

TÜRK HALI VE KİLİMLERİNİN TEKNİK HUSUSİYETLERİ

Yazan:

Macide GÖNÜL

I — TEZGÂH VE DOKUMA ALET- LERİ:

Tezgâh:

İlk bakışta halı ve kilim arasında birinin tüylü, diğerinin düz olması itibarıyla bâriz bir fark görülür. Hiç şüphe yok ki, bu ayrı iki teknik hususiyetten yani dokunuştan ileri gelir. Fakat ikisinin de imâlinde kullanılan vasıta tezgâhtır. Köylerde birkaç nevi kilim tezgâhı var ise de, halı tezgâhında da kilim dokunabileceği için biz bilhassa eski tipi teşkil eden İsparta tipi halı tezgâhı üzerinde duracağız (şekil: 1).

Bu tezgâh iki kısımda mütalâa olunabilir:

1. Tezgâhın iskeleti,

2. Tezgâhın teferruatı (Bu kısımlar şekilde harflerle gösterilmiştir).

1. Tezgâhın iskeleti şu kısımlardan ibarettir:

a) İki tarafta arkaya doğru hafif meylli olarak dikine tutturulmuş yassı iki tahtadan ibaret yan ağaçları;

b) Tezgâhın aşağıda ve yukarıda istinat ettiği enlice yassı iki tahta. Bunlara üst tahtası, alt tahtası denilir.

2. Tezgâhın teferruatı şu kısımlardan mürekkeptir:

c) İki yan tahtaya aşağıda ve yukarıda ortalarından geçirilen ve kendi mihverleri etrafında serbestçe dönebilen iki yuvarlak direktan ibaret çözü direkleri. Üstdekine üst direk, çözü direği, üst levent veya direze denilir. Buraya çözü sarılır. Altakine de alt direk veya halı levendi adı verilir. Bu üst direktan daha kalındır. Buna da halı sarılır.

d) Levent demirleri. Alt ve üst leventte bulunur. Takriben 1-2 cm. kutrunda yuvarlak bir demirden ibaret olup, aşağıda

ön plânda levendin ortasında uzunluğu boyunca, 5 cm. kadar genişliğinde ve 6-7 cm. kadar derinliğinde açılmış bir yarığa yerleştirilir. Bunun vazifesi çözülerin uçlarını sarıp levende tesbit etmektir. Bu (şekil: 1) de alt levent üzerinde halı sarılı olduğundan görülmemektedir. Yukarıki leventte de aynı demir çubuk bulunur. Yani burada yarık içine yerleştirilmez. Levent boyunca başları 4-5 cm. dışarıda kalmak üzere muayyen fasılalarla çakılmış çiviler üzerine iplerle bağlanarak tesbit edilir. Ancak bu bağlama ameliyesi çözüler demir çubuktan geçirildikten sonra yapılır. Şekilde kısmen arkada kaldığı ve üzerine de çözüler dolandığı için bu demir görülmemektedir. Bu da çözünün üst başına yani uçlarını levende sarmak için tesbit etmiye yarar.

e) Gerdirme mengenesi. Bu da İsparta tipi tezgâhlara mahsus iki yuvarlak, içi boş ince demirden ibarettir. Bunların uçları çengellidir ve ortada içleri dolu birbirine amut iki demir çubuktan müteşekkil bir mengeneye merbuttur. Şakulî çubuğun katettiği ufkî çubuk kollarına sağ ve sol çubuğu denilmektedir. Bunun da sebebi sağ veya sola döndürüldüğü zaman şakulî çubukların içindeki dişlerin aksi istikamette olmasından iççe girerek birbirlerini sıkıştırıp gevşetmesinden dolayıdır.

Gerdirme mengenesi, tezgâhın yukarısındaki levende, hemen hemen amut istikamette merbut takriben 2-3 cm. kutrunda ve 1 metre boyunda ucu halkalı bir demirle ve alttaki levende de iki başı tokulu 4 cm. genişliğinde demirden bir çemberle gergince bağlıdır. Bunu istenildiği kadar sıkıp gevşetmek için sağa veya sola çevirmek lâzımdır. Bazı küçük tezgâhlarda ise demir aksam olmadığından bu iş ipele temin edilir. Gerdirme mengenesinin vazifesi

fesi çözümleri gergin veya gevşek tutmaktadır.

f) Gücü sopası. Leventlerin tam ortasına isabet eden yerde ve çözümlerin tamamen üstünde duran kalınca bir sopaya gücü denilir. İki ucundan yan tahtalara tesbit edilmiş iki mukavves tahtaya geçirilmek suretiyle tezgâha tutturulur. Bunun üzerine sıkı olarak gücü iplikleri bağlanır. Vazifesi arkadaki çözümlerin öne gelmesini temin ederek düğüm atmayı kolaylaştırır.

g) Çapraz çubuğu. Düz, takriben 3 cm. genişliğinde 1,5 cm. kalınlığında ince bir tahtadan ibaret olup, çözümlerin arasında bulunur ve üst leventle gücü arasında hareket ettirilir. Buna "varangelen" de denilir. Çözümlerin arasını açmaya yarar.

h) Küçük demir çubuk. Bir ucu arkada tezgâhın alt tahtasının üzerine çakılmış birkaç santim yükseklikteki tahtanın kenarına, diğer ucu da önde alt levendi kenarına doğru yukarıdan aşağı açılan bir deliğe mâilen geçirilen takriben 2 cm. kütünde bir demir çubuktur. Halı dokunurken alt levendin dönmemesini temin eder. Resimde tezgâhın sol tarafında kaldığı için görülmemektedir.

k) Yumak ipliği. Üst kısımda yan tahtaların bir başından öbür başına gerilen renkli yumakların dizildiği kalınca bir iptir. Bazan bu ipin yerine bilhassa büyük tezgâhlarda halının genişliğince uzatılmış ince bir sopa bu işi görür. Bunun üzerinde yumaklar sıra halinde dizilir. Arzu edilen renkte çekilip dokunur.

Dokuma aletlerine gelince; halı dokumakta kullanılan bellibaşlı aletler kirkit, bıçak ve makastır.

Kirkit, düğümleri sıkıştırmak için kullanılan dişli, el gibi bir kaide ile buna az mâil veya hemen hemen amut vaziyette merbut bir saptan ibaret küçük bir alettir. Büyükçe tahtadan yapılmış olanları bulunduğu gibi, sapı tahtadan, diş kısmı demirden veya sadece küçük bir ebatta tamamen demirden olanları da vardır. Bilhassa eskiden tahta kirkitler daha fazla kullanılırdı, (şekil: 2) böyle bir kirkiti gösterir.

Bıçak: Halı düğümleri atılırken iplerin uçlarını kesmeye yarar. Bunun için eskidenberi tahta saplı ve enli yüzlü küçük hususi bıçaklar kullanılmaktadır. (Şekil: 1) e bakınız).

Makas: Çelikten mamul düz bir makastır. Düğüm sıralarından sonra elyafı kesmeye yarar. Yalnız evvelce kullanılan makaslar çok büyük ve halı için hususi yapılırdı. Anadolu'nun bazı yerlerinde hâlâ bu nevi makas kullanılmaktadır. Uşak'da buna "sındı" ismi verilir (Şekil: 3).

II — TEZGÂHIN HAZIRLANMASI:

İsparta tipi tezgâhta halı dokumaya başlamadan evvel yapılması icabeden hazırlık devresi vardır. Bunun için şu 7 ameliye lâzımdır:

1. Çözgü çözülmesi,
2. Baş örgüsü örülmesi,
3. Çapraz ipliği geçirilmesi,
4. Çözgünün tezgâha takılması,
5. Gücü örülmesi
6. Çözümlerin gerilmesi,
7. Çitiörülmesi.

1 — Çözgü çözülmesi. Halı dokumak için her şeyden evvel çözümlerin çözülmesi icabeder. Bu ameliye İsparta tipi tezgâhta hariçte yapılır. Sonra tezgâha nakledilir. Bunun için evvelâ halının boyuna göre yere iki demir sıruk çakılır. Çözgüyü teşkil edecek olan yün ipliği ele alınarak bu iki sıruktan birinin alt tarafından genişçe bir halka yapılarak bağlanır. Sonra ip sırukların bir içinden, bir dışından olmak üzere çaprazvari dolandırılarak sarılır. (Şekil: 4).

Sarılan iplik adedi yapılacak halının enine ve ipliğinin kalitesine göre hesaplanır. Eğer halının enli yapılması isteniyorsa ve çözgü ipliği kalın ise aynı endeki ince iplikli bir halıya nazaran daha az sayıda iplik sarılır. Arzu edilen çözgü (1) adedi temin edildikten sonra ipliğin ucu üst sıra ipliğine düğümlenir.

2 — Baş örgüsü örülmesi. Çözgününü çözüldüğü demir çubukların dibinde olmak

(1) Halılarda umumiyetle çözgüye "argaç", atkıya da "arış" ismi verilir.

üzere ayrıca çözümlü ipliklerinin üzerine zincir şeklinde bir örgü örülür. Bunun için evvelâ çözümlü cinsinden bir yumağın ucu kenardaki bir çözümlüye bağlanır. Bu ipten elde küçük bir halka yapılır. Sonra ön çözümlülerden birincisi baş ve şahadet parmakları arasına alınır. Halkanın devamı olan yumak ipliği bu çözümlünün altından geçirilip halkanın ortasından çıkarılır ve yine bir halka bırakılarak yumak bu ikinci çözümlünün altından geçirilip halkanın ortasından çıkarılarak birinci halka sıkıştırılır. Bu suretle bütün sıralar teker teker doluşturılarak işe devam edilir. Çözümlü adedi bitince ipliğin çözülmemesi için kendinden bir düğüm yapılır ve ip kesilir. Bu suretle zincir örgü meydana gelir. (Şekil: 5).

Buna "baş örgüsü" denilir. Çözümlülerin her iki ucuna da işlenir. Bu örgü çözümlü ipliği sıralarının aynı aralığı muhafaza etmeleri ve birbirlerine karışmamaları için yapılır.

3 — Çapraz ipliği geçirilmesi. Baş örgüsü örüldükten sonra evvelâ bir kenardaki örgünün hemen biraz yukarisından el çözümlülerin arasına sokularak ayrılan iki çözümlü sırasının arasından bir iplik geçirilir. Aynı ipliğin ucu diğer başa kadar giden bütün çözümlülerin arasından da geçirilerek iplik ortaya doğru çekilir ve uçları bağlanır. Buna çapraz ipliği denilir. (Şekil: 6). Vazifesi çubuklardan çıkarılıp tezgâha takılan çözümlüdeki çaprazın bozulmamasını temin etmektir.

