Yayın Geliş Tarihi / Article Arrival Date
15.10.2019

Yayınlanma Tarihi / The Publication Date
30.12.2019

Dr. Songül ARAL

Malatya İnönü Üniversitesi Güzel Sanatlar ve Tasarım Fakültesi

Grafik Tasarım Bölümü songularal@hotmail.com

ESKİMALATYA'DA ŞERAFETTİN YAMANCAN HALI DOKUMA ATÖLYESİ

Özet

El dokuması halılar Türk Kültür Tarihi içinde taşınabilir kültür mirası olarak tanımlanması bakımından önemli bir yere sahiptir. Anadolu el sanatları içinde geçmişte günlük yaşamın bir parçası olarak üretilen halılar gelenek göreneklerle de bir bütün haline gelmiştir. Günümüzde Türkiye genel coğrafyasında el dokuması halıların giderek azaldığı ve belirli sayıda ki köylerde dokumaya devam edildiği bilinmektedir. Üretim tekniği, farklı renk desen ve motif özelliklerine sahip el halıları, yok olmaya yüz tuttuğu gibi bu sanatı bilen ve uygulayanların sayısı da hızla azalmaktadır. Malatya ili Eskimalatya(Battalgazi) ilçesinde aile şirketi haline gelen halı dokuma atölyesinde Şerafettin Yamancan ve ürettiği halıların tanıtılması amacıyla konu tanımlanmıştır. Yamancan halı atölyesinin ve el dokuması halı üretiminde yapılan çalışmaların, yöntem ve tekniklerinin metin halinde görsellerle sunulması alt amaçlardandır. Yamancan aile şirketine ait Malatya il merkezi ve ilçelerine bağlı köylerde halı üretim atölyeleri konu evrenini, Eskimalatya el halısı üretim atölyesinin çalışmaları ise konu örneklemini oluşturmaktadır. Atölyelerin genel çalışmaları bütün olarak incelenmiş, Eskimalatya örneklem atölyesi çalışmaları incelenerek sınırlandırma yapılmış ve metne aktarılmaya çalışılmıştır.

Anahtar Kelimeler: Malatya, Halı, Dokuma, El Sanatları, Sanat

ŞERAFETTİN YAMANCAN CARPET WEAVING WORKSHOP IN ESKİMALATYA

Abstract

Hand-woven carpets have an important place in Turkish Cultural History in terms of being defined as portable cultural heritage. Carpets produced as part of daily life in Anatolian handcrafts in the past have become a part of traditions. Today, Turkey gradually decreases and is known throughout the region continue to be woven in a certain number of villages. Production technique, hand-made carpets with different color patterns and motifs, are about to disappear, as well as the number of those who know and apply this art is rapidly decreasing. In the carpet weaving workshop which became a family company in Eskimalatya (Battalgazi) district of Malatya province, the subject was defined in order to introduce Şerafettin Yamancan and its carpets. Yamancan carpet workshop and hand-woven carpet production of the work done, methods and techniques presented in the text visuals are sub-objectives. The carpet

production workshops in the villages of Malatya province and districts belonging to the Yamancan family company constitute the subject universe and the Eskimalatya handmade production workshop is the sample. The general works of the workshops were examined as a whole and it was tried to be transferred to the text by limiting it to the works of Eskimalatya sampling workshop.

Keywords: Malatya, Carpet, Weaving, Handicrafts, Art

1. Giriş

Doğu Anadolu'da yer alan Malatya ve yöresinde köklü dokumacılık sanatının varlığını yazılı kaynaklardan öğrenmekteyiz. Yeşilyurt çarşaf dokumaları, Arapgir Manusa dokumaları, Akçadağ, Ören ve Kürecik halıları, Doğanşehir kilimi ve palası, kanatlı, şak ve gözük kilimleri ile Başören, Dirican, Parçikan halı dokumaları öne çıkan tanımlamalar arasındadır. Malatya da her ilçede hatta her köyde farklılıklar içeren dokuma türleriyle günümüzde karşılaşmak mümkündür. Evliya Çelebi; “şehir halkının bir kısmı da pamuk ipliği eğirirler. Bir kısmı dokumacı olup, beyaz pamuk bezi dokurlar” bilgisini vermektedir, il de dokumacılığın geçmişi hakkında bu bilginin verilmesi dokumanın seviyesi bakımından önemlidir. Ayrıca; Malatya'da önemli miktarda geliri bulunan bir bezistânın ve iplik pazarının bulunduğu ve ticari dokumacılığa dair önemli bilgilerden biridir. 1657 senesine ait Malatya şer'iyye siciline ait kayıtlarda ise; 27. sayfasının sol üst köşesindeki; 150 adet hallâç kaydı bilgisi, 17.asırda dokumaya ait önemli bir belge niteliği taşımaktadır. Evliya Çelebi'nin bilgilendirmelerinde yer alan, Malatya çarşısı tanımlaması: “bakımlı ve güzel sultanî çarşısı vardır. Her çeşit kıymetli eşyalar bulunur” açıklamasını yapmaktadır. Belgelerde yer alan, Malatya çarşısı hakkında yapılan açıklamalarda; At pazarı, İplik pazarı adıyla iki meşhur pazaryeri bulunduğu bilgisinin verilmesidir. 1-İplik Pazarı Malatya'da dokumacılığın gelişmiş bir iş kolu olarak sürdürüldüğü bilgisini desteklemektedir. Evliya Çelebi'nin aktardığı bilgiler ile arşiv vesikalarından; XVII. ve XVIII. asırlarda iplik pazarının canlı ve hareketli bir ticaret mekânı olduğu öğrenilmektedir. 1697'de, iplik pazarının senelik 1200 akçelik geliri bulunduğu da bu kayıtlarda yer aldığı görülmektedir (Karagöz 2013: 1-28).

