı özellikleriyle günümüze kadar ulaşabilmiş halı ve düz dokuma yaygılarının her biri birer sanat eseri niteliğindedir. Sanat değeri taşıyan halı ve düz dokuma yaygılarının,

gelecekte de varlıklarını sürdürebilmeleri için uygun koşullar altında korunmaları ve gerekiyorsa onarılmaları gerekmektedir.

Anahtar Kelimeler: Sultanhanı, tamir, onarım, koruma, el dokuması halı, kilim, zili, cicim, sumak.



T.R.
AKDENİZ UNIVERSITY
Institute of FineArts



Student	Name Surname	Tuba AYHAN
	Number	20165305006
	Department	Carpets, Rugs and FabricPatterns
	Advisor	Dr. Öğr. Üyesi Öznur AYDIN
Thesis Name		Repair, Technical and Application Examples of Carpet and Plain Textiles in Aksaray Sultanhanı

SUMMARY

This study consist of three sections under the main title of " Repair, Technical and Application Examples of Carpet and Plain Textiles in Aksaray Sultanhanı Case" which have been shaped in consideration of information obtained. The study has been investi gated under three titles which are: The history of the carpet-rug repair in the Sultanhanı District of Aksaray Province, Techniques Used in Carpet Repair and Rugs, Techniques Used in Rugs, Light Rugs, Zili, Soumak Textile.

Support thesis work; 7 workshops (Karliler Carpet, Sultansaray Carpet, Veis Yumuşak Carpet Repair Workshop, Efe Carpet Workshop, Şanlı Kardeşler Workshop, Ergin Çekim Workshop, Aydın Carpet Workshop), which is active between 10-18 March 2018 field work was done and 33 repair masters were interviewed.

In this study, the repair works of hand weaving carpet sand plain weavings, which were made in Sultanhanı district of Aksaray province, were examined. For this purpose, the Sultanhanı district was introduced, then in formation about how there pair work started in this town which is one of the most important means of living source of there gion was given and the terms of repair and restoration have been defined. In addition, carpet and plain weaves applied in the district of there pair process, use de equipmentan draw material sare introduced by giving in formation about techniques and supported by the photograprs.

Eachone of therugs is a work of art, which is woven with intense effort and care which hreflect our past and culture, is a part of our everyday life and has been used for a period of time in its production, with its rich color, pattern and structure. Art-worthy carpe sand plain-

weaving rugs need to be protected in proper conditions and, if necessary, repaired in order to be able to continue their existence in the future.

Keywords: Sultanhanı, repair, conservation, hand-woven carpet, rug, cicim, zili, soumak.

FOTOĞRAFLAR LİSTESİ

Fotoğraf-1 Osman Eravşar, Sultanhanı Kervansarayı	8
Fotoğraf-2 İlk Halı Tamir Ustalarından Mehmet Dölek	10
Fotoğraf-3 İlk Halı Tamir Ustalarından Hasan Sarı.....	10
Fotoğraf-4 İlk Halı Tamir Ustalarından Hüseyin Şanlı	11
Fotoğraf-5 İlk Halı Tamir Ustalarından Kemal Bozdağ	11
Fotoğraf-6 Dolmabahçe Sarayı, Muayede Salonu'nda "Osmanlı Saray Halıları, Düğümün Son Halkası" başlıklı sergiden görünüm.....	15
Fotoğraf-7 Sultanhanı'nda tamiri yapılan Hereke taban halısı. Envanter No: 11/1674.....	15
Fotoğraf-8 Yıldız Şale Tören Salonu'nda 406 metrekare Hereke Halısı.....	16
Fotoğraf-9 Abdulhamid Han'ın Yaptırdığı Halı.....	17
Fotoğraf-10 Tuba Ayhan, Toz Dolabı.....	20
Fotoğraf-11 Tuba Ayhan, Yıkama işlemi.....	22
Fotoğraf-12 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi.....	22
Fotoğraf-13 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi.....	22
Fotoğraf -14 Tuba Ayhan, Tezgah.....	23
Fotoğraf -15 Tuba Ayhan, Çekiç.....	24
Fotoğraf -16 Tuba Ayhan, Terzi Yüzüğü (Yüksük).....	24
Fotoğraf -17 Tuba Ayhan,Pense ve İğne.....	25
Fotoğraf -18 Tuba Ayhan,Bıçak Tıgı.....	25
Fotoğraf -19 Tuba Ayhan,Tel Fırça.....	26
Fotoğraf -20 Tuba Ayhan, Cımbız.....	26
Fotoğraf -21 Tuba Ayhan, İnce Uçlu Makas.....	26
Fotoğraf- 23 Tuba Ayhan,Tıraş Makinesi.....	27
Fotoğraf-24 Tuba Ayhan, Süpürge.....	28
Fotoğraf -25 Tuba Ayhan, Söküntü iplikler.....	29
Fotoğraf -26 Tuba Ayhan, Kilimlerden Sökülen İplikler	29
Fotoğraf -27 Tuba Ayhan, Boyahanede Boyanan İplikler.....	30
Fotoğraf -28 Tuba Ayhan, Tel (Çözü) Atımı	31
Fotoğraf -29 Tuba Ayhan, "U" Dönüşü Yapılmadan Tel (Çözü) Atımı.....	32
Fotoğraf -30 Tuba Ayhan, İğnenin Pense Yardımıyla Çözü İçinden Yürütülmesi	32
Fotoğraf -31 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe Geçirilmesi.....	32
Fotoğraf -32 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe ile Yürütülmesi.....	33
Fotoğraf -33 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe ile Yürütülmesi.....	33

Fotoğraf -34 Tuba Ayhan, Çözgünün Fazla Kısımlarının Kesilmesi.....	33
Fotoğraf -35 Tuba Ayhan, Çözgünün Fazla Kısımlarının Kesilmesi ve Temizlenmesi.....	34
Fotoğraf -36 Tuba Ayhan, Hasır Örgü Atımı.....	35
Fotoğraf -37 Tuba Ayhan, Hasır Örgü Atımı.....	36
Fotoğraf -38 Tuba Ayhan, Hav Onarımı Yapılacak Halının Tezgâha Çakılması.....	37
Fotoğraf -39 Tuba Ayhan, Hav (Düğüm, İlmek) Atımı.....	37
Fotoğraf -40 Marla Mallett, Malatya Yöresi Yastık.....	38
Fotoğraf -41 Tuba Ayhan, Halının Tığ işi Zincir Atılmamış Hali.....	39
Fotoğraf -42 Tuba Ayhan, Halının Tığ işi Zincir Atılmış Hali.....	39
Fotoğraf -43 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 1.....	40
Fotoğraf -44 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 2.....	40
Fotoğraf -45 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 3.....	40
Fotoğraf -46 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 4.....	41
Fotoğraf- 47 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Son Hali.....	41
Fotoğraf -48 Tuba Ayhan, Saçak Atımı.....	42
Fotoğraf -49 Tuba Ayhan, Saçak Atımı.....	42
Fotoğraf -50 Tuba Ayhan, Saçak Atımı.....	42
Fotoğraf -51 Tuba Ayhan, Öğme işlemi Aşama 1.....	43
Fotoğraf -52 Tuba Ayhan, Öğme işlemi Aşama 2.....	43
Fotoğraf-53 Tuba Ayhan, Öğme işlemi Aşama 3.....	44
Fotoğraf-54 Tuba Ayhan, Öğme işlemi Aşama 4.....	44
Fotoğraf-55 Tuba Ayhan, Öğme işlemi, Son Aşaması.....	44
Fotoğraf-56 Tuba Ayhan, Dikişli Öğme işlemi, Aşama 1.....	45
Fotoğraf-57 Tuba Ayhan, Dikişli Öğme işlemi, Aşama2.....	45
Fotoğraf-58 Tuba Ayhan, Dikişli Öğme işlemi, Aşama 3.....	45
Fotoğraf-59 Tuba Ayhan, Dikişli Öğme işlemi, Aşama 4.....	46
Fotoğraf -60 Tuba Ayhan, Dikişli Öğme İşleminin Tamamlanmış Hali.....	46
Fotoğraf -61 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Tıraş Makinesi.....	48
Fotoğraf -62 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Tel Fırça ve Ütü.....	48
Fotoğraf-63 Tesviye İşleminde Kullanılan Aletler.....	49
Fotoğraf-64 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Aletler (su püskürtücü, süpürge, tahta fırçası, makas, tel fırça).....	49
Fotoğraf-65 Tuba Ayhan, Havın Makas ile Kesilmesi.....	49
Fotoğraf-66 Tuba Ayhan, İlikli Kilim Örneği.....	51

Fotoğraf-67 Tuba Ayhan İliksiz Kilim Örneği.....	51
Fotoğraf-68 Eğri Atkılı Kilim Örneği.....	52
Fotoğraf-69 Çift Kenetleme ile İliklerin Yok Edilmesi.....	52
Fotoğraf -70 Tuba Ayhan, Sarma Kontur Tekniği.....	52
Fotoğraf -71 Tuba Ayhan, Eğri Atkılı Kontur Tekniği.....	53
Fotoğraf -72 Tuba Ayhan, Zili Dokuma Örneği.....	55
Fotoğraf -73 Tuba Ayhan,Çapraz Zili Dokuma.....	55
Fotoğraf -74 Tuba Ayhan, Seyrek Zili Dokuma.....	55
Fotoğraf -75 Tuba Ayhan, Damalı Zili Dokuma.....	56
Fotoğraf -76 Tuba Ayhan, Zili Dokuma Örneği.....	57
Fotoğraf -77 Tuba Ayhan, Atkılı Balıksırtı Sumak Örneği.....	57
Fotoğraf -78 Tuba Ayhan, Çapraz-Alternatif Sumak Örneği.....	57
Fotoğraf -79 Tuba Ayhan, Atkısız Ters Sumak Örneği.....	58
Fotoğraf -80 Tuba Ayhan, Antalya Yörük Kilimi.....	59
Fotoğraf -81 Tuba Ayhan, Kilimde Onarım Görecek Yırtık Bölge.....	60
Fotoğraf -82 Tuba Ayhan, Yırtık Olan Bölgeye Çözüğü Atımı.....	60
Fotoğraf -83 Tuba Ayhan, Yırtık Olan Bölgeye Atkı Atımı.....	60
Fotoğraf -84 Tuba Ayhan, Uşak Yöresi, Zili Seccade.....	61
Fotoğraf -85 Tuba Ayhan, Kilimde Onarım Görecek Yırtık Bölge.....	61
Fotoğraf -86 Tuba Ayhan, Hasarlı Bölgeye Çözüğü Atımı.....	62
Fotoğraf -87 Tuba Ayhan, Hasarlı Bölgeye Atkı Atımı.....	62
Fotoğraf -88 Tuba Ayhan, Çözüğü, Atkı ve Zili Dokumasıyla Onarım Sonrası Durumu.....	62
Fotoğraf -89 Tuba Ayhan, Bergama. Yağcı Bedir Seccade Kilim.....	63
Fotoğraf -90 Tuba Ayhan, Kilimde Onarılacak Bölge.....	64
Fotoğraf -91 Tuba Ayhan, Kilimde Onarılacak Bölge.....	64
Fotoğraf -92 Tuba Ayhan, Kilimde Eksik Olan Sumakların Tamamlanması.....	65
Fotoğraf -93 Tuba Ayhan, Kilimde Eksik Olan Sumakların Tamamlanmış Hali.....	66
Fotoğraf -94 Tuba Ayhan, Kilimin Onarım Görmemiş Hali.....	66
Fotoğraf -95 Tuba Ayhan, Kilimin Onarım Görmüş Hali.....	67
Fotoğraf -96 Tuba Ayhan, Denizli Yöresi Cicim Kilim.....	68
Fotoğraf -97 Tuba Ayhan, Kilimde Tamir Edilecek Bölge.....	69
Fotoğraf -98 Tuba Ayhan, Kilimde Tamirden Sonraki Hali.....	69
Fotoğraf -99 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 1.....	70
Fotoğraf -100 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 2.....	70

Fotoğraf -101 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 3.....	71
Fotoğraf -102 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 4.....	71
Fotoğraf -103 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 5.....	71
Fotoğraf -104 Tuba Ayhan, Saçak Dikimi Tamamlanmış hali.....	71
Fotoğraf -105 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 1.....	73
Fotoğraf -106 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 2.....	73
Fotoğraf -107 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 3.....	73
Fotoğraf -108 Tuba Ayhan, Kilimin Ütülenerek Gerdirilmesi.....	74
Fotoğraf -109 Tuba Ayhan, Germe İşleminde Sonra Ütüleme.....	74
Fotoğraf -110 Tuba Ayhan, Germe İşleminde Sonra Ütüleme.....	74
Fotoğraf -111 Tuba Ayhan, Buhar Kazanı.....	75
Fotoğraf -112 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi.....	75
Fotoğraf -113 Tuba Ayhan, Karlıer Halıcılık	85
Fotoğraf -114 Tuba Ayhan, Karlıer Halıcılık	85
Fotoğraf -115 Tuba Ayhan, Veis Yumuşak Halı Atölyesi.....	86
Fotoğraf -116 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi	87
Fotoğraf -117 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi	87
Fotoğraf -118 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi.....	88
Fotoğraf -119 Tuba Ayhan, Efe Halıcılık.....	88
Fotoğraf -120 Tuba Ayhan, Efe Halıcılık.....	88
Fotoğraf -121 Tuba Ayhan, Şanlı Kardeşler Halı Atölyesi.....	89
Fotoğraf -122 Tuba Ayhan, Ergin Çekim Atölyesi.....	90
Fotoğraf -123 Tuba Ayhan, Ergin Çekim Atölyesi	90
Fotoğraf -124 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık	91
Fotoğraf -125 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık.....	91
Fotoğraf -126 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık	92
Fotoğraf -127 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık	92
Fotoğraf -128 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık.....	93
Fotoğraf -129 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık.....	93

Çizim Listesi

Çizim-1 Kenar Sarma Teknikleri.....	38
Çizim-2 Kenar Sarma Tekniği.....	38
Çizim-3: Belkıs B. Acar, İlikli Kilim.....	51
Çizim-4 Belkıs B. Acar, İliksiz(Dikey Çizgi Olmayan) Kilimler.....	51
Çizim No-5 Belkıs B. Acar, Eğri Atkılı Kilim.....	52
Çizim No-6 Belkıs B. Acar, Çift Kenetleme ile İlikleri Yok Etme.....	52
Çizim No-7 Belkıs B. Acar Sarma Kontur.....	52
Çizim No-8 Belkıs B. Acar Eğri Atkılı Kontur.....	53
Çizim-9 Belkıs B. Acar ,Düz Zili Dokuma.....	55
Çizim-10 Belkıs B. Acar, Çapraz Zili Dokuma.....	55
Çizim-11 Belkıs B. Acar, Seyrek Zili Dokuma	55
Çizim-12 Belkıs B. Acar Damalı Zili Dokuma	56
Çizim-13: Belkıs B. Acar Atkılı Ters Sumak.....	57
Çizim-14: Belkıs B. Acar Atkılı Balıksırtı Sumak.....	57
Çizim-15: Belkıs B. Acar Çapraz-Alternatif Sumak.....	57
Çizim-16: Belkıs B. Acar, Atkısız Ters Sumak.....	58

İÇİNDEKİLER

Bilimsel Etik Sayfası	i
Tez Kabul Formu	ii
Önsöz/Teşekkür	iii
Özet	iv
Summary	vi
Fotoğraflar Listesi	viii
Çizim Listesi	xii
Giriş	1
BİRİNCİ BÖLÜM- AKSARAY İLİ SULTANHANI İLÇESİ VE SULTANHANI' NDA HALI-KİLİM TAMİRİ	7
1.1.Aksaray İli Sultanhanı İlçesi.....	7
1.2. Sultanhanı'nda Halı-Kilim Tamiri.....	8
1.3.Sultanhanı'nda Halı ve Düz Dokuma Yaygıların Tamiri ile İlgili Bu Güne Kadar Gerçekleştirilen Önemli Onarım İşlemleri	13
İKİNCİ BÖLÜM- AKSARAY İLİ SULTANHANI İLÇESİNDE HALI TAMİR TEKNİKLERİ	19
2.1.Tamir Öncesi Halı ve Düz Dokuma Yaygılara Yapılan İlk İşlemler	20
2.1.1.Tozlardan Arındırma	20
2.1.2. Yıkama Ve Kurutma.....	22
2.2. Tamirde Kullanılan Araçlar ve Gereçler.....	22
2.3. Halı Tamirinde Kullanılan Teknikler.....	30
2.3.1. Tel (Çözü) Atımı.....	30
2.3.2. Hasır Örgüsü.....	34
2.3.3. Hav (Düğüm, İlmek) Atımı.....	36
2.3.4. Kenar Tamiri.....	37
2.3.5. Zincir (Çiti) Tamiri.....	38
2.3.6. Saçak Atımı.....	41
2.3.7. Potluk Tamiri.....	46
2.3.8. Abraj Tamiri.....	47
2.3.9. Motif Eksiltme ya da Motif Ekleme İşlemi.....	47
2.3.10. Tesviye İşlemi.....	47
ÜÇÜNCÜ BÖLÜM- DÜZ DOKUMA YAYGILARDA (KİLİM, CİCİM, ZİLİ, SUMAK) TAMİR TEKNİKLERİ	50
3.1.Düz Dokuma Yaygılar	50
3.2.Düz Dokuma Yaygılarda Tamir Teknikleri.....	58
3.2.1. Yırtık Tamiri.....	58
3.2.2. Zincir Tamiri.....	66
3.2.3. Saçak Atımı.....	67
3.2.4. Tesviye İşlemi.....	72

3.2.5. Çekim İşlemi.....	72
Sonuç	76
Kaynakça	80
Ekler	85
Özgeçmiş	96

GİRİŞ

Değerli ve taşınabilir kültürel miraslarımızdan biri olan el dokuması halı ve düz dokuma yaygılar büyük emekler sonucunda ortaya çıkan ve uzun yıllar mekânlarda kullanılan en önemli el sanatı ürünlerimizdendir. Günümüzde kültürel ve tarihsel özelliğe sahip geleneksel dokumaların tümünün korunması, yeni kuşaklara sağlıklı ve bilinçli bir şekilde ulaştırılması gereklidir.

Yurdumuzun birçok bölgesinde uzun yıllar sevilerek dokunan ancak günümüz koşullarında 1980 yılından itibaren halı üretim projeleri, hammaddelerin azlığı, ücretler, teknolojinin gelişmesi, beğenilerin değişmesi, yanlış üretim projeleri gibi nedenlerle Anadolu'nun birçok yerindeki dokuma merkezleri azalmıştır.