4 — Çözümlünün tezgâhata kılması. Evvelâ tezgâhın alt, üst direk demir çubukları çözümlünün baş örgülerinden geçirilir ve çözümlü ebadına göre iki veya daha fazla kimse tarafından tezgâha getirilir. Çözümlünün bir tarafındaki demir çubuk, tezgâhın üst direğinde çakılı çivilere evvelce bu çivilere ilmiklenmiş ipler vasıtasıyla sıkıca bağlanır. Sonra üst direk manivelâ vasıtasıyla önden arkaya döndürülerek alt uçdaki çubuk alt direk hizasına gelinceye kadar çözümlüler bu direğe sarılır. Alt çözümlü ipliklerinin ucundaki çubuk da alt direkteki kanal içine yerleştirilir. Demir çubuk kanal boyunca direk üstünde mevcut delik-

lere birer çivi sokularak ya bunların üstünden veyahut da çivi yerine çengeller varsa bunların arasından geçirilerek kalandan çıkarması temin edilir. Bu suretle çözümlü alt ve üstten tezgâha bağlanmış olur.

5 — Gücü örülmesi. Evvelâ boyu halının genişliği kadar olan gücü ağacı veya değneği tezgâhın yan tahtalarının iç tarafındaki küçük dayanaklara veya üzerindeki kertiklere oturtulur. Verdiğimiz tezgâhta bu hemen hemen ortada ve iç tarafta bulunan mesnetlere yerleştirilmiştir. Diğer taraftan takriben 3 cm. kutrunda olan bir çubuk gücünün arkasından ön ve arka çözümlüleri arasına sokulur. Buna "gücü kalıbı" denilir. Gücü örme bittikten sonra bu çubuk çıkarılır. Gücünün örülmesini kolaylaştırmaya yarar. Gücünün üzerine 10 cm. de bir çivi çakılmıştır. Yapılacak halının kalitesine yani cm² deki düğüm sayısına göre muayyen çözümlü adedinin bu mesafe dahilinde kalmasına dikkat edilir. Gücünün en başındaki çiviye çözümlü cinsinden bir ip bağlanır. Bu ip gücünün diğer ucundaki çiviye de bağlanarak iyice gerilir. Bundan sonra ele bir yumak alınıp ucu sağ baştaki çivinin ucuna yakın gergin ipe bağlanır. Birinci ön çözümlü ipliğinin solundan, arkadaki çözümlünün sağından ve arkasından dolandırılarak gücünün ve gücü kalıbının altından öne alınır. Sonra gücünün üzerindeki gerili ipliğin üstünden geçirilerek alta çekilir ve tekrar bu devam eden ipliği üstten katetmek üzere sola doğru gergin ipliğin altından çıkarılır. Bu suretle bir ilmik vücuda gelir. İşe devam edilerek müteaddid ilmikler elde edilir. (Şekil: 7) gücünün örülmesini önden ve (şekil: 8) arkadan göstermektedir.

Bütün çözümlü genişliğince bu ameliye yapılarak gücü örgüsü meydana getirilir. (Şekil: 1) deki tezgâhta gücü örgüsü tamamen örülmüş olarak görülmektedir. Bu sayede halının santimetredeki sıklığı tanzim ve aynı zamanda çözümlünün ikiye ayrılması temin edilerek atkının geçmesine yarayan ağızlık denilen aralık meydana gelmiş olur. Gücü hep arkadaki çözümlüler arasında örüldüğünden çözümlülerin yarısı ona bağlanmış ve diğer yarısı serbest kalır.

tır. Çapraz çubuğu aşağı indirilince çözümlerin arası tamamen açıldığı halde yukarı itilince gücü örgüsü çözümlerin yarısını teşkil eden arka çözümleri tamamen tutacağından öndekiler arkaya ve arkadakiler öne gelerek açılır. İşte böylece çapraz çubuğu kaldırılıp indirilmekle arka çözümleri bir defa öne ve bir defa da arkaya getirilir. Bu vaziyet atkılarının bir alttan ve bir üstten geçirilmesi işine yarar.

6 — Çözümlerin gerilmesi. Gücü örme işi bittikten sonra üst direk tersine döndürülerek evvelce üstüne sarılmış olan çözümler gevşetilir. Bütün iplikler şakul vaziyette duracak şekilde elle düzeltilir ve dikkatlice yeniden sarılarak gerdirilir. Gerdirme tertibatı, basit bir manivelâ ile urgandan ibaret olan tezgâhlarda gerginliğin muhafazası için manivelâyaya bağlı bir organ yan tahtalara sıkıca sarılır. Bazı tezgâhlarda alttaki direğin iki kenarında uçları halkalı çelik çemberden mamul köstebekler vardır. Yukarıdaki manivelâyaya bağlı organın ucu köstebegin halkasından geçirilip istenildiği kadar çekilerek iplikler gerginleştirilir. Sonra çapraz ipliğin altından ve ön, arka çözümler arasından çapraz çubuğu geçirilir. Çapraz çubuğunun bir ismi de "Vargel" veya "Varangelen"dir. Bazı yerlerde tezgâhta biri yukarıda, diğeri aşağıda olmak üzere iki vargel bulunur. Üst vargel daha kalın ve köşeli bir tahtadır. Alt vargel ise yuvarlak ince bir çubuktur. İbarettir. Üst vargel çözümlerin açık durmasına ve alt vargelin kolaylıkla aşağı yukarı hareket etmesine yarar. Alt vargel, gücünün hemen üzerinde durur. Yukarı itildiği zaman ön ve arka çözümler birbirlerine yaklaşır. Bu esnada ön çözümlere gücünün biraz üstünden el ile basılırsa arka çözümler gücü sopasına örülmüş olduklarından geriye kaçamayıp öndeki iplikler arkaya ve arkadakiler de öne gelir. Verdığımız tezgâh nümunesinde yalnız alt vargel mevcuttur.

7 — Çiti örülmesi. Halı gerildikten sonra arka ve ön çözümlerin yanyana gelmesini temin maksadıyla alttan iki sıra yapılan bir örgüdür. Bunun için evvelâ alt direğin takriben 10 cm. yukarısından üst

çözümlerden sağ taraftaki ilk çözüme bir yumakın ucu düğümlenir. Sonra bu yumak ön ve arka sıra çözümleri arasından geçirilip sol taraftan çıkarılır. Bunu müteakip sol baştaki ön ve arka iki çözümler sol elin parmak uçlarıyla tutulur. Sağ ele alınan yumak sağ tarafa doğru bu bir çift çözümlerin altından dolandırılıp elde teşkil edilen halkanın bir ipliğini alttan katetmek suretiyle arasından geçirilerek ilmeklenir. Öyle ki, iki çözümler arasında bulunan iplik bu halkalar arasında kalır. (Şekil: 9).

Aynı ameliyeye, yumak ön ve arka çözümlerden ibaret birer çift iplikten teker teker geçirilmek üzere sağa doğru devam edilir. Birinci sıra bittikten sonra sağda sola doğru ikinci sıra yapılır. Bu sıranın hitamında yumakın ucu son çözüme düğümlenerek çiti örme bitirilir. Bu suretle tezgâh dokumaya hazırlanmış bir vaziyete getirilir.

III — DOKUNUŞ TARZI:

a) Halının dokunuşu. Evvelâ vargel yukarı kaldırılır. Ön sıra ipliklerine sol el ile kuvvetlice basılarak arka sıra iplikleri öne getirilip diğer el ile de ağızlık için sağdan sola doğru kalın bir ip atılır ve uçları tezgâhın yan tahtalarına bağlanıp iplik kirkitle döğülerek oturtulur. Bundan sonra vargel üst gücü hizasına kadar indirilir. Ön ve arka çözümler arasından sağdan kalın ikinci bir iplik daha geçirilir. Kirkitle döğülür ve bu her zaman için dokunan kısmın üstünde bırakılır. Buna "düzeltme" veya "bastırma ipliği" denilir. Her atkı veya düğüm sırasından sonra bu iplik aşağı çekilip üzerine kirkitle vurulur. Vazifesi düğüm ve atkı sıralarını sıkıştırıp düzeltmektir. Her kirkitleme ameliyesinden sonra bu iplik yukarı çekilir. Bunu müteakip asıl dokuma işine başlanır. Evvelâ varangelen yukarı itilir. İpliklere sol el ile arkaya doğru kuvvetlice basılır. Arkadakiler öne gelir ve çözümler cinsinden beyaz pamuk veya renkli yün iplik iki çözümler arasından bir taraftan öbür tarafa meselâ sağdan sola doğru boydan boya geçirilir. Varangelen yukarıda yani ön çözümler ar-

kada ve arka çözümler önde iken atılan at-
kılara "basma atkı" denilir. Bu kirkitle
döğülür. Varangelen aşağı indirilir. Aynı
iplikle çözümler hâli tabiide bulunurken
soldan sağa düz atkı atılır. Buna da "süz-
me atkı" denilir. Yine kirkitle döğülür.
Bundan sonra tekrar aynı işler yapılarak
basma ve süzme atkılar geçirilip kirkitle-
mek suretiyle kilim kısmı dokunur. Atkılar
bir iplik devamı olup biterse eklenir. Kilim
kısmının dokunmasında atkılar atılırken
gerilmemesine dikkat edilmeli ve her at-
kıdan sonra kenarlar el ile düzeltilmeli-
dir. Bunu müteakip kenarlara kıyı kolanı
yapılır. Bunun için de kilim kısmından iti-
baren her iki baştan ikişer çift iplik ayrı-
lır ve ele çözümler ipliği cinsinden küçük bi-
rer yumak alınarak dış taraftaki birer çift
çözümler bağlanır. Her iki tarafta ayrılan
ikişer iplik arasından bir içten, bir dıştan
dolandırılmak suretiyle (şekil: 10) da gö-
rüldüğü üzere örülür.. (Şekil: 1) de sağ
taraftaki kadın kolanı örerken görülmek-
tedir.

Ancak bu kısımların halı sathı ile iyi-
ce birleşmesi için arada bir kolan ipliğinin
döğümlerinin üstüne atılan atkılarının arasın-
dan geçirilmesi lâzımdır. Bu tarzda iki
kenar bir miktar örüldükten sonra ilmik
atılmaya başlanır. Buna "döğümleme" de
denilir. İki nevi halı döğümü vardır.