Malatya el dokuma halıları yurtiçi ve yutdışı halı pazarında, geçmişte olduğu gibi günümüzde de tanınmaktadır. Geçmişte tamamiyle geleneksel özellikleri ile üretilen halıların, günümüzde az sayıda atölyede ticari amaçlı olarak üretilmeye devam ettiği şehir merkezinde bilinmektedir. Malatya halıları; yayma (yer), makat(sedir-divan), yan halısı(yolluk),makat önü, yastık, namazlık, tuzluk, heybe, duvar halısı, koç yüklüğü vb. gibi çeşitleriyle bilinmektedir. El dokuma ürünleri geçmişte ticari olduğu kadar, halk kültüründe sosyal değerlendirme unsurları arasında yer alan kanıtlardır. Geçmişte geleneksel düğünlerde gelin kızın çeyizinde bulunan ve kendisinin dokuduğu kilim ve halılara “kalıng” denilmektedir. Çeyizlik dokunan halılar ise

“sandıklı”(kız çocuk için dokunan) ve “hayatlık” (erkek çocuk için dokunan ve kerpiç evlerin girişindeki oturma bölümü) olarak tanımlanmaktadır (Şenkal ve Yamancan).

Makalenin *konusu* Malatya’da yaşayan bir halı ustasının atölyesi ve halı üretim çalışmalarının tanıtılması *amacıyla seçilmiştir*. Atölyede kullanılan teknik bilgilerin tespiti ve ilgililerine aktarılması yönünden çalışma, özgün ve günümüz Türkiye’sinde el halıcılığı alanında yapılan diğer akademik çalışmalara destek olacak bilgiler içermesi bakımından *önemlidir*. Malatya merkez ve ilçelerinde bulunan Halı dokuma atölyeleri evreni içinden seçilen Yamancan’a ait atölye örneklemini ile elde edilen veriler, araştırma verilerinin değerlendirilmesinde genelleme yapılması bakımından; seçkide, geçerlilik ve güvenilirliği yüksek örneklem niteliğindedir. Çalışma, *nitel* araştırma *yöntemlerinin* kullanılması ve elde edilen verilerin, sahada yapılan diğer araştırma sonuçları ile karşılaştırmalarını ele almaktadır. Metnin içeriği ve sonuç değerlendirme elde edilen verileri sunmaktadır.

Fotoğraf 1: Eskimalatya Şerafettin Yamancan Halı Atölyesi. (Aral.2018).

1.1.Şerafettin Yamancan Hakkında

1956 yılında Malatya’nın Pötürge ilçesi Taşan Köyünde dünyaya gelen Şerafettin Yamancan çocuk yaşlarda köy evlerinde dokunan el halıları ve kilimleri ile tanışmıştır. Bölgenin coğrafyasından kaynaklı zorlu geçen kış ayları sebebiyle o yıllarda köylerinde, hemen her evde halı tezgahı bulunduğunu ifade etmektedir. Halı tezgahının evin bir parçası olduğunu, annesi ile ahşap tezgah başında geçirdikleri zamanı anlatırken, iplik eğirdiğini, halı çözgülerini çektiğini, taşıdığını, her ilmek atma sırası sonunda annesinin kendisine izin verdiğini atkı ipliğini geçirdiğini ve giderek tezgahta çözgüleri tutmaya başlayıp ilmek attığını ifade etmektedir. Sadece annesini ve köydeki tezgah başındaki komşularını izleyerek halı dokumayı öğrendiğini ifade etmektedir. Küçük yaşta doğru ve yanlış halı dokumanın ne demek olduğunu ayrıntıları ile öğrendiğini ilerleyen yaşamında meslek olarak ürettiği halılarda tecrübe kazandığını belirtmektedir. Kış aylarında yerlere sermek için “Palas”, yaz aylarında kaynatılan buğdayın serilmesi ve kışın saklanması için tezgahta çeşitli dokumalar yapıldığını, “çizgili harar” ve çuvalın buğday saklamak amacıyla dokunduğunu amaca uygun isimler verildiğini hatırlamaktadır. Köyde tüm erkeklerin halı dokumayı bildiğini bunun ayrıcalıklı bir durum olmadığını, gündelik hayatın bir parçası olduğunu vurgulamaktadır. Şerafettin ustanın halı kilim dokuma sanatına ait yöresel terimleri ve tanımlamaları ilgi çekicidir. Sahip oldukları hayvanların yünlerinin senede iki kez kırkım yapıldığını, bu yünlerin taraktan geçirildiğini, taraktan geçirilen yün liflerinin iplik haline getirilmesi için ise “şe” (tarak) ve “teşi” (dönderek,

eğirgeç,iğ, kirman) yardımı ile eğirdiklerini ve en iyi eğirme işlemini kendisinin yaptığını bu sebeple annesinin takdirini kazandığını anlatmaktadır. Halı ilmelerini atarken bıçak kullanmadıklarını ifade etmektedir. Dokumalarını ticari amaçlı olmadığı ve kışın sıcak tutması için ilme boylarının yüksek tutulduğunu kaba kalite olarak adlandırılacak halılar dokuduklarını ifade etmektedir. Halı dokuma tezgahlarını köyde el becerisi yüksek kişilerce yine köylerindeki ağaçların şekillendirilmesi ile veya şehirden marangoza tahtaların yaptırılarak köyde montajının yapıldığını hatırlamaktadır. Kilim dokuma tezgahına ve çözgü takma işlemine köylerinde “tavn” dediklerini, halı tezgahı ise “galıng- galı” denildiğini belirtmektedir. “Galt” misafir odalarında yaygı olarak kullanılan ve yatak yüküklerine örtü olarak dokunan çift kat iplikle atkısı atılan dokuma türü olduğunu belirtmektedir. “Palas” ise, dar enli, düz ve boyuna çizgili bir kilim dokumadır. Üç kanat olarak yer tezgahın da dokunmaktadır. Kanat olarak tanımlanan eni dar boyuna çizgi desenli çoğunluğu bezayağı dokuma tekniğinde olan kilim parçalarının yan yana dikilmesinden elde edilen örtüler yaz aylarında kaynatılan buğdayların kurutulması için kullanılmaktadır. Kışın palas mutfakta yer sergisi olarak da serilmektedir.

