

KONUTLARDA KULLANILAN EL DOKUSU VE MAKİNA HALILARINDA TEMİZLİK VE BAKIM UYGULAMALARI ÜZERİNE BİR ARAŞTIRMA

Dr. Zeynep TEZEL*

ÖZET

Yaşanılan ortamlarda yer döşemesi olarak kullanılan havlı ve havsız dokuma yaygılar estetik bütünlüğü sağlayarak ortama sıcaklık kazandırmakta ses ve ısı izolasyonu sağlayarak zeminden kaynaklanan sağlık problemlerini önleyici olmaktadır. Yer döşemesi olarak kullanılacak olan el dokusu ve makine halılarında kaliteyi belirleyen en önemli unsur, kullanılan ipliğin hammaddesini oluşturan lifin cinsi ve niteliğidir. Halının üretiminde kullanılan lif özelliklerine uygun temizlik ve bakım sağlamak halının dış görünümünü ve ömrünü etkilemektedir.

Yerli makine halısı üreticisi bazı firmalar, ürünlerinin satışı sırasında tek parça yada duvardan duvara yekpare makine halılarının kullanım ve bakım özellikleri hakkında tüketiciye bilgi veren broşür ya da kitapçıklar vererek bu konuda uyarıcı ve bilgilendirici olmaktadır. Aynı uygulama yurtdışından ithal edilen makine halılarında da mevcuttur. Bunun dışında konutlarda kullanılmakta olan el dokusu ve makine halılarının bakım ve kullanım uygulamaları geleneksel yöntemlere göre yapılmaktadır.

Bu araştırmaya ile konutlarda kullanım alanlarına göre tercih edilen halı türlerinin ve bu halılara uygulanan temizlik ve bakım uygulamalarının belirlenmesi amaçlanmıştır.

SUMMARY

In the living places grounds cloths which are non woven or having pile woven provide either esthetics images or voice and heat isolation. Is this way they can be to prevent some healty problems to be due ground, to be use on the floor carpets. The important elements to determine quality are used to fiber and dye species for hand woven and machine woven carpets. Wool carpets will last longer and look better if to provide appropriate caring according to carpet's fibre of characteristics.

* Dr. Zeynep TEZEL Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi

Some local producer carpet firms bring to consumer a brochure for sales carpets. So they intent to knowledges them about right carpet care. Export carpets have some brochures. Although using hand and machine woven carpets in house cleaned and cared with traditional cleaning methods.

This resarch aim to determine which carpet species preferenced in house and how is cleaning and care applications to them.

1. GİRİŞ

Teknolojik gelişmeler ve halı piyasasında ortaya çıkan talep artışına paralel olarak makine halısı üretimi el dokusu halı üretimimin önüne geçmiş ve bir sektör haline gelmiştir. Makine halısının daha ucuz fiyata alıcı bulması, kullanımının kolay olması, her mekan için istenilen boyutlarda temin edilebilmesi, günün moda renk ve desenlerinde üretilmesi talebinin artmasına neden olmuştur.

Batı ve Doğu Avrupa ülkeleri ile Amerika Birleşik Devletleri'nden ithal edilen halı dokuma makineleri halı üretimine hız vermesi ile sadece Kayseri bölgesindeki altı halı fabrikasında üretilen makine halıları Türkiye üretimimin yaklaşık %50'sini karşılıyor duruma gelmiştir (Karahan, 1986).

El dokusu halılar geleneksel olarak yapılmaya devam etmekte, el sanatı olma özelliğini korumaktadır. Geleneksel el sanatlarının az bulgur örneklerini temsil eden el dokusu halılar günümüz insanı için nostaljik bir değere sahip olmasının yanı sıra ekonomik bir değer de taşımaktadır. Geleneksel tarzda dokunmuş kaliteli el dokusu halılar yurtiçinde ve yurtdışında yüksek fiyatlarla alıcı bulmaktadır. Koleksiyoncular ve antikaocular için değerli bir yatırım aracı olarak önem kazanan bu tür halılar aynı zamanda yüksek gelir grubundaki aileler için prestij kazandıran bir unsur olarak ev dekorasyonunda kullanılmaktadır (Yazıcıoğlu ve Tezel, 1994:78).

El dokusu halılar, yurtdışından gelen yabancı ahşaplar tarafından da tercih edilmektedir. Çoğunlukla Hereke ipek, Hereke yün, Kayseri ipek, Kayseri yün ve Milas halılarını konutlarında kullanmak üzere satın almaktadırlar (Işık ve Yarıcı, 1997:9).

El dokusu halılar; tamamı yün iplikten, yün ve pamuk ipliğinden, ya da ipek iplikten dokunmuş olabilir. El dokusu yün halılarda kullanılan ipliklerin saf koyun yününden eğri iplik bükülerek iplik haline getirilmiş olması istenir. (Yazıcıoğlu, 1992:141) Bunun dışında iplik fabrikalarında imal edilen yün iplikler sentetik elyaf, triko arıkları, üllük, tabak yünü ve kasapbaşı gibi dokumaya elverişli olmayan malzemeler ile

karşınılmaktadır. Bu tür piyasası iplikleri ile üretilmiş halılar kalitesi halılar olarak kabul edilmediğinden piyasada düşük fiyatlar ile pazarlanmakta ve kolay alıcı bulmaktadır (Yazıcıoğlu,1987:3).