1 — Gördes veya Türk döğümü,

2 — Sena veya Acem döğümü.

1 — Gördes veya Türk döğümü. Sağ
el parmakları arasına alınan bir çift çö-
zümün arasından sol el ile tutulan küçük
bir yün ipliğinin ucu sokulur. Soldaki çö-
zümün altından dolandırılarak çözümlerinin
üstünden geçirilmek suretiyle sağdaki
çözümünün altından ve iki çözümünün aras-
ından çıkarılır. Uçları aynı hizada ger-
gince tutulup sağ eldeki bir bıçakla biraz
mesafe bırakılarak kesilir. (Şekil: 11). Bu
döğüme İsparta civarında "hekimdü-
ğüm" (2) ismi verilir. Bununla dokunan

halılar biraz kalın olursa da, çok sağlam-
dır.

2 — Sena veya Acem döğümü. İki
çözümler sağ el baş ve şahadet parmakları ile
tutulup biraz öne doğru çekilirken diğer
taraftan sol eldeki ipliğin ucu sol telin
arkasından iki telin arasına sokulur ve sağ
telin üstünden dolandırılıp iki telin ara-
sından çıkarılarak sağ tel üzerinde bir kıvrım
yapılır. (Şekil: 12). Her iki tel ara-
sından çıkarılan bu uç sol telin solunda ka-
lan ilmenin uzun kısmı ile birlikte aşağı
çekilir ve müsavi uzunlukta kesilir. Bu
sağ tarafa yapılan döğümdür. Bir de sol
tarafa yapılan döğüm vardır. Bu defa sol
eldeki ipliğin ucu sağ telin arkasından iki
tel arasına sokulup sol telin üstünden do-
landırılarak iki telin arasından çıkarılmak
üzere sol tel üzerine bir kıvrım yapılır.
(Şekil: 13). Yine uçlar aşağı doğru çeki-
lip sağ elde tutulan bıçakla aynı uzunlukta
kesilir.

Her iki yan sağ ve sol tel üzerine ya-
pılan Acem döğümünde de iplik, döğüm
yapılan yalnız bir çözümler sarılır. Diğer
çözümler iki iplik arasında açıkta kalır. Bu
sebeple bu döğümle dokunan halılar ince
olmakla beraber, çift kıvrımlı Türk dö-
ğümüyle dokunan halılar kadar sağlam ola-
mazlar.

Varangelen aşağıda iken yukarıda ta-
rif edilen döğümlerden hangisi tercih edi-
lirse onunla bir sıra döğüm atıldıktan son-
ra evvelce geçirilip yukarı sıyrılan düz-
leme veya bastırma ipliği aşağı çekilip kir-
kitle döğülerek ilmeler düzlenir. Sonra yu-
karı çekilir. Bunu müteakip hemen bir
taraftan öbür tarafa da çözümler arasın-
dan alt atkıyı teşkil eden düz atkı (süzme-
atkı) geçirilir. (Şekil: 14 a).

Bu da güzelce kirkitletir. Varangelen
yukarı kaldırılır ve el ile çözümlere kuvvet-
lice basılarak ön çözümler arkaya ve arka
çözümler öne getirilir. Bu esnada bir uçtan
öbür uca birbirini çapraz kateden iki çö-
zümler arasından basma atkı geçirilir. (Şekil :
14 b). Halının sık olması için yine düz-
leme ipliği aşağı çekilerek kirkitletir. Bu
tekrar yukarı sıyrıılır. Varangelen indirilip
ikinci sıra döğüm atılır. Döğümün yük-

(2) Eşberk, Tevfik, Türkiye'de Köylü El
Sanatlarının Mahiyeti ve Ehemmiyeti, Ankara,
1939, s. 106.

sekiği kadar kıyı kolanı örülür. Kolan atkısı ucu hangi tarafta bulunmuyorsa her iki düğüm sırasından sonra o tarafta örülür. Çünkü kıyı kolanının atkısının arasından geçirilmesi lâzımdır. Buna nazaran her defa iki sıra düğümden sonra münavebe ile bir sağ ve bir sol kenarda kolan örmek lâzımdır. (Şekil: 15).

İkinci sıra düğüm ve kıyı kolanının yapılmasını müteakip yine düz ve basma atkılar geçirilip yukarıda anlatıldığı gibi kirkitleyerek iplikler çözgüler arasında iyice tesbit edilir. Halı büyük ise ve birkaç kişi çalışıyorsa düğüm aralarına atılan atkılar kilim kısmındaki gibi bir ipliğin temadisi olmayıp her dokuyucunun dokuduğu saha genişliğinde de olabilir. Ancak böyle olduğu takdirde her dokuyucunun atkısını atarken yanındaki arkadaşının sahasına geçerek onunla bir irtibat temin etmesi lâzımdır. Her düğüm sırasından sonra kirkitle döğme ve bıçakla ipleri kesme hesabıyla uçlarda bazı kırılmış yün elyaf kalır. Aynı zamanda bunların boyları bir değildir. Kirkitleme işi bitince iki el ile düğüm uçları çekilerek serbest elyaf toplanır. Gevşemiş düğümler varsa yeniden sıkıştırılır. Bu ameliyeye çekme ve çıkan parçalara da çekinti denilir. Uşak'ta buna hususi olarak siftime ismi verilmektedir. Düğüm bağlama ve atkısı geçirme ameliyelerini müteakip ilme uçları bir hizada olmak üzere kesilir. Halının düz olması için bütün ilmiklerin aynı hizada kesilmesi şarttır. Bu da uzun bir çalışmaya ve tecrübeye ihtiyaç gösterir. Bu sebeple kesmeyi ancak usta bir kimse yapabilir. Makasla kesilen fazla kısımlara makas altı veya kırpıntı denilir. Bunlar ve çekintiler bazan yatak, yastık vesaire doldurulmak için kullanılır. Kesme işinden sonra yeniden düğüm atılarak ve düz, basma atkılar geçirilerek her iki düğüm sırasını müteakip kesme ameliyesi yapılmak suretiyle halı dokumaya devam edilir. (Şekil: 1) de dokumakta olan bir halı görülmektedir.) Dokunan satıh yükselince gerdirme menagesi veya ipi gevşetilerek çözgüler yukarıdan aşağı çekilip halı kısmı alt direğe sarılarak dokuyucunun önünde münasip

seviyeye getirilir ve sonra yine çözgüler gerdilir.

Umumiyetle ince kaliteli halılarda her düğümden sonra iki sıra atkısı atılır. Böyle halılar daha sık ve ince olur. (Şekil: 16 a). Gördes düğümlü iki atkılı bir halıyı gösterir. Ekseriya tek düğümlü yani Acem rüğümlü halılara bir veya iki atkısı geçirilir. (Şekil: 16 b) Bazan da atkısı sırası 3 yapılır. (Şekil: 16 c). Böyle halılar seyrek ve kaba dokunuşludur. Bu usul daha ziyade ticarete yapılan ucuz mamullere tatbik edilir.

Halı bitince üst tarafına da birkaç santimlik kilim dokunup tezgâhtan çıkarılır. Aynı zamanda baş ve son uçlar arasında istenilen mesafede çözgü bırakılarak püskül yapılmış olur.

Halının bitirilmesi atılan düğüm süratine bağlıdır. Usta bir kadının bir saatte orta kaliteli bir halıyı işlerken 1200-1700 ve 10 saatte takriben bir günde 12000 - 17000, ince halılarda ise 5-6 bin düğüm atabileceği tahmin edilmektedir (3).

b) Kilimin dokunuşu: Kilim, Çözgülerden bir basma ve bir düz atkısı geçirmek ve bunları kirkitle vurarak iyice yerleştirmek suretiyle dokunur. Kilim Anadolu'da daha ziyade perakende yapılan bir dokuma olduğundan ekseriya Isparta tipi ev tezgâhlarında imal edilir. Çözgü, kazıklar üzerine sarılarak çözülür. Kilimlerde atkısı ve çözgüler tamamen yündendir. Kilim dokumak için evvelâ başlık olmak üzere 4-5 sıra baştan başa dokunur. Evvelce halı faslında da izah edildiği veçhile, çapraz çubuğu yukarı itilir. Sonra gücü ağacının üstünden ön sıra ipliklerine açık bir elin kuvvetiyle basılarak arkadaki iplikler öne alınır. Ekseriya zemin rengini veya zemindeki galip rengi teşkil eden koyu renkli yün iplik diğer elin parmakları arasına sıkıştırılarak çözgülerin arasından boydan boya geçirilir. Önce de anlatıldığı gibi, bu basma atkıdır. (Bakınız; şekil: 14 a). Sonra kirkitler vurularak iplik çözgülerin

(3) Eşberk, Tefvik, Türkiye'de Köylü El Sanatlarının Mahiyeti ve Ehemmiyeti, Ankara, 1939, s. 108.

arasına iyice yerleştirilir. Bunu müteakip varangelen gücünün üstüne kadar indirilir ve yine aynı ipliğin ucu ile bu defa aksi istikamette olmak üzere yani ilk iplik sağdan sola doğru geçirilmiş ise soldan sağa olmak üzere iki el ile çözümlerin arasından bir baştan öbür başa geçirilir. Buna da "düzatki" veya "süzmeatki" adı verilir. Yine kirkitle iplikler çözümlerin arasına tesbit edilir. (Bakınız; şakil: 14 b). Aynı ameliyeler tekrar edilmek suretiyle kenar kısmı dokunmuş olur. Atkılar bir iplik devamıdır. Bittiği zaman yine başkası bunun üzerine bindirilmek üzere eklenir. Bundan sonra asıl zeminin dokunmasına başlanır. B u da desene göre aynı ameliye ile yani basma ve düz atkılar atılmak suretiyle dokunur. Yalnız desen teşkili için renkli ipliklerin çözümler üzerinde geri döndürülmesi lâzımdır. (Şekil: 17).

Ancak bu takdirde bir takım aralıkların vücuda geldiği müşahede edilir. Desen ve renk tenevüatı ne kadar fazla olursa bu aralıklar da o kadar çok bulunur. Bunların görülmemesi için çözümlerin gayet itinalı olarak ve kuvvetle vurularak yün atkılarla örtülmeleri lâzımdır. Aynı zamanda desendeki şakulî çizgiler mümkün olduğu kadar kısa yapılarak bu güçlüğü önüne geçilir. Başlarken çözümleri çok sık yapmak doğru değildir. Böyle olunca bir aradaki atkı çok inhinallı bir vaziyet alacağından kilimin sathı daralır ve dalgalı bir şekil arzeder. (Şekil: 18).