Dokuma yapılacak çözgüler evin içinde kaç metre olacaksa yerde çekilerek tezgaha alınmakta, ardından tezgaha sarılmaktadır. Kışın dışarıda bağ bahçe işleri olmadığı için kadınların sadece hayvanlarını beslediğini ardından tezgahın başına geçtiklerini dokumaları geç saatlere kadar yaptıklarını ve masal türkü eşliğinde sohbet ederek ürettiklerini hatırlamaktadır. Şerafettin ustanın 6-7 yaşlarında yünü iplik haline getirmek için tek büküm katını annesi tarafından verildikten sonra ikinci bükümü kendisinin oyuncakla oynar gibi keyifle ipliklerini büküğünü bunun kendisi için bir nevi çocuk oyunu halini aldığını hatırlamaktadır. Yün ipliklerin hayvanlardan kırılmasından, yıkanmasında, boyanmasında, iplik haline getirilmesine, ahşap halı dokuma tezgahlarının evlerin odasına kurulmasına, çözgünün tezgaha gerilmesine kadar hemen her aşamada köy erkeklerinin kadınlara yardım ettiğini, dokuyucu olarak da el halısı üretiminde yardımcı olduklarını belirtmektedir.

Fotoğraf 2: 1983 yılında İstanbul Gedikpaşa’da halı-kilim tamiratı (sağ başta Şerafettin Yamancan sol başta kardeşi Selim Yamancan, ortada işi öğrenen çırakları. Aral.2018).

Fotoğraf 3: 1986 yılında Şerafettin Yamancan’ın Amerika’ya gönderilen ilk çizdiği desen. (Aral.2018).

Fotoğraf 4: 1992 yılında Yamancan’a ait atölyede biten halının kesimi (Aral.2018).

Fotoğraf 5: Şerafettin Yamancan’ın yaklaşık 43 yıl önce orjinalinden kopyalarak desenini çizdiği ve dokuduğu kökboya kilim (Aral.2018).

Fotoğraf 6: 1994 yılında dokuduğu Malatya “sandıklı” desenli yolluk halısı (Aral.2018).

Fotoğraf 7: Japonya ortaklı dokunan halıların resmi kurum onaylı ticari işletme yeterlilik belgeleri (Aral.2018).

2. Şerafettin Yamancan Halı Dokuma Atölyesinde Halı Dokuma Genel İşlem Basamakları:

2.1. Dokunacak Halıya Çözü Hazırlama

Çözgü çekme işlemi çözgü demiri veya aparatı olarak tanımlanan çözgü hazırlama aracında yapılmaktadır. Çözgü aparatı yapı malzemesi demirdendir. Düz zemine paralel olarak yerleştirilen çözgü aparatı etrafında çözgü çeken kişinin rahat hareket etmesini sağlayacak

şekilde atölyede konumlanmıştır. Demirden oluklu ray üzerinde çözümlerin sarıldığı dikey demir borulardan biri hareketli yapıdadır ve istenilen çözgü ölçülerine göre ayarlanabilmektedir. Halı ölçüsüne göre hareketli demir boru vidaları sıkıştırılarak çözgü çekme işlemi yapılmaktadır.

Halı ebadına uygun olarak tezgaha sarılacak silindir payı, saçak payı ve çekme payı eklenerek(yaklaşık olarak 1.20cm. kadar) çözgü aparat demiri sabitlenir. Çözgü hazırlama yani çözgü çekme işlemine başlanır. Atölyede dokunan halıların çözgü iplikleri Malatya iplik sanayi bölgesinde ki fabrikalardan satın alınan, pamuk ipliği sarılı bobinlerdir. Çözgü hazırlama aparatının arkasında yer alan duvar üstüne bir çengel sabitlenmiştir. Çengel demirdendir, çözgü ipinin yukarıdan çözgü aparatına rahatlıkla ve dolaşmadan gelmesini sağlamaktadır. Bir nevi masura niteliğinde ve çözgü ipliğinin çözgü demirine kolaylıkla sarılmasını sağlamaktadır. Çengelden gelen çözgü ipliğini elindeki küçük tahta çubuk(kurşun kalem boyutunda) üzerine dolayan çözgü çekici, çözgü çekme işlemine başlamaktadır. Çözgü ipini çeken kişi, çözgü aparatının boruları üzerinden çaprazlık verecek şekilde çözgü ipini eşit gerginlikte boruya dolar. Her çözgü demirleri arasında gidiş gelişinde, elindeki çözgü ipini çapraz olarak demire üstten geçirir. Çözgü çekme işlemini yapan kişi usta ise çözgü telini çift çözgü dolama olarak çekebilir (çift çözgü çekme; çözgü demirine doladığı bir ipin üzerinden tekrar çözgü alarak iki çözgünün bir tur gidip geldiğinde iki kez çözgü demirine dolanmasını sağlamaktadır). Halının kalitesine göre (örneğin;28X32kalitede bir halı dokunacak ise bunun çözgüsü her 28 telde bir küçük iplik ile bağlanır). Çözgü çekme işlemini yürüten kişi veya yardımcı kişi tarafından çözgü çekme işlemi devam ederken, çözgü aletinin demir borularına aktarılan her çözgü telini çift olacak şekilde iki uçtan zincir örür. Zincir örme veya çekme işlemini yapan kişi, çözgü aparatının iki demir borusunun yanında yere veya küçük bir ahşap kürsüye oturur. Çözgüyü ortalayacak şekilde çözgü çiftlerine zincir çekmeye devam eder. Örülen zincir, çözgü çiftlerinin birbirine karışmadan düzenli olarak tezgaha gerilmesinde ve halı kalitesinin ayarlanmasında yardımcı olur. Çözgü çekme işlemi sırasında halı kalitesine giren çözgü teli kadar sayılarak, küçük ipliklerle bağlanması sırasında halının ve çözgünün tam ortasına gelen çözgü teline renkli bir iplik bağlanır. Çözgü kenar zincir örgüsünden 30cm.kadar uzakta işaret amaçlı bağlanarak tamamlanan çözgü çekme işlemi, çözgü telleri olmaksızın 20cm.kadar daha kenar zinciri örülerek tamamlanır. Tamamlanan çözgü, çözgü aparatından çıkarılmadan önce, içinden ağızlık ipi geçirilerek bağlanır. Ağızlık ipi; yaklaşık 6 m. boyunda çözgü ipliğinden bükülerek elde edilen ve 12 katlı büküm verilerek elde edilmektedir. Çözgü ipliğinin çaprazlık verilerek çekilmesinden, iki baştaki demir boru yanından oluşan boşluk içinden ağızlık ipi geçirilir ve iki ucundan bağlanır. Çözgü tellerinin karışmasını önlemeye yardım eden ağızlık ipi çözgüye takıldıktan sonra hazırlanan çözgü demir çözgü aparatından çıkarılır. Çıkarma işlemi çözgü hazırlamadan önce sıkıştırılan hareketli demir borunun gevşetilmesi ile yapılır. Sıkıştırılan