Makine halılarını; Tufting yüzeyler, Yapıştırma yüzeyler, sabitleştirilmiş Tülbent (Non-Woven), Axminster tipi, Vilton tipi, Örne tipi ve Elyaf tipi olarak saymak mümkündür. Bunlardan en kaliteli makine halıları olan Axminster ve Vilton Tipi halılarda yün iplik kullanılmakta olup atkı-çözü sistemi ile dokunarak üretilmektedir. Axminster Tipi halılarda 14 renk bir arada kullanılarak desen üretilmektedir (Duran,1980:1).

Makine halılarında da yün iplik kullanımının haliye kazandırdığı olumlu özellikler vardır. Yün ipliğin yayılma özelliği fazladır, havayı sürekli olarak yatık - basık kalmasını önler. İyi bir yalıtıcı olan yün lifi ısı transferine de engel olur. Statik elektriği çekebilen yün aynı zamanda vücut sağlığı için de uygundur (Kaya ve Yazıcıoğlu,1992:197). Sentetik ipliklerin kullanım sırasında elektriklenme özelliği vardır. Elektriklenme, halının temizliğini, konforunu ve rahat kullanımını olumsuz etkilediğinden üretim sırasında kullanılan metal ve karbon lifleri makine halılarında elektrikleşmeyi en aza indirebilmektedir (Kadolph ve ark.,1993:268)

Halı üretiminde kullanılan sentetik liflerden Polyamid lifler bir halıda olması istenen yüksek elastikiyete, sürtünme mukavemetine, sürekli katlanma ve bükülmeye karşı oldukça iyi bir dayanıma sahiptir. Katlanma dayanımı yüksek olduğunda lif üzerine yapılan baskılar iz bırakmaz. Polyamid lifler bakteriyel barındımadığı gibi güve ve diğer zararlılardan da etkilenmez (Kaya ve Yazıcıoğlu,1992:293).

Polyester lifleri de özellikle iletken ve tüylü makine halılarının üretiminde kullanılır. Bu lifler güve ve zararlılardan küf ve mantar gibi mikroorganizmalardan etkilenmemektedir. Halı ve kilim ipliği yapımında kullanılan bir diğer sentetik lif olan Polipropilen 'in ucuz olması, mukavemetinin yüksek oluşu, aşınmaya karşı dayanıklı olması, suyu çektiğinde ağırlaşmaması ve tercih edilme nedenleri olarak sayılabilir (Hamnancıoğlu,1981).

Halı sektöründe teknolojik gelişmeler, üretim, hammaddeler, ve döşeme tekniklerinin yanı sıra temizleme yöntemleri üzerinde yoğunlaşmaktadır. Bazı yerli üretici firmalar ürünlerine leke ve kir tutmazlık, çamurdan etkilenmezlik gibi artı özellikler kazandırmaktadır. Halıya kazandırılan bu üstün teknolojik özellikler maliyeti artırıcı rol oynamakla birlikte halıya temizleme ve bakım kolaylığı getirmekte ve estetik görünümünü uzun süre koruyabilmelerini sağlamaktadır. Bu nedenle özellikle büro, banka, restoran, otel vb. işletmeler bu tür halıları tercih etmektedir.

Farklı gelir ve eğitim düzeyindeki tüketici grupları arasında yapılan bir araştırma sonuçlarına göre tüketicilerin gelir durumu ne olursa olsun % 89.0'unun el dokusu halıları, % 11.0'ünün makine halılarını tercih ettiği belirlenmiştir. Tüketiciler, el dokusu halıları öncelikle sağlam olduğu için, sonra da kullanışlı olduğu ve kaliteli buldukları için, makine halılarını ise öncelikle fiyatları ucuz olduğu için sonra da desenlerini cazip ve kullanışlı buldukları için tercih edilmektedirler (Işık ve ark., 1995:76).

Halılara uygulanacak bilinçli ve doğru bakım halının ömrünü uzatıp, estetik görünüşlerini uzun süre korumalarını sağlamakla birlikte çeşitli mikroorganizmaların üremesi için uygun zemimler oluşturduğundan kişi sağlığı açısından da gereklidir.

Halı temizliğinden ve bakımından iyi sonuç almak ancak doğru yöntem, araç ve gereç kullanımı ile sağlanabilir. Yerli makine halısı üreticisi bazı firmalar, parça yada duvardan duvara yekpare makine halılarının kullanım ve bakım özellikleri hakkında tüketiciye bilgi veren broşür ya da kitapçıkları da ürünlerinin satış sırasında halı ile birlikte vererek bu konuda uyarıcı ve bilgilendirici olmaktadır. Aynı uygulama yurtdışından ithal edilen makine halılarında da mevcuttur. Bunun dışında konularda kullanılmakta olan el dokusu ve makine halılarının bakım ve kullanım uygulamaları özel kullanım broşürü ya da kirapçı yoksa geleneksel yöntemlere göre yapılmaktadır.