Kilim dokunurken iplikler ters tarafta aksi istikamete giden dokuma zemini vücuda getirdiklerinden motifler yüzdeki şekillerin aksi olarak tezahür ederler. Desenli kısım bittikten sonra yine 4-5 sıra bütün atkı atılarak kenar yapılır ve kilim çözümlerden kesilerek ayrılır. Kilim köylerinde bilhassa fazla dokunur. Bunlar için tahtaları ve direkleri daha ince halı tezgâhından ibaret bir tezgâh kullanılır ki, buna iştâr ismi verilmektedir. Çözümler ekseriya Hereke usulü halı dokumada olduğu gibi tezgâh üzerinde çözülür. Bu kilimler daha ziyade dar kanatlar halinde dokunup sonradan birleştirilir. Müzelerimizdeki kilimler de yukarıda anlattığımız teknikte

dokunmuşlardır. Yalnız bunların iplikleri gayet ince ve bükümlü olduğundan dokumaları da ince sık ve güzeldir.

IV — ÖRNEK NAKLİ, HALI VE KİLİM SATHININ TAKSİMATI, ESKİ TÜRK HALILARINDA ÇEŞİTLER:

Eski Türk halılarının teknik inceliklerini anlamak için evvelâ bunların halı hazırdaki nasıl yapıldıklarını bilmek lâzımdır. Bu sebeple her birini ayrı ayrı tetkik edeceğiz.

Örnek arzu edilen bir şeklin halı üzerine işlenmesidir. Bunun için ihtiyar edilen zahmet, dokunacak halının ebadına ve cinsine tâbidir. Eğer halı küçük bir ev tezgâhında ve diğer bir halıdan kopya edilerek hususi tarzda dokunacaksa örnek düğümler arkadan sayılmak suretiyle çıkarılabilir. Tıpkı dantel, yün örgü ve kanaviçelerde olduğu gibi. Bundan başka köylerde görüldüğü veçhile bilhassa mütenazır geometrik örnekli halılar için model ittihaz edilen 1/4 nisbetinde dokunmuş örneklik halılardan veyahut da modellik olarak yapılmış üzerinde birkaç su, enli kenar, göbek, serpme motifler gibi muhtelif örnekler bulunan orta büyüklükteki halılardan da istifade edilir (4.) Bu takdirde buradan seçilecek muhtelif motiflerden arkadan düğümlerin sayılmasıyla mükerrer desenli bir örnek teşkil edeceği gibi, aynı zamanda muhtelif kompozisyonlar da teşkil edilebilir. Hiç şüphesiz bu işleme itibarıyla en kolay bir usul ise de, pek pratik olmadığından her zaman tatbik edilemez. Bu hususta ötedenberi işe yarıyan usul işlenecek motifi evvelâ kareli bir kâğıt üzerine çizmek ve sonra halıya nakletmektir. Umumiyetle halıcılık sanatında bu örnek kâğıdına "tâlim" (5) veya "patron" ismi verilir. Bir kare bir düğüme tekabül eder. Fakat küçük perakende işlerde bazan halı

(4) Eşberk, Tevfik, Ev İdaresi ve Köy Sanatları, 1947, Ankara, s. 248.

(5) Lewis, G. Griffin, The Practical book of oriental rugs, Philadelphia and London, 1911, s. 89.

ince yapılacaksa bir kare birkaç düğüm ve kaba yapılacaksa birkaç düğüm bir kare olarak da hesaplanabilir. Bu takdirde tabii çözgü adedini ona göre tanzim etmek ve bütün karalarda aynı sayıda düğüm kullanmak lâzımdır. Patronlar kenar, köşe, iç zemin ve göbek için ayrı ayrı çizilir. Kenar ve köşelerde motifler ekseriyetle tekerrür edeceğinden birer örnek kâfidir. İç zemin ve göbek de bazan mütenazır olabilir. Bu takdirde onlar için de birer patron çizilip bunların diğer sahalara tatbiki ile matlûp temin edilir. Kolaylık olmak üzere bunlara birer numara konularak sırası geldikçe bu numaralara göre çalışılır. Umumiyetle düğüm adedi santimetre kareye göre hesaplanır. Meselâ santimetre kareye 49 düğüm atılacaksa daima bu adet üzerinde çalışılması lâzımdır. Aynı zamanda atkı, çözgü ve düğüm ipliklerinin kalınlığı da ona göre hazırlanmalıdır. Aksi takdirde motifler güzel belirtilemez. Bilfarz kalın iplikten 3 düğümle belirtilecek bir nokta ince iplikle işlenirse daha küçük olacağı için düğümlerin arasında gömülüp kaybolur. Perakende çalışmalarda bazan böyle hatalar görülür. Bunların tashihi güçtür. Bunlardan başka umumi teşekküllerde ve fabrikalarda tatbik edilen örnek hazırlama usulü vardır. Bunların her biri kendilerine mahsus bir nisbet kabul ederler. Yani bir santimetre karede muayyen düğüm adediyle çalışırlar. 1 santimetre kareye isabet eden düğüm adedi halının kalitesini verir. Bu çözgü ipliklerinin inceliğine, sıklığına, atkının kalınlığına, adedine, düğüm ipliğinin cinsine ve bağlanmasına tâbidir. Çözgü iplikleri ince, sıralanmaları sıkı atkı adedi az, ipliği aynı zamanda düğüm ipi de ince ve bağlanması sıkı olursa halının kalitesi iyi olur. Yani santimetre kareye düşen düğüm adedi çoğalır. Halın kalitesi her teşekkül veya mahalle göre değişir ve oranın ismiyle anılır. Meselâ Hereke fabrikasının kalitesi 36 dır. Diğer bir sözle santimetre karede 36 düğüm vardır ve ölçü 6×6 dır. Buna Hereke kalitesi denilir. İsparta halısının kalitesi ise vasatî desimetre karede 22×28 dir. Biz misalimizi Hereke kalitesine göre veriyoruz.

Örnek için ilk defa bütün renkler görülmek üzere halının orijinali hazırlanır. Bu resim beğenildiği takdirde halya nakli meselesi düşünülür. Evvelâ dokuyucunun hatasız işlemesi maksadiyle milimetrik kâğıt üzerine 1/1 ebadında orijinaldeki resim nakledilir. Buna da halının milimetrik tatbik resmi denilir. Tatbik resmi milimetrik kâğıt üzerinde hazırlanır. Bu kâğıtların halının kalitesine göre $6 \times 6 : 36$ cm² 7×77 : 49 cm², 100×100 cm² lik vesaire gibi muhtelif neveleri vardır. Buna nazaran her santimetre karade 36, 49, 100 vesaire düğüm bulunacaktır. Hereke kalitesi misal alındığında santimetre karesi 36 düğümlük milimetrik kâğıt kullanılır. Burada her bir kare bir düğüme tekabül eder. Şimdi buna göre bir örnek hazırlanmak istenilirse, kâğıt üzerine önce orijinaldeki resmin bordürü işlenir. Normal olarak bordür genişliği halı genişliğinin üçte biri nisbetinde çizilir. Fakat bu bazan daha dar da olabilir. Bordür küçük seccadelerde alt kenardan genişlik yarısına kadar yapılır. Halı genişçe olduğu takdirde bordür raporlu olarak devam eder.

Rapor; bordürde mükerrer bir sıra motiften ilk ikisi arasındaki sabit mesafedir. Yalnız köşelerdeki motifler buna dahil değildir. Büyük halılarda iki köşe motifi çıkarıldıktan sonra arada kalan mesafe sabit bir ölçü verecek taksimata ayrılır. Meselâ 220 santim genişliğindeki bir halının köşe mesafeleri 30 zar santimlik ise bunlar bütün genişlikten çıkarılır. Geriye kalan $220 - 60 = 160$ cm. lik mesafenin yarısı alınır ve bu istenilen rapor genişliğine göre tam bir rakama taksim edilir. Bilfarz istenilen rapor genişliği 20 cm. ise elimizdeki 160 rakamının yarısı 4 e taksim edilir. Yani ölçü $80/4 : 20$ olur. Bu takdirde rapor bütün genişlikte 4 defa tekerrür edecek demektir. Ensiz iç bordürler (Hereke'de bunlara küçük sedef de denilir.) göz kararıyla yapılır. Köşe motifleri de ayrıca işlenir.

Halının iç sahasına yapılacak motifler tamamen değişik olduğu takdirde mevcut çeşit adedi kadar ayrı model çizmek lâzımdır. Bu da sanatkarın bordürle bir

âhenk teşkil etmek üzere intihap edeceği bir nisbet takdirine bağlıdır.

Örnek raporlu ise halının iç sahası tamamen taksim edilmek şartıyla rapor hazırlanır. Bunu bir misal ile izah edelim: İki metre uzunluğundaki bir halı için bunu tamamen taksim edecek olan 25 veya 50 cm. lik rapor hazırlanabilir. Ancak 25 cm. lik rapor $200/25 = 8$ ve 50 cm. lik rapor $200/50 = 4$ defa tekerür edecektir. Tabii sonuncuda rapor daha büyük olacaktır. Zemin örneği göbekli olursa iç sahasının $1/4$ nisbetinde çizilir. Bazı mihraplı seccadelerin iç kısımlarının tulâni yarı modeli yapılır. Bordürler bundan hariçtir. (Şekil: 19) bir bordür örneğini gösterir.

Halı modeli dokunurken halıya şöyle nakledilir: Milimetrik kâğıt üzerinde renkli olarak görülen milimetrik karelerin her biri bir düğüme tekabül eder. Diğer bir sözle bunların her biri iki çözgüye bağlanan bir düğümün ifadesidir. Buna nazaran her milimetre karede görülen renge göre halıda bir sıra üzerine renkli iplikler düğümlenir ve böylece diğer sıraları da yapılarak aynı şekilde motif oraya nakledilmiş olur.

Fabrika veya büyük teşekküllerde model evvelâ desinatöre dokunacak halı ebadında yani $1/1$ nisbetinde çizdirilerek boyatılır. Raporlu veya raporsuz olduğuna göre birkaç veyahut müteaddit kısımlara ayrılarak halı işlenir. Örneklerde esas tutulan zemin ve tezyinat renkleri daima birbirlerini açacak şekilde seçilmelidir. Çok desenli ve açık renkli tezyinatı muhtevi halıların zemini koyu, koyu renkli halıların ise açık renkli yapılmalı ve zeminle tezyinat arasında daima bir âhenk teşekkül etmesi nazarı dikkate alınmalıdır. Bundan başka desende yanyana konulan renkler birbirini açmalı ve iyi mezcedilmelidir.