demir somun vidalardan bir tanesi aletle açılır ve sabit durumdaki demir boru gevşetilir. Çözüğü çeken kişi ve yardımcısı, çözgü borusu yanından çözgü ağızlık ipinin de geçtiği boşluktan aşağıya kadar kollarını uzatarak çekilen çözgüyü kolunda toplar, karşılıklı zıt yönlerde bükerek büyük bir çile elde edilmiş olur. Çuvala konularak halı dokunacak tezgaha gönderilir.

Fotoğraf 8: Yamancan'ın atölyesinde yeğeni tarafından "Çözgü çekme" işlemi (Aral.2018).

Fotoğraf 9: Halı atölyelerine gönderilmek üzere hazırlanmış çözgü çileleri ve çözgü bobinleri (Aral.2018).

2.1. Hazırlanan Çözgünün Tezgaha Aktarılması ve Dokumaya Hazır Hale Getirilmesi

Halı tezgahında bulunan merdaneler üzerindeki yuvada bulunan çözgü çubuk demiri çıkarılır. Çubuk demirinin ortası renkli bir iplikle bağlanarak belirlenir. Bu halının orta iplik ayarı içindir. Orta iplik işaretinden her iki kenara doğru çözgü çubuk demirine 10cm.de bir tekrar işaret iplikleri bağlanır. Çuvaldan çıkarılan çözgü, 2 adet alt ve üst merdane çözgü çubuk demirleri üzerine geçirilir. Geçirme işlemine yardımcı olan, ağızlık ipi ile ikiye ayrılan çözgü tellerinin arasından çözgü çubuk demiri geçirilir. Çözgü hazırlanırken çözgü üzerine bağlanan ortada ki renkli iplik ile çubuk demirine bağlanan tam ortadaki renkli iplik üst üste gelecek şekilde sıkıca bağlanır. Böylece dokunacak halının orta ipliği sabitlenmiş olur. Halıda altın oranı belirleyen ilk adım bu orta çözgü ipliği ayarıdır. Çözgü çubuk demirinde bağlanan her 10cm.deki işaret ipliği ile çözgü çekilirken bağlanan halı kalitesindeki çözgü tellerinin bağlandığı işaret teli üst üste getirilerek bağlanır. Böylece çubuk demirinde her 10cmlik işaret li alan içine, kalitedeki çözgü teline göre ayarlanan çözgü tel sayısı bağlanarak sabitlenmiş olur. Dokunacak halının kalite ayarında her iki tarafa eşit ölçüde demirde ve çözgü telinde eşit dağılım sağlanmış olur. Ağızlık ipliği takılı hazırlanan çözgü bu işaretli demir çubuğa her iki başta yine çapraz olarak geçirilerek renkli ipler içinden bağlanır. Demir çubuk üzerinde işaretli olan 10cmlik iplikler içine çözgü aparatında çözgü hazırlanırken 10cm de bağlanan iplikler denk gelecek şekilde halı kalitesi