Kullanılan halı ve düz dokuma yaygıların dokuyucu ve kullanıcı hatalarından dolayı ortaya çıkan problemler nedeniyle ömürleri kısalabilmektedir. Üretim sonrası kullanıcı hatası (saklanma koşulları, yanlış ve dikkatsiz kullanım sonucu yırtılma, doku kaybı, yanlış temizlik, yüksek vakumlu süpürgelerin kullanımı vb.), fiziksel etkenler (nem, ışık, hava kirliliği), biyolojik etkenler (mikroorganizmalar, böcekler vb) ve diğer riskler (deprem, sel gibi doğal afetler) gibi etkenler dokumaların ömürlerini kısaltmaktadır. Bunun yanı sıra, dokuyucu hatası olarak desenin hatalı çizilmesi ya da dokuma esnasında unutulması sonucu motif boşlukları oluşması; desenin acemice çizilmesi ya da dokuyucunun deseni yanlış takip etmesi sonucu motiflerin birbirine karışmasıdır. Dokuma sırasında, sıra düzgünlüğünün bozulmasını düzeltmek ve boşluğu doldurmak amacıyla fazladan atılan kalın atkılarının sebep olduğu dip peri; düzenli kırkıtlenmemesi halının yer yer sık veya seyrek olması; çözgünün tezgâha hatalı aktarılması yani çözgü tellerinin eşit gerginlikte olmaması ya da atkılarının eşit gerginlikte kullanılmaması sonucu kenarlarda uzunluk farklılıkları oluşturmaktadır. Kırkım bozukluğu; elyafın hatalı boyanmasından kaynaklanan renk kusması ya da abraj gibi hatalar olarak kısaca özetlenebilir.

Onarım-tamir/restorasyonun kaynaklardaki tanımı: Biyolojik, fiziki, kimyevi, mekanik ve diğer zararlı unsurlardan biri veya birkaçı nedeniyle bozulmuş, bütünlüğünü ve anlaşılabilirliğini yitirmiş bir kültür varlığına, üretilirken kullanılan yöntem ve gereçlerle, belgesel niteliğine ve görsel oluşumuna zarar vermeden kaybettiği değeri kazandırma işlemidir (Öztürk, 2007:33). Büyük Türkçe Sözlükte

onarım: onarma işi, tamirat, tamir olarak tanımlanmaktadır. <http://www.tdk.gov.tr> (Erişim Tarihi: 18/02/2018) Onarım; biyolojik, mekanik ve diğer zarar veren unsurlardan biri veya birkaçı nedeniyle tahribe uğramış dokumanın aslına uygun bir şekilde korunması için yapılan işlemleri kapsamaktadır (Ahunbay, 1999:85). Onarım ile daha sonra oluşabilecek hasar önlenerek, halı ve kilimleri sağlıklı şekilde korunması sağlanır.

Doğru bir onarım işleminde, onarımı yapan kişiye yol gösteren ve onarımı yönlendiren belirleyici unsur dokumanın kendisidir. Dokumaya ilişkin sağlıklı veriler, kişinin onarımda doğru karar verip, çözüme yönelik fikir yürütmesine yardımcı olur. Onarım (tamir) ustalık ve beceri isteyen bir iştir. Onarımı yapan kişinin halı ve kilim onarımı (tamiri) için uyulması gereken kuralları ve geliştirilen her türlü yeni tamir uygulama tekniklerini iyi bilmesi gerekmektedir. Tez çalışmasına konu olan Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde halı ve düz dokuma yaygıların onarım işlemleri yöre halkı tarafından “**tamir**” olarak ifade edilmektedir. Bu yüzden tez çalışmasının bölümlerinde anlatılan halı ve düz dokuma yaygıların gördükleri onarım işlemleri “**tamir**” kelimesi ile tanımlanmıştır.

1970’li yıllarda el dokuması halı üretimi ile halı sektörüne giren Sultanhanı ilçesi, 1990’lı yıllardan itibaren yurt dışına açılmıştır. Halı üretimi ile kısa süre içerisinde yurt dışında da ün yapan Sultanhanı, uzakdoğu ülkelerinin halı sektörüne girmesinden olumsuz etkilenerek, faaliyet alanını, halı restorasyonuna yönlendirmiştir. Üretimde kazandığı tecrübeyi, halı restorasyonunda değerlendiren Sultanhanı, bugün tüm dünyanın tanıdığı ve güvendiği “Halı Restorasyon Merkezi” olarak kabul edilmektedir (Acar, 2016:1012).

Bu tez çalışmasının amacı taşınır kültür varlıklarının korunması ve onarılması, bir kültür mirası ve tarihimizin en önemli kaynaklarından biri olan halı-düz dokuma yaygıların tamir edilerek ömürlerinin uzatılması büyük önem taşımaktadır. Bu önem, halı ve kilimlerin korunmasında daha derinlemesine araştırma yapmama ve kendimi bu alanda geliştirme düşüncesine neden olmuştur. Aksaray ili Sultanhanı ilçesindeki dokuma tamirciliğinin başarılı bir şekilde uygulandığını, bu alanda çok değerli zanaatkârların bulunduğunu duyurmak, buradaki halı ve düz dokuma yaygıların tamiriyle ilgili mesleğin profilini çıkarmak,

anlatım ve fotoğraflarla literatüre kaynak oluşturmak, dokuma tamirciliğini Sultanhanı örnekleme ile ilim âlemine tanıtmaktır.

Yazılı kaynaklar tarandığında Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde yapılan halı ve düz dokumaların tamir işlemleri ve ustalarla ilgili gazetelerde, sempozyum kitaplarında yayınlanmış az sayıda makaleye, kitaba ve bir adet yüksek lisans tezine rastlanmış, sanatta yeterlik tezine rastlanmamıştır. Bu kaynakların içinde Yüksel Yağcı ve Vahit Hüyük' ün 2009 yılında yayınlanan “Geçmişten Günümüze Sultanhanı” kitabı, Erdoğan Kaya'nın 2007 yılında yayınlanan “Aksaray'ın Dünyü Bugünü” kitabı, Vildan Acar'ın 2016 yılında yayınlanan “Tekstil Konservasyon Atölyeleri ve Faaliyet alanları: Sultanhanı Örneği” ve 2017 yılında yayınlanan “Koruma Kapsamında Kültürel Miras Niteliği Taşıyan Tarihi Halıların Belgelendirilmesi ve Yörenin Tanıtımına Katkısı: Sultanhanı Örneği” makaleleri; Semra Kılıç Karatay'ın 2016 yılında yayınlanan “Aksaray İli Sultanhanı Kasabası'nda Halı ve Düz Dokumaların Restorasyonunun Günümüzdeki Durumu” makalesi; Gül Yıldırım'ın 2004 yılında yayınlanan “Aksaray İli Sultanhanı Beldesinde El Dokuması Halı Onarım İşlerinin İncelenmesi” başlıklı yüksek lisans tezi yer almaktadır. Bu kaynaklar yayınlandıkları yıl içinde Aksaray ili Sultanhanı ilçesi ve burada yapılan halı tamiri hakkında ışık tutmuş, araştırmayı yönlendirmiştir.

Çalışmanın kaynakça kısmında yer alan yayınların içerisinde dağınık bulunan bilgilerin bir araya getirilerek güncellenmesi, genişletilmesi, zenginleştirilmesi, yapılan daha önceki çalışmaların içinde yer almayan bilgilerin tespit edilerek bu yüksek lisans tezinde yer verilmesi; ayrıca Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde yapılan halı ve düz dokuma yaygıların tamiri hakkında araştırma yapacak kişilere bu çalışmanın kaynak oluşturması; bu bilgilerin gelecek kuşaklara aktarılması, halı ve düz dokuma yaygıların onarımına yönelik önerilerde bulunulması tezin esas amacını oluşturmuştur.

Aksaray İli Sultanhanı İlçesi Örneğinde Halı ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri başlıklı yüksek lisans çalışmasında nitel yöntem tekniklerinden faydalanılmıştır. 27-29 Mayıs 2016 ve 10-18 Mart 2018 tarihleri arasında halı-kilim restorasyon merkezlerinden biri olan Aksaray ili Sultanhanı

ilçesindeki faaliyet gösteren tamir atölyelerinde tamir ustaları ile görüşme ve betimsel analizi içeren bir araştırma yöntemi tercih edilmiştir¹.

Halı tamirinde uygulanan teknikleri daha iyi kavrayabilmek ve yüksek lisans tezine hazırlık amacıyla lisans öğrenimim sırasında, 2015-2016 eğitim-öğretim döneminde Antalya Kaleiçi'nde bulunan, sahiplerinin Aksaray kökenli olduğu halı tamir atölyesi Hicret El Sanatları'nda tarafımdan staj yapılmıştır. Staj süresince halı tamir tekniklerinden tel atımı, hasır örgüsü, hav atımı, kenar tamiri, çiti tamiri, saçak atımı, tesviye işlemleri tarafımdan öğrenilerek uygulaması yapılmıştır ve öğrenilmiştir.

Ayrıca tez çalışmasına ön hazırlık olarak 27-29 Mayıs 2016 tarihleri arasında Aksaray ili Sultanhanı ilçesine gidilerek buradaki halı tamir atölyelerinden biri olan Aydın Halıcılık' ta ön araştırma yapıldı. Bu araştırma esnasında atölye sahibi ve burada çalışan tamir ustaları ile görüşülerek yapılan tamirler hakkında bilgi alındı. 27-29 Mayıs 2016 tarihleri arasında yapılan ön inceleme 10-18 Mart 2018 tarihleri arasındaki alan araştırmanın planlanmasına zemin hazırladı.

Tez çalışmasını destekleyen; sayıları yaklaşık 20 kadar olan Sultanhanı' nda 10-18 Mart 2018 tarihleri arasında, aktif olarak faaliyet gösteren 7 adet atölyede (**Karher Halıcılık, Sultan Saray Halı, Veis Yumuşak Halı Tamir Atölyesi, Efe Halıcılık, Şanlı Kardeşler Atölyesi, Ergin Çekim Atölyesi, Aydın Halıcılık**) saha çalışması yapılarak 33 adet tamir ustası ile sözlü görüşme yapılarak onarım süreci, tamir teknikleri hakkında bilgi alınmış ve yüksek lisans tezinin ikinci bölümünde belirtilmiştir. Görüşme yöntemi uygulanarak atölye sahipleri ve bu atölyelerde çalışan ustalar ile yapılan görüşmelerde el dokuması halı-kilim tamirinde kullanılan hammadde, araçlar ve gereçler, dokumalara yapılan ilk işlemler, tamir aşamaları ve bitirme işlemleri açıklanarak elde edilen bilgiler fotoğraflarla belgelenmiştir. Fakat atölyelere gelen el dokumalarının sahipleri (koleksiyonerler) tarafından fotoğraf

¹ A. Yıldırım ve H. Şimşek'e göre, betimsel analiz, çeşitli veri toplama teknikleri ile elde edilmiş verilerin daha önceden belirlenmiş temalara göre özetlenmesi ve yorumlanmasını içeren bir nitel veri analiz türüdür. Bu analiz türünde araştırmacı görüştüğü ya da gözlemiş olduğu bireylerin görüşlerini çarpıcı bir biçimde yansıtabilmek amacıyla doğrudan alıntılara sık sık yer verebilmektedir. Bu analiz türünde temel amaç elde edilmiş olan bulguların okuyucuya özetlenmiş ve yorumlanmış bir biçimde sunulmasıdır. (Aktaran: Özdemir, 2003:336).

çekimine izin verilmediği için sadece onarım gören kısımlar fotoğraflanabilmiştir. Tamir işlemi günler hatta haftalar boyunca sürdüğü için tamir edilen bazı dokumaların tamir öncesi ve tamir sonrası fotoğrafların hepsi tespit edilememiştir.

“Aksaray İli Sultanhanı İlçesi Örneğinde Halı Ve Düz Dokumaların Onarım, Teknik ve Uygulama Örnekleri” başlıklı bu çalışmanın birinci bölümünde Aksaray ili Sultanhanı ilçesi’nin tarihçesi, Sultanhanı ilçesinde halı ve düz dokuma yaygılarının tamir işinin nasıl başladığına dair tarihsel süreç; Sultanhanı’na halı tamir işini taşıyarak bir meslek haline getiren ilk ustalar ve mevcut ustalar hakkında bilgi verilmiştir.

Sultanhanı’nda faaliyet gösteren atölyelerde yapılan incelemeler ve görüşmeler sonucunda, halı ve kilimlerin tamirleriyle ilgili kayıt tutulmadığı, mevcut atölyelerde arşivleme sisteminin olmadığı tespit edilmiştir. Yapılan görüşmeler sırasında tamir ustalarının şifahen verdiği bilgiler, ulusal ve yerli basına yansıyan haberler ile Aksaray Üniversitesi Sultanhanı Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Geleneksel Tekstillerin Konservasyonu ve Restorasyonu Bölümü Bölüm Başkanı Öğr. Gör. Vildan Ömür Acar’ın verdiği bilgiler doğrultusunda Sultanhanı’nda gerçekleştirilen önemli halı ve kilim restorasyon işlemleri “Sultanhanı’nda Halı Ve Kilim Tamiri İle İlgili Bu Güne Kadar Gerçekleştirilen Önemli Onarım İşlemleri” başlığı altında anlatılmıştır.

Halı ile düz dokuma yaygılarının (kilim, zili, cicim, sumak) tamir aşamaları ve uygulanan teknikler birbirinden farklılık göstermektedir. Bu nedenle halı tamir teknikleri ve düz dokuma yaygılarının (kilim, cicim, zili, sumak) tamir teknikleri farklı bölüm başlıkları altında incelenmiştir.

“Aksaray İli Sultanhanı İlçesinde Halı Tamirinde Kullanılan Teknikler” başlıklı ikinci bölümde; temizlik, halı tamirinde kullanılan araçlar ve gereçler, halı tamir tekniklerinden: tel (çözgü) atımı, hasır örgüsü, hav (düğüm-ilmek) atımı, kenar tamiri, zincir tamiri, saçak atımı, potluk tamiri, abraj tamiri ve tesviye işlemi hakkında bilgi verilerek uygulama aşamaları fotoğraflarla desteklenmiştir.

Doğru bir tamir işleminde, tamiri yapan kişiye yol gösteren ve tamiri yönlendiren belirleyici unsur dokumanın kendisidir. Dokumayı daha iyi tanımak, halı ve düz dokuma yaygıların tamir tekniklerini daha iyi anlayabilmek, teknik zmlmelerini doğru algılayabilmek için 2016-2017 eğitim-ğretim yılı bahar yarıyılında GEL5028 Seminer dersi kapsamında Anadolu'nun birçok yöresinde dokunan düz dokuma yaygıların (kilim, cicim, zili ve sumak) dokuma tekniklerinin uygulamasını 12 cm x 12 cm boyutlarında tarafımdan dokundu. Yapılan bu uygulama tez çalışmasının ikinci bölümünde kilim, cicim, zili, sumak dokumaların tanımları yapılarak bu dokuma tekniklerine örnek olarak fotoğraflarla gösterilmiştir.

“Aksaray ili Sultanhanı İlçesinde Düz Dokuma Yaygıların (kilim, cicim, zili, sumak) Tamirinde Kullanılan Teknikler” başlıklı nc blmde; düz dokuma yaygılardan kilim, cicim, zili, sumak ile ilgili tanımlar yapılarak tamir aşamalarından yırtık tamiri, zincir tamiri, saçak atımı, tesviye işlemi ve çekim işlemi hakkında bilgi verilerek uygulama aşamaları fotoğraflarla desteklenmiştir.

Bütün bölümlerin sonunda elde edilen veriler göz önünde bulundurularak sonuç kısmı oluşturulmuş ve önerilerde bulunulmuştur.

10-18 Mart 2018 tarihleri arasında halı-kilim restorasyon merkezlerinden biri olan Aksaray ili Sultanhanı ilçesindeki faaliyet gösteren halı tamir atölyelerden görünümü içeren fotoğraflar Ek-1'de sunulmuştur. Sultanhanı ilçesinde görüşme yapılan 33 adet halı tamir ustasına uygulanan Soru Formu rneği Ek-2' de sunulmuştur.

BİRİNCİ BÖLÜM- AKSARAY İLİ SULTANHANI İLÇESİ VE SULTANHANI' NDA HALI-KİLİM TAMİRİ

1.1. Aksaray İli Sultanhanı İlçesi

Sultanhanı'nın kuzeyinde Tuz Gölü, güneyinde Karapınar İlçesi, batısında Konya il sınırı, doğusunda Aksaray iline bağlı köy ve kasabalar bulunmaktadır. Sultanhanı, Konya Ovasında yer almaktadır. Sultanhanı 25 Ağustos 2017 tarih ve 694 sayılı Kanun Hükmünde Kararname ile Aksaray iline bağlı bir ilçe haline gelmiştir (Resmi Gazete, 2017).

Sultanhanı orta iklim kuşağında olup, soğuk yarı karasal iklim tipindedir. Yazları kurak ve sıcak geçer. Kış mevsimi soğuk ve yaz mevsimi kısa sürmektedir. Sultanhanı Kasabasında yağışlar kış, ilkbahar ve sonbahar aylarına rastlamaktadır. Özellikle kurak iklime sahip olan bölgede doğal bitki örtüsü bozuktur.

Sultanhanı; Anadolu'daki eski medeniyetlerden başlayarak Roma, Bizans dönemleri zamanındaki ticaret yollarının geçtiği ve durak yeri olan önemli şehirlerin kurulduğu yerleşim merkeziydi. Doğudan batıya giden bu ticaret yollarından biri olan İpek Yolu da Sultanhanı' ndan geçmekteydi. Anadolu Selçuklu Devleti, Aksaray ve civarını hâkimiyeti altına aldıktan sonra devlet olarak ticarete büyük önem vererek bu yol üzerinde başta Sultanhanı Kervansarayını olmak üzere Akhan, Obruk Han gibi birçok han yaptırmıştır.

Anadolu Selçukluları zamanında inşa edilmiş en ihtişamlı kervansaray olarak anılan Sultanhanı Kervansarayını, Konya Aksaray yolu üzerinde Konya'ya 90, Aksaray'a 40 km mesafede yer almaktadır. Han, eski çağlardan beri yoğun biçimde kullanılan ve özellikle Selçuklular tarafından rağbet edilen Konya-Kayseri kervan yolu üzerindedir. 20 yıl öncesine kadar kısmen görülebilen bu eski yoldan günümüze hiçbir iz kalmamıştır. Bu güzergahtaki kervansaraylar, ebatları ve sair mimari özellikleri bakımından diğer hanlardan daha nitelikli anıtsal yapılardır. Kervansaray, çevresine kurulan ve adını alan beldenin ortasında kalmıştır (Eravşar, 2017:434).

Fotoğraf-1 Osman Eravşar, Sultanhamı Kervansarayı, 2017.



Kaynak: (Eravşar, 2017:434).