Yukarıdanberi teferruatıyla anlattığımız kalite ve örnek nakli meselesi eski Türk halılarında tetkik edilince kendine has bir hususiyet arzettiği görülür. Her şeyden evvel kalite yani cm. karedeki düğüm adedi muhtelif bölge halılarında hemen hemen aynı veya birbirine çok yakın

rakam verir. Nitekim muhtelif mıntıklarında ve muhtelif asırlara ait halılar üzerindeki çalışmalarımız bizi bu neticeye ulaştırmaktadır ve buadet daima 3×3 , 3×4 veya 4×4 arasında değişmektedir. İşte Türk-İslâm eserleri müzesinden nümune olarak aldığımız (Resim: 1) de görülen onsekizinci asır Bergama seccadesinde kalite vasatı 3×3 , (Resim:2) deki ondokuzuncu asır Kula seccadesinde 3×4 ve keza (Resim: 3) de müşahade edilen onsekizinci asır Gördes seccadesinde ise 4×4 dür. Aynı zamanda eski Türk halılarında zemin ve desen renkleri daima âhenkli olarak seçilmiştir. Bu itibarla koyu zemin üzerine açık veya açık zemin üzerine koyu renkli motifler göze hoş görünen büyük bir maharetle işlenmiştir. Kilimlerde de vaziyet böyledir.

Halı ve kilim sathının taksimatına gelince: Eski ve yeni halılarda renk ve motif şekilleri müstesna sath taksimatı aynıdır. Halılar umumiyetle müstatil ve nadiren de murabba şeklindedir. Bunlarda sath taksimatı ebada göre değişir. Büyük taban halılarında umumiyetle göbekli veya mükerrer desenli tezyinat ve enli bordürler hâkim olduğundan sath taksimatı buna nazaran yapılır. Büyük halı sathını 3 kısımda mütalâa etmek mümkündür (şekil: 20).

- 1 — Bordürler,
- 2 — Zemin,
- 3 — Köşeler.

1 — Bordürler: En dıştaki ince, sert, ekseriya renksiz bazan da renkli pamuk ipliğinden ibaret çevreye etlik veya kıyı ismi verilir. (a). Bununla zemini ayıran müstatil çerçeve arasında kalan kısım bordür ismiyle anılır. Bordürler geniş ve dar olmak üzere ayrılır. Enli bordürler ortada bulunur. Etrafları bir, iki veya daha fazla dar su ile çevrilidir. Dar bordürler ise büyük parçalarda ekseriya 3-4 cm. genişliğinde iç içe geçmiş müteaddit çizgilerden ibarettir. Enli bordürün dışında kalanlara dıştan içe doğru dış birinci, dış ikinci... ve içte kalanlara dıştan içe doğru iç birinci, iç ikinci ilâh... ve içte kalanlara da dıştan içe doğru iç birinci, iç ikinci ilâh... dar

bordür ismi verilir. Eski taban halılarında orta geniş bordürün iç ve dış taraflarında kalan dar bordürler bir veya ikiyi geçmez (b). Dış dar bordür (c) enli orta bordür (d) iç dar bordürü gösterir. Bunların her biri de incecik çizgilerle birbirinden ayrılır.

2 — Zemin: Bordürün çevrelediği kısım zemin veya orta adını alır. Bu da yeknesak ve göbekli zemin olmak üzere iki şekil arzeder. Yeknesak zemin aynı motifi yekpare bir satıhtan ibarettir. Böyle zeminler hâkim renk ve motiflere göre kırmızı zemin, benekli serpm zemin vesaire diye anıldıkları gibi, bu zemini muhtevî halılar da kırmızı, serpmeli, benekli halı vesaire... diye anılırlar.

Göbek veya madalyon, ortada bulunan yuvarlak veya beyzi büyükçe bir şekildedir. (f). Böyle halılara umumiyetle göbekli veya madalyonlu halı tâbir edilir. Madalyonun etrafı çok defa boştur. (e).

3 — Köşeler: En iç bordürün ortada teşkil ettiği zaviyelere köşe denilir. (g). Madalyonlar bazan iki adet olabilir. (Resim: 4) de 17 nci asra ait çift madalyonlu bir Uşak halısı görülmektedir. Seccadelerin satıh taksimatı başkadır. (Şekil: 21).

Umumiyetle bunlarda satıh, bordür ve zemin olmak üzere iki kısma ayrılabilir:

1 — Bordürler: Seccade bordürleri çok defa içiçe geçmiş dar çizgilerden müteşekkildir. Bunlar sık sık sıralandıkları gibi, arada geniş bir mesafe bırakılarak da sıralanırlar. Kenar sadece sık ince çizgilerden ibaretse dıştan içe doğru birinci, ikinci, üçüncü ilâh... dar kenar diye adlandırılır. Arada geniş bir mesafe varsa buna de enli kenar denilir. Bundan sonra ince çizgiler yine devam ediyorsa iç birinci, iç ikinci vesaire... dar kenar ismini alır. Bunların her birinin mahallî isimleri de vardır (6).

2 — Orta kısım: Seccadelerde orta kısım mihraplı ve mihrapsız olmak üzere ayrılır. Mihraplı seccadelerde orta, yukarı kısımda hadde zaviyeden müteşekkil mihrap

(a) ile bazan da bunun alt ve üstünde bulunan müstatillerden ibarettir. (b). Bu müstatillere muhtelif yerlerde ayrıca hünger, tabaka, kaş, ayetlik gibi isimler de verilir (7). (Resim: 5) onsekizinci asra ait mihraplı bir Gördes seccadesini tasvir eder.

Mihrapsız seccadelerin ortaları umumiyetle mükerrer motiflerle doldurulur. Müze halı seksiyonlarında böyle seccadeler mihraplılara nazaran azdır. Fakat bunların arasında nadide parçalar da mevcut tur. (Resim: 6) da böyle bir 18 inci asır Yürük seccadesi görülmektedir.

Kilimler daha ziyade bürük parçalar olduğundan satıh taksimatı da buna göre yapılır. Nadir olarak bordür görülür. Mevcut olduğu takdirde de ekseriya geniştir. Zemin ise hemen hemen umumiyetle mükerrer çizgi veya motiflerden yahut da hendesi çekillerden ibarettir. Modern Türk kilimlerinde en karışık desenlerde bile bu geometrik esas bâkidir. Isparta Kılıç köynün farbi model kilimi bu hususta iyi bir misaldir. (Resim: 7). Kilimden mamul seccade yok gibidir veya varsa da, pek nadirdir.

V — ESKİ TÜRK HALILARINDA VE KİLİMLERİNDE KULLANILAN İPTİDAİ MADDELER:

Eskidenberi halı imâlinde işe yarıyan mâmul iptidai maddeler çözü ve atkı işlerinde bazan kullanılan pamuk, düğüm için kullanılan yün ve ipektir. Bilhassa yün halı için birinci derecede gelir. Eski halılarda atkı için de ekseriya yün kullanılmıştır. Kilimlerde ise, daima atkı ve çözü yündendir. Eski Türk kilimlerinde de böyle kullanılmıştır. Bu hususta en çok istifade edilen koyun yünüdür. Koyunun sırtından kesilen yünler halı, düğüm bacak ve karnından kesilen yünler ise atkı ve çözü için kullanılır. Umumiyetle halı ve kilim işlerinde kaba, sert ve uzun yünler se-

(6) Eşberk, Tevfik, Ev İdaresi ve Köy Sanatları, İstanbul, 1947, s. 245.

(7) Eşberk, Tevfik, Türkiye'de Köylü El Sanatlarının Mahiyeti ve Ehemmiyeti, Ankara, 1939, s. 98.

çilir. Atkı ve argaç için kullanılacak ipler daha ince ve bükümlü olur. Halbuki düğüm işlerinde kullanılan iplikler daha kalın ve bükümsüzdür.

Eğirme ve bükme ameliyeleri köylerde, perakende veya hususi işlerde elde, iğ, çıkırık, kirman gibi vasıtalarla yapılır. Fakat fabrika ve imalâthanelerde kullanılan iplikler fabrika mamulâtıdır. İlk yün iplik fabrikası Feshane ile 1844 de açılan Hereke fabrikasıdır. Bunlardan başka 1897 de Uşak'ta açılan Hamza ve Yılcıncıade fabrikaları, 1900 den sonra İzmir Şark Halı Kumpanyasının açtığı ve Çolakzadelerin Kula'da işlettikleri fabrikalar vardır. Cumhuriyet devrinde kurulan en mühim yün iplik fabrikaları İsparta ve Kayseri'dedir.

Tek katlı iplikler aynı kalınlıktaki birkaç katlı ipliklerden daima daha az sağlam olacakları ve katlama mukavemeti arttıracığı için çözgü ve atkı iplikleri birkaç katlı ve bükümlü olarak kullanılır. Çok büküm de ipliğe sertlik vererek sağlamlığı azaltacağından daima orta kıvraklık tercih edilir. Eğirme işlerinde kullanılan iğ, çıkırık, kirman gibi aletler büküm işlerinde de kullanılır. Fabrika mamulâtında bu işler mekanik vasıtalarla yapılır. Bugün Hereke'de halı imâlinde atkı ve çözgü için fabrika mamulâtı ince bükümlü pamuk ve düğüm için de oldukça ince en fazla iki katlı, az bükümlü yün iplik kullanılmaktadır. Türk-İslâm Eserleri Müzesinde bulunan yüzlerce halının eskimiş yerlerinden görülen ipliklerin muayenesi ile bilhassa atkılar için daima çift katlı ve bükümlü ince yün iplik kullanıldığı anlaşılmaktadır. Keza düğümlerde istimal edilen yünler de en iyi cinstendir. Halıların nisbeten daha az itina ile yapıldıkları 19 uncu asırda dahi yumuşak, elastiki, parlak ve uzun tüylü (8) olarak tavsif edilmeleri imâllerinde iyi yün kullanıldığını gösterir.

Tiftikten mamul iplik de halı için kullanılabilirse de, yün kadar sağlam olması ve çok pahalı bulunması hasabıyla

(8) Neugebauer, Rudolf und Orendi, Julius, Handbuch der Orientalischen, Teppichkunde, Leipzig, 1909, s. 112.

halıcılıkta pek rağbet görmez. Kilimlerin imâlinde atkı ve çözgü için daima bükümlü ince koyun yün ipliği kullanılır. Eski Türk kilimleri de böyle ipliklerle dokunmuşlardır.