çubuk demire bağlanır. Çözüğü aparatında çözgü kenarına örülen zincir, demir çubuk üzerinde düz bir hat olacak şekilde parmakla düzeltilerek ayarlanır. Demir çubuk karşılıklı iki kişi ile tutularak çözgülerin karışmasını önleyecek şekilde halı tezgahının üst merdanesinde bulunan oluk içine takılır. Takma işleminin püf noktası, merdanede tam orta yere çizilen renkli işaret çözgü çubuk demirinde bağlanan renkli ipliğin denk getirilmesidir. Merdane üzerindeki oluk içinde yer alan küçük demir dişlerin çözgü çubuk demirini tutacak şekilde merdane iç bükey bir tur çevrilerek çözgü sarılır. Merdane yanında bulunan demir mandal düşürülür. Çözgü telleri merdane üzerinde tek tek (tel toka yardımı veya küçük şiş yardımı ile) düzeltilir. Düzeltme işlemi sırasında çaprazlık veren ağızlık ipi çözgü düzeltilerek sarıldıkça karşılıklı iki kişi ile aşağıya doğru çekilir, çözgü bir tur atılarak düzeltilerek merdaneye sarmaya devam edilir. Alt merdaneye yetecek kadar çözgü kaldığında, çözgü çubuk demiri alt merdanede bulunan oluğa üst merdane de olduğu gibi ayarlamalar yapılarak takılır. Çözgüde çubuk demirindeki renkli orta tel işaret ipi ile merdanede ortada bulunan renkli işaret denk gelecek şekilde çözgü takılır. Üst merdanenin tersi yönünde bir tur sarma işlemi dış bükey olarak alt merdanede yapılır ve üst merdane de yapılan çözgü düzeltme işlemi bir tel toka, örgü şişi veya tırnak yardımı ile tek tek sıralanarak üst üste gelmeyecek şekilde alt merdanede de düzeltilir. Bir tur sarma işlemi tamamlanır. Ağızlık ipi gücü demiri veya gücü sopasının üstüne kadar çekildikten sonra her iki yan tahtalara veya yan demirlere gergin bir şekilde bağlanarak sabitlenir. Tezgahın ortasında sabit olan gücü demiri(gücü tahtası veya gücü sopası) üzerine gücü örülmeye başlanır. Gücü örme çözgü ipi ile yapılır. Bir küçük yumak haline getirilen çözgü ipliğinden gücü başlama zinciri örülür. Zincir, bir ucundan halı tezgahının yan tahtasına bağlanan çözgü ipliği elde zincir çekilerek çözgü tellerinin başladığı yere kadar örülür, çözgü tellerine gelince bir çözgü çifti, zincir içinde kalacak şekilde çözgü tellerine örülür. Zincir örülen çözgü ipi gücü sopasını arkadan dolaşarak tekrar öne çıkar ve örgü zincire doğru sıkıştırılır, tekrar bir çözgü çifti alınır zincirden arkaya dolaşır öne çıkar. Bu işlem gücü sopası üzerinde çözgü telleri çift halde bitinceye kadar devam eder. Gücü örülürken püf nokta ise halı kalitesine giren çözgü tel sayısının 10cmlik ölçü içinde örülmesidir, böylece 10cm.kaliteye giren çözgü teli oranında gücü örülerek çözgü telleri tezgaha sabitlenmiş olur. Gücü örgüsü bittikten sonra gücü zinciri başlamadan önce olduğu gibi zincir örülmeye devam eder ve zincir ipi tezgahın yan tahtasına bağlanır. Çözgü içinden geçirilen ağızlık ipi karşılıklı iki kişi tarafından çekilerek çözgüde ki çaprazlık arası açılır bu sırada gücü merdanesi de açık hale getirilir, “varangelen sopası” üst merdaneye yakın yerde gerdirilerek açılan ağızlık ipinin içinde oluşan boşluktan iki kişi tarafından ittirilerek çözgü telleri içinden geçirilir. Alt merdanede düzeni bozulan üst üste gelen çözgü telleri tekrar düzeltilir. Germe kolları ile çözgü telleri iyice gerdirilir. Üst merdanede bulunan yan mandallar yan yassı demir yardımı ile bir diş düşürülür, çözgü gerginliği sağlanır.

Çözü gerginliğinin eşit olup olmadığı avuç içi ile vurularak kontrol edilir. Tekrar bir mandal düşürülür ve çözgü telleri aynı gerginlikte olup olmadığı kontrol edilerek halı dokuma için hazır hale getirilir.

2.2. Halı Dokumaya Başlama

Dokunacak halıda saçak boyu ayarlaması yapılır. Alt merdane için gerekli saçak boyu payı (yaklaşık 25 ile 45cm arası) bırakıldıktan sonra tezgah yan tahtasına (yan demiri)ne bağlanan çözgü ipliği ile halı başlangıç zinciri örülür. Çözgü tellerine gelince her çözgü çiftini içine alacak şekilde halı başlangıç zinciri örülmeye devam edilir, çözgü telleri bittikten sonra zincir örgüye devam edilerek karşı yan tahtaya bağlanır. Başlama zincir üzerine halı başlangıç kilimi örülmeye başlanır. Kilim örgüsü desensiz bezayağı tekniğinde ve 1,5cm ile 6cm kadar değişen enlerde dokunabilir. Kilim dokuma ipi atkı ipi olarak kullanılacak ince pamuk ipliğindendir. Zincir üzerine örülen kilim dokumada pamuk atkı ipliği ile “melik” yapılarak sarılır ve kullanılır. Melik sağ elin bağ parmağı ve serçe parmağı arasında çapraz sarılan ipliğin üzerine dolayarak sıkı şekilde sarılan ipin uzun saçak bırakılacak şekilde sarılmasından elde edilir. Melik ince uzun bir sarım şekli olduğundan çözgü çaprazlığı arasından kolayca geçirilerek atkı atılmasını da sağlamaktadır. Melik adı verilen atkı ipliği, çözgü çaprazlığı içinden geçirilerek kirkit ile aşağı zincire dayandırılır. Bezayağı dokuma tekniğinde ki kilim dokuma halı ebadına göre değişen boyutlarda dokunur. Kilim dokuma için atkı her sırada aynı gerginlikte atılmalı ve sıkıştırılmalıdır. 2,5 cm.(ideal olan ölçü) boyunda düz kilim dokuma tamamlanır. Bu başlangıç kilim dokumasına çatki veya kaçırılmaz kilim denilir. Kilim dokumanın ardından çözgü tellerine halı ilmeleri atılmaya dokumaya hazır hale gelir. Halı başlangıç kilimi dokunduktan sonra halı ilmelerinin atılmasına başlanır. Halı desenleri dokuyucunun ezberinde veya önündeki bir halı örneğinden veya halı desen kartından bakılarak çıkarılır. Her ilme sırası bittikten sonra dokuyucu tarafından çözgüye atılan ilmeler baş ve işaret parmağı ile aşağıya doğru hafifçe çekilerek sabitlenir ve zemine iyice oturtulur. Atkı ipi melik çözgü telleri içinden geçirilerek ilmeler üzerine kirkit ile indirilir. Bu atkı baskı atkı atma işlemidir. Varangelen yukarıdan aşağıya çekilir çözgü çaprazlığı verilir ve “melik” atkı ipi bu çaprazlık içinden ikinci kez geçirilir ve kirkit yan tutularak her çözgü çiftini dış dış diye tanımlanan serbestlikte baskı uygulanarak süzme atkısı atılır. İnce kalite halılarda iki atkı basma ve süzme olarak atılırken, kaba kalite halılarda atkı atma işlemi basma süzme tekrar basma olarak üçlü atılmaktadır.

Fotoğraf 10: Şerafettin Yamancan' ın dokuduğu sipariş halı (Aral.2018).

