BAYAT İLÇESİNDE KİLİMCİLİK VE ÜRETİLEN KİLİMLERİN BAZI TEKNOLOJİK ÖZELLİKLERİ*

Kilim Weaving in Bayat District and Some Technological Properties of Woven Kilims

A propos de la production de Kilims dans le district de Bayat et de certaines particularités techniques

Yrd. Doç. Dr. Filiz Nurhan ÖLMEZ**

ÖZET

Bayat ilçesinde kilimcilik faaliyetlerinin eski zamanlardan beri yapılmakta olduğu bilinmektedir, ancak ne zaman başladığı ile ilgili tarihi bilgi bulunmamaktadır. 1989 yılında İlçe Kaymakamlığı, Belediye ve Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü'nün ortak çabalarıyla Merkez ilçede yeniden başlatılan kilimcilik faaliyetleri zamanla köylere yayılmıştır. 1989 yılından bugüne kadar geçen sürede Kaymakamlık ilçe sınırı dahilinde kalan bazı köylerde değişik kurum ve kişilerinde desteğini alarak "Kökboyalı Bayat Kilimleri" adı altında fason üretim yapan atölyeler kurmuştur. Atölyelere devamlı gelen dokuyucular ayda 2 m^2 ile 2.5 m^2 arasında kilim dokumaktadırlar. Atölyelerde çalışan dokuyucular kursiyer olup sigortasız çalışmaktadırlar. Bayat ilçesi Kaymakamlığınca ilçe merkezi ile Çukurkuyu, Derbent ve İmranlı olmak üzere toplam üç köyde sürdürülen atölye dokumacılığı faaliyetleri araştırma kapsamına alınmıştır. Bu araştırma ile yörede kilim dokuma faaliyetinin amacı, kilim dokumacılığında kullanılan araçlar, kilim dokuma tekniği, Bayat kilimlerinin bazı teknik ve desen, motif, renk özellikleri ile Bayat ilçesinde kilim dokuyuculuğunun aile ekonomisine katkısının belirlenmesi amaçlanmıştır.

Anahtar Kelimeler

Kilim, düz dokuma, yün kilim ipliği, Bayat, Afyon

ABSTRACT

Kilim weaving has been practiced in the Bayat district of Turkey for a long time; however, there is no historical knowledge about when it first began. Kilim weaving has recently been encouraged through the common efforts of the district's Head Official, Bayat Municipality, and the People's Education Center, and has gradually begun to spread across the villages. Since 1989, workshops