1.2.Sultanhanı'nda Halı-Kilim Tamiri

1970'li yıllarda el dokuması halı üretimi ile halı sektörüne giren Sultanhanı, 1990'lı yıllardan itibaren yurt dışına açılmıştır. Halı üretimi ile kısa süre içerisinde yurt dışında da ün yapan Sultanhanı, Uzakdoğu ülkelerinin halı sektörüne girmesinden olumsuz etkilenerek, faaliyet alanını, halı restorasyonuna yönlendirmiştir. Üretimde kazandığı tecrübeyi, halı restorasyonunda değerlendiren Sultanhanı, bugün tüm dünyanın tanıdığı ve güvendiği “Halı Restorasyon Merkezi” olarak kabul edilmektedir (Acar, 2016:1012).

Halı tamirciliği Aksaray'ın Sultanhanı ilçesinde, halı hastanesi ismi verilen tamir atölyelerinde, Türkiye ve dünyanın çeşitli yerlerinden gelen eski tarihi halılar orijinaline uygun olarak tamir edilerek yeniden kullanıma sunulmaktadır. Almanya, Hollanda, Amerika ve İngiltere başta olmak üzere dünyanın dört bir yanından ve Türkiye'nin çeşitli bölgelerinden halıcılar aracılığıyla Sultanhanı'nda tamir yapılmaktadır.

Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde halı ve düz dokuma yaygıların tamir işinin nasıl başladığına dair ulaşılabilen yazılı kaynaklarda yer alan ve tamir ustalarının verdiği bilgiler doğrultusunda şu verilere ulaşılmıştır:

1970'li yıllarda Türkiye'de “Cark” isimindeki Ermeni halı tamircisi, Sultanhanı gençlerine antika halıların tamirini öğretmiştir. Bu mesleği kasabalarına taşıyan ustalar, hızlı şekilde Sultanhanı'nda halı tamir atölyeleri haline dönüştürmüşlerdir (Kaya, 2007: 103).

Sultanhanı'ndan çalışmak için İstanbul'a giden Hasan Sarı, Mehmet Dölek, Mehmet Sarı, Bekir Ayhan, Mehmet Ali Bozkaya, Hüseyin Şanlı, Ahmet Aydın, Ömer Bozdağ, Sami Sarı İstanbul Kapalıçarşı'da halı tamir işini öğrenmişlerdir. Bu kişiler İstanbul'da ve Sultanhanı'nda atölye açarak halı tamiri sanatını bir meslek haline getirmişlerdir. Zaman içinde bu el sanatına verilen önem Sultanhanı'nı dünyanın önemli bir halı ve kilim tamir merkezi haline getirmiştir (Yağcı ve Hüyük, 2009: 520).

Sultanhanı'nda halı tamir ustalarından biri olan Veis Yumuşak'ın vermiş olduğu bilgilere göre, kendisi ikinci kuşak halı tamir ustası olduğunu belirtmektedir. Halı-kilim tamirini Hüseyin Şanlı' dan öğrenmiştir. Hüseyin Şanlı' nın bu işi İstanbul'da bir Ermeni ustanın yanında öğrenerek Sultanhanı' na 1982 yılında getirdiğini ve bu mesleğin bu şekilde Sultanhanı' nda yayıldığını dile getirmektedir (V. Yumuşak ile kişisel iletişim, 13 Mart 2018).

İlk halı tamir ustalarından olan Hasan Sarı ve kardeşi Mehmet Sarı 1960 yılında İstanbul'a çalışmaya gitmişlerdir. Halı tamiratı işini Kapalı Çarşı' da Ermeni ustalardan öğrenmişlerdir. Hasan Sarı Kapalı Çarşı'da açtığı dükkânla hem halı tamiratı hem de ticaretini yapmıştır. İstanbul'da halı tamiratını öğrenen Sultanhanlılar 1970'li yıllarda kasabalarına dönerek mesleklerini ve sanatlarını burada yapmaya devam etmişlerdir (Yağcı ve Hüyük, 2009: 521).

Sultansaray Halı atölyesi yetkilileri ile yapılan görüşmede halı tamir işinin başlamasını, Hasan Usta isimli bir kişinin öncülüğünde olduğunu belirtmişlerdir. Hasan Usta İstanbul'da Ermenilerden öğrendiği halı tamirini, Sultanhanı'na getirerek yeğeni Ömer Solak'a öğretmiştir. Böylelikle 1983 yılında "Sultansaray Halı" kurulmuştur.

Sultanhanı' nda halı tamir işinin nasıl başladığına dair yazılı kaynak taramasında ve görüşme yapılan ustaların verdiği bilgiler doğrultusunda, ilk ustaların bu işi İstanbul'da Kapalıçarşı'da öğrendikleri ortaya çıkmıştır. Yazılı kaynaklarda bahsi geçen bu ustalar: Hasan Sarı, Mehmet Dölek, Mehmet Sarı, Bekir Ayhan, Mehmet Ali Bozkaya, Hüseyin Şanlı, Ahmet Aydın, Ömer Bozdağ, Sami Sarı'dır.

Fotoğraf-2 İlk Halı Tamir Ustalarından**Mehmet Dölek**

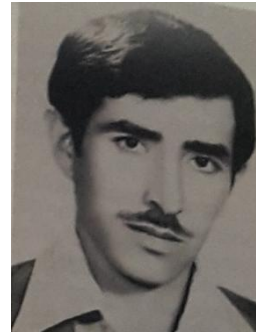
Kaynak: (Yağcı ve Hüyük, 2009: 520).

Fotoğraf-3 İlk Halı Tamir Ustalarından**Hasan Sarı**

Kaynak: (Yağcı ve Hüyük, 2009: 520).

Fotoğraf-4 İlk Halı Tamir Ustalarından**Hüseyin Şanlı**

Kaynak: (Yağcı ve Hüyük, 2009: 520).

Fotoğraf-5 İlk Halı Tamir Ustalarından**Kemal Bozdağ**

Kaynak: (Yağcı ve Hüyük, 2009: 520).

10-18 Mart 2018 tarihleri arasında Aksaray ili Sultanhanı ilçesindeki faaliyet gösteren Karlıer Halıcılık, Sultansaray Halı, Şanlı Kardeşler, Veis Yumuşak Halı Tamir Atölyesi, Efe Halıcılık, Ergin Çekim Atölyesi, Aydın Halıcılık atölyelerinde çalışan toplam 33 usta ile görüşme yapılmıştır. Halı ve düz dokuma yaygıların tamir işi hakkında önemli kaynak kişi konumunda bulunan bu ustaların yaşları, kaç yıldır bu işle uğraştıkları, mesleği kimden öğrendiklerine dair bilgi toplamıştır ve Tablo-1'de gösterilmiştir. Tamir atölyeleri ile ilgili detaylı görseller Ek-1'de yer almaktadır.

Tablo-1 10-18 Mart 2018 Tarihleri Arasında Aksaray İli Sultanhanı İlçesindeki Görüşme Yapılan Halı Tamir Ustaları

Adı-Soyadı	Doğum Tarihi/Yeri	Mezuniyet Durumu	Kaç Yıldır Tamir İşiyile Meşgul	Çırac Olarak Yetiştirildiği Kişi Veya Atölye	Uzmanlık Alanı
Muhammet ATAR	1988 / Sultanhanı	Ortaokul	18 yıl	Yumuşak halıcılık	Kilim, zili, cicim, sumak Dokuma Tamirleri
Ramazan Ergin	1978/Sultanhanı	Lise	18 yıl	Kazım Tümer ve İsa Tümer	Çekim İşlemi
Veis Yumuşak	1968/Sultanhanı	İlkokul	39 yıl	Hüseyin Şanlı	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Musa Yumuşak	1992/Sultanhanı	Ortaokul	13 yıl	Veis Yumuşak (Babası)	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
İbrahim Küttükçü	1977/Sultanhanı	Ortaokul	31 yıl	Hüseyin Demirhan	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Hakan Tosun	1971/Sultanhanı	İlkokul	32 yıl	Sultan Saray Halıcılık	İplik Boyama
Alaattin Yumuşak	1982/Sultanhanı	Ortaokul	25 yıl	Sultan Saray Halıcılık	Kilim, zili, cicim, sumak Dokuma Tamirleri
Cuma Sarı	1974/Sultanhanı	İlkokul	33 yıl	Sultan Saray Halıcılık	Tesviye İşlemi
Ramazan Neşeli	1989/ Aksaray	Ortaokul	14 yıl	Ali Neşeli (Abisi)	Halı Tamiri
Ali Neşeli	1987/Aksaray	İlkokul	21 yıl	Ali Aslanhan	Halı Tamiri
Recep Aslanhan	1982/Aksaray	İlkokul	24 yıl	Sultan Saray Halıcılık	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Murat Aslanhan	1987/Aksaray	İlkokul	24 yıl	Ali Söylemez	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Abdurrahman Yumuşak	1975/Sultanhanı	Ortaokul	33 yıl	Mehmet Tosun	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Mehmet Ali Akın	1977/Sultanhanı	İlkokul	30 yıl	Ali Akın	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Celal Solak	1982/Sultanhanı	İlkokul	23 yıl	Adem Yumuşak	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Mesut Neşeli	1983/Sultanhanı	İlkokul	24 yıl	Ali Aslanhan	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Tahir Yumuşak	1988/Sultanhanı	İlkokul	10 yıl	Sultan Saray Halıcılık	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Yasin Solak	1987/Sultanhanı	İlkokul	30 yıl	Mehmet Öztürk	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Mehmet Yumuşak	1987/Sultanhanı	İlkokul	10 yıl	Abdurrahman Yumuşak	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Halim Neşeli	1978/Sultanhanı	İlkokul	29 yıl	Mehmet Arslanhan	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
İsmail Neşeli	1982/Sultanhanı	İlkokul	15 yıl	Mehmet Gökoğlu	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Kemal Şanlı	1983/Sultanhanı	Lise	22 yıl	Fatih Şanlı (abisi)	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Recep Şanlı	1985/Sultanhanı	Ortaokul	16 yıl	Hüseyin Şanlı (babası)	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Süleyman Arslanhan	1986/Sultanhanı	İlkokul	15 yıl	Mustafa Şanlı (abisi)	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Halil Karlier	1987/Sultanhanı	İlkokul	15 yıl	Sultan Saray Halıcılık	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri

Adı-Soyadı	Doğum Tarihi/Yeri	Mezuniyet Durumu	Kaç Yıldır Tamir İşiyile Meşgul	Çırac Olarak Yetiştirildiği Kişi Veya Atölye	Uzmanlık Alanı
Hasan Aydın	1972/Sultanhanı	İlkokul	36 yıl	Mustafa Tosun ve Mehmet Solak	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Hacı Mehmet Ali Şanlı	1973/Sultanhanı	İlkokul	15 yıl	Hüseyin Demirhan	Boyama İşlemi
Osman Kara	1970/Sultanhanı	İlkokul	36 yıl	Kemal Kara (abisi)	Tesviye İşlemi
Ahmet Sarı	1980/Sultanhanı	İlkokul	23 yıl	Cuma Neşeli	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Arif Yumuşak	1972/Sultanhanı	İlkokul	23 yıl	Hacı Yumuşak	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Murat Çakır	1986/Sultanhanı	İlkokul	17 yıl	Adem Süslü	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Osman Sarı	1977/Sultanhanı	İlkokul	22 yıl	Mehmet Sarı	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri
Abdullah Avşar	1984/Sultanhanı	İlkokul	20 yıl	Bahattin Avşar (abisi)	Halı ve Düz Dokumaların Tamirleri

Tablo-1’de yer alan günümüz tamir ustaları halı ve düz dokuma yaygıların tamiri konusunda önemli kaynak kişi konumundadırlar.

Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde halı ve düz dokumaların tamiri işinin gelişmesi usta-çırak ilişkisi ile olmuştur. Görüşme yapılan ustaların büyük çoğunluğu ilkokulu bitirip bir ustanın yanında çıraklık eğitimi alarak ustalaşmış ve daha sonra kendi atölyelerini açtıklarını belirtmişlerdir. Bunun yanı sıra yapılan araştırma esnasında gezilen 7 atölyede görüşülen 33 kişinin çırak olmadığı ve her birinin farklı tamir tekniklerinde usta oldukları gözlemlenmiş ve mesleklerinde uzmanlık alanları oluşturdukları tespit edilmiştir. Halı tamir ustası, kilim tamir ustası, sumak tamir ustası, cicim-zili tamir ustası, boyama ustası, tesviye ustası, çekim ustası gibi. Kaynak taramasında ve yapılan alan araştırmalarında kadın tamir ustasına rastlanmamıştır. Görüşme yapılan halı tamir ustalarının yaş ortalaması 30 eğitim durumları ise ilkokuldur.

1.3.Sultanhanı' nda Halı ve Düz Dokuma Yaygıların Tamiri ile İlgili Bu Güne Kadar Gerçekleştirilen Önemli Onarım İşlemleri

Sultanhanı ilçesinin nüfusunun büyük bölümünün halı ve düz dokuma yaygıların tamirinden geçimini sağlamaktadır. Bu halılar atölye sahiplerinin kurdukları bağlantılar sonucunda yurt içinde de İstanbul başta olmak üzere birçok yerden toplanarak gelir. Yurtdışından ise Amerika Birleşik Devletleri, İngiltere, Almanya, İtalya ve Fransa başta olmak üzere, bu ülkelerden gelen yüzlerce el dokuması halı ve kilimlerin tamirleri yapılmaktadır. Yurtdışından tamir için getirilen dokumalar, işlemleri bittikten sonra gümrüğün verdiği süreçte tamir edilip tekrar gönderilmektedir.

İlçedeki halı tamir atölyelerinde yapılan tamir işlemlerinin sabit bir fiyatının olmadığı, fiyatların pazarlık sonucu belirlendiği tespit edilmiştir. Ustalar tarafından halı ve düz dokuma yaygıların tamirinin, dokumanın durumuna göre haftalar hatta bazı hassas dokumalar için yıllar bile sürdüğü belirtilmiştir.

Sultanhanı'nda faaliyet gösteren atölyelerde yapılan incelemeler ve görüşmeler sonucunda, halı ve kilimlerin tamirleriyle ilgili kayıt tutulmadığı, mevcut atölyelerde arşivleme sisteminin olmadığı tespit edilmiştir. Yapılan görüşmeler sırasında tamir ustalarının şifahen verdiği bilgiler, ulusal ve yerli basına yansıyan haberler ile Aksaray Üniversitesi Sultanhanı Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Geleneksel Tekstillerin Konservasyonu ve Restorasyonu Bölümü Bölüm Başkanı Öğr. Gör. Vildan Ömür Acar'ın verdiği bilgiler doğrultusunda Sultanhanı' nda gerçekleştirilen önemli restorasyon çalışmaları şunlardır:

- Sultanhanı'nda faaliyet gösteren önemli onarım merkezlerinde, 2005 yılından bugüne, TBMM Genel Sekreterliği (Milli Saraylar) bünyesindeki tarihi mekânlarda yer alan yaklaşık 120 adet tarihi el halısının onarımları yapılmıştır. Söz konusu projede onarılan tarihi halılar, Dolmabahçe sarayı, Muayede Salonu'nda **“Osmanlı Saray Halıları, Düğümün Son Halkası”** başlıklı sergide teşhir edilmiştir. Tarihi halıların onarımına yönelik yürütülen bu proje ile saray bünyesindeki halılara gerçek anlamda ilk defa onarım işlemi uygulanmıştır.

Fotoğraf-6 Dolmabahçe Sarayı, Muayede Salonu'nda "Osmanlı Saray Hahları, Düğümün Son Halkası" başlıklı sergiden görünüm.



Kaynak: <https://acikerisim.tbmm.gov.t>

Fotoğraf-7 Sultanhanı'nında tamiri yapılan Hereke taban halısı. Envanter No: 11/1674



Kaynak: <https://acikerisim.tbmm.gov.tr>

Fotoğraf-8 Yıldız Şale Tören Salonu'nda 406 metrekare Hereke Halısı



Kaynak: <https://acikerisim.tbmm.gov.tr> (erişim tarihi 20.02.2018).

- 2012 yılında alınan kararla, Pembe Köşk, Müze Köşk, Huber Köşkü ve diğer Cumhurbaşkanlığı konutlarında yer alan ve T.C. Cumhurbaşkanlığı Genel Sekreterliği envanterine kayıtlı 54 adet tarihi ve sanatsal değere sahip halının; 2014-2016 yılları arasında, T.C. Başbakanlık Konutu ve Çankaya Köşkü'nde bulunan tarihi el halılarının; bakım ve onarım işlemleri gerçekleştirilmiştir. (Acar, 2016:1012).

- Sultanhanı'nda 2016 yılında Sultansaray Halı tarafından, TBMM Milli Saraylar Daire Başkanlığı bünyesindeki Dolmabahçe Sarayı'nda bulunan ve T.C. İstanbul Valiliği'ne ait olan 8.70 x 13.70 m boyutundaki Hereke halı ve 18 adet ipek halının bakım ve onarım işlemleri yapılmıştır. <https://www.haberler.com/aksaray-dolmabahce-sarayi-nin-tarihi-halilari-haberi/> (erişim tarihi:20.02.2018).

- Sultanhanı ilçesindeki halı tamir atölyelerinden biri olan Sultansaray Halı tarafından 2016 yılında T.C. Dış İşleri Bakanlığı Konutları'nda yer alan 8 adet el halısının bakım ve onarım işlemleri yapılmıştır.

- Almanya Büyükelçiliği'nde bulunan, 17. yüzyıl sonuna tarihlendirilen, 1772 Envanter numaralı tapestry dokumasının onarım ve bakım işlemleri Sultansaray Halı tarafından Sultanhanı'nda yapılmıştır.

- Sultansaray Halı tarafından Beylerbeyi Sarayı'nda yer alan 136 metrekarelik tarihi el halısının 6 aylık bir çalışma sonucunda, 2017 Şubat ayı itibariyle bakım ve onarım işlemleri yapılmıştır.

- Abdulhamid Han'ın yaptırdığı, Dolmabahçe Sarayı'nın deposundan çıkan tarihi halının restorasyonu, 10 kişilik bir ekip tarafından bir buçuk yılda tamamlanmıştır.

<http://www.hurriyet.com.tr/tarihi-halinin-restorasyonu-sultanhaninda-yapildi-37012994> (Erişim tarihi: 20/02/2018) Bkz. Fotoğraf-9.