2.3. İlmelik Yün İplikler ve Boyanması

Halı dokumada yün iplik kullanılır. Çoğunluğu Doğu Anadolu bölgesine ait koyunlardan elde edilen yünler köylerden satın alınarak temizlenir, yıkanır, kurutulur, taranır, eğrilir ve çile halinde boyamaları yapılır. Boyama yapılmayan doğal haliyle kullanılan yün ipliklerin yanında karışım yapılarak kullanılan ilmelik iplikler de mevcuttur. Halı üretim atölyesinde Iğdır'ın mor koyunundan elde edilen mor ve kahverengi yün iplikler, doğal gri yün içine siyah katarak alacalı hale getirilen kahverengi ve tonlarında iplikler ve doğal rengi ile beyaz ve krem iplikler ile doğal siyah renkte yün iplikleri kullanılmaktadır. Dokuyucu Şerafettin Yamancan kendisinin özellikli bir iplik ürettiğini bu ipliğin; %30 civarında Ankara tiftik keçisinden,%50 merinostan ve Doğu Anadolu doğal yünlerinin karışımından elde edilerek bükülmesinden elde ettiklerini ve kaliteli bir yapıda olduğunu ve genellikle kırmızı ile tonlarına boyanarak elde edildiğini, dokuyuculardan talebin arttığını belirtmektedir. Bu ipliğin sadece halı dokumada değil giyim amaçlı örgülerde de kullanıldığını belirtmektedir. Eğrilen yün iplikler boyamadan önce özel yapım tekne içinde ağartıcı kullanılarak (hipo) yıkamadan geçirilmektedir. Sonrasında boyanmaktadır. İlkel yöntem sayılabilecek kazanlarda ve doğalgazla çalışan ocak yardımı ile boyama yapılmaktadır. Mavi ve indigo boyama kazanları ile kırmızı ve tonlarını boyayan kazanlar atölyenin giriş katında ayrı bölümlerde çalıştırılarak kullanılmaktadır. Boyama işleminden sonra çile halindeki iplikler durularak ve boyanın kalıcılığı arttırılması amacıyla sabitleme işlemi yapılmaktadır. Yünleri sirke, tuz, soda ile yumuşatarak parlaklıklarını arttırdıkları belirtilmektedir. Boyanan çile yün iplikleri atölyenin içinde ve bahçesinde yer alan ve Tente denilen bölümlerde çivilere asılarak açık havada kurumaya bırakılmaktadır.

Fotoğraf 11: Tente de kurumaya bırakılan ilmelik yün iplikler (Aral.2018).

Fotoğraf 12: Atölyelerde doğal renginde ve kırmızı kök boyalı ılmelik iplikler (Aral.2018).

Fotoğraf 13: Boyanmış dokumaya hazır ılmelik iplikler- Şe (yün tarağı) (Aral.2018).

Fotoğraf 14: Hapi(kirkit) ve Kırkım makası - Çile sarma aleti (Aral.2018).

2.4. Toz Dolabı

Tezgahtan çıkan ve ham halı olarak tanımlanan halıların arkaları pürmüz ile yakılmaktadır, ardından toz dolabına konulmaktadır. Toz dolabı ahşaptan yapılan süzek benzeri tasarlanan ve elektrik ile çalışan ahşap makinadır.4 veya 5 saat boyunca dönerek halının yumuşak hareketlerle bir nevi silkelenerek dokuma ve ipliklerden kaynaklanan tozlarından arınmaktadır. Makinayı 30 yıl önce İstanbul'dan Malatya ya taşınma sırasında alıp getirdiklerini ve “toz odası” inşasından önce yerini belirlediklerini ve duvarları ördüklerini eklemektedir. Toz Dolabının eskiden İstanbul Kapalıçarşı da yıkamacılar tarafından kullanıldığını belirtmektedir. Toz dolabından çıkarılan halılar yıkama kazanlarına alınmaktadır. 120 kiloya kadar alabilen yıkama kazanı teknesi içinde yıkanan halılar güneşe serilmektedir

Fotoğraf 15: Atölye bodrum katında Toz dolabı ve Yıkama kazanı (Aral.2018).

Fotoğraf 16: Yıkanan halıların kurutmaya alınıp serildiği oda ve demir askı aparatları(Aral.2018).

Fotoğraf 17: Ham Halının el makası ve traş makinasında ilme boylarının eşitlenmesi (Aral.2018).

Fotoğraf 18: Biten halılarda ebada oturmayan ve çarpık çıkan halıların germe makinasında düzeltilmesi (Aral.2018).

3. Sonuç ve Değerlendirme

Yazılı kaynaklar Malatya’nın tarihi süreçte önemli bir halı dokuma merkezi olduğunu belirtmektedir. Cumhuriyet tarihinden yakın geçmişe kadar kent merkezinde Sümerhalı atölyesi başta olmak üzere önemli bir gelir kaynağı olan el halıcılığı, günümüzde kamu ve özel ortaklı kurslar ile geçmişteki yapısını korumaya çaba göstermektedir. Malatya il merkezi ve ilçelerinde kamuya ait yerel idarelerin desteklediği ve malzeme teminini özel şirketlerin yaptığı kurslarda halı dokuma gelir elde etmek amaçlı sürdürülmeye devam etmektedir. Halı dokumanın öğretilmesi amaçlı düzenlenen kurslarda, Malatya’nın ilçelerinde ve köylerinde (özellikle Kürecik, Ören, Arapgir ve Doğanşehir) halı üretimi orijinal yapısına uygun desenlerde sürdürülmeye çalışılmaktadır.Şerafettin Yamancan ve halı atölyesi Malatya’da el dokuması halının, son 35 yıllık ticari geçmişi ve günümüzdeki durumuna ışık tutacak bilgileri elde edebileceğimiz bir işletme özelliğindedir. 1994 yılında ilk tespitlerimizi yaptığımız ve “kilim