Bu araştırma ile konularda kullanılan halı türlerinin neler olduğunun ve halılara uygulanan bakım yöntemlerinin ne şekilde olduğunun belirlenmesine çalışılmıştır.

2. YÖNTEM

Araştırmanın gerçekleştirilmesinde bilgisine başvuru alan kişiler, bilgi toplama şekli ve elde edilen sonuçların ne şekilde değerlendirildiği aşağıda sunulmuştur.

2.1. Örneklem

Araştırmanın örneklem grubunu Gazi Üniversitesi ve Ankara Üniversitesi'ne bağlı Fakülteelerde görev yapmakta olan bayan öğretim elemanları oluşturmaktadır. Denekler görev yapmakta oldukları A.B.D.'na göre kendi aralarında I. grup; Lif ve Dokuma bilgisi veren bölümlerde görev yapmakta olanlar, II. grup; farklı A.B.D.'da görev yapmakta olanlar olmak üzere iki grupta değerlendirilmiştir.

Araştırmaya I. gruptan 54, II. gruptan 76 olmak üzere toplam 130 denek katılmıştır.

2.2. Veri Toplama

Araştırmaya katılan deneklere konutlarında kullanmakta oldukları halılara uyguladıkları bakım ve kullanıma ilişkin 28 adet çoktan seçmeli sorudan oluşan bilgi formu uygulanmıştır. Uygun olan her soruda "diğer" seçeneği ilave edilerek bilinen uygulamaların dışında, deneklere özgü yöntemlerin de belirlenmesi amaçlanmıştır.

2.3. Verilerin Değerlendirilmesi

Deneklere bilgi formu uygulandıktan sonra elde edilen veriler tablolar haline getirilerek anlamlı sonuçlar çıkarılmasına ve somut öneriler getirilmesine çalışılmıştır.

3. BULGULAR

Araştırma sonucunda elde edilen bulgular farklı iki denek grubunun bir arada yer aldığı tablolar halinde aşağıda sunulmuştur.

3.1. Konutlarda Kullanılan Halı Türleri ve Kullanım Yerleri

Konutlarda kullanılan halılar; el dokusu halı, makine halısı, duvardan duvara halı olarak sınıflandırılmıştır. Kilim, Cicim, Keçe gibi yaygılar "diğer" seçeneğinde yer almıştır. Tablo 3.1'in incelenmesinden anlaşıldığı gibi konutlarda en fazla makine halısı kullanılmaktadır. Duvardan duvara halı kullanımı yaygın olmamakla birlikte en fazla salon ve yatak odasında tercih edilmektedir. El dokusu halının en yaygın kullanıldığı bölümler ise salon ve çocuk odasıdır. Konutlarda mutfak, antre ve koridor bölümlerinde yaygın kullanılmayanların sayısı yaygın kullanılanların sayısından fazladır.

3.2. Halılara Uygulanan Temizlik Uygulamaları

Deneklerin konutlarında kullandıkları halı temizliği ile ilgili uygulamalarına bu bölümde yer verilmiştir.

Tablo 3.1. Konutlarda Kullanılan Halı Türlerinin Kullanım Yerlerine Göre Dağılımı

Yaygın Türü	Yaygın Kullanılmayan		El Dokusu Halı				Makine Halısı				Duv. D. Halı				Diğer	
	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup	I. Grup	II. Grup
Kullanım Yeri	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
Antre	10	22,22	19	29,23	7	6,64	4	6,04	21	18,23	43	16,99	3	7,31	4	9,09
Mutfak	16	25,55	22	33,84	2	1,96	10	6,71	32	18,82	79	15,41	1	2,53	4	9,09
Salon					34	32,38	46	30,87	15	8,87	11	12,35	9	21,95	4	9,09
Ünvan O	4	8,88	31	7,09	19	14,03	30	20,13	26	15,29	34	18,43	8	12,19	7	15,90
Çocuk O.					20	19,04	19	12,75	13	7,60	21	8,30	7	17,07	11	25,00
Yatak O	1	2,22	3	4,61	17	16,19	28	18,79	23	13,52	34	13,43	12	29,26	13	27,27
Koridor	14	31,11	16	24,61	6	3,71	7	4,59	31	17,64	31	20,15	4	9,78	21	43,11
Toplam	45	100,00	53	102,00	105	100,00	149	100,00	172	100,00	257	100,00	1	100,00	44	100,00

3.2.1. Halıların Temizlenme Sıklığı

Deneklerin konutlarında kullandıkları halıları temizleme sıklıkları, temizleme yöntemlerine göre Tablo 3.2.1.'de sunulmuştur.

3.2.2. Havlı Yüzey Temizliğinde Kullanılan Malzemeler

Deneklerin havlı yüzey temizliğinde halının cinsine göre farklı temizlik malzemelerini tercih ettikleri belirlenmiştir (Tablo 3.2.2).