Fotoğraf-9 Abdulhamid Han'ın Dokutturduğu Halı



Kaynak: <http://www.hurriyet.com.tr/tarihi-halinin-restorasyonu-sultanhaninda-yapildi-37012994>

(Erişim tarihi: 20/02/2018)

- Ayrıca beldede yer alan tamir atölyeleri yaklaşık 10 yıldır İngiltere Kraliyet Sarayına ait farklı boyutlarda Türk, Kafkas, İran, Savonerie halıları ve Tapestry

onarımları başta olmak üzere birçok kültürel mirasın geleceğe aktarılması için çaba göstermektedirler. Bunun yanı sıra Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü işbirliğinde Milli Eğitim Bakanlığı Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü'nün düzenlediği protokoller kapsamında Aksaray Valiliği'nin destekleriyle Milli Eğitim Müdürlüğü organizesinde halı dokuma ve halı kilim onarım kursları yürütülmektedir. (Acar, 2016:1012).

İKİNCİ BÖLÜM- AKSARAY İLİ SULTANHANI İLÇESİNDE UYGULANAN HALI TAMİR TEKNİKLERİ

Halı ve düz dokuma yaygılar dokuma teknikleri bakımından birbirinden farklılıklar göstermektedir. Halı, çözgü (arış) iplikleri üstüne farklı desen ipliği ile değişik şekillerde düğüm atılarak, aralarından atkı (argaç, geçgi) ipliği geçirilerek kirkit ile sıkıştırılır. Halılar üç iplik sistemi ile dokunan havlı yüzü olan dokumalardır. Düz dokuma yaygılar ise iki veya daha çok iplikle yapılan, yer sergisi, örtü, perde vb. amaçlarla kullanılan dokumalardır. Bunlar da kendi arasında, kilim, cicim, zili (sili), sumak gibi çeşitlilik gösterir. Bu dokumaların her birinin kendine özgü dokuma tekniği, süsleme özelliği ve türleri vardır (Deniz, 1999:395).

Dokuma tekniği açısından birbirinden farklılık gösteren halı ve düz dokuma yaygılar tamir tekniklerinde ise farklılıklar ve benzerlikler bulunmaktadır. Halı ve düz dokuma yaygıların tamir işlemine başlamadan önce uygulanan tozlardan arındırma, yıkama ve kurutma işlemleri, tamir için kullanılan araç ve gereçler aynıdır.

Halı ve düz dokuma yaygılarda kullanılan benzer tamir teknikleri ise şunlardır:

- Tel (çözgü) atımı
- Kenar tamiri
- Zincir (çiti) tamiri
- Saçak atımı
- Potluk tamiri
- Motif eksiltme ya da motif ekleme
- Çekim işlemi

Halı ve düz dokuma yaygılarda tamir teknikleri açısından farklılık gösteren işlemler şunlardır:

- Hav (düğüm, ilmek) atımı
- Hasır örgüsü
- Abraj tamiri
- Tesviye işlemi

2.1.Tamir Öncesi Halı Ve Düz Dokuma Yaygılara Yapılan İlk İşlemler

Halı ve düz dokuma yaygılara uygulanacak ilk işlemi dokumanın kendisi belirler. Eğer tamir edilecek dokuma çok değerli (koleksiyon parçası, antika vb.) ve iplikleri çok yıpranmış ise hiçbir işlem yapılmaz. Sultanhanı' ndaki tamir atölyeleri müşteri odaklı çalıştığı için dokumaya yapılacak tamir işleminde müşterinin isteğine göre çözüm üretilmektedir.

Tamir işleminden önce halı ve düz dokuma yaygılara yapılacak ilk işlem temizliktir. Temizlik işlemi, onarımın önemli bir parçasını oluşturmaktadır. Temizleme işleminin ne şekilde yapılacağını ürünün durumu belirler. Temizleme, tozlardan arındırma, yıkama ve kurutma işlemlerinden oluşur. Temizleme işlemi halı ya da düz dokuma yaygının özelliğine ve hasar oranına göre tozlardan arındırma ya da yıkama şekillerinde yapılabilir.

2.1.1.Tozlardan Arındırma

Tamiri yapılacak eski el dokuması halılar tozlarından arındırılmak için toz dolabına atılır. Elektrik ile çalışarak dönen bu alet halı ve düz dokuma yaygıların tozlardan arındırılmasında kullanılır.

Fotoğraf-10 Tuba Ayhan, Toz Dolabı, 2016



Kaynak: t.ayhan, 2016

2.1.2.Yıkama ve Kurutma

Yıkama işlemini halılardaki kir belirler. Kir, hem derecesine hem de cinsine göre sınıflandırılabilir.² Halı ve düz dokuma yaygılar soğuk su ile yıkanır. Yün halıların yıkanmasında rendelenmiş yeşil sabun ve hypo kullanılır. Halk arasında çamaşır suyu hypo olarak adlandırılmaktadır. Hypo yünün parlamasını ve yumuşamasını sağlar.

Yıkama işleminde halılar beton zemine serilerek fırça (tahta fırçası) yardımıyla yıkanır. Yıkanan halılar elektrikle çalışan Fotoğraf-3'de gösterilen büyük makinelerde döndürülerek kurutulur. Daha sonraki aşamada dokuma açık havada serilerek kurutma işlemi tamamlanır.

Düz dokuma yaygıların tozlardan arındırma, yıkama ve kurutulmasında da aynı işlemlere tabi tutulur.

² Halı ve düz dokuma yaygılarda görülen kirin derecesine ve cinsine göre sınıflandırılması şu şekildedir:

- a) Serbest halde bulunan yüzey tozu: bu tür tozlar, her yüzeyde dikey veya yatay önde veya arkada toplanabilir. Hatta atkı ile çözgü arasında bulunabilir.
- b) İyice yerleşmemiş ince toz: Fırçalama ve vakumlama gibi fiziksel işlemlerle uzaklaştırılan serbest tozdan sonra dokuma üzerinde yerleşmiş toz kalır. Su veya kuru temizleme yardımı ile uzaklaştırılır.
- c) Yağlı kir (Makine yağları-Mazot-Katran-Kurum): Yağlı kir, kirli atmosfer ile temas eden yüzeylerde toplanır. Uzaklaştırmak için deterjan veya lekenin etrafı iyice pudralanıp böylece lekenin yayılması önlenmiş olur. Sonra benzin veya parkloretilen kullanılır.
- d) Kahverengi veya sarı olan renk bozulmaları: Kahverengi veya sarı lekeler renk bozulmaları olmayıp lifleri meydana getiren polimer zincirlerin bozulması sonucu oluşur. Bu lekeler belli bir dereceye kadar uzaklaştırılabilir.
- e) Su veya boya lekeleri: Su lekesi koyu halkalar halinde görülür. Tekstil yüzeyindeki her sıvı lekesinde aynı sonucu doğurur.
- f) Mum, boya, yiyecek, yağ gibi katı kalıntılar: Mum, boya, yiyecek, içecek, yağ gibi lekelerin cinsi kolaylıkla anlaşılabilir.
- g) Kahverengi renk bozulmalarına neden olan ve ne olduğu anlaşılmayan lekeler: Tanımlanamayan lekeler, genellikle kahverengi renk bozulmasına neden olur. (Aydın, 1994:27).

Fotoğraf-11 Tuba Ayhan, Yıkama işlemi, 2018.



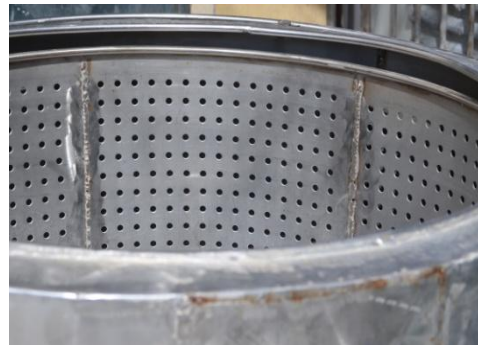
Kaynak: t.ayhan, 2018

Fotoğraf-12 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf-13 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018

2.2.Tamirde Kullanılan Araçlar ve Gereçler

Büyük Türkçe Sözlükte araç, bir işi yapmakta veya sonuçlandırmakta gücünden yararlanan nesne olarak tanımlanmaktadır. Gereç ise belirli bir işi yapmak için kullanılması gereken maddeler, malzeme, materyaldir. http://www.tdk.gov.tr/index.php?option=com_bts&arama=kelime&guid=TDK.GTS.5b1654ed519973.72000047 (erişim tarihi: 05/06/2018). İkisi arasındaki fark araçlar herhangi bir amacı gerçekleştirmek için kullanılan ama kullandıkça tükenmeyen nesnelere, Gereç ise yine aynı şekilde herhangi bir amacı gerçekleştirmek için kullanılan ancak kullandıkça azalan ya da tükenen nesnelere, Halı ve düz dokuma yaygıların tamirinde kullanılan iğne, pense, yüksük, tezgâh, çivi, tarak, biz vb. bunlar araç olarak kullanılan malzemeler, söküntü iplikler ise gereç olarak kullanılan malzemelerdir.

Halı ve düz dokuma yaygıların tamir işleminde; tezgâh, raptiye, çivi, çekiç, iğne, terzi yüzüğü (yüksük) bal mumu, tığ, pense, bıçak tığ, karga burun, tarak, tel fırça, biz, cımbız, ince uçlu makas, halı makası, tıraş makinesi, ütü, pürümüz, süpürge, kullanılmaktadır.

Tezgah: Hasarlı dokumada yıpranmış bölgeleri onarmak, saçak kısımlarına tel atmak ve bordür dokumak için kullanılan hammaddesi ağaç olan 35x50, 50x75 ve 50x100 cm gibi çeşitli boyutlarda içi boş dikdörtgen çerçeveye verilen addır.

Fotoğraf-14 Tuba Ayhan, Tezgah , 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Raptiye: Düz, geniş başlı, kısa çivi görünüşünde dokumayı bir yere tutturmak için kullanılan araç.

Çivi: Tezgâha, halı-kilim ve düz dokumaları germek için kullanılan farklı ölçülerde cam çivisidir.

Çekiç: Onarımda dokumayı tezgâha germek için çiviye çakmaya yarayan alet. Tamiri yapılan bölgenin dokumanın diğer kısımlarıyla uyumu sağlamak için yüzeyin dövülmesinde de kullanılmaktadır.

Fotoğraf-15 Tuba Ayhan, Çekiç, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

İğne: Eksik tel atımı, saçak takımı, hav atımı gibi birçok alanda kullanılan çeşitli boy ve incelikteki alettir. Duruma göre etamin iğnesi, yorgan iğnesi, dikiş iğnesi kullanılabilir.

Terzi Yüzüğü (Yüksük): Tel atarken veya dikerken iğnenin eli acıtmaması için kullanılan alet.

Fotoğraf-16 Tuba Ayhan, Terzi Yüzüğü (Yüksük), 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Bal Mumu: Arıların peteklerini yapmak için karın halkaları arasından salgıladıkları yumuşak ve sarımsı maddenin sanayide kullanılmak için yapay olarak hazırlanmışlardır. Onarımda ipliklerin daha rahat hareket edebilmesini sağlar ve ipin mukavemetini artırır.

Tığ: Düğüm atmak ve teller arasından geçginin rahatlıkla çekilmesinde kullanılan ucu çengelli kısa şıştır. Onarımda 12, 13, 14, 15, 16, 21, 22 gibi numaralarda çeşitli tığlar kullanılmaktadır.

Pense: Özellikle çözgü atılırken iğneyi halı içerisinde gezdirmekte kullanılan düz uçlu alettir.

Fotoğraf-17 Tuba Ayhan, Pense ve İğne, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Bıçak Tığ: Ucu çengelli bir tarafı keskin olan, halı onarımında düğüm atıp kesmeye yarayan özel yapılmış alettir

Fotoğraf-18 Tuba Ayhan, Bıçak Tığ, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Tarak: Atılan geçgi ve düğümlerin yerine tam oturmasını sağlayan ucu dişli araçtır.

Tel Fırça: Renk tespitinde yün uçlarını açmak ve onarılan kısımdaki düğümlerin diğerleri ile kaynaştırılarak aynı yükseklikte hav elde etmek için kullanılır. Tel fırça özellikle onarımın tesviye işleminde daha çok kullanılmaktadır. Halıların hav yüksekliklerini ayarlamak için kesim işleminden önce tel fırça ile onarılan bölge taranır.

Fotoğraf-19 Tuba Ayhan, Tel Fırça, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Biz: Uç kısmı metal, arka kısmı ahşap olan, çürük yerlerin sökülmesinde kullanılan sivri uçlu tığdır.

Cımbız: İlmekleri sökmek için kullanılan alettir.

Fotoğraf-20 Tuba Ayhan, Cımbız, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

İnce uçlu makas: İnce, küçük ipliklerin kesilmesinde kullanılan makastır.

Fotoğraf-21 Tuba Ayhan, İnce Uçlu Makas, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Halı Makası: Halı tesviyesinde atılan düğümleri aynı seviyede kesen alettir. Ayarı hav uzunluğuna göre yapılır. İki ucundan tutularak kullanılır.

Tıraş Makinesi: Tüm onarım işlemleri bittikten sonra halının tesviyesinde hav yüksekliğinin eşit şekilde kesilmesi için kullanılan çelikten yapılmış ince bıçaklı, elektrikli alet.

Fotoğraf-23 Tuba Ayhan, Tıraş Makinesi, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Ütü: Onarım gören zeminin düzeltilmesinde kullanılır. Ütüleme işlemi dokumanın, hem ön hem arka yüzüne uygulanır. Ütü sıcaklığının halıya zarar vermemesi için nemli ütü bezi kullanılır.

Pürümüz: Onarılan zeminin yakılarak pürüzsüzleştirilmesinde kullanılır. Onarım işleminden sonra halıların sırtı, kilimlerin ise her iki tarafındaki liflerin yakılarak temizlenmesini sağlar. Tüp gazlı çeşidi kullanılmaktadır.

Süpürge: Onarım sırasında dokuma üzerinde biriken artıkların temizlenmesinde kullanılan ot ya da plastik araçtır.

Fotoğraf-24 Tuba Ayhan, Süpürge, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Halı ve düz dokuma yaygılarının tamir işleminde işçilik kadar seçilen malzeme de çok önemlidir. İşçilik ne kadar iyi olursa olsun kullanılan tamir gereçleri amaca uygun değilse, yapılan tamir yerleri gözü rahatsız eder. İyi bir tamir işlemi sonunda dokuma üzerinde işlem görmüş bölgenin orijinal bölgeden ayırt edilememesi yapılan tamir işleminin kalitesini göstermektedir.

İplik: Tamir işleminde en temel gereç ipliktir. Tarihi el dokuması halı ve düz dokuma yaygıların tamirinde kullanılan doğal lifler hayvansal ve bitkisel liflerdir. (Yün, pamuk, keten, ipek) Tamirde iplik renginin orijinale uygunluğu çok önemlidir.

Sultanhanı ilçesinde tamir için söküntü iplikler kullanılır. Bunlar eski, yıpranmış kilimlerin sökülmesinden elde edilir. Söküntü ipliklerin kullanılmasının amacı tamir edilecek dokumanın dokusunu bozmamak, renk ve kalite farklarını önlemektir.

Söküntü iplerinin seçiminde; tamiri yapılacak dokuma hangi yöreye aitse o yörenin eski kilimleri tercih edilir. Farklı bölgelerden toplanarak veya satın alınarak atölyelere getirilen bu kilimler ustalar tarafından sökülür. Tamiri yapılacak dokumaya en uygun olanı kullanılır.

Fotoğraf -25 Tuba Ayhan, Söküntü iplikler, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -26 Tuba Ayhan, Kilimlerden Sökülen İplikler, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Tamir edilecek bölge için ilk olarak söküntü ipliklere bakılır. Tamiri yapılacak bölgeye uygun mevcut iplik yok ya da yeterli değil ise boyahanedeki onarım bölgesine uygun renkte iplik boyanır. Eskiden giyilen el örgüsü yün çorapları da söküp iplik haline getirilerek tamir işleminde önemli bir gereç olarak kullanılmaktadırlar.

Fotoğraf -27 Tuba Ayhan, Boyahanede Boyanan İplikler, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

2.3.Halı Tamirinde Kullanılan Teknikler

2.3.1.Tel (Çözü) Atımı

Tamiri yapılacak bölgede baş teli (saçak) yok ise öncelikle orijinal tele uygun seçilen yeni veya eski söküntü ipliklerle tel atımı ya da tel kaynağı yapılır. Dokumada ara tamir gerekiyorsa tel atımı yapılır.

Tamir edilecek halı uygun bir çerçeveye gerdirilir. Tel atma işleminde hasarlı tel üzerine ikinci bir tel iğne yardımı ile atılır. Seçilen iplik, iğneye takıldıktan sonra yıpranmış kısmın alt ya da üst kısmındaki sağlam zeminde yer alan tellere paralel, geçgilere dikey olarak atılır. Dıştan görünmeyecek şekilde yürütülen iplikler “U” dönüşü yaparak aksi yöne doğru döndürülür ve işlem bu şekilde devam ettirilir. Hasarlı bölgedeki tüm çözümler bu şekilde tamamlanır.

Tel (Çözü) Atımı işleminde iğne, ip, yüksük, düz uçlu pense kullanılır.

Fotoğraf -28 Tuba Ayhan, Tel (Çözü) Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Tel (çözgü) atımında kullanılan diğerk bir teknik de U dönüşü yapmadan çözgü atımı. Çözgü atımında “U” dönüşü yapmak dokumada potluk ya da delik gibi sorunlara yol açabilmektedir. Bu yüzden her bir tel “U” dönüşü yapılmadan ayrı ayrı atılmaktadır.

Tel (çözgü) atımında iğneye sağlam, ince bir ip geçirilir. Bu ince ip çözgü ipini taşıma işlemini gerçekleştirmektedir ve “kılavuz iplik” olarak adlandırılmaktadır. Eğer tel (çözgü), iğneye direkt takılırsa çözgü atma işlemi sırasında aşınmadan dolayı tel (çözgü) kopabilir. Tamir edilecek çözgünün içinden, yaklaşık 4-5 cm başlangıcından girilerek yürütülür ve kılavuz iplik ile çözgü ipliği taşınır. İğnenin çıkış noktası yırtıktan itibaren 4-5 cm kadar sonra olur. Çıkış noktasından sonra çözgü iplik iğneden çıkartılır. Bu işlem her bir tel için ayrı ayrı uygulanır. Bir sonraki aşamada ise atılan telin fazlalıkları kesilir.