ticaret” olarak dokumalarını izlediğimiz atölyenin, 2017 ve 2018 yılına ait gözlem ve incelemelerimizden elde edilen verilerin, değerlendirme sürecinde 26 yıllık sürecin sonuçlarında izlenebilmektedir. Atölyenin varlığını sürdürmesi ticari gelirin ve iş sahası potansiyelinin varlığı el halıcılığı açısından sevinç kaynağı olarak değerlendirilebilir. Günümüzde iyi bir halı eksperisi olarak tanıtılabileceğimiz ustanın, çocuk yaşlarda ilgi duyduğu ve öğrendiği halı ve kilim dokuma tekniklerini ilerleyen yaşlarında hayatının merkezi haline getirmeyi ve zaman zaman kötü giden iş koşullarına rağmen vazgeçmemesi başarıyı yakalamasında etkindir. Ustanın; 1983 yılında İstanbul Gedikpaşa’da 10 metrekarelik küçük bir atölyede kardeşi ile başladığı halı kilim tamirati hayatının geri kalanının şekillenmesine yol açan bir başlangıç niteliğindedir. Amerikalı bir tüccar ile Erzurum da halı atölyesi açmaya uzanan ticaret öyküsünde Yamancan yaşadıkları maddi zorlukları ve kayıpları güçlüklerle ifade etmektedir. Erzurum ve İstanbul’da başarısızlıkla sonuçlanan el halıcılığı girişimlerini tercübe kazanma şeklinde yorumlamaktadır. Malatya’da 1990 yıllarında Milli Eğitim Bakanlığı, Valilik ve Yaygın Eğitime bağlı eğitim kurumlarında, kamu ve özel sektör ortaklığına dayalı işbirliği eğitim projesinde yer almasıyla kazanç elde etmeye başladığını ifade etmektedir. Dokuma ve Halıcılık kurslarında, Sümerbank halıcılık ile özel sektörün rekabete başladığını bir köyde her iki kuruma ait atölyelerde dokunan halılar ve kursiyerlerin yarışır hale geldiğini vurgulamaktadır. Kursiyer ve halı öğreticilerinin devlet himayesinde olması ile bu kursların sonunda kursiyerlerin belgelendirilmeleri dokuyucularda motivasyonu arttırmıştır. Bu yıllarda kaliteli el halısı üretiminde zirveye çıktıklarını belirtmektedir. Şerafettin Yamancan ile üç erkek kardeşi ve kardeş çocuklarının dahil olduğu Kilim ticaret ile Malatya merkezli başladıkları halı ticareti iş hayatlarını Doğu Anadolu da birçok ilde halı üretimi yaparak 15 yıl sürdürmüşlerdir. Almanya, Amerika, İngiltere gibi ülkelere, oralardan gelen desen isteklerine göre halı dokumuşlardır. Teknik olarak Türk halısı dokuyup gönderdiklerini belirtmektedir. Zamanla endüstrinin öne çıkması ile Çin piyasasında dokunan ucuz maliyetli halıların piyasada durgunluğa ve ticari kayba neden olduğunu şirketlerindeki kardeş ortaklıklarının sonlandığını belirtmektedir. Şirket ortaklıkları bittiğinde kardeşlerinin halı üretimine ticari ilgi olmadığı ve zarar ettikleri için el halıcılığını bıraktıklarını ifade etmektedir. Günümüzde Şerafettin Yamancan ve iki oğlu Eskişimalatya ilçesinde iki katlı bir atölyede yeni ortakları Japonya ile Malatya merkezli el halıcılığı üretimlerine devam etmektedirler. Büyük oğlunun yabancı dil hakimiyeti ve Japonlarla ticari halı anlaşmaları ile mutlu olduğunu el halısı üretimini sürdürdüklerini ifade etmektedir. Tek üzüntüsünün geçmişteki desen ve motiflerin artık rağbet görmemesi ve çok sevdiği Anadolu halı desenlerinin yerine sipariş desenleri dokumak durumunda kalmaları olduğu açıklamasıdır. Geleneksel desenli Türk halıları dokumadıklarını desenleri Japonların belirlediğini ifade etmektedir. 1980 yılından günümüze Türkiye de el halıcılığının ticari olarak değerinin zaman zaman azalıp

arttığını ve bu süreçlerin ekonomi ile ilgili olarak normal olduğunu dile getirmektedir. Zararda olduğu günlerde bile halı dokumayı bırakmadığını ifade etmektedir. Ancak Anadolu da halı merkezi sayılabilecek yerlerde artık ihtiyaç amaçlı değil turistik halılar dokunduğunu ifade etmektedir. Tüm yapısıyla gelenekli halı bulmanın artık zor olduğu gibi geleneksel bir sanat değerinin de yitirildiğini ifade etmektedir. Günümüzde istenilen renkte ve desende el halısı üretilmediğini ancak geçmişteki geleneksel özelliklerine hakim olan bir el halısının artık mümkün olmadığını vurgulamaktadır. Özellikle Anadolu da hazine sayılan motif desen dilinin kaybolduğunu vurgulamaktadır. Dokuyucunun desen motif özelliklerini bilmeden para kazanmak amaçlı dokumalar yaptığını belirtmektedir. Günümüzde atölyesinde Japonya ortaklı sipariş halıların dokunduğunu ancak pazar talebine uygun desen kullanımı yaptıklarını belirtmektedir. Kendisinden sonra bu işin yok olmayacak şekilde sürdürüleceğini, çocuklarına ayrıntıları ile öğrettiğini ve çocuklarının hem üniversite öğrenimlerini yurtdışında tamamladıklarını hemde yaz aylarında atölyede çalıştıklarını ve onlar tarafından gelecekte halıcılığın sürdürüleceğini bildiği için mutlu olduğunu belirtmektedir. Eski Malatya da ticari amaçlı el halısı üretimine devam eden Şerafettin Yamancan aynı zamanda usta bir halı ve kilim dokuyucusudur. Halı ve kilim dokumanın her aşamasını bilen uzman görüşü bulunan yeterliliklere sahiptir. Aynı zamanda geçmiş dönemlere ait halı ve kilimlerin tamiratını yapabilmektedir. Doğal boya bitkilerinin ve yün boyamanın ince ayrıntılarına ait bilgilere sahiptir. Şerafettin Yamancan halı atölyesinde Türk el halıcılığına ait temel bilgilerin uygulandığı üretim tekniklerinin uygulanması Anadolu geleneksel halı sanatının sürdürülebilirliğini desteklemektedir. Günümüzde giderek azalan ve akademik bakış açısıyla acil eylem planları çağrısı yapılan el halıcılığı ve kilimciliği için Şerafettin ustanın bilgilerinin koruma altına alınması gerekliliği düşünülmektedir. Kültür Bakanlığı ile el halısı uzmanlığının, usta sanatçı yapısının onaylanması desteklenmeli ve tavsiye edilmektedir. Malatya bölgesine ait dokumalara hakim olan bilgi yapısının, Malatya kültür turizmine de katkı sağlayacağı, verilecek kamusal destekle bölgenin tanıtım ve üretim yapan bir atölyesi haline gelebileceği fikri geliştirilmeye açıktır.