Denekler her iki grupta da el dokusu halıların temizliğinde arap sabununu tercih etmektedir. I. grupta el dokusu halıların temizliğinde % 40,98 oranında arap sabunu kullanılırken II. grupta bu oran % 23 olmuştur. Arap sabunundan sonra en fazla tercih edilen malzeme I. grupta el dokusu halı için % 27,86 beyaz sabun, makine halısı için % 22,72 ile halı şampuanı, II. grupta ise el dokusu halı için % 31,50 makine halısı için % 27,83 oranında beyaz sabundur.

3.2.3. Havlı Yüzeyin Temizliğinde Kullanılan Malzemenin Tercih Edilme Nedeni

Denekler, halı temizliğinde kullandıkları malzemeyi tercih etme nedeni olarak ilk sırada halıya zarar vermemesini göstermişlerdir. I. grupta deneklerin % 45,67'si II. gruptaki deneklerin % 49,03'ü kullandıkları malzemenin halıya zarar vermediğini

değerlendiklerinden tercih ettiklerini belirtmişlerdir. Her iki grubun tercihlerinde de kullanılan malzemenin temizleme gücünün tatmin edici olması ikinci sırada yer almaktadır (Tablo 3.2.3).

3.2.4.Halı Saçaklarının Temizliğinde Kullanılan Malzemeler

Halı saçaklarının temizliğinde tercih edilen malzeme, her iki grupta da beyaz sabun olmuştur. Bu oran I grupta % 39,66 , II grupta % 49,33'dür. Sabundan sonra tercih edilen malzemenin her iki grupta da deterjan olduğu belirlenmiştir.

Tablo 3.2.1.Halların Temizlenme Sıklığının Temizleme Yöntemine Göre Dağılımı

Temizleme Sıklığı	Her gün		Gün aşırı		Haftada 1 kez		Her Hafta 1 kez		Ayda 1 kez		6ayda 1 kez		Yılda 1 kez	
	I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
Yöntem														
Stüplime	2	1,85	70	9,25	28	55,99	3	1,85	1	0,10	-	-	-	-
Süclenme ve Silme	-	-	-	-	1	0,81	18	14,63	26	16,36	11	8,94	-	-
Yıkama	-	-	-	-	-	-	-	-	1	2,04	2	6,12	12	24,46
Saçak yık.	-	-	-	-	1	1,45	1	1,45	2	2,70	13	3,68	15	20,27
Halı fırç. yık.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	72,72
Elb. süp. ile yıkama	-	-	-	-	-	-	1	5,88	1	5,88	4	23,52	1	5,88
Toplam														

Temizleme Sıklığı	Her gün		Gün aşırı		Haftada 1 kez		Her Hafta 1 kez		Ayda 1 kez		6ayda 1 kez		Yılda 1 kez		Toplam
	I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		I. Grup		
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%	
Yöntem															
Stüplime	5	4,62	19	12,38	55	32,40	6	5,55	-	-	-	-	-	108	
Süclenme ve Silme	1	0,81	21	1,62	21	1,62	13	18,99	32	30,64	4	3,25	4	3,25	
Yıkama	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	3,62	29	18	
Saçak yık.	-	-	-	-	-	-	2	2,70	12	16,21	11	14,56	17	22,97	
Halı fırç. yık.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3,72	11	100,00	
Elb. süp. ile yıkama	-	-	-	-	-	-	-	1	5,88	5	29,41	4	23,52	15	
Toplam															

Tablo 3.2.2. Havlı Yüzey Temizliğinde Kullanılan Malzemelerin Dağılımı

Tercih Edilen	El DokusuzHalı				Makine Halısı			
	Grup I.		Grup II.		Grup I.		Grup II.	
	f	%	f	%	f	%	f	%
Temizlik Malzemesi								
Beyaz sabun	17	27,86	23	31,50	12	18,18	27	27,83
Arap sabunu	25	40,98	24	32,87	23	34,84	30	30,92
Sıvı deterjan	-	-	4	5,47	1	1,51	5	5,15
Toz deterjan	4	6,55	8	10,95	10	15,15	13	13,40
Krem deterjan	1	1,63	-	-	1	1,51	1	1,03
Halı şampuanı	13	21,31	13	17,80	15	22,72	18	18,55
Yabancı markalı det.	1	1,63	1	1,36	4	6,06	3	3,09
Toplam	61	100,00	73	100,00	66	100,00	97	100,00

Tablo 3.2.3. Havlı Yüzey Temizliğinde Kullanılan Malzemenin Tercih Edilme Nedenine Göre Dağılımı

Temizlik Malzemesini Tercih Nedeni	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Halıya zarar vermiyor	37	45,67	51	49,03
Temizleme gücü yüksek	18	22,22	25	24,03
Aileden gelen alışkanlık	8	9,87	13	12,50
Fiyatı uygun	7	8,64	4	3,84
Cildi tahriş etmiyor	6	7,40	4	3,84
Tavsiye	5	6,17	7	6,73
Toplam	81	100,00	104	100,00

Tablo 3.2.4. Halı Saçaklarının Temizliğinde Kullanılan Malzemelerin Dağılımı

Tercih Edilen Temizlik Malzemesi	I. Grup		II. Grup	
	F	%	f	%
Beyaz Sabun	23	39,66	37	49,33
Deterjan	21	36,21	23	30,67
Soda ve beyaz sabun	2	3,45	5	6,67
Çamaşır suyu	10	17,24	10	13,33
Yabancı markalı deterjan	2	3,45	-	-
Toplam	58	100,00	75	100,00

3.2.5. Halı Temizliğinde Kullanılan Su Sıcaklığı

Tablo 3.2.5'e göre el dokusu ve makine halılarının temizliğinde her iki grupta soğuk ya da yakın ılık su kullanılmaktadır. Sıcak su kullanan deneye rastlanmamıştır.