Fotoğraf -29 Tuba Ayhan, “U” Dönüşü Yapılmadan Tel (Çözü) Atımı, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -30 Tuba Ayhan, İğnenin Pense Yardımıyla Çözü İçinden Yürütülmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -31 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe Geçirilmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -32 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe ile Yürütülmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -33 Tuba Ayhan, Çözgünün Kılavuz İpe ile Yürütülmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -34 Tuba Ayhan, Çözgünün Fazla Kısımlarının Kesilmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -35 Tuba Ayhan, Çözgünün Fazla Kısımlarının Kesilmesi ve Temizlenmesi, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

2.3.2.Hasır Örgüsü

Öncelikle halının tamir göreceğ bölgeyi uygun büyüklükteki tezgâha çakılır. Hasır örgüsü genellikle halılara uygulanan bir tekniktir. Tamiri yapılacak halının çözgüleri atıldıktan sonra halı ters çevrilir ve hav (düğüm, ilmek) atmadan geçgiler (atkılar) atılır. Halıda bulunan her sıradaki atkı sayısı kadar atkı atılır. Halının sağlam olan bölgesine, 1-2 cm. içeriye girilerek sökük, delik, yanık, çürük olan alanın sonuna kadar atkı atılır ve hasır tekniği uygulanmış olur. Hasarlı bölgesinin hasır dokunduktan sonra halı ters çevrilerek tığ, bıçaklı tığ veya iğne yardımıyla hav (düğüm, ilmek) atılır. İsmail Öztürk “Koruma Kültürü ve Geleneksel

Tekstillerin Korunması-Onarımı” kitabında üç değişik şekilde yapılan hasır örgüsü tekniğinden bahsetmektedir³.

Tamir edilecek bölgeye hasır örgüsü yapılmasının faydaları:

- Halı dokumasının çok sıkı ve sert olmasını önler
- Desen yoğunlu ve kullanılan renk sayısı fazla olan dokumalarda tamir yapan kişiye kolaylık sağlar. Hasarlı bölgedeki kayıp desen, desen kâğıdına çizer gibi hasır üzerine çizilir ve düğüm atılır. Bu şekilde tamiri yapan kişi deseni ve desendeki renk ayrımını daha iyi görebilir.
- Düğüm sıra takibini kolaylaştırır.
- Hasıra düğüm atmak halının sırt düğüm kalitesini arttırır, kaba ve düzensiz görünmesini engeller.

³ Geleneksel tekstillerin onarım aşamasında öncelikli yapılan işlemlerden ikincisi, hasarlı atkı ipliğinin onarımıdır. Hasır örgüsü de denilen bu işlem çoğunlukla halılarda uygulanmaktadır. Hasır örgüsü, en basit tanımla düğüm atmadan atkı atma işlemidir. Üç değişik şekilde hasır örgüsü yapılmaktadır. Birincisinde hasarlı orijinal atkı sökölür yerine sırası sırasına bir bütünlük sağlayacak şekilde düz dokuma esasına uygun olarak tiğ ile onarım atkısı dokunur. Hasarlı bölgedeki orijinal atkının sökümüne, onarım sonrasında bütünlüğün sağlanması ve daha sağlam atkı atılması amacıyla, hasar olmayan bölge içinde de devam edilir. Sık dokulu halılarda 5, gevşek dokulu halılarda 10 düğüm kadar içeri girilerek atkı sökümü yapılır. Atkı, tekli, ikili, üçlü, dörtlü, oluklu (döke) ya da oluksuz olsun hepsi için aynı teknik kullanılır. Bu teknik “orijinal üstünden bindirme dönüşlü atkı tekniği” olarak adlandırılır. İkincisinde orijinal atkı ipliği ile onarımda kullanılan orijinale uygun yeni atkı ipliği iğne ile ucu ucuna dilerek birleştirilir. Bu teknik ile orijinale %99 yaklaşılr. Üçüncüsünde ise yeni atkı ipliği, hasarlı bölgenin her iki yanındaki son çözgü ipliklerine dikiş ipliği ve iğnesi ile dikildikten sonra dikilen sön çözgüden orijinal atkı sırasından atkı dönüşü yapılır. Bu tekniğe “ tek çözgü ipliğine dikişli hasır” denilmektedir. Çoğunlukla sıradan sık dokulu ve tam oluklu çürük halılara uygulanır. Onarımda hasır örgüsü yapılmasının nedenleri, özellikle desen yoğunluğu ve kullanılan renk sayısı fazla olan dokumalarda, düğüm atımına kolaylık sağlanması ve düğüm sıra takibini kolaylaştırmasıdır. Hasır örgüsüne düğüm atmak kalitesini artırır. Aynı zamanda dokumanın sıkı, sert olmasını ve dokumada kaba, düzensiz bir görünüm oluşmasını önler. (Öztürk, 2007:99).

Fotoğraf -36 Tuba Ayhan, Hasır Örgü Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -37 Tuba Ayhan, Hasır Örgü Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

2.3.3.Hav (Düğüm-İlmek) Atımı

Dokumada hangi teknikle düğüm atılmış ise tamir işlemi de ona göre yapılır. Genellikle halı tamirinde en çok kullanılan düğüm çeşitleri Türk ve İran düğümleridir. Bunun yanı sıra farklı ülkelerin halılarında kullanılan bazı düğüm teknikleri İspanyol düğümü, Tibet düğümü, Savonerie halıları, Hint ve Nepal düğümleridir. Bu gibi çeşitli tekniklerle dokunmuş halıların tamirini yapabilmek için dokumanın düğümlerinin bir kısmı sökülerek incelenir. Teknik çözümlemesi yapılarak halı tamiri gerçekleştirilir.

Yeni düğüm atarken düğüm sıklığı ve düğüm türü önemli rol oynamaktadır.

Halı tamirindeki düğüm atım işleminin sırası: öncelikle yıpranmış düğümler sökülür. Söküm işlemi biz ya da cımbız yardımıyla gerçekleştirilir. Yıpranmış düğümlerden temizlenen bu alan uygun ölçülerdeki tezgaha çakılır ve halının dokuma tekniğine uygun düğüm atılarak işlem tamamlanır. Düğüm atma işlemi, uygun renkte iplik seçilerek tığ ya da iğne yardımı ile gerçekleştirilir. Tamamlanan düğümlere tesviye işlemi uygulanır.

Fotoğraf -38 Tuba Ayhan, Hav Onarımı Yapılacak Halının Tezgâha Çakılması, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -39 Tuba Ayhan, Hav (Düğüm, İlmek) Atımı, 2018.



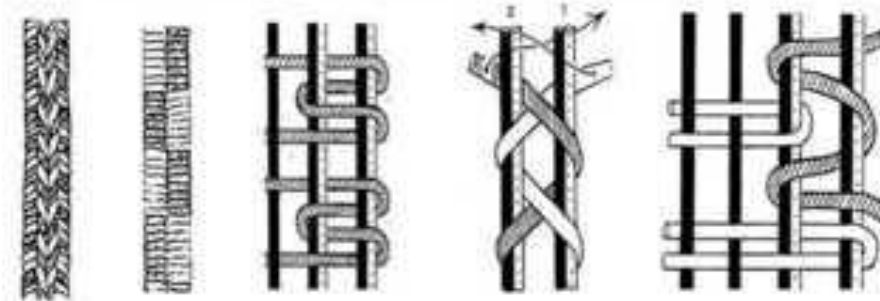
Kaynak: t.ayhan, 2018.

2.3.4. Kenar Tamiri

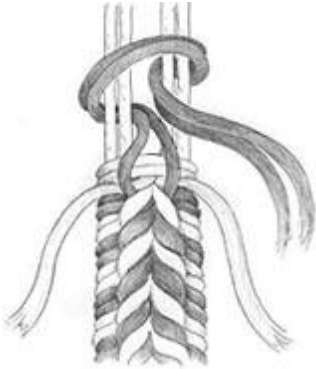
Kenar: Halı ve düz dokuma yaygılarda, dokumanın daha sağlam olması için düz kilim tekniği ile yapılan bir işlemdir. Düz kilim tekniği ile uygulanan bu teknik dokumanın daha sağlam olması için yapılır. Halı ve düz dokumaların kenar kısımları diğer kısımlarına göre daha çabuk tahrip olmaktadır. Halı ve düz dokuma yaygıların kenar çözümlerinden dört çözgü telinin birer çift olarak alınıp dokunması sağlanır.

Halı ve düz dokumalarda kenar tamiri aynı şekilde yapılmaktadır. Düz dokumalarda kilim tekniğinde uygulanır. Halılarda kilim tekniğinde yapıldığı gibi, ülkelere göre değişiklik gösteren kenar örgüleri de vardır. Bu gibi kenar örgülerinde her tel tek, çift, üçlü ya da kaytan fitil şeklinde görülmektedir. Onarılan dokumaya göre kenar örgüsü tel sayısı belirlenir.

Çizim-1: Kenar Sarma Teknikleri



Kaynak: Aydın, 1997:50

Çizim-2: Kenar Sarma Tekniği

Kaynak: Mallett, 1998:40.

**Fotoğraf-40 Marla Mallett, Malatya Yöresi
Yastık Dokumanın Kenar Örgüsünden Görünüm**

Kaynak: Mallett, 1998:40.

2.3.5. Zincir (Çiti) Tamiri

Halı ve düz dokuma yaygılarda kullanılan bir tekniktir. Zincir, dokumanın başlangıç ve bitiş kısımlarında bulunan, bu kısımlardaki bozulmalar ve yıpranmaları önlemek amacıyla saçak köklerine yapılır. Zincir (çiti) tamirinde kullanılan teknikler dolama, bağlama, kazayağı ve tığ işi zincir tekniğidir.

Dolama zincir tekniğinde; çift kat iplik kullanılır. Çözüdü dibinden çıkartılan iğne çift ipliğin arasından geçirilir. Soldan sağa doğru işlem devam ettirilir.

Bağlama zincir tekniğinde; iplik geçirilen iğne saçığın altından çıkarılır. İğne üzerinde ip toplanır. İğneyi iplikten kurtardıktan sonra iplik düğümlenir. Bu işleme düğümlü zincir adı da verilir. Bu zincir tekniği de soldan sağa doğru uygulanır.

Tığ işi zincir tekniğinde ise saçakların etrafının dolama işlemi tığ ile yapılır. Kullanılan tığın numarası ipliğin kalınlığına göre değişmektedir. Tığ işi zincir tekniğinin uygulanmasında tamir edilecek halı ya da düz dokuma yaygının tezgaha çakılmasına gerek yoktur. İşlem dokumanın ön yüzünden sağdan sola doğru uygulanır.

Zincir tamirinde ayrıca kazayağı tekniği de kullanılır. Halı-kilim başlarına uygulanan bir tekniktir. Bu işlem için iğne, yüksük, tezgâh, çiviler ve pense kullanılır. Öncelikle dokumanın saçaklarına tel bağlanarak tezgâhtaki çivilere tutturulur. İğneye dokumanın rengine uygun ince ip geçirilir ve ilmeklerin dibinden kazayağı şeklinde dikiş yapılır. Bu işlem dokumanın arka yüzünden uygulanır.

Kazayağı tekniği ile halı ve kilimlerdeki ilmek ve atkıların çözümlerden çıkarak dağılmaları engellenmiş olur.

Fotoğraf -41 Tuba Ayhan, Halının Tığ işi Zincir Atılmamış Hali, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -42 Tuba Ayhan, Halının Tığ işi Zincir Atılmış Hali, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -43 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 1, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -44 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 2, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -45 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 3, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -46 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Aşama 4, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -47 Tuba Ayhan, Kazayağı Tamir Tekniği Son Hali, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

2.3.6.Saçak Atımı

Saçak atımı halı ve düz dokuma yaygılarda kullanılan ortak bir tekniktir. Halılarda saçaklar zamanla kopabilir ya da yıpranabilir. Yıpranan saçaklar yeni bir halının bile eski ve kötü görünmesine neden olabilir. Saçak tamiri için önemli olan doğru ipliğin seçilmesidir. İplik halının dokusuna uygun olmalıdır. Halı yün ise saçak ipliği de yün olmalıdır. İplik iğneye takılır ve iğne saçak köküne geçirilir. 2-3 cm içeri girilerek U dönüşü yapılarak iğne tekrar saçak kökünden çıkartılır. Bu teknikle yüzlerce saçak atılır. Yeteri kadar saçak yapıldıktan sonra iğne çıkarılır ve ipliğin fazlası eşit uzunlukta düz bir şekilde kesilir. Yapılan saçaklar ya düz şekilde bırakılır ya da birbirine dolanarak örgü yapılı.

Fotoğraf -48 Tuba Ayhan, Saçak Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -49 Tuba Ayhan, Saçak Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -50 Tuba Ayhan, Saçak Atımı, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Saçak atımında öğme işlemi, ipi ipe kaynaştırma işlemidir. Bu işlemde, ekleme yapılacak tel iki eşit parçaya ayrılır. Eklenecek olan tel de ucundan iki eşit parçaya ayrılarak uçlar kıvrılarak birleştirilir. Uçlar birbirine birleştirildikten sonra ters yönde ipliğin tamamı kıvrılır. Böylelikle öğme yani ipleri kaynaştırma işlemi gerçekleştirilmiş olur. İpin pürüzsüz olması için fazla tüyler çakmak ile yakılır.

Fotoğraf -51 Tuba Ayhan, Ögme işlemi Aşama 1, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -52 Tuba Ayhan, Ögme işlemi Aşama 2, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -53 Tuba Ayhan, Ögme işlemi Aşama 3, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -54 Tuba Ayhan, Öğme işlemi Aşama 4, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -55 Tuba Ayhan, Öğme işlemi, Son Aşaması, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Öğme işlemi ayrıca gizli dikiş ile de yapılmaktadır. Birbirine eklenecek olan iplikler uç uca eklenerek kıvrılır. Kıvrılan kısım telin rengine uygun ince bir iplik ile dikilir ve fazla tüyler çakmak ile yakılarak tel pürüzsüz hale getirilir.

Fotoğraf -56 Tuba Ayhan, Dikişli Ögme işlemi, Aşama 1, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -57 Tuba Ayhan, Dikişli Ögme işlemi, Aşama 2, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -58 Tuba Ayhan, Dikişli Ögme işlemi, Aşama 3, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -59 Tuba Ayhan, Dikişli Ögme işlemi, Aşama 4, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

Fotoğraf -60 Tuba Ayhan, Dikişli Ögme İşleminin Tamamlanmış Hali, 2016.



Kaynak: t.ayhan, 2016.

2.3.7. Potluk Tamiri

Halı ve düz dokumaları yere serildiğinde her noktasının zemine tam oturması gerekmektedir. Eğer yere serilen ürün tam oturmuyorsa potluk hatası var demektir. Halı ve düz dokumalardaki potluk, dokuma işleminden önce çözümlerin eşit gerginlikte hazırlanmamasından kaynaklanmaktadır. Potluk hatasının giderilmesi için çekim işlemi yapılır.

Çekim işleminde halı ve düz dokumalarında görülen potluğun giderilmesi için Dokuma bir çerçeveye ya da tahta zemine gerilerek zımbalanır. Sırt yüzünden su ile

hafifçe ıslatılır. Halı kuruyuncaya kadar gergin bir şekilde bekletilir. Çekim işlemi için bkz. sayfa 72

2.3.8. Abraj Tamiri

Abraj boyanmış tekstil ya da deri ürünlerinde çeşitli nedenlerle oluşmuş dalgalı görünümlü düzgünsüzlük olarak tanımlanmaktadır (Türkçe Bilim Terimleri Sözlüğü <http://www.tubaterim.gov.tr/>). Aynı renkte olması gereken hav ipliklerinin kolaylıkla fark edilecek şekilde ton farkının bulunması abraj hatasıdır. Bu hatalar en çok kökboyalı halı dokumalarda meydana gelmektedir. Abrajlı iplikler sökülür ve yeniden uygun renkli ipliklerle düğüm atılır ya da abraj olan kısım halı üzerinde boyanarak hatanın giderilmesi için çalışılır. Ülkemizde talep üzerine bazı halılara abraj özelliği kazandırılmaktadır. Bu tip halılara onarım yapılmamaktadır (Yıldırım, 2004:54).

2.3.9. Motif Eksiltme Ya da Motif Ekleme İşlemi

Tamir edilecek halı ve düz dokuma yaygıların bazı kısımlarındaki motifler fazlasıyla tahrip olmuşsa bu motiflerin simetriği veya raportu yoksa motifler dokumadan çıkartılır. Motif ekleme işlemi ise o yöreye ait dokumanın orijinali göz önünde bulundurularak eksik kısım dokunarak tamamlanır.

Ticari amaçla veya dokumanın sahibinin isteğine göre motif eksiltme veya ekleme işlemi halı veya düz dokuma yaygılara uygulanır.

2.3.10. Tesviye İşlemi

Tamir edilen halı ya da düz dokuma yaygının tüm onarım işlemleri bitirildikten sonra en son tesviye işlemi yapılır. Bu işlem öncelikle dokumanın ön yüzüne uygulanır.

Halı tesviyesinde atılan düğüm fazlalıkları kesilerek temizlenir. Bunun için ilk olarak orijinal düğüm yüksekliğinden daha yüksek olacak şekilde kesilen yeni düğümlerin yüksekliği, tıraş makinesi ile kademe kademe düşürülür. Her kesim sonrası kesilen bölge el ile hav yatım yönünde düzeltilir. Daha sonra tel fırça yardımı ile bir ters yatım yönüne bir de hav yatım yönüne doğru fırçalanır. Uygulama yapılan bölgeye su püskürtülerek hav yatım yönüne doğru ütülenir.

Ütüleme işleminde dokumanın sıcaklıktan zarar görmemesi için ıslak, pamuklu ütü bezi kullanılır. Ütüleme işlemiyle düğümlerin (hav, ilmek) iyice yatması sağlanır. Dokuma ütülendikten sonra orijinal düğümler incelenerek onarım yapılan bölgedeki düğümler ile kıyaslanır. Eğer gerekli ise düğüm araları makas ile kesilir. Bu işlem düğümlerin sağından, solundan, altından ya da üstünden yapılır. Havların yükseklikleri ayarlandıktan sonra halı ters çevrilerek sert zemin üzerinde çekiş yardımıyla dövülür. Böylelikle yeni atılan düğümlerin yerine oturtulması ve orijinal düğümlerle aynı hizada olması sağlanır. Son olarak tamiri yapılan alanda bulunan ipliklerin kaba kısımları pürümüzle yakılarak ipliklerin incilmesi ve orijinal kısma uyumu sağlanır. Dokumanın durumuna göre tesviye işleminden sonra da yıkama işlemi yapılabilir.

Fotoğraf -61 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Tıraş Makinesi, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -62 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Tel Fırça ve Ütü, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -63 Tuba Ayhan, Tesviye İşleminde Kullanılan Aletler (su püskürtücü, süpürge, tahta fırçası, makas, tel fırça), 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -64 Tuba Ayhan, Havın Tel Fırça ile Fırçalanması, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

Fotoğraf -65 Tuba Ayhan, Havın Makas ile Kesilmesi, 2018.



Kaynak: t.ayhan, 2018.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM- AKSARAY İLİ SULTANHANI İLÇESİ DÜZ DOKUMA YAYGILARDA (KİLİM, CİCİM, ZİLİ, SUMAK) TAMİR TEKNİKLERİ

3.1. Düz Dokuma Yaygılar

İki veya daha çok iplik grubunun, çeşitli şekillerde, birbiri arasından, altından, üstünden geçirilerek meydana getirilen ürüne dokuma, dokumanın en basit şekline bez veya bezayağı dokuma denir. Dokumalar, yatay iplerin (atkı), dikey iplerin (çözgü) arasından, altından, üstünden geçirilerek meydana getirilir.