Fotoğraf 19: Japonlara dokunan sipariş halı örnekleri(Aral.2018).

KAYNAKÇA

- Akpınarlı, Feriha ve Arslan Pınar. (2016). “El Halıcılığının Bölgelere Göre Coğrafi Dağılımı”, Akademik Sanat, Y.1, S.1, s.20-29.
- Aral., Songül. (2008). “El Dokuması Halı Üretimi Yapan Atölyelerde Çalışma Ortamlarından Kaynaklanan Sorunlar”,14.Ulusal Ergonomi Kongresi, KATÜ Bildiriler Kitabı Cilt I, Trabzon: KATU Yayınları.
- Aral, Songül (2014). “Malatya Yastık Halılarında Teknik Özellikler”, Arış, Halı, Düz Dokuma, Kumaş, Giyim, Kuşam ve İşleme Sanatları Dergisi, Özel Sayı5, Ankara: Atatürk Kültür Dil ve Tarih Yüksek Kurumu Atatürk Kültür Merkezi Yayınları.
- Aral, Songül (2019). Malatya Dokumaları (Halı ve Kilimde Teknik Özellikler). Güzel Sanatlar Alanında Araştırma Ve Değerlendirmeler. Ankara: Gece Kitablığı.s.115.
- Aslanapa, Oktay. (2005). Türk Halı Sanatının Bin Yılı, İstanbul: İnkılap Kitabevi.
- Dengiz, Makbule, Erdoğan, Zeynep (2008), “Pişinik Yastık Halısı” 38.Icanas (Uluslararası Asya ve Kuzey Afrika Çalışmaları Kongresi) Maddi Kültür, Ankara.
- Deniz, Bekir. (1985). “Osmanlı Devri Anadolu- Türk Halıları”, Bilim Birlik Başarı, Y.11, Sayı 42, s.8-12.
- Deniz, Bekir. (2005). Sanat Tarihi Dergisi Sayı.XIV. Nisan.S.79-103<https://dergipark.org.tr/download/article-file/152337>
- Karagöz, Mehmet (2013). “Malatya’nın XVII.- XVIII. Asırlarda Ticarî Hayatı”, İnönü Üniversitesi Uluslararası Sosyal Bilimler Dergisi, Cilt 2, Sayı 2, s. 1-28
- Kayıpmaz Fahrettin ve Kayıpmaz, Naciye. (1991). “Geleneksel Kültür Mirasımız Anadolu Türk El Halı ve Kilimleri”. Türkiyemiz, Y.21, S.65, s. 52-61.
- Küçükerman, Önder. (1987). Anadolu’nun Geleneksel Halı ve Dokuma Sanatı İçinde Hereke Fabrikası Saray’dan Hereke’ye Giden Yol, İstanbul: Sümerbank.
- Küçükerman, Önder. (1990). Batı Anadolu Türk Halıcılık Geleneği İçinde İzmir Limanı ve Isparta Halı Fabrikası, İstanbul: Sümerbank.
- Malatya Valiliği (1992). Malatya Motifi. Ankara: Vakıfbank Yayınları.
- Önder, Mehmet. (1965). “Konuşan Türk Halıları”. Türk Kültürü, C.III, S.29, 1965, s.340-343.
- Öney, Gönül. (1985). “Türk Halı Sanatı II Anadolu Selçuklu ve Beylikler Dönemi”, Bilim Birlik Başarı, Y.10, S.41, s.4.
- Soysaldı, Aysen., Aral, Songül . (2014). Burdur-Kapaklı köyü Halılarının Teknik ve Desen Özellikleri. Teke Yöresi Kültürel Değerleri Özel Sayısı ISSN 1308-2698 15 Art-e Sanat Dergisi, 1 (1), 15-28. <http://dergipark.org.tr/sduarte/issue/20734/221590>
- Soysaldı, Aysen Sınay, Aral, Songül.(2015). Burdur İli Kocaaliler Köyü Halılarının Teknik Ve Desen Özellikleri. Teke Yöresi Sempozyumu Bildirileri Kitabı. Cilt2.S. 1531
- Sürür, Ali. (1987). “Türkiye Halı Tipleri Atlası”. III. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi bildirileri V. Cilt Maddi Kültür, s.347-367.
- Tekçe, Fuat. (1995). Anadolu Türk Halıcılığı I, Ankara.

EKLER

Fotoğraflar

Fotoğraf 20: Tokat/Turhal 1983 halı atölyesi= Malatya 2016 halı atölyesi(Yamancan 2018).

Fotoğraf 21: Malatya halı atölyesi 2014 (Yamancan 2018).

Fotoğraf 22: Malatya halı atölyesi 2014 (Yamancan 2018).

Fotoğraf 23:Malatya halı atölyesi 2014 (Yamancan 2018).

Fotoğraf 24:Malatya halı atölyesi 2014 (Yamancan 2018).

Fotoğraf 25:Malatya halı atölyesi 2016 / Şerafettin ustanın dokuduğu kilim(Yamancan 2018).