Ham maddelerden en mühimini teşkil eden ipek ise pek pahalı olması ve çok emeği icabettirmesi dolayısıyla halıcılığımızda pek fazla kullanılmaz. Hereke fabrikasında bugün ancak hususi siperişler için bilhassa seccadelere tatbik edilmektedir. İpek, müzelik eski parçalar arasında da ancak saraya ait nadide parçalarda kullanılmıştır. Ele aldığımız halı seksiyonu içinde ipekten mâmul parça hemen hemen yok gibidir.

VI — HALI VE KİLİMDE ARANAN İYİ HUSUSİYETLER. ESKİ TÜRK HALILARININ VE KİLİMLERİNİN HUSUSİYETLERİ:

Halı muhtelif malzeme ve ameliyelerle meydana geldiği için iyi hususiyetleri de bunlara yani kullanılan malzeme ve dokunuş tarzına tâbidir. Binaenaleyh şu esaslar lâzımdır:

1 — İskeleti teşkil eden çözgüler tamamen yünden olmalı, gergin, sık ve muntazam aralıklarla gerilmelidir. Çünkü çözgünün sıklığı düğüm ve dolayısıyla dokunuş güzelliğini temin eder.

Eski Türk halılarında çözgüler kalın da olsa muntazam bulunduğundan bu husus temin edilmiştir.

2 — Bir halının sağlamlığı ve kalitesi bakımından büyük bir ehemmiyeti haiz bulunan atkı ipliği de yünden ve ince bükümlü olup düğümlerin arasına kirkitle iyice yerleştirilmeli ve iki düğüm sırası arasında en fazla iki atkı bulunmalıdır. Eski Türk halılarında atkı ipliği ekseriyetle yündür ve iki sıradan ibarettir.

3 — Düğüm muntazam ve güzel atılmalı, çözgü ile 90 derecelik bir zaviye teşkil etmelidir. Düğüm ne kadar iyi ve sık atılırsa desen teferruatı da o kadar güzel tebarüz eder. Eski Türk halılarında ipliklerin kalınlığı dolayısıyla düğüm ade-

di sık değil ise de, gayet muntazam ve sağlam atılmıştır.

4 — Tüyler kısa ve aynı seviyede kesilmelidir. Eski Türk halılarının ekserisinde tüyler döküldüğü için boyları hakkında bir malûmat edinmek mümkün değil ise de, bazı kalan kısımlardan orta uzunlukta ve muntazam kesilmiş oldukları anlaşıl-maktadır.

5 — Renklerin âhenkli sıralanması lâzımdır. Eski Türk halılarında sanatkar bu noktada çok güzel muvaffak olmuştur. En zıt renklerin dizilişinde dahi bâriz bir âhenk göze çarpar.

6 — Kilim dokunurken atkılar çözgülerin arasına iyice yerleştirilmeli ve motifi teşkil eden yerlerden döndürülen atkıların aralık meydana getirmemelerine dikkat edilmelidir. Eski Türk kilimleri bu bakımdan çok mükemmeldir.

7 — Kilimde motif şekli halı kadar çeşitli değildir ve ekseriya geometrik şekillerden ibarettir. Bu itibarla renk adedi de daha mahduttur. Aynı zamanda canlıdır. Daima tekerrür edeceği için renklerin iyi seçilmesi ve tanzim edilmesi lâzımdır. Eski Türk kilimleri bilhassa bu bakımdan çok muvaffak olmuş eserlerdir. Canlı, mahdut fakat âhenkli renkleriyle temayüz ederler.

VII — ESKİ TÜRK HALILARINDA, KİLİMLERİNDE RENK VE ÇEŞİTLERİ:

Hahçılıkta sun'î boyaların kullanılması 19 uncu asırda başladığına ve memleketimize de 1882 de girdiğine, ele aldığımız müzelik parçalar ise bundan evvelki Türk halıları olduğuna göre, renklerin tamamen nebatî boya ile yapıldıklarında şüphe kalmamaktadır. Yalnız eski boyacılık sanatı babadan evlâda intikal eden bir sır olduğu için bunların terkiplerini yazılı vesikalarla tam olarak tesbit etmek mümkün değildir. Aynı zamanda elimizdeki parçalar üzerinde tecrübe ve tahlil yaparak böyle bir terkip elde etmek kabil olamaz. Ancak bazı kıymetli tarihî mahkeme sicillerinden Osmanlılar zamanında boyacılığın ileri teşkilâtlî bir sanat olduğu ve bunda tamamen

nebatî maddelerin ve yerli mordanların kullanıldığı öğrenilmektedir. Aşağıda bir kısmı aynen verilen 294 No. lu ve 1208 hicrî 1794, milâdî tarihli bir mahkeme sicilinde (9):

“Deli Yorgi dükkânında mevcut iki top köy bezi ve bir köylü sarığı ve altı adet küp ve altı adet fıçı ve otuz bir kıyye üç adet köhne kazan ve bir miktar sarı ağaç boyası ve iki gözlü tekne ve onbir adet bakkam ağacı vebir miktar ayt boyası ve sarı ot ve kök boyası ve elli adet sırik ve mengene ve yüz dirhem zaçıkıbrıs ve yüz dirhem zerdeçal ve iki yüz dirhem şap...” diye devam eden ifadeden, o zamanlar boyacılıkta sarı ağaç boyası, bakkam ağacı, ayt boyası, sarı ot, kök boyası gibi boyaların ve mordan olarak da zaçıkıbrıs, şapın kullanıldığına dair bilgi edinmekteyiz. Bu mahkemei şer'îye sicillerinden (10) 1641 senesine kadar boyacılık mesleğinde münhasıran Türklerin çalıştıkları bu işi muntazam bir teşkilâtla yürüttükleri ve kök boyadan elde edilen Türk kırmızısının onaltıncı asırda Bursa'dan (11) Edirne'ye geçmiş olduğu anlaşılmaktadır.

Esasen Osmanlılarda boyacılığın çok eski ve mütekâmil bir sanat olduğunu gösteren bu kayıtların en canlı vesikalarını müzelerimize intikal etmiş bulunan halı ve kilimler teşkil etmektedir.

Osmanlılar zamanında boyacılık sanatı Anadolu'nun hemen her tarafında malûm olmakla beraber, en ileri giden yerler Bursa, İstanbul, Edirne, Konya, Kayseri ve Tokat'tır. Boyacılıkta kullanılan nebatların bazısının yalnız kökünden, bazısının kabuğundan, yaprağından veyahut çiçeğinden,

(9) Atayolu, Hasan Sabri, Boyacılık Tarihinde Türkler, Türk Tarihinin Ana Hatları, Seri II N. 8/A, İstanbul, s. 10 - 11.

(10) Atayolu, Hasan Sabri, Boyacılık Tarihinde Türkler, Türk Tarihinin Ana Hatları, Seri II N. 8/A, İstanbul, s. 5, Sicil No. 361, sah. 188, Milâdî sene 1641.

(11) Atayolu, Hasan Sabri, Boyacılık Tarihinde Türkler, Türk Tarihinin ana hatları, Seri II, No. 8/A, s. 5, Sicil No. 28, sah. 5, Milâdî sene 1519.

bazısının da birkaç uzvundan meselâ kök ile yaprağından veyahut da cevizde olduğu gibi, bütün aksamından istifade edilir. Bunların her biri de ayrı bir renk verebilir.

Boyacılıkta bilhassa eskidenberi istifade edilen en mühim iki madde kök boya ile cehridir.

Kök boya (*Rubia tinctorum*): Memleketimizde nebatî boyacılıkta eskidenberi kıymetli bir yer işgal eden bu nebat boyalık otu (12) kırmızı kök, boya pürücü, yumurta boyası, boya çili dil kanatan, kırmızı boya, boya kökü, boya sarmaşığı, çubuk boya (13), ekse kökü, kızıl kök, kızıl boya gibi muhtelif isimler ile de anılmaktadır. Kök boya pek eski zamanlardanberi boyama işlerinde kullanılan bir nebatîdir. Orta zamanda memleketimizde çok miktarda yetiştirilmekte ve hattâ değerli bir ihraç malzemesini teşkil etmekte idi. Avrupa'da da Türk kırmızısı veya Edirne kırmızısı namıyla ötedenberi malûmdur. Bu bitkinin çok eskidenberi Türkler tarafından bilindiğini ve kullanıldığını birçok deliller göstermektedir. Meselâ haçlılar seferinin bu nebatın garba taşınmasında rol oynaması ve bu tarihten sonra Avrupa'da boyalıklar kurulması kökboyanın evelden Anadolu'da geniş mikyasta yetiştirildiğini isbat etmektedir. Bundan maada eski kökboya ticaretinin mühim merkezlerinden olan Kula, Ankara, Konya, Merzifon vesaire gibi bölgelerde hâlâ boyalık denilen yerlerin bulunması bunun en canlı misalidir. 1700 yıllarında Türkiye kökboya ihtiyacının üçte ikisini karşılamakta olup, 1870 tarihine kadar İzmir'den ihraç edilen miktarın memleketimize getirdiği gelirin 500.000 altından fazla olduğu zikredilmektedir (14). Hattâ kökboyanın padişahın

(12) Harmancıoğlu, Mustafa, Türkiye'de bulunan önemli bitki boylarından elde olunan renklerin çeşitli müessirlere karşı yün üzerinde haslık dereceleri, Ankara, 1951, S. 33, (Doktora tezi).

(13) Eşberk, Tevfik, Ev İdaresi ve Köy Sanatları, İstanbul, 1947, s. 142.