Anadolu’da iki veya daha çok iplikle yapılan, yer sergisi, örtü, perde vb. amaçlarla kullanılan dokumalara düz dokuma yaygı denir. Bunlar da kendi arasında; kilim, cicim, zili (sili), sumak (verneh) gibi çeşitlilik gösterir. Bu dokumaların her birinin kendine özgü dokuma tekniği, süsleme özelliği ve türleri vardır. Hatta kullanım yerleri birbirinden farklıdır. Halk arasında, dokuma tekniğine bakılmaksızın, adı geçen bu dokumaların hepsine birden kilim denir (Deniz, 1999:395).

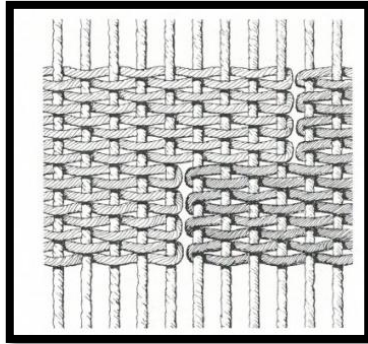
Kilim, döşeme, divan gibi yerlere serilen, genellikle desenli, havsız, kalın, kıl veya yün dokumadır. <http://www.tdk.gov.tr> (Erişim Tarihi: 03/02/2018). Kilimlerde motiflerin bulunduğu belirli alanlar içinde, aynı renkteki atkılar kendi desen alanlarında gidip gelerek motifleri meydana getirirler.

Kilimlerde motifler oluşturulurken bir takım dokuma teknikleri kullanılır. Bunlar; ilikli kilim dokuma tekniği, iliksiz “dikey çizgi olmayan kilimler” dokuma tekniği, eğri atkılı kilim dokuma tekniği, normal atkılar arasına ek atkı sıkıştırılmasıyla oluşturulan dokuma tekniği, çift kenetleme ile iliklerin yok edilmesiyle oluşan dokuma tekniği, atkılarının aynı çözgüden geri döndürülerek iliklerin yok edilmesiyle oluşan dokuma tekniği, sarma kontur tekniği, eğri atkılı kontur tekniği örnek gösterilebilir (Balpınar Acar , 1982: 44). İyi bir kilim tamiri için bu tekniklerin nasıl yapıldığının bilinmesi gerekmektedir.

Kullanıcı hatası ile yıpranmış, mikroorganizmalar tarafından hasar görmüş, yanlış temizleme sonucunda renklerin solması sonucunda tamirci tarafından yapılacak uygun müdahale dokuma tekniklerine yöneliktir. Doğru bir tamir işleminde, tamiri yapan kişiye yol gösteren ve tamiri yönlendiren belirleyici unsur dokumanın kendisidir.

Düz dokuma yaygılarda uygulanan dokuma teknikleri 2016-2017 eğitim-öğretim yılı bahar yarıyılında GEL5028 Seminer dersi kapsamında dokuma tekniklerinin uygulaması 12 cm x 12 cm boyutlarında tarafımdan dokundu. bkz. Fotoğraf 66-79.

Çizim-3: Balpınar Acar, İlikli Kilim, 1982. Fotoğraf-66 Tuba Ayhan,İlikli Kilim Örneği, 2017.



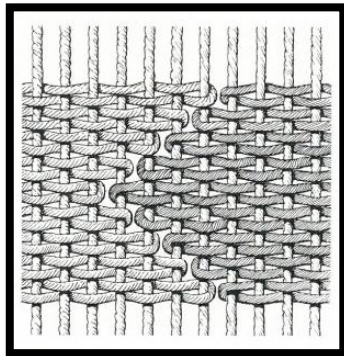
Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 44.



Kaynak: Ayhan,2017.

Çizim-4 Balpınar Acar, İliksiz (Dikey Çizgi Olamayan) Kilimler

Fotoğraf-67Tuba Ayhan İliksiz Kilim Örneği, 2017

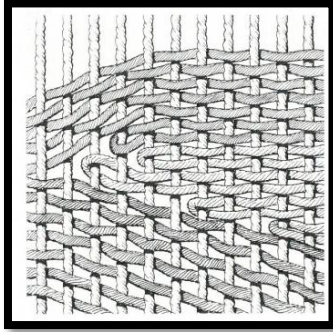


Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 48.



Kaynak: Ayhan,2017.

Çizim No-5 Balpınar Acar, Eğri Atkılı Kilim



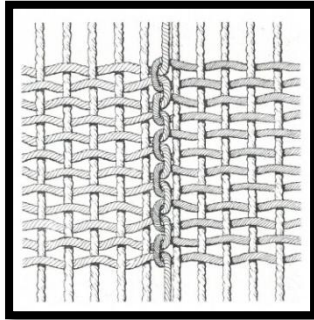
Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 49.

Fotoğraf-68 Eğri Atkılı Kilim Örneği, 2017.



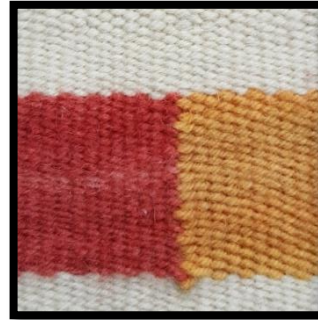
Kaynak: Ayhan, 2017

Çizim No-6 Balpınar Acar, Çift Kenetleme ile İlikleri Yok Etme



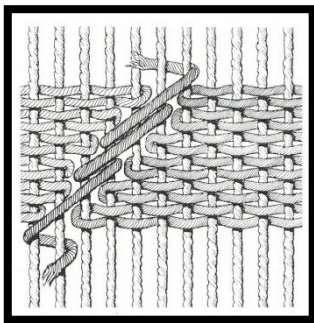
Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 49.

Fotoğraf-69 Tuba Ayhan, Çift Kenetleme ile İliklerin Yok Edilmesi 2017.



Kaynak: Ayhan, 2017

Çizim No-7 Balpınar Acar Sarma Kontur



Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 50.

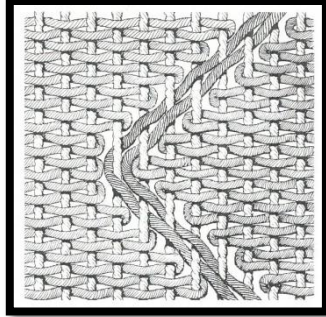
Fotoğraf-70 Tuba Ayhan, Sarma Kontur Tekniği, 2017.



Kaynak: Ayhan, 2017

Çizim No-8 Balpınar Acar, Eğri Atkılı Kontur

Fotoğraf-71 Tuba Ayhan, Eğri Atkılı Kontur Tekniği, 2017.



Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 50.

Kaynak: Ayhan, 2017

Düz dokuma yaygılar kendi arasında, teknik açıdan; kilim, cicim, zili, sumak gibi çeşitlilik gösterirler. Çözümlü ipliklerinin atkılı iplikleri ile tamamen kapatılarak bir alt-bir üst yaparak dokunduğu, atkılı ipliği ile desenlendirilen, başka renkteki motifin sınırından dönerek motiflerin oluşturulduğu, tersi ve düzü bulunmayan dokuma tekniğine “kilim” adı verilir. Kilimlerdeki ve bez ayağı dokumalardaki atkılı ve çözümlü ipliklerinden (atkılı ve çözümlü iplikleri birbirini gizlemeden eşit aralıklarla kesişir) ayrı olarak renkli desen ipliklerinin kullanıldığı ve yüzeyde kabarık motiflerin meydana gelmesi ile oluşturulan dokuma tekniğine ise “cicim” denilir. Büyük Türkçe Sözlükte cicim: “Ensiz olarak dokunmuş parçaların yan yana eklenmesiyle oluşan, perde veya örtü olarak kullanılan nakışlı ince kilim.” olarak tanımlanmaktadır.

Cicim bez ayağı dokumaların üzerine renkli ipliklerle yapılan ya da farklı tekniklerle dar ve uzun dokunan, kesilen kilim parçalarının yan yana eklenmesiyle meydana getirilen sergi, örtü, perde gibi amaçlar için kullanılan havsız bir dokuma çeşididir (Deniz, 2000: 72).

Cicim dokumaya benzemek ile birlikte farklılıklar gösteren bir diğer dokuma tekniği ise “zili (sili)” dokumalardır. Desen iplikleri çözümlü ipliklerinden yatay doğrultuda bir, iki, üç veya daha fazla çözümlü ipliği üzerinden atlatılarak geçirilir ve yüzeyde kabarık motiflerin meydana gelmesi ile oluşturulur. Kilimlerdeki ve bezayağı dokumalardaki atkılı ve çözümlü ipliklerden başka, renkli desen ipliklerinin kullanıldığı bir dokuma türüdür. Düz, bezayağı dokuma veya atkılı yüzü dokuma

zeminler üzerine, ince çizgiler halinde “sarma” işlemlerini andıran bir görünüşte olduğu için, çoğunlukla halk arasında ve hatta bazı yayınlarda düz zeminli dokuma üzerine sonradan iğne ile işlenen bir yaygı türü olarak bilinir.

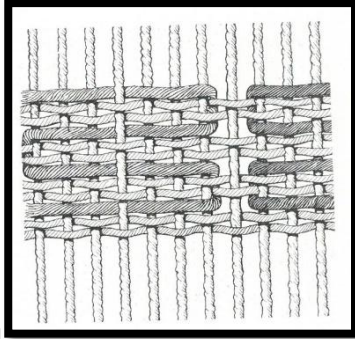
Zili ve sili adları eski Türkçe sözlüklerde rastlanmayan ve kaynağı Lydia Rosonyi’ye göre, Türkçe olan bir kelimedir. 13. Yüzyıldan günümüze kadar yayınlardan toplanan deyim ve kelimelerin bulunduğu Tarama Sözlüğünde Farsça’da “zilu” kelimesinin satrançlı pelas ve kilimin karşılığı olduğu, Türkçe’de yanlışlıkla zili ve ziliçe “küçük zili” adlarının kullanıldığı belirtilmektedir. Her ne olursa olsun “zili” adı günümüzde Türkiye’de cicim ve sumak dışında kalan belirli bir dokuma sistemi ile meydana gelen yaygı türlerini göstermektedir (Balpınar Acar, 1982: 62).

Zililer, ilk bakışta sarma motifli cicimlere benzemektedir. Ancak bu dokuma türü cicim dokumalardan tamamen farklıdır. Zili dokumalarda atkı ve çözgüden başka renkli desen iplikleri önyüze atlamalar yapıyorsa da, cicimde bu iplikler desenlerin konturlarını meydana getirmek için yukarıya doğru sarılarak devam ederken, zililerde atlamalarla motiflerin içi doldurulur.

Istar adı verilen tezgâhlarda iki kişi tarafından dokunan zililer, üç ana iplik sistemine dayanmaktadır. Sağ tarafta oturan kişi atkı ipliğini çözgünün bir altından bir üstünden geçirerek zeminin düz dokumasını yapar. Solda oturan kişi ise, düz dokuma sıralarının arasına renkli desen iplerini sararak sıkıştırır. Cicim ve zili teknikli dokumalarda dokumanın yüzü tezgâhın ters tarafındadır. Kısaca, İki veya daha çok iplik grubunun çeşitli şekillerde birbiri arasından, altından üstünden geçirilerek meydana getirilen ürüne zili dokuma denir (Yıldırım, 2000:300).

Zili dokuma özelliğine göre beşe ayrılır.

- a) Düz Zili
- b) Çapraz Zili
- c) Seyrek Zili
- d) Damalı Zili
- e) Konturlu Zili

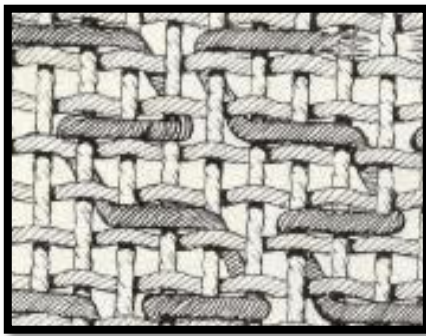
Çizim-9 Balpınar Acar, Düz Zili Dokuma

4

Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 63.

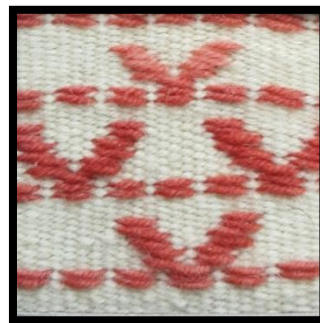
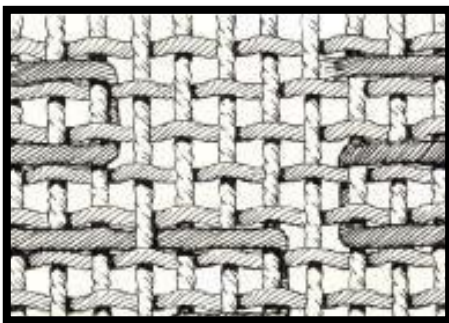
Fotoğraf-72 Tuba Ayhan, Zili Dokuma Örneği 2017

Kaynak: Ayhan,2017

Çizim-10 Balpınar Acar, Çapraz Zili Dokuma**Fotoğraf -73 Tuba Ayhan, Çapraz Zili Dokuma, 2017.**

Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 64.

Kaynak: Ayhan,2017

Çizim-11 Belkıs B. Acar, Seyrek Zili Dokuma**Fotoğraf -74 Tuba Ayhan, Seyrek Zili Dokuma**

Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 64.

Kaynak: Ayhan,2017

Çizim-12 Balpınar Acar, Damalı Zili Dokuma Fotoğraf -75 Tuba Ayhan, Damalı Zili Dokuma 2017.



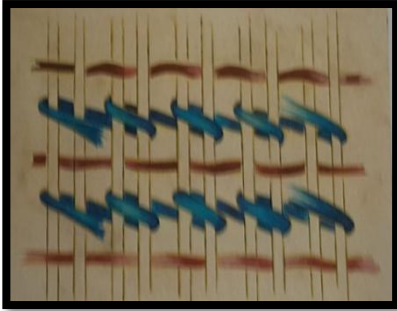
Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 64.

Kaynak: Ayhan,2017

Bir başka dokuma tekniği ise çeşitli sayıdaki desen ipliklerinin çözgü ipliklerinin üzerinden ters ve düz yönde sarılması ile oluşturulan “sumak” dokumalardır. Sumak dokuma, aynı renkteki desen alanı içinde desen ipliklerinin çözgü çiftlerine devamlı olarak sarılması ile oluşur. Desen iplikleri kendi alanında çözgü çiftlerine sarıldıktan sonra bazen arkadan yana veya yukarıya dönerek, başka desen alanlarında sarılmaya devam eder. Böylelikle desen iplikleri dokuma yüzeyinde kabarıklık meydana getirir.

Sumak kelimesi çözgülerin atkılara sarılması tekniğindeki yaygıların dokunduğu Güney Kafkasya’daki kasabalardan birinin adı olarak kabul edilmektedir. Daha çok Kafkasya’dan geldiği tahmin edilen bir dokuma türü olup çoğunlukla Doğu ve Güney Doğu Anadolu’da çuval be bebek beşiği olarak atkısız sumak ve atlamalı sumak türlerine rastlanır (Balpınar Acar, 1982: 67.)

Sumak dokumaları, desen ipliklerinin çözgüye dolanış biçimlerine ve desen iplikleri arasına atkılı atılmamasına göre çeşitlenir. Bunlar atkılı sumak dokumaları ve atkısız sumak dokumaları diye ikiye ayrılır.

Çizim-13: Balpınar Acar, Atkılı Ters Sumak

Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 69.

Fotoğraf-63 Tuba Ayhan, Zili Dokuma Örneği

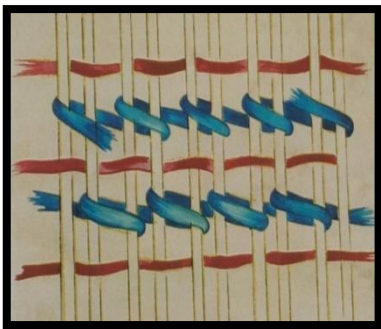
Kaynak: Ayhan, 2017

Çizim-14: Balpınar Acar, Atkılı Balıksırtı Sumak

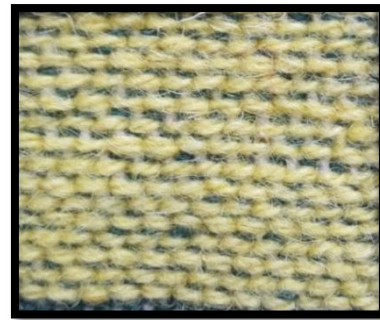
Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 72.

Fotoğraf -77 Tuba Ayhan, Atkılı Balıksırtı Sumak Örneği

Kaynak: Ayhan, 2017.

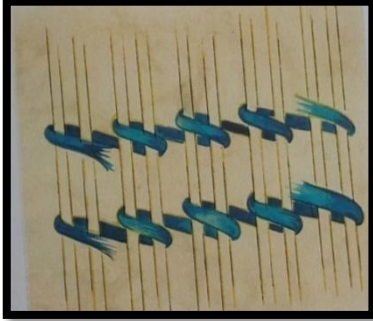
Çizim-15: Balpınar Acar Çapraz-Alternatif Sumak Fotoğraf-78 Tuba Ayhan, Çapraz-Alternatif Sumak Örneği 2017.

Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 72.



Kaynak: Ayhan, 2017.

Çizim-16: Balpınar Acar, Atkısız Ters Sumak **Fotoğraf -79 Tuba Ayhan, Atkısız Ters Sumak**
Örneği,2017.



Kaynak: Balpınar Acar, 1982: 71.

Kaynak: Ayhan, 2017.

Cicim, zili (sili) ve sumak dokumalarda dokumanın tersi ve yüzü kilimde olduğu gibi düz değildir. Ön tarafında motifler kabarık ve düzenli arka tarafında ise desen ipliklerinin uçları kopuk ve dağınıktır. Bu dört dokuma tekniği genel olarak düz dokumalar olarak adlandırılır (Balpınar Acar, 1975: 69).

3.2. Düz Dokuma Yaygılarda Tamir Teknikleri

3.2.1 Yırtık Tamiri

Yırtık Tamiri: Düz dokumaların herhangi bir yerinde bulunan çözü ve atkı iplerinin kopmasıyla oluşan hasarların tamir işlemidir. Kullanıcı hatalarından kaynaklanan, (saklanma koşulları, yanlış ve dikkatsiz kullanım sonucu yırtılma, doku kaybı, yanlış temizlik, yüksek vakumlu süpürgeler kullanımı vb.) nem, küf, güve ve diğer kemiriciler tarafından zarar görmesi sonucunda hasarlar oluşmaktadır.