Tablo 3.2.5. Halı Temizliğinde Kullanılan Suyun Sıcaklığına Göre Dağılımı

Temizleme Suyu Sıcaklığı	El Dokusu Halı				Makine Halısı			
	I. Grup		II. Grup		I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%	f	%	f	%
Soğuk	3	6,38	8	13,79	3	5,88	9	12,85
Soğukça yakın ılık	32	68,08	39	67,24	33	64,70	41	58,57
Sıcakça yakın ılık	12	25,53	11	18,96	15	29,41	20	28,57
Toplam	47	100,00	58	100,00	51	100,00	70	100,00

3.2.6. Halı Temizliğinde Uygulanan Son İşlemler

Deneklerin halı temizliğinde uyguladıkları son işlemlere göre dağılımları I. ve II. grupta farklılık göstermektedir. I. gruptaki denekler halı temizliğini %38,09 oranında duru su ve sirkeli su karışımı ile silerek bitirirken II. gruptaki denekler % 53,01 oranında sadece duru su ile silerek bitirmektedir. I. grupta yer alan deneklerin % 6,34'ü ise halı temizliğini tekrar az miktarda deterjan karıştırılarak köpürtülmüş su ile silerek tamamladığını

belirtmiştir. "Diğer" seçeneğinde halı temizliğinin duru su ile başlayıp bitirildiği ifade edilmiştir.

3.3. Konutlarda Kullanılan Halılara Uygulanan Bakım Ve Koruma Uygulamaları

Deneklerin konutlarında kullandıkları halılara uyguladıkları bakım ve koruma uygulamalarına ilişkin bulgular bu bölümde sunulmuştur.

Tablo 3.2.6 Halı Temizliğinde Uygulanan Son İşlemlerin Dağılımı

Halı Temizliğinde Uygulanan Son İşlem	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Duru su ve sirkeli su karışımı ile silmek	24	38,09	24	28,91
Duru su ile silmek	23	36,50	44	53,01
Deterjanlı su ile silmek	4	6,34	1	1,20
Yumuşatıcı katılmış su ile silmek	7	11,11	13	15,66
Diğer	5	7,93	1	1,20
Toplam	63	100,00	83	100,00

3.3.1. Halıların Bakım Özelliklerine Göre Tercih Edilme Durumları

Deneklere hangi tür halının bakımının daha kolay olduğu sorulduğunda alınan cevapların dağılımı Tablo 3.3.1'de sunulmuştur. Denekler her iki grupta da makine halısının bakımını daha kolay bulmaktadır. El dokusu ve makine halılarının bakımı arasında bir fark görmeyenler ve her ikisinin de bakımı kolay diyenler "Diğer" seçeneğini işaretlemiştir.

Tablo 3.3.1. Bakım Özelliklerine Göre Tercih Edilen Halı Türlerinin Dağılımı

Halı Türü	I. Grup		II. Grup	
	f	%	F	%
El Dokusu Halı	24	44,44	20	27,02
Makine Halısı	27	50,00	46	62,16
Diğer	3	5,55	8	10,81
Toplam	54	100,00	74	100,00

3.3.2. Halıların Bakımında Karşılaşılan Güçlükler

Deneklerin konutlarında kullandıkları halıların bakımında karşılaştıkları zorluklar Tablo 3.3.2'de sunulmuştur. "Diğer" seçeneğinde el dokusu halının ağır olması zorluk nedeni olarak gösterilmiştir. I. gruptaki deneklerin % 22,97'si bakım zorluğu olarak havlı yüzdeye keçeleşme ve halıda saçak-kenar sökülmelemlerini gösterirken II. gruptaki deneklerin % 25'i hav tüylerinin dökülmesini bakım zorluğu olarak ifade etmişlerdir.

Tablo 3.3.2. Halı Bakımında Karşılaşılan Güçlüklerin Dağılımı

Bakım Zorluğu Nedeni	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Hav tüylerinde keçeleşme	17	22,97	13	11,81
Hav tüylerinin zor temizlenmesi	16	21,62	23	20,90
Hav tüylerinin dökülmesi	14	18,91	25	22,72
Renklerin solması	9	12,16	15	13,63
Saçak ve halı kenarlarının sökülmesi	17	22,97	22	20,00
Diğer	1	1,35	12	10,90
Toplam	74	100,00	110	100,00

3.3.3. Halıların Güve Zararlısından Koruma Yöntemleri

Deneklerin, güve zararlısından korumak için halılara uyguladığı koruma yöntemleri Tablo 3.3.3'de sunulmuştur. Naftalin ile sarma yöntemi I. grupta el dokusu halıda % 59,32, makine halısında % 51,31, II. grupta el dokusu halıda % 51,78, makine halısında % 44,04 oranında tercih edilmektedir.