(14) Doç. Dr. Eşberk, Tevfik, Y. Z. Müh. Köşker, Ömer, Yüksek Ziraat Enstitüsü dergisi, cilt 4, sayı (7) 1, Kökboya, s. 377.

iradesi alınırdı. Fakat 19 uncu asrın ikinci yarısından sonra kökboyanın sentetik olarak elde edilmesi ve bunun 1894 de yurdu muza girmesi kökboya ticaretini durdurdu. Bugün ancak bazı köylerimizde basit olarak boyacılıkta kullanıldığı ve birçok yerlerde yabancı bir şekilde yetiştiği görülmektedir. Bilhassa Batı Anadolu'da İzmir, Manisa, Alaşehir, Salihli, Demirci, Kula, Gördes, Eşme, Uşak, Soma, Orta Anadolu'da Ankara, Konya, Aksaray, Niğde, Kayseri, Kırşehir, Avanos, Ürgüp, Çankırı, Tokat, Amasya, Sivas, Yozgat, Çorum'da, Güney Anadolu'da Adana, Diyarbakır, Maraş'da ve Doğu Anadolu'nun birçok yerlerinde yabancı olarak bulunmaktadır. Kökboya (*Rubia tinctorum*) Rubiceae familyasının *Rubia* cinsine ait bir nevidir. Çok yaşar. Boyu, iklim şeraitine göre 50 - 80 santim arasındadır. Kökleri yuvarlak, boğumlu kırmızı veya esmer kırmızıdır. Sürgünleri tırmanıcı ve dokununca tutucudur. Sonbaharda kurur. Yaprakları uzun, kenarları pürüzlü olup saka halkavari eklidir. Dalların uçlarında küçük beyaz ve salkım şeklinde çiçekleri vardır. Tohumları sert küçük çekirdekçiklerden ibarettir. Boya maddesi bilhassa nebatın köklerinde bulunur. Yaşlı kökler genç köklerden daha fazla boya ihtiva ederler. Yetiştigi mıntıka göre köklerdeki boya miktarı yüzde 1-4 nisbetin arasında değişir. Kökler ya ilkbaharda yeşerirken, veya sonbaharda dalların kuruduğu zaman toplanır. Gölgede kurutulup dövülerek veya dövülmeden kullanılır. Kökün maktai alınırsa ortası sarımtırak, etrafı kırmızıdır. Etli gibi duran bu kırmızı kısım ayrı olarak çıkarılıp toplanırsa daha güzel ve canlı renkler elde edilir. Kireçli ve ümüslü toprakta güzel yetişir. İyi şeraitte bir dönümden 1000 kilo kökboya alınır.

Bütün evsafını yukarıda zikrettiğimiz kökboyadan çeşitli renkler elde etmek mümkündür. Başlıcaları: İhlamur çiçeği, koyu gürpen, çürük muşmula, gül kurusu, dono, kızılağaç, tarçın, kızıl kahve, geyik kahvesi vesaire-

dir (15). Bu renklerde mordan olarak yani tesbit edici madde makamında şap, tuz, limon, demir sülfat, kremtartar vesaire kullanılır. Cehriye gelince: Lâtinçe ismi Rhamnus tinctoria olan cehri memleketimizde kökboya gibi eskidenberi en çok tanınan ve ziraatı yapılan bir boya bitkisidir. Boyacı dikenini, akdiken, ebicel, geyik dikenini, altın ağacı, sarı boya ağacı, yaban çileği gibi muhtelif isimlerle de anılır. Anadolu'nun hemen her tarafında yetişmekle beraber, en fazla bulunduğu yerler Konya, Ankara, Kayseri, Kırşehir, Niğde, Çorum, Tokat, Maraş, Ürgüp, Amasya, Sivas, Yozgat ve Boyabat'tır. Evvelce buralarda bu ziraata tahsis edilen cehrilikler yok ise de, yine hüdayı nâbit olarak birçok yerlerde bu bitkiye tesadüf edilir. Cehri daha ziyade İç Anadolu'da ve dağlık mıntikalarda bulunur. Deniz kenarında görülmez. Cehri, eskiden bir ticaret emtiası olup, bilhassa İzmir, İstanbul ve Samsun'dan ihraç edilirdi. Hattâ fazla para ettiğinden "altın ağaç" ismini almıştı. Fakat 19 uncu asırda sentetik boyaların icadiyle kök boya gibi kıymetini kaybetti. Bugün ise terkedilmiş gibidir.

Cehri, çalı manzarasında bir ağaççıktır. Dallara kısa saplarla merbut kenarları tırtıllı yaprakları vardır. Küçük çiçekleri sarımtırak yeşil renkte olup birkaçı bir arada bulunur. Üzüme benzeyen üzeri dilimlere ayrılmış dane şeklinde küçük meyveler verir. Bu meyveler evvelâ sarımtırak yeşil iken olgunlaşınca siyahlaşır. İşte asıl boya bu daneciklerden çıkarılır. Bilhassa olgunlaşmadan sarımtırak yeşil renkte iken daha fazla boyar madde ihtiva ettiklerinden daha çok boya elde edilir. Meyvesi dört dilimli ve aşılı cehri makbuldür. Cehrilere çok değişik iklim ve topraklarda yetiştiklerinden her zaman aynı miktarda boyar maddeyi ihtiva etmezler. Bu sebeple her vakit aynı miktardaki cehriden aynı renk

(15) Bu terkipler için bakabilirsiniz:

a) Ankara Yüksek Ziraat Enstitüsü Dergisi, cilt: 4, sayı: 1 (7), Kökboya s. 382.

b) Prof. Eşberk, Tevfik, Ev İdaresi, İstanbul, 1947, s. 143.

elde edilmesi mümkün olmamaktadır. Bu güçlüğü önlemek maksadiyle yani aynı miktar cehriden aynı renk veya nüansı elde etmek için hazırlanmış ekstraktlar kullanılır. Cehri, sarı ile lâciverdin karıştırılmasıyla meydana getirilen yeşil renk boyamalarında astar ve birçok boyamalarda da ton değiştirmede kullanıldığı için nebati boyacılığın can damarı sayılır. Aynı zamanda mordan değiştirmek suretiyle de birçok renkler elde edilir. Kullanılan mordan maddeleri şap, kalay, klorür, kireç, karaboya (demir sülfat), göztaş (bakır sülfat), bikromat, tuz vesairedir.

Elde edilen renkler: Bilhassa çeşitli sarılar, muhtelif yeşil, muhtelif bej, değişik kahve, tarçın, vesairedir (16).

Bunlardan başka, soğan kabuğu, nar kabuğu, havacıva, ayva yaprağı, safran, elma, şeftali yaprakları, sergil, kızılğaç kabuğu vesaire gibi birçok nebatlar da boyacılıkta kullanılır.

Şimdiye kadar isimlerini saydığımız nebatlardan elde edilen boyaların tutturulması için de mordan lâzımdır. Bu hususta e çok istifade edilen kökboya ve cehri bahsinde de anlattığımız gibi, şap, karaboya, göztaş, kalay klorür, krom şapı, meşe mazısı, sodyum karbonat (çamaşır sodası), kireç, tuz, kremtartar, tanen, sodyum sülfat, limon asidi vesairedir. Bunlardan başka, Anadolu'da bilhassa köylerde mordan olarak şap, meşe palamudu, koruk, sirke, turunç suyu, sütleğen sakı ve sütü, meşe kökü, limon tuzu, idrar, taş yosunları, kil, marn ve kirecin de kullanıldığı malumdur (17).

Osmanlılar devrinde de mordan olarak şap, saçıkıbrıs gibi maddelerin kullanıldığı bazı tarihî vesikalardan anlaşılmaktadır (18). Fakat bunların miktarları

(16) Bunların terkipleri için bakınız:

Prof. Dr. Eşberk, Tevfik, ve Dr. Harmançoğlu, Mustafa, Cehri, Ziraat Fakültesi 1951 yılından ayrı basım, s. 73 - 78.

(17) Özbel, Kenan, Anadolu Tefriş Halıları, Ankara, 1949, s. 13.

(18) Atayolu, H. Sabri, Boyacılık tarihinde Türkler, Türk tarihi ana hatları, seri 2, No. 8/A, s. 10, Sicil No. 294.

bir sır olarak saklandığı için şimdiye kadar meydana çıkarılamamıştır. Elimizde bulunan 19 uncu asırdan evvelki devirlere ait yüzlerce halıdan birçoklarının bugün hâlâ canlılıklarını kaybetmemiş olan güzel renkleri hiç şüphe yok ki, bu nebatî ve mordanlı boya mahsulleridir.

Nebatî boyacılığın en mühim hususiyetlerinden biri de güneşe ve ziyaya karşı haslık derecelerinin oldukça kuvvetli bulunmasıdır. Bir boyanın haslık derecesi muhtelif müessirlere karşı gösterdiği mukavemettir. Boyacılıkta ve dolayısıyla nebatî boyacılıkta ışık, su, alkali, yıkama, sürtme, kükürt, ter, ağartma deniz suyu gibi muhtelif müessirlere karşı haslık aranır. Şüphesiz bir nebatî boya bütün bu hususiyetleri üzerinde toplayamaz. Esasen haslık derecesi kullanılan mamullere göre değişeceğinden ve mahdut olacağından buna lüzum da yoktur. Yeter ki, aranan bir haslık derecesi terkibine verilmiş olsun. Meselâ daima yıkanacak kumaşlarda suya karşı haslık arandığı gibi, halılarda da daima ziyaya mâruz kalacakları ve üzerlerine basılacağı için ışığa ve sürtmeye karşı haslık aranır. Fakat bunlardan birinci derecede tercih edileni ışığa karşı olan haslıktır. Her nebatî boyanın ziyaya karşı olan haslık derecesi muhteliftir. Meselâ ayva yaprağının ışığa mukavemet derecesi orta olduğundan halı ve kilim işlerinde az ve ancak birkaç rengi kullanılabilir. Aynı zamanda bu derece, kullanılan mordana ve boyanın ziya muvacehesinde koyulaşıp koyulaşmamasına da tâbidir. Bazı öyle nebat vardır ki, mordansız veya muayyen mordanla ziyaya karşı hiç has olmadığı veya pek az haslık gösterdiği halde diğer bir mordanla bu hassası yükseilir. O zaman bu mordandan katılmak şartıyla halı ve kilim boyamalarında kullanılabilir. Meselâ elma ve şeftali yaprağından elde edilen renklerin ışığa karşı haslıkları zayıf iken elma yaprağından elde edilen renklerin demir sülfat, kükürt asidi şeftali yaprağından elde edilenlerin de bakır sülfat demir sülfat, ve bikromatla mordanlamak suretiyle halı ve kilim işlerinde kul-

lanılacağı anlaşılmaktadır (19). Keza meşe mazısı ve meşe palamudundan elde edilen renkler ışık karşısında koyulaştıkları için halı ve kilim işlerinde kullanılacaklarına hükmolunur.

Asırlarca evvel nebatî boyalarla boyanmış ve renklerinden bir şey kaybetmeden zamanımıza kadar gelmiş olan elimizdeki halıların renklerindeki canlılığı boyalarında böyle ışık muvacehesinde koyulaşan maddelerin mevcudiyetiyle izah etmek mümkündür.