Tamire başlamadan önce yırtık olan bölge çivilerle çekiç yardımıyla tezgâha çakılarak gerdirilir. Tamire çözgü atma işlemi ile başlanılır. Çözgü atma işleminde kullanılan malzemeler; iğne, yüksük, pense ve iplikdir. Çözgü işlemi için iplik; tamir edilecek kilimin çözgüsüne uygun seçilir. Örneğin pamuk, yün, vs. gibi. Çözgü ipinin takılı olduğu iğne yırtık bölgenin en sağ kenarındaki eksik çözgü teline atılarak başlanır. Çözgü atma işlemi yırtık boyunca sol tarafa doğru yapılır.

Çözgü atma işlemi bittikten sonra iğne veya tığ ile atkı atma işlemine başlanılır. Hatalı bölgede dokunan düz dokumanın kenarları kendi atkısıyla kenetlenme yapılarak yan dikiş işlemi dokuma anında gerçekleştirilmektedir.

Dokuma tamiri bittikten sonra makas kullanılarak fazla lifler temizlenmektedir. Düz dokuma kerpeten ile çerçeveden sökülerek yere serilir. Tamir edilen bölge pürümüz ile yakılarak kullanılan yeni malzemenin fazla lifleri temizlenir. Bu bölge büyük ütü ile ütülerek tamir işlemi tamamlanmaktadır.

Zili, sumak, cicim veya karışık teknikli dokumalarda öncelikle alt zemin olarak çözgü ve atkılar tamamlanır. Daha sonraki aşamada ise dokumanın tekniğine (zili, cicim, sumak) uygun kısımlar; dokuma içerisinde yer alan sağlam desene bakılarak iğne veya tığ ile tamamlanır.

Fotoğraf -80 Tuba Ayhan, Antalya Yörük Kilimi, 2018.



Fotoğraf-80'de görülen yırtık tamiri yapılan Antalya Yörük Kilimi yaklaşık 40 yaşlarındadır. Ölçüleri 120x175 cm'dir. Kilim; iliksiz, kontörsüz, düz kilim dokumadır.

Fotoğraf -81 Tuba Ayhan, Kilimde Onarım Görecek Yırtık Bölge, 2018.



Fotoğraf -82 Tuba Ayhan, Yırtık Olan Bölgeye Çözü Atımı, 2018.



Fotoğraf -83 Tuba Ayhan, Yırtık Olan Bölgeye Atkı Atımı 2018.



Fotoğraf -84 Tuba Ayhan, Uşak Yöresi, Zili Seccade, 2016.



Fotoğraf 84'de görülen, tamiri yapılan dokuma Uşak yöresine ait, zili tekniği ile dokunmuş namazlağı. Ortalama 50 yıllıktır. Atkı ve çözgülerinde yün iplik kullanılmış. Hasarlı kısım güve yemesinden kaynaklanmaktadır.

Fotoğraf -85 Tuba Ayhan, Kilimde Onarım Görecek Yırtık Bölge, 2016.



Fotoğraf -86 Tuba Ayhan, Hasarlı Bölgeye Çözü Atımı (t.ayhan, 2016).



Fotoğraf -87 Tuba Ayhan, Hasarlı Bölgeye Atkı Atımı (t.ayhan, 2016).



Fotoğraf -88 Tuba Ayhan, Çözü, Atkı ve Zili Dokumasıyla Onarım Sonrası Durumu, 2016.



Fotoğraf -89 Tuba Ayhan, Bergama. Yağcı Bedir Seccade Kilim Sumak Teknikli, 2018.



Fotoğraf-89’de görülen Bergama, Yağcı Bedir Seccade Kilimi yaklaşık 60 yaşlarındadır. Ölçüleri 80x130 cm’dir. Kilimde cicim, zili ve sumak teknikleri bulunmaktadır.

Fotoğraf -90 Tuba Ayhan, Kilimde Onarılacak Bölge, 2018.



Fotoğraf -91 Tuba Ayhan, Kilimde Onarılacak Bölge, 2018. Fotoğraf -60 Kilimin Onarılmış Hali 2018.



Fotoğraf 91'deki düz zili tekniği ile oluşturulan motif zamanla yok olmuştur. Tamir işlemi için öncelikle kilim tezgaha gerilerek çivilenir. Daha sonra söküntü

iplerden, kilim orijinaline en yakın renkteki iplik seçilir. Tığ yardımı ile kilimdeki diğer orijinal motiflere bakarak desen oluşturulur. Tamirde zili tekniğini uygulamak için tığ yardımı ile ipin atkı yönünde yatay bir şekilde gezdirilmesi sağlanarak motif tamamlanır.

Sumak tamiri; dokumanın üzerindeki kayıp sumak desenlerinin orijinaline ve tekniğine uygun olarak tellere (çözgüye) sarılarak yapılır. Desen iplikleri kenar alanında tellere dolandıktan sonra yana veya yukarıya doğru geçerek aynı renkteki başka desen alanlarında dolanmasına devam edilir. Sumak dokumaları desen ipliklerinden çizgilere dolanış biçimine ve desen iplikleri arasına atkı atılıp atılmamasına göre çeşitlenir. Motifler tamamlandıktan sonra tesviye işlemi gerçekleştirilir. Tesviye işleminde fazla iplikler temizlenir. Potluk olan bölgeler ağır ütülerle ütülerek düzeltilir.

Fotoğraf -92 Tuba Ayhan, Kilimde Eksik Olan Sumakların Tamamlanması, 2018.



Fotoğraf -93 Tuba Ayhan, Kilimde Eksik Olan Sumakların Tamamlanmış Hali, 2018.



3.2.2. Zincir Tamiri

Düz dokuma yaygılarda zincir tamiri halıda kullanılan zincir tamir teknikleri ile aynıdır. Dokumanın başlangıçta ve bitiş kısımlarında bulunan, bu kısımlardaki bozulmaları önlemek amacıyla yapılır. Zincir tamirinde genellikle dokumanın çözgüsünde kullanılan iplikle yapılır. Bu işlem için iplik ve tığ kullanılır.

Fotoğraf -94Tuba Ayhan, Kilimin Onarım Görmemiş Hali, 2016.



Fotoğraf -95 Tuba Ayhan, Kilimin Onarım Görmüş Hali, 2016.



3.2.3. Saçak Atımı

Kilimlerde saçak atımı halılardaki saçak atımı işlemi ile aynıdır.

Saçak atma işlemi için iğne, ip, tezgâh, pense ve çiviler kullanılır. Saçak atımı için doğru iplik seçilmelidir. İplik kilimin dokusuna uygun olmalıdır. Kilim yün ise saçak da yün olmalıdır.

Öncelikle kilim belirli mesafeden tezgah çakılır. İplik iğneye takılır ve iğne saçak köküne geçirilir. Tezgâhın bir kenarında sıralı bir şekilde çakılı olan çivilere iplikler dolanarak kilim ile çiviler arasında aynı uzunlukta saçaklar atılır. Uygun sıklıkta saçak atıldıktan sonra iğne çıkartılır ve ipliğin fazlası kesilir. Yapılan saçaklar yöre özelliklerine göre ya düz şekilde bırakılır ya da birbirine dolanarak örgü yapılır.

Fotoğraf -96 Tuba Ayhan, Denizli Yöresi Cicim Teknikli Kilim, 2018.



Fotoğraf-96'deki cicim kilim Denizli yöresine aittir. Kilimin atkı ve çözüleri yünden yapılmıştır. Kilimin tahmini yaşı 45-50 civarındır. Kilimin orijinal boyutu 90x110 cm'dir.

Fotoğraf -97Tuba Ayhan, Kilimde Tamir Edilecek Bölge, 2018.



Fotoğraf -98Tuba Ayhan, Kilimde Tamirden Sonraki Hali, 2018.



Fotoğraf-98'de görüldüğü üzere kopmuş olan saçak tamiri yapıldı. Tamir için siyah yün ip, iğne ve yüksük kullanıldı.

Kilimin saçakları birleşip düğüm atılan çözümlerden oluşmaktadır. Bunun için iğneye takılan siyah yün iplik orijinal saçak düğümlerinden geçirilerek saçak telleri

atılır. İstenilen kalınlığa ulaşıldığında teller iki eşit parçaya ayrılır. Bu iki eşit parça ters yönde kıvrılarak tekrar düğüm atılır.

Kilimlerde saçak atımı yapılmadan dikme işlemi de yapılmaktadır. Bu işlem müşterinin isteği doğrultusunda gerçekleşmektedir. Kilimin saçakları kısa bir şekilde kesildikten sonra atıkların dağılmasını önlemek için tığ ile zincir çekilir. Kesilen saçakların bulunduğu kısım kilimin altına katlanarak dikilir. Dikme işleminde dikiş gizlenerek gerçekleştirilir.

Fotoğraf -99 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 1, 2018.



Fotoğraf -100 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 2, 2018.



Fotoğraf -101 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 3, 2018.



Fotoğraf -102 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 4 (t.ayhan, 2018).



Fotoğraf -103 Tuba Ayhan, Saçak Dikme İşlemi Aşama 5 (t.ayhan, 2018).



Fotoğraf -104 Tuba Ayhan, Saçak Dikimi Tamamlanmış hali (t.ayhan, 2018).



3.2.4. Tesviye İşlemi

Tamir edilen dokumanın tüm tamir işlemleri bitirildikten sonra tesviye işlemi yapılır. Tesviye; düz duruma getirme, düzleme anlamına gelmektedir. <http://www.tdk.gov.tr> (erişim tarihi:01/02/2018) Tamir işinde tesviye son aşamadır. Tesviye işleminde tamir gören kilimler fazla ipliklerden arındırılır. Son olarak tamiri yapılan alanda bulunan ipliklerin kaba kısımları pürümüzle yakılarak ipliklerin incilmesi ve orijinal kısma uyumu sağlanır. Tesviye işleminden sonra gerekli görüldüğünde yıkama işlemi de yapılabilmektedir.

3.2.5. Çekim İşlemi

Çekim işlemi halı veya düz dokumaların zamanla potlaşma, genleşme veya yamulma gibi sorunlar ile halıdaki deformasyonu gidermek ve halı ya da düz dokumaların yere serildiğinde düzgün durmasını sağlamak için yapılan işlemdir. Bu işlem ürünün durumuna göre tamire başlamadan önce veya tamir bittikten sonra yapılır.

Yapılan araştırmada Sultanhanı'nda çekim işlemini yapan bir atölye olduğu tespit edilmiştir. Bu atölyede sadece çekim işlemi yapılmaktadır. Sultanhanı'ndaki tamir atölyelerinin hepsi çekim işlemlerini Ergin Çekim Atölyesi'nde gerçekleştirmektedirler. Çekim ustası olan Ramazan Ergin bu işi İstanbul'da Kazım Tümer ve İsa Tümer isimli ustalardan öğrenmiştir.

Çekim işlemi şu şekilde yapılmaktadır:

- İşlem yapılacak olan ürün tahta zemin üzerine ters yüzünden havalı zımba ile sabitlenir.
- Ürünün zarar görmemesi için zımbalama işlemi kalın bir şerit üzerinden yapılır.
- Halıların çekim işlemi havın yatım yönü nere ise oradan zımbalanmaya başlanılır. Hav yatımının ters yönünden yapılırsa sünme gerçekleşmez.

Fotoğraf -105 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 1 , 2018.



Fotoğraf -106 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 2, 2018.



Fotoğraf -107 Tuba Ayhan, Çekim İşlemi Aşama 3, 2018.



- Dokumayı tahta zemine gererken ve germe işlemi bittikten sonra ütüleme yapılır. Üründeki bozulmaya göre en az 24 saat tahta zemine sabitlenmiş şekilde bekletilir.

Fotoğraf -108 Tuba Ayhan, Kilimin Ütülenerек Gerdirilmesi, 2018.



Fotoğraf -109 Tuba Ayhan, Germe İşleminde Sonra Ütüleme, 2018.



Fotoğraf -110 Tuba Ayhan, Germe İşleminde Sonra Ütüleme,2018.



Fotoğraf -111 Tuba Ayhan, Buhar Kazanı, 2018.



- Ütüleme işleminde 35 kilo ağırlığında 4.3 bar buhar özelliği olan büyük ütü kullanılmaktadır. Halı veya düz dokuma en az 24 saat bekletildikten sonra kurutma makinesi ile kurutulur.

Fotoğraf -112 Tuba Ayhan, Kurutma Makinesi, 2018.



- Bütün işlemler bittikten sonra zımba telleri sökülerek halı veya düz dokuma kaldırılır.

Hammaddesi yün olan ürünlerin çekim işlemi daha kolay yapılmaktadır. Kıl ve pamuk karışımı olan ürünlerin çekim işlemi ise daha zordur ve daha fazla beklemesi gerekmektedir.

SONUÇ VE ÖNERİLER

Aksaray ili Sultanhanı ilçesinde tez konusu kapsamında 10-18 Mart 2018 tarihleri arasında sahada yapılan incelemelerde elde edilen bilgilere göre; Sultanhanı, halı ve düz dokuma yaygıların onarımında kazandığı tecrübe ile dünyanın tanıklık yaptığı ve güvendiği “halı restorasyon merkezi” olarak bilinmektedir. Sultanhanı’nın dünya çapında önemli bir halı ve kilim tamir merkezi olmasını sağlayan en önemli faktör, burada bilgili ve tecrübeli Sultanhanlı ustaların yurt içinde ve yurt dışında bulunmasıdır.

Halı ve düz dokuma yaygıların onarımı konusunda Aksaray ili Sultanhanı ilçesi önemli bir kaynak durumundadır. Sultanhanı’nın bu yönü ile tanıtılması ve desteklenmesi gerekmektedir.

10-18 Mart 2018 tarihleri arasında suzani tapestry ve ipek halı tamirlerine rastlanmamıştır. Fakat Sultanhanı’nda halı, kilim, cicim, zili, sumak, tapestry, suzani vb. dokumaların restorasyonu da yapılmaktadır. Geniş dokuma yelpazesinin tamirini yapmasına rağmen meslek, halk arasında “halı tamir ustası” , “halı tamir atölyesi” olarak adlandırılmaktadır.

Sultanhanı’ nda halı ve düz dokumaların tamiri işinin gelişmesi usta-çırak ilişkisi ile olmuştur. Görüşme yapılan ustaların büyük çoğunluğu ilkokulu bitirip bir ustanın yanında çıraklık eğitimi alarak, ustalaşp daha sonra kendi atölyelerini açtıklarını belirtmişlerdir. Bunun yanı sıra yapılan araştırma esnasında gezilen 7 atölyede görüşülen 33 kişinin çırak olmadığı ve her birinin farklı tamir tekniklerinde usta oldukları gözlemlenmiş ve mesleklerinde uzmanlık alanları oluşturdukları tespit edilmiştir. Halı tamir ustası, kilim tamir ustası, sumak tamir ustası, cicim-zili tamir ustası, boyama ustası, tesviye ustası, çekim ustası gibi.

Görüşme yapılan ustalardan en küçüğünün 1992 doğumlu olduğu tespit edilmiştir. Sekiz yıllık zorunlu eğitimin “kesintisiz” Türkiye’de uygulama biçimi çırak yetiştirmeyi engellediği için çırak yetiştirmek olanaksız hale gelmiştir. Sekiz yıllık eğitim sisteminde öğrencilerin çıraklık eğitimini alabilecekleri düzenlemeler yapılmalıdır. Bu düzenlemelerle belli iş kolları için alaylı-okullu teşviki ilkokuldan itibaren verilmelidir. Çırak yetiştirilmesiyle ilgili düzenlemeler yapılmadığı takdirde halı tamir mesleği 40-50 yıl kadar sonra yok olma riski taşımaktadır.

Aksaray ili Sultanhanı ilçesindeki halı ve düz dokuma yaygıların tamiri hakkında yapılan literatür taramasında 2010 yılı öncesi çalışmalarda, Sultanhanı'nda halı-kilim tamiri konusunda yaklaşık 2000 erkek usta ve çırağın çalıştığı; 200'e yakın irili-ufaklı tamir atölyelerinin bulunduğu; Sultanhanı nüfusunun %70 gibi büyük bir bölümünün halı tamirinden geçimini sağladığı belirtilmiştir. (Yıldırım, 2004: 72). 10-18 Mart 2018 tarihleri arasında Sultanhanı ilçesinde yapılan araştırmalar esnasında aktif olarak faaliyet gösteren 20 adet atölyenin olduğu ve Sultanhanı'nda halı-kilim tamiri ile uğraşan atölyelerin bir kısmının yılın bazı aylarında farklı sektörlerde çalışmak için atölyelerini kapattıkları tespit edilmiştir. Halı tamir atölye sayılarındaki bu büyük düşüş, mesleğin yok olma riskini gözler önüne sermektedir.

Tamir ustalarının karşılaştıkları en büyük problemlerden birisi de sağlık sorunlarıdır. Ustalarda sürekli eğilerek iş yaptığından dolayı meslek hastalıklarından sırt ağrıları, görme bozuklukları, dokumalardaki toz ve tüylerden kaynaklanan solunum yolları şikâyetleri, uzun süre aynı işi yapmaktan dolayı bıkkınlık gibi rahatsızlıkların olduğu tespit edilmiştir. İş sağlığı ve güvenliği konusunda halı tamir atölyelerinde görev alan herkesin bilgilendirilmesi gerekmektedir. İlgili atölye sahiplerinin halk sağlığı bölümleriyle yapılacak işbirliği çerçevesinde ustaların periyodik olarak sağlık taramaları ve takipleri yapılmalı ve bu konuda gerekli önlemler alınmalıdır.

Yapılan saha çalışmaları sırasında ziyaret edilen atölyelerin fiziki şartlarının yetersiz olduğu tespit edilmiştir. Ustaların çalışma ortamlarıyla ilgili fotoğraflar Ek-1'de sunulmuştur. Bu atölyelerde çalışan halı tamir ustalarının iş gücünü, sağlıklı ve maksimum seviyede kullanabilmeleri ve ideal bir atölye ortamında olması gerekenleri şöyle sıralayabiliriz:

- İyi bir havalandırma sistemi
- Odalarda ısıtma sistemi
- Hammadde deposu
- Yıkama ve kurutma alanları
- Boyahane
- Tamir ve tesviye işlemleri için farklı odalar
- Arşiv odası

- Mutfak ve yemekhane
- Duş alanları ve tuvaletler

Tamir atölyelerinde bulunması gereken bu mekânların iş sağlığı ve yüksek verim elde edilmesini sağlayacaktır.