Tablo 3.3.3. Halıların Güve Zararlısından Koruma Yöntemlerinin Dağılımı

İnak Türü	El Dokusu Halı				Makine Halısı			
	Grup I.		Grup II.		Grup I.		Grup II.	
	f	%	f	%	f	%	f	%
Koruma Yöntemi								
Naftalin ile sarılıyor	35	59,32	39	51,31	29	51,78	37	44,04
Gazete kağıdı ile sarılıyor	8	13,33	9	11,84	8	14,28	11	13,09
Sabun kabıkları ile sarılıyor	7	11,86	10	13,15	7	12,50	11	13,09
Tütün ile sarılıyor	2	3,38	1	1,31	2	3,57	2	2,28
Herhangi bir işlem yapılmıyor	7	11,86	17	22,36	10	17,85	23	27,38
Toplam	59	100,00	76	100,00	56	100,00	84	100,00

3.3.4. Halı Saçaklarının Kullanım Şekilleri

I. gruptaki deneklerin % 40,67'si halı saçaklarını serbest bırakarak II. gruptaki deneklerin ise % 37,28'si halı altına kıvrılarak kullandıklarını belirtmişlerdir. "Diğer" seçeneğinde halı saçakları değişik yöntemler ile kullanılmaktadır. Bu yöntemler; halı saçaklarını biye çevirerek dikmek, halının altına kıvrılarak bantlamak, örgü şeritler hazırlayarak halı saçaklarını iki örgü şerit arasında alarak dikmek ve makine halılarında saçaklara overlok çektiirme şeklindedir.

Tablo 3.3.4. Halı Saçaklarının Kullanım Şekillerine Göre Dağılımı

Saçakların Kullanım Şekli	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Serbest bırakarak	24	40,67	32	35,95
Halı altına kıvrılarak	22	37,28	40	44,94
Halı altına kıvrılarak ve örterek	5	8,47	5	5,61
Kıfıf içine alarak ve dikerek	5	8,47	11	12,35
Diğer	3	5,08	1	1,12
Toplam	59	100,00	89	100,00

3.3.5.Hahların Yıl İçinde Kullanım Sıklıkları

I. gruptaki deneklerin % 76,27' si, II. gruptaki deneklerin %74,35'i el dokusu ve makine halılarını yaz-kış sürekli olarak kullandıklarını belirtmişlerdir(Tablo3.3.5.).

I. grupta % 16,94 oranında II. grupta ise % 17,94 oranında halılar değişimli olarak kullanılmaktadır.

Tablo 3.3.5. Hahların Yıl İçinde Kullanım Sıklığına Göre Dağılımı

Hahların Kullanım Sıklığı	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Sürekli	45	76,27	58	74,35
Mevsimlik	4	6,77	6	7,69
Değişimli	10	16,94	14	17,94
Toplam	59	100,00	78	100,00

3.3.6.Eskiye Hahların Onarım Şekli

Deneklerin büyük bir yüzdesi, I. grupta %90,74 , II .grupta %82,89 halılarında onarım gerektiren bir durumla karşılaşmadıklarını belirtmişlerdir. Sadece II. gruptaki bir denegin halısı onarılmadığından kullanım dışı kalmıştır. Onarım gerektiren durumlarda tamir atölyesini tercih edenlerin sayısı II. grupta daha fazladır (Tablo 3.3.6)

Tablo 3.3.6 Eskiye Hahların Onarım Şekline Göre Dağılımı

Onarım Şekli	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Onarım gerektirmedi	49	90,74	63	82,89
Kendisi onarıyor	4	9,25	7	9,21
Halı tamir atölyesi onarıyor	1	1,85	5	6,57
Kullanım dışı bırakıyor	-	-	1	1,31
Toplam	54	100,00	76	100,00

3.3.7.Eskiye Hahların Onarım Gerektiren Kısımları

Hahların kullanım sırasında en fazla onarım gerektiren bölgesinin saçak kısmı olduğu belirtilmiştir .Bunu halının kenar bölgesi izlemektedir En az sorun halının havlı yüzeyinde görülmüştür(Tablo 3.3.7.).

Tablo 3.3.7. Eskiye Hahlarda Onarım Gerektiren Kısımların Dağılımı

Onarım Gerektiren Kısım	I. Grup		II. Grup	
	f	%	f	%
Saçak	4	57,14	9	52,94
Kenar	2	28,57	7	41,17
Havlı yüzey	1	14,28	1	5,88
Toplam	7	100,00	17	100,00