Sergil, sofora, potokdan ve ceviz gibi bazı maddelerin muhtelif kısımlarından elde edilen boyalar bütün müessirlere karşı mukavim olduğu takdirde kilim ve halı işlerinde de kullanılabilir. Bazı nebatlardan elde edilen renklerin ancak birkaçı ziyaya karşı mukavim olacağından yalnız bunlar alınır. Meselâ kızıl ağaç kabuğunun halı ve kilim için bazı renkleri seçilebilir. Kükürt asidi ve kremtartarla mordanlamak suretiyle soğan kabuğundan halı ve kilim işlerinde istifade edilebilir. Bunun gibi birkaç nebat daha vardır.

Nebatî boyalardan kökboya bilhassa ışığa karşı hemen hemen en yüksek bir derecede mukavemet gösterdiği için hoş giden her rengi halı ve kilim işlerinde tercih edilir.

Cehriden alınan renkler ise umumiyetle ışığa ve alkaliye karşı dereceleri düşük olduğundan halı ve kilim işlerinde ancak mordana tâbi olmak şartıyla kullanılır. Böyle olmakla beraber, boyama kudreti yüksek aynı zamanda boyar maddelerini ayırt ve ticarî ekstraktlarını elde etmek kolay olduğu için haslık derecesi çeşitli mordanlarla yükseltilecek muhteelif sahalarda pek istifade edilebilir.

Aralarında haslık farkı bulunmakla beraber, bütün nebatî boyaların hususiyetleri yüne ton yumuşaklığı, renk tazeliği ve parlaklığı vermeleridir. Hepsinin terkip-

(1) Harmancıoğlu, Mustafa, Türkiye'de Bulunan Önemli Bitki Boylarından Elde Olunan Renklerin Çeşitli Müessirlere Karşı Yün Üzerinde Haslık dereceleri, Ankara, 1951, s. 96 (Doktora tezi).

leri bizce meğhul olsa da, elimizde mevcut halı renklerinde nebatî boyalardan istifade edildiği şüphesizdir. Bu renkler çeşitleri az olmakla beraber, sadelikleri, matlıkları, tonlarının tatlılıkları ve haslıkları ile temayüz ederler.

Eski Türk halılarında kullanılan renkler zamana ve her mıntıkaya göre değişmekte ise de, bunların iki kısımda mütalâası doğru olur.

1 — Esas renkler:

2 — Tâli renkler:

1 — Esas renkler: Tamamen zemin için seçilen, hemen hemen her asır mamûlünde görülen lâcivert, kırmızı ve beyazdan ibaret olan hâkim renklerdir. Bunlardan bilhassa lâcivert ve kırmızı üzerinde durmak icabeder. Kırmızının Türk halı seccadelerinde kullanılmış pek çok çeşitleri vardır. Brikten tatlı kırmızı ve vişneye kadar muhtelif nüanslar bu hususta mühim rol oynarlar. Fakat ekseriya seçilen vişne çürüğü dediğimiz koyu kırmızıdır. Lâcivert de zemin için seçilen mühim bir renktir. Türk halılarında ekseriya koyu lâcivert yer alır. Üzerinde de daha açık bej, beyaz gibi bunu açacak renkler tercih edilir.

2 — Tâli renkler: Değişik tezyinat için kullanılan bütün çeşitleriyle güvez, penbe, sarı, yeşil, bej, mavi ve siyahtır.

Bütün saydığımız bu renklerin hepsine bir parça üzerinde rastlamak mümkün olsa da her birinin ayrı ayrı birkaç nüansına birden rastlamak her zaman kabîl değildir. Nitekim elimizdeki eski Türk halılarında bir motif üzerinde diğer halılarda (meselâ İran halılarında) olduğu gibi bir rengin açık koyulu teferruatı görülmez. Desen tefriki için renkler daha ziyade parça parça ve zıt olarak sıralanırlar. Esasen motiflerde daima stilizasyon hâkim olduğundan tabii renk tanziminden ziyade zevki okşayan sade bir renk üslûbu hâkimdir. Meselâ yapraklar yeşil renkte yapılacağı yerde çok defa kırmızı veya lâcivertle yapılır. Böyle olduğu halde renk üslûbunun sadeliği dolayısıyla motiflerde göze hoş görünen bir âhenk vardır. Yaprakların kırmızı oluşu katiyen hayret uyandırmaz. Tamamen zıt renklerden ibaret yörük seccadelerinde bile bu âhenk bakidir. 18

inci asra ait çok harap olmuş kırmızı, kahve, eflâtun, yeşil, mavi, sarı, koyu penbe ve beyaz renklerden ibaret bir yürük seccadesi bu hususta güzel bir örnek teşkil eder (Resim: 8).

Eski Türk kilimlerinde en çok kullanılan renkler ise: kırmızı, lâcivert, kahve, az olarak da mavi yeşil, siyah ve beyazdır.

Yukarıda bütün hususiyetlerini belirttiğimiz müzelerimizde mevcut birçok halı ve kilimlerdeki renklerin hâlâ canlılıklarını muhafaza etmeleri de kullanılan boyaların haslıklarına en güzel şahittir.

VIII — NETİCE:

Bu etraflı tetkikten sonra müzelik eski Türk halılarının teknik hususiyetleri hakkında şu neticeleri tesbit edebiliriz:

1 — Eski Türk halılarının dokunmasında kullanılan tezgâh Isparta tipi tezgâhlardır. Dokuma âletleri ve dokunma tekniği bugünkünün aynıdır.

2 — Muhtelif bölgelerde dokunan eski halılarda atkı ve çözü için daima yünlü iplik kullanılmış ve hemen her zaman bir sıra düğümden sonra iki atkı atılmıştır.

3 — Parçalar daima Türk düğümü ile dokunmuştur. Vasatî kalite 3×3 — 4×4 arasındadır.

4 — Piyeslerin en ve boyları oldukça düzgündür. Seccadelerde eğrilik bilhassa eski parçalarda nadiren görülür. Daha pratik olması itibariyle seccade daha fazla dokunmuştur. Türk ve İslâm Eserleri Müze Seksiyonundaki mevcuda göre azamî seccade ebadı takriben 3.32×1.05 , asgarî 1×1.20 , taban halılarının ise azamî 8.10×3.70 , saf seccadelerinin de 9.85×1.56 m. dir.

5 — Eski Türk kilimleri ince sık dokumaları, mükerrer motifleri ve canlı fakat âhenkli solmaz renkleri ile en makbul sanat eserleridir.

6 — Eski Türk halı ve kilimlerinde 19 uncu asır parçaları müstesna, her zaman has boya kullanılmıştır. Renk tenevvüü pek fazla olmamakla beraber, daima uygun renkler dizilmiş bu sayede de halı ve kilimler üzerinde istenilen âhenk temin edilmiştir. İşte eski Türk halıcılığının haklı olarak kazandığı şöhrette bunun büyük bir hissesi vardır.

B İ B L İ Y O G R A F Y A

- Achdjian, Albert* Un art fondamental le tapis, notes ethnographiques par Arnold van Cennap, Paris, 1949.
- Atayolu, H. Sabri* Boyacılık tarihinde Türkler, Türk tarihinin ana hatları, Seri 2, No. 8/a.
- Atayolu, H. Sabri* Boyaların haslık evsafının muayene ve tâyini, Feshane mensucat meslek dergisi, Eylül, 1948, Nisan 1949.
- Beamount, Roberts* Carpets and rugs, London, 1924.
- Bode, Wilhelm* Teppich erzeugung in Orient, Vienna, 1895
- Büngül, Nurettin, Rüştü* Eski Eserler Ansiklopedisi, İst., 1939.
- Celâl, Esat* Türk Sanatı, İst., 1928.
- Dirik, Kâzım* Eski ve yeni Türk halıcılığı, İst., 1938.
- Eşberk, Tefrik* Türkiye'de köylü el sanatlarının mahiyeti ve ehemmiyeti, Ankara, 1939.
- Eşberk, Tefrik* Ev idaresi ve köy sanatları, İst., 1947.
- Eşberk, Tefrik ve Harmancıoğlu, Mustafa* Cehri, A. Ü. Ziraat Fakültesi 1951 yıllığından ayrı basım.
- Eşberk, Tefrik ve Harmancıoğlu, Mustafa* Ceviz, A. Ü. Ziraat Fakültesi 1952 yıllığı fasikül 1 den ayrı basım.
- Eşberk Tefrik ve Yük. Müh. Koşgar, Ömer* Kökboya, Ankara Yüksek Ziraat Enstitüsü dergisi, cilt: 4, sayı: 1 (7), Yıl: 2.
- Harmancıoğlu, Mustafa* Türkiye'de bulunan önemli bitki boyalarından elde olunan renklerin çeşitli müessirlere karşı yün üzerinde haslık dereceleri, Ankara, 1951 (Doktora tezi). Hayat Ansiklopedisi, 4, sah. 1838 - 42, İst., 1933.
- Kerur, Nuri, Refet* Türkiye'de nebatî boyalar, Ankara, 1937.
- Lcwiss, G. Griffin* The Practical book of oriental rugs, London, 1911, 1945.
- Martin, F. R.* A history of oriental carpets, Vienna, 1908.
- Mehmetoğlu, Mehmet* İslâm Ansiklopedisi, cüz: 40, İst., 1948.
- Dr. Mohammed Mostafa* Turkish prayer rugs, Cairo, 1953.
- Neugebauer, Rudolf und Orändi, Julius* Handbuch der Orientalischen Teppichkunde, Leipzig, 1909.
- Özbel, Kenan* Anadolu tefriş hahları, Ankara, 1949.
- Ropers, Heinrich* Auskunst buch über Morgenlandische Teppich, Hamburg, 1918.
- Sarre, Friedrich et Trenkwald, Hermann* Sanat Ansiklopedisi, cilt: II, Fasikül: VII - XII. Anciens Tappis D'Orient, Vienna, Leipzig, Paris, 1929.
- Tattersall, Creassey* The Carpets of Persia, London, 1931. Victoria and Albert Museum, department of textiles guide to the collection of carpets, London, 1931.
- Vincenz, Friedrich. V.* Ein ausflung zu den Teppich — knüp — fern in Kula (Braunschweig, 1900).
- Werner, Grote - Hasenbalg* Der Orientteppiche seine Geschichte und seine Kultur, Berlin, 1922.
- Yahn, Nail* Mensucat endüstrisinde boyacılık İst., 1944.