Koruma ve tamirin başarıya ulaşabilmesi doğru ve sistematik bir bilgi kaydı ile mümkündür. Tamir uygulamalarına geçmeden önce geleneksel dokumalarına ilişkin araştırma ve belgeleme çalışmaları yapılmalıdır. Bu çalışmalar, belgelenen dokumanın tarihini, estetik ve teknik yönünü, hasar durumunu içermelidir. Ayrıca söz konusu dokumanın restitüsyon çalışması yapılmalıdır.

Yapılan saha çalışmaları sonucunda sözlü görüşme yapılan atölyelerde, halı ve düz dokuma yaygıların tamiriyle ilgili arşivleme işleminin olmadığı tespit edilmiştir. Sultanhanı, bugün dünyanın tanıdığı ve güvendiği halı ve düz dokuma yaygıların restorasyon merkezi olarak kabul görmesinden dolayı ilçeye farklı kalite ve özelliklere sahip olan, çeşitli yörelere ait halı ve düz dokuma yaygılar gelmektedir. Tamir edilen bu dokumaların onarım öncesi, onarım aşaması ve onarım sonrası yapılan çalışmaların detaylı görselleri ile teknik analizinin olduğu kimlik formları düzenlenerek arşivleme yapılması büyük önem taşımaktadır. Sultanhanı ilçesindeki tarihi halı ve düz dokuma yaygıların tamirinin yapıldığı bu atölyelerin faaliyetleri esnasında ürettikleri her türlü yasal hak ve ödevleri koruyan ve ispatlayan, geçmişin koruyucusu ve geleceğin kurucusu olan belgeleme sisteminin kullanılması büyük önem taşımaktadır. Yapılan onarım sürecini içeren bu belgeleme sisteminin oluşturulması gelecekteki restorasyon çalışmaları için önemli bir kaynak görevi üstlenecektir. Tamir edilen dokumaların kataloglanması, bu çalışmaların kamu kurum ve kuruluşlarınca desteklenmesi kültür belleğimize katkı sağlayacaktır.

2015 yılında Türkiye’de önlisans düzeyinde ilk defa Aksaray Üniversitesi bünyesinde Sultanhanı’nda faaliyet gösteren ve doğrudan geleneksel tekstil ürünlerinin korunması ve onarımı ile ilgili eğitim veren “Geleneksel Tekstillerin Konservasyonu ve Restorasyonu” programı açılmıştır. Bu programı bitirenlere “Geleneksel Tekstillerin Konservasyonu ve Restorasyonu Teknikeri” unvanı verilir. Bu bölümün Sultanhanı’nda açılmasıyla, eğitimde alınan teorik bilgi sektör uygulamaları ile desteklenmektedir. Geleneksel Tekstillerin Konservasyonu ve Restorasyonu bölümünü bitirerek; geleneksel tekstilleri oluşturan hammaddeleri

bilen; dokuma teknikleri hakkında bilgi sahibi olan; bozulmaları tanıyan; bozulmalara karşı önlem alabilen; restorasyon ve konservasyon aşamalarının tamamını uygulayabilme yeteneği kazandırılan bu öğrencilerin Kültür ve Turizm Bakanlığına bağlı etnografya müzeleri, özel sektöre ait müzeler, tekstil konservasyon-restorasyon laboratuvarları ve özellikle halı-düz dokuma yaygılar üzerine geleneksel tekstil restorasyonu yapan özel işyerlerinde istihdamlarının sağlanması büyük önem taşımaktadır.

Ülkemizde ve Sultanhanı ölçeğinde gerçekleştirilen onarım çalışmalarında en büyük görev sanat ve kültür eğitim veren disiplinlere düşmektedir. Bu anlamda özel sektördeki halı ve diğer dokumaların onarımını yapan kişilerle Geleneksel Türk El Sanatları, Arkeoloji, Seramik, Sanat Tarihi, Resim, Heykel, Mimarlık, Müzecilik gibi lisans, yüksek lisans ve doktora eğitimi veren multi disiplinler fikir birliği içinde bulunmalı ve bu kişilerin bilgilerinden yararlanılarak uygulamaya yönelik öğretim yapılması yaygınlaştırılmalıdır. Kamu ve tüzel kuruluşlarla iş birliği oluşturularak destek görmesi gerekmektedir.

Geleneksel dokumaların hak ettiği yeri alabilmesi ve yaşamın içinde varlıklarını sürdürebilmeleri, hasar görenlerin tamire tabi tutularak yeniden kullanılabilir olması için koruma ve tamir bilincinin toplumun tüm kesimlerine yayılması gerekmektedir.

Bir halı veya düz dokumanın uzun yıllar yaşatılması, gelecek kuşaklara tanıtılması, onlara sağlıklı çevre koşullarının hazırlanması, gerekli bakım ve korumanın yapılması ile sağlanabilir. Bütün bunların gerçekleşmesinde en büyük görev bilinçli bir kullanıcıya ve halı-kilim tamir ustasına düşmektedir. Sonuç olarak: bilimsel, tarihi veya artistik açıdan son derece değerli ve nadir bulunan halıların sonraki kuşaklara aktarılabilmesi ve insanların bu ürünleri izlerken zevk alabilmesi için onarılıp korunmalıdır (Öztürk, 2007:7). Ve bu konuda eğitim ve uygulama alanında hizmet veren kişilerin daha duyarlı nesiller yetiştirmeleri, geçmişlerine sahip çıkarak geleceklerini garanti altına almaları sağlanmalıdır.

KAYNAKÇA**KİTAP, MAKALE, BİLDİRİ, YÜKSEK LİSANS TEZİ**

- Acar, Vildan.** (2016). “Tekstil Konservasyon Atölyeleri ve Faaliyet Alanları: Sultanhanı Örneği.” I. Uluslar arası Aksaray Sempozyumu (Tarih, Kültür, Din, Medeniyet). Aksaray: Aksaray Üniversitesi Somuncu Baba Tarih ve Kültür Araştırmaları Uygulama ve Araştırma Merkezi Yayını, s. 1012
- Acar, Vildan.** (19-21 Mayıs 2017). Koruma Kapsamında Kültürel Miras Niteliği Taşıyan Tarihi Halıların Belgelendirilmesi ve Yörenin Tanıtımına Katkısı: Sultanhanı Örneği. Uluslar arası Kültürel Miras ve Turizm Kongresi. Konya:
- Acar Balpınar, Belkıs.** (1975). Kilim ve Düz Dokuma Yaygılar. İstanbul: Afa Ofset Basımevi.
- Ahunbay, Zeynep.** (1999). Tarihi Çevre Koruma ve Restorasyon. İstanbul: Yem Yayınevi.
- Aydın, Öznur.** (1994). Onarım, Onarımda Kullanılan Araçlar Gereçler ve Boyanacak, Onarılacak Halı ve Kilimlerin İşlem Aşamaları, Ekonomik ve Teknik Dergi Standart, Sayı:390, s.25-30
- Aydın, Öznur.** (1997). Halı Bakım ve Onarımı Üzerine. Kültür ve Sanat Dergisi, Sayı: 39, s. 49-53.
- Aydın, Öznur ve Karavar, Gonca.** (23-24 Eylül 2005). İzmir Serbest Bölgesinde Faaliyet Gösteren Woven Legends Restoration Inc.’de Halı Restorasyon Çalışmaları. I. Hereke Halı Kongresi, Kocaeli: s. 95-100.
- Deniz, Bekir.** (1999). Osmanlı Dönemi Düz Dokuma Yaygıları (Kilim, Cicim, Zili, Sumak). Osmanlı, Kültür ve Sanat, Ankara: Yeni Türkiye Yayınları, s. 395-409.
- Eravşar, Osman.** (2017). Yolların Tanıkları Anadolu Selçuklu Hanları. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Basımevi.

- Kaya, Erdoğan.** (2007). Aksaray'ın Dünü Bugünü. Aksaray:
- Mallett, Marla.** (1998). Woven Structures: A Guide to Oriental Rugand Textile Analysis. Atlanta, USA.
- Özdemir, Murat.** (2003). Nitel Veri Analizi: Sosyal Bilimlerde Yöntembilim Sorunsalı Üzerine Bir Çalışma. Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 11 (1), 336.
- Öztürk, İsmail.** (2007). Koruma Kültürü ve Geleneksel Tekstillerin Korunması-Onarımı. Ankara: Mor Fil Yayınları.
- Kılıç Karatay, Semra.** (27-29 Ekim 2016). Aksaray İli Sultanhanı Kasabası'nda Halı ve Doz Dokumaların Restorasyonunun Günümüzdeki Durumu. I. Uluslar arası Aksaray Sempozyumu (Tarih, Kültür, Din, Medeniyet). Aksaray: Aksaray Üniversitesi Somuncu Baba Tarih ve Kültür Araştırmaları Uygulama ve Araştırma Merkezi Yayını, s. 812.
- Soysaldı, Aysen.** (2009). Düz Dokuma Teknikleri ve Teknik Desen Çizimleri (Kilim, Cicim, Zili-Sili, Sumak Vb.). Ankara: Atatürk Kültür Merkezi Yayını.
- Yağcı, A. Yüksel ve Hüyük, Vahit.** (2009). Geçmişten Günümüze Sultanhanı. Aksaray: Yengün Ofset Matbaa Tesisleri.
- Yıldırım, Gül.** (2004). Aksaray İli Sultanhanı Beldesinde El Dokuması Halı Onarım İşlerinin İncelenmesi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Ev Ekonomisi Anabilim Dalı Yüksek Lisans Tezi, Ankara.
- Yıldırım Mustafa;** "Konya Alaeddin Camii'nde Bulunan Zili Dokumalardan

Örnekler”, Türkiyat Araştırmaları Dergisi, s.300.

İNTERNET KAYNAKLARI

“Aksaray: Dolmabahçe Sarayı'nın Tarihi Halıları Aksaray'da Tamir Edildi”,

haberler.com. Erişim Tarihi: 02.12.2006.

Türkçe Bilim Terimleri Sözlüğü <http://www.tubaterim.gov.tr/> Erişim Tarihi:

02.02.2018.

<http://www.tdk.gov.tr> Erişim Tarihi: 02.02.2018.

<http://www.resmigazete.gov.tr> Erişim Tarihi:13/04/2018

www.kulturportali.gov.tr, Erişim Tarihi:13/04/2018

[http://www.hurriyet.com.tr/tarihi-halinin-restorasyonu-sultanhaninda-yapildi-](http://www.hurriyet.com.tr/tarihi-halinin-restorasyonu-sultanhaninda-yapildi-37012994)

[37012994](http://www.hurriyet.com.tr/tarihi-halinin-restorasyonu-sultanhaninda-yapildi-37012994) Erişim tarihi: 20/02/2018

KAYNAK KİŞİLER

AYHAN, T. (12/03/2018). Muhammet Atar ile söyleşi. Karlıer Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (12/03/2018). Halil Karlıer ile söyleşi. Karlıer Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Veis Yumuşak ile söyleşi. Yumuşak Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Musa Yumuşak ile söyleşi. Yumuşak Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). İbrahim Kürkçü ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Hakan Tosun ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Alaattin Yumuşak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Cuma Sarı ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı,

Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Ramazan Neşeli ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Ali Neşeli ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Recep Aslanhan ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Murat Aslanhan ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Abdurrahman Yumuşak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Mehmet Ali Akın ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Celal Solak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Mesut Neşeli ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Tahir Yumuşak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Yasin Solak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (13/03/2018). Mehmet Yumuşak ile söyleşi. Sultansaray Halı, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (14/03/2018). Halim Neşeli ile söyleşi. Efe Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (14/03/2018). İsmail Neşeli ile söyleşi. Efe Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (14/03/2018). Kemal Şanlı ile söyleşi. Şanlı Kardeşler Atölyesi, Sultanhanı, Aksaray.

AYHAN, T. (14/03/2018). Recep Şanlı ile söyleşi. Şanlı Kardeşler Atölyesi, Sultanhanı, Aksaray.

- AYHAN, T. (14/03/2018). Süleyman Arslanhan ile söyleşi. Şanlı Kardeşler Atölyesi, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (15/03/2018). Ramazan Ergin ile söyleşi. Ergin Çekim Atölyesi, Yeşiltömek Köyü, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (15/03/2018). Kazım Ergin ile söyleşi. Ergin Çekim Atölyesi, Yeşiltömek Köyü, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Hasan Aydın ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Hacı Mehmet Ali Şanlı ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Osman Kara ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Ahmet Sarı ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Arif Yumuşak ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Murat Çakır ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Osman Sarı ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (16/03/2018). Abdullah Avşar ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (27/05/2016). Ahmet Solak ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (27/05/2016). Ahmet Solak ile söyleşi. Aydın Halıcılık, Sultanhanı, Aksaray.
- AYHAN, T. (27/05/2016). Ali Canlı ile söyleşi. Hicret El Sanatları, Antalya.
- AYHAN, T. (27/05/2016). Mustafa Canlı ile söyleşi. Hicret El Sanatları, Antalya.

EK-1 ATÖLYE ORTAMINDAN GÖRÜNTÜLER

Fotoğraf -113 Tuba Ayhan, Karher Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -114 Tuba Ayhan, Karher Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -115 Tuba Ayhan, Veis Yumuşak Halı Atölyesi, 2018



Fotoğraf -115 Tuba Ayhan, Veis Yumuşak Halı Atölyesi, 2018



Fotoğraf -116 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi, 2018



Fotoğraf -117 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi, 2018.



Fotoğraf -118 Tuba Ayhan, Sultansaray Halı Atölyesi, 2018.



Fotoğraf -119 Tuba Ayhan, Efe Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -120 Tuba Ayhan, Efe Halıcılık, 2018.



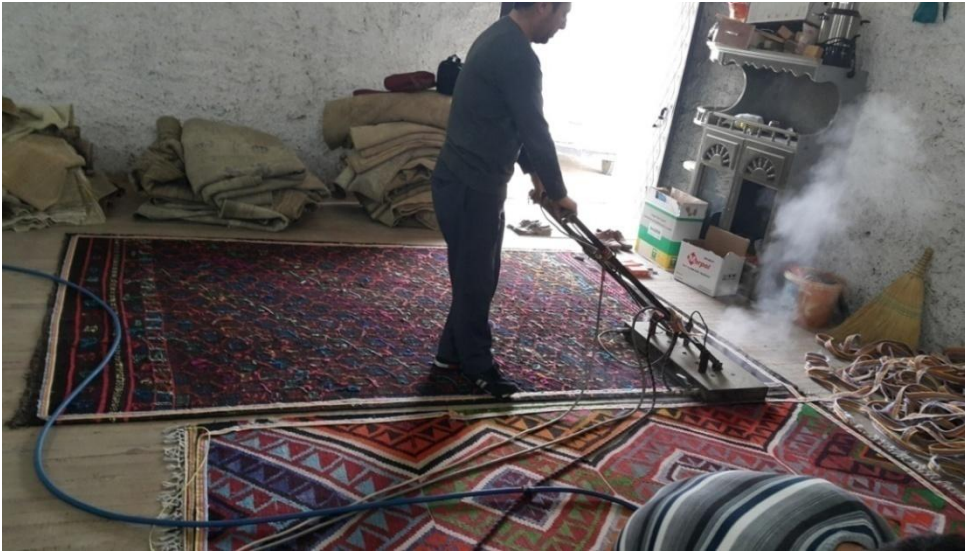
Fotoğraf -121 Tuba Ayhan, Şanlı Kardeşler Halı Atölyesi, 2018.



Fotoğraf -122 Tuba Ayhan, Ergin Çekim Atölyesi, 2018.



Fotoğraf -123 Tuba Ayhan, Ergin Çekim Atölyesi, 2018.



Fotoğraf -124 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -125 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -126 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -127 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -128 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Fotoğraf -129 Tuba Ayhan, Aydın Halıcılık, 2018.



Ek-2 Soru Formu Örneği

GÖRÜŞME TARİHİ	18/03/2018
ADI SOYADI	RAMAZAN ERĐİN
DOĞUM TARİHİ	1978
DOĞUM YERİ	SULTANHANI
MEZUNİYET DURUMU	LİSE
KAÇ YILDIR TAMİR İŐİYLE MEŞGUL	18 YIL
ÇIRAK OLARAK YETİŞTİRİLDİĞİ ATÖLYE YA DA USTA	KAZIM TÜMER VE İSA TÜMER
UZMANLIK ALANI	ÇEKİM İŞLEMLERİ
YAPTIĞI TAMİR İLE İLGİLİ DETAYLAR	
<p>Çekim işlemleri halı veya düz dokumaların zamanla potlaşma, genleşme veya yamulma gibi sorunlar ile halıdaki deformasyonu gidermek ve halı ya da düz dokumaların yere serildiğinde düzgün durmasını sağlamak için yapılan işlemdir. Bu işlem ürünün durumuna göre tamire başlamadan önce veya tamir bittikten sonra yapılır. Bu atölyede sadece çekim işlemi yapılmaktadır. Sultanhanı'ndaki tamir atölyelerinin hepsi çekim işlemlerini bu atölyede gerçekleştirmektedir.</p> <p>Çekim işlemi Şu Şekilde yapılmaktadır:</p> <ul style="list-style-type: none"> • İşlem yapılacak olan ürün tahta zemin üzerine ters yüzünden havalı zımba ile sabitlenir. • Ürünün zarar görmemesi için zımbalama işlemi kalın bir Şerit üzerinden yapılır. • Halıların çekim işlemine havın yatım yönü neresi ise oradan zımbalamayla başlanır. Hav yatımının ters yönünden yapılırsa sünme gerçekleşmez. • Dokumayı tahta zemine gererken ve germe işlemi bittikten sonra ütüleme yapılır. Üründeki bozulmaya göre en az 24 saat tahta zemine sabitlenmiş Şekilde bekletilir. 	

- Ütüleme işleminde 35 kilo ağırlığında 4.3 bar buhar özelliği olan büyük ütü kullanılmaktadır. Halı veya düz dokuma en az 24 saat bekletildikten sonra kurutma makinesi ile kurutulur.
- Bütün işlemler bittikten sonra zımba telleri sökülerek halı veya düz dokuma kaldırılır.

Hammaddesi yün olan ürünlerin çekim işlemi daha kolay yapılmaktadır. Kıl ve pamuk karışımı olan ürünlerin çekim işlemi daha zordur ve daha fazla beklemesi gerekmektedir.



T. C.

AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ

Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürlüğü

**ÖZGEÇMİŞ*****Kişisel Bilgiler***

Adı Soyadı	Tuba AYHAN
Doğum Yeri	SİVAS
Doğum Tarihi	23/06/1980

İletişim Bilgileri

Telefon	02423101534
e-posta	tubat@akdeniz.edu.tr
Adres:	Akdeniz Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü

Eğitim Bilgileri

Lise	Kangal Lisesi
Lisans	Akdeniz Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları Bölümü Halı-Kilim ve Eski Kumaş Desenleri
Yüksek Lisans	Akdeniz Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Halı, Kilim ve Eski Kumaş Desenleri Anasanat Dalı

imza