4.SONUÇ

Araştırma sonuçlarına göre deneklerin kullandıkları halıların % 33,33'ünün el dokusu, %55,51'inin makine ve %11,15'inin duvardan duvara halı olduğu belirlenmiştir. El dokusu halıların %31,49'u salon bölümünde, %15,35'i çocuk odasında, %22,04'ü de oturma odasında kullanılmaktadır. Konutun diğer bölümlerinde ise makine halısı kullanılmaktadır. Deneklerin, sahip oldukları el dokusu ve makine halılarının havlı yüzey temizliğinde ilk sırada tercih ettikleri temizlik malzemesi arap sabundur. Arap sabunundan sonra tercih edilen malzeme her iki grupta da beyaz sabundur. Halı şampuanının tercih edilme oranı I. grupta % 21,31 , II. grupta % 17,80 dir. I. gruptaki deneklerden biri temizlik malzemesi olarak krem deterjan kullandığını belirtmiştir. Makine halılarının havlı yüzey temizliğinde arap sabunundan sonra , I. gruptaki deneklerin %22,72 'si halı şampuanı , II. gruptaki deneklerin % 27,83'ü beyaz sabun kullanılmaktadır. Halı şampuanının kullanım oranının el dokusu halılarda düşük, makine halılarında yüksek oluşu dikkat çekici bulunmuştur(Tablo 3.2.2.).

Denekler arap sabunu ve beyaz sabunu halının hav tüylerine zarar vermediği için kullandıklarını belirtmişlerdir(Tablo 3.2.3.). (Tablo 3.2.6) incelendiğinde I. gruptaki deneklerin % 38,09'u, II. gruptaki deneklerin % 28,91'i sirkeli su ile son işlem yapmaktadır. Havlı yüzey temizliğini sadece duru su ile yapanların oranı ise I. grupta %

36.50 , II. grupta % 53.01 'dir. Her iki gruptaki denekler için bu oranlar beklenen değerlerin altında bulunmuştur. Bununla birlikte her iki grupta da son işlem olarak havlı yüzeyi çamaşır yumuşatıcı katılmış su ile silenlerin olduğu görülmüştür. Denekler, bu uygulama ile halının hav tüylerini yumuşatmak ve güzel kokmasını sağlamak amacıyla olduklarını belirtmişlerdir.

Hahlıların denekler tarafından yıl içinde kullanım sıklığına bakıldığında, her iki grupta da hahlıların I grupta % 76.27 , II. grupta % 74.35 oranında sürekli olarak kullanıldığı belirlenmiştir(Tablo3.3.5.). Hahlıların sürekli kullanımına karşılık deneklerin, I. grupta %90.74'ü, II. grupta %82.89'u hahlılarında onarım yapılmadığını belirtmişlerdir (Tablo3.3.6.).

Denekler, her iki grupta da makine hahlılarının bakımını daha kolay bulmaktadır(Tablo 3.3.1.). Bunun yanı sıra deneklerin, hahlıların kullanım sırasında sorunlarla karşılaştıkları belirlenmiştir. Bu sorunlar I. gruptaki deneklerde öncelikle keçeleşme ve hav tüylerinin zor temizlenmesi olarak belirtilirken II. gruptaki denekler hav tüylerinin dökülmesini ve zor temizlenmesini karşılaştıkları sorunlar arasında ilk sırada göstermişlerdir(Tablo 3.3.2.). Hav tüylerinin dökülmesi kullanım hatasından çok halının üretiminde kullanılan iplik kalitesinin düşük olmasından kaynaklanmaktadır.

I. gruptaki deneklerin keçeleşme sorunuyla karşılaşmasının, hahlıların temizliği sırasında kullanılan malzemeler, temizleme suyu sıcaklığı ve son işlem olarak yapılan uygulamalar ile bağlantılı olduğu düşünülmektedir. Tablo3.2.5 incelendiğinde sığağa yakın su kullanan deneklerin oranı I. grupta % 25.33 , II. grupta % 29.41 dir. Bu oranların özellikle I. grup için yüksek olduğu düşünülmektedir. Aynı şekilde I. gruptaki deneklerin % 22.97'si, II. gruptaki deneklerin % 20'si saçak ve kenar sökülmelerini kullanım zorluğu olarak ifade etmişlerdir. Hahlıların saçak temizliğinde tercih edilen malzemelere bakıldığında, I. grupta % 39.66 , II. grupta % 49.33 oranında ilk sırada beyaz sabunun yer aldığı görülmektedir(Tablo 3.2.3.). Beyaz sabunun ağartma özelliği deterjan, çamaşır suyu, soda ve sabun karışımına göre azdır. Buna rağmen sabunun temizlik malzemesi olarak denekler tarafından ilk sırada tercih ediliyor olması saçakların serbest bırakılarak kullanılmaması sonucunda ağartmaya gerekecek kadar kirlemediğini, sabunla yapılan temizliğin yeterli bulunduğunu düşündürmektedir.

Deneklerin hahlıları güve zararlısından koruma yöntemlerine bakıldığında her iki grupta da el dokusu ve makine hahlıları naftalin ile sarılarak korunmaktadır (Tablo 3.3.3). Denekler tarafından kullanıldığı belirtilen diğer koruma yöntemleri de naftalin ile sarma yöntemine eşdeğer koruma sağlarken deneklerin büyük çoğunluğu naftalini tercih etmektedir.

5.ÖNERİLER

Arap sabunu ve beyaz sabun, alkali özellik taşıyan temizlik maddeleri olduğundan hammaddesi yün olan el dokusu hahlıların temizliğinde sürtünme ve sıcaklığın etkisi ile keçeleşme meydana getirebilmektedirler. Alkaliden arı olan halı şampuanı, havlı yüzey temizliği için en uygun malzemedir. Buna rağmen, sabunun havlı yüzey temizliğinde kullanılması durumunda, temizliğin son aşamasında havlı yüzeyin sirke ile karıştırılmış su ile silinerek durulanması gerekmektedir. Havlı yüzeyde kalan sabun artıkları sirkeli su ile nötrleşeceğinden sabunun keçeleşme etkisi azalacak, hav tüyleri doğal yumuşaklığını ve parlaklığını koruyacaktır. Yün iplikten imal edilen el dokusu yada makine hahlılarının temizliği sırasında sığağa yakın su kullanılması hav tüylerinin kolayca keçeleşmesine neden olacağından uygun değildir. Doğru uygulama, soğuğa yakın ılık su kullanmaktır. Halı saçaklarının kullanımında uygun yöntem saçakları serbest halde bırakmaktır. Halı saçaklarını her ne şekilde olursa olsun kıvrılarak katlamak zaman içinde kıvrım yerlerinde ezilmeler meydana getirmekte, saçakların temizliği sırasında halının kilim ve çiti kısımlarında çözülmeler olmaktadır Serbest halde kullanılan saçakların, pamuk ipliğinden üretilmiş ise, ağartıcı ve beyazlatıcı özelliğe sahip deterjan ve çamaşır suyu ile temizlenmesi tatmin edici sonuç verecektir.

Halıda hav tüylerinin dökülmesi, karşılaşılan bir diğer bakım zorluğudur. Sık ve hatalı süpürme sırasında hav tüyleri zarar görebilmektedir. Bu tür zararların ortaya çıkmaması için hahlılar haftada en çok bir kez ve hav tüylerinin yatış yönünde süpürülerek temizlenmeli, raket, sopa vb. araçlarla vurarak temizlenmemelidir. Hahlıları güve zararlısından korunmak amacıyla kullanılan naftalin, kimyasal bir madde olduğundan aynı işleve sahip sabun, tütün gibi maddelerin hahlıların korunmasında kullanılmasının daha uygun olacağı düşünülmektedir.

Yaşanılan mekanlarda kullanılan hahlıların temizliğinden ve bakımından iyi sonuç almak için halının hammaddesine uygun yöntem, araç ve gereç kullanımı gereklidir. Halının estetik görünümünün uzun süre koruması ve kullanım ömrünün uzatılması da özenli ve bilinçli bir bakım ile sağlanabilir.

KAYNAKLAR

1. Duran, K., *Dokuz Tekstil Yüzeyleri Ve Makineleri* , Ege Üniversitesi Yayınları , İzmir, 1980.
2. Harmancioğlu, M., *Rejener ve Sentetik Lifler*, Ege Üniversitesi Matbaası, İzmir, 1981.
3. Işık, K., F. Yurteri , “Türk El Halısını Satın Alan Yabancı Alıcıların Türk El Halıları Hakkındaki Görüşleri”, Türkiye’de El Sanatları Geleneği Ve Çağdaş Sanatlar İçindeki Yeri Sempozyumu Bildirileri, Kültür Bakanlığı Yayınları:1861, Hagem Yayınları: 237 ,Seminer- Kongre Bildirileri Dizisi: 51, İzmir, 5-11,1997.
4. Işık, K., F. Ergül, F. Yurteri., “Tüketicilerin Tercih Ettikleri Halı Türü Ve Tercihlerini Etkileyen Faktörlerin İncelenmesi” *Standartı* ,Yıl: 34 , Sayı: 399,Mart,75-80,1995.
5. Kaya,F., Y. Yazıcıoğlu., *Lif Teknolojisi* , Seçkin Ofset Matbaası, Ankara, 1992.
6. Kadolph, J.S., A. L. Langford, N. Hollen.,J. Sadeler., *Textiles*, Macmillan Publishing Company, New York, 1993.
7. Karahan, K., Kayseri Yöresinde Halıcılık Ve Yöre Ekonomisine Katkısı Üzerine Bir Araştırma ,Basılmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Ankara,1986.
8. Yazıcıoğlu, Y., *El Dokusu Halıcılık* , Menekşe Yayıncılık , Ankara, 1992.
9. Yazıcıoğlu, Y., *Türk El Dokusu Yün Halı İplikleri İle F. Atman Makine Halısı Yün İpliklerinin Bazı Fiziksel Ve Kimyasal Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma* ,Ankara Üniversitesi, Ziraat Fakültesi Yayınları:1007, Bilimsel Araştırma Ve İncelemeler:546, Ankara, 1987.
10. Yazıcıoğlu, Y., Z. Tezel, “Düz Dokuma Yayıgıların Modern Yaşamda Kullanılma Olanaklarının Arttırılması İle İlgili Somut Öneriler” ,Türkiye Kilimcilikinin Üretim Ve Pazarlama Sorunları Sempozyumu Bildirileri, Uşak, 75-84, 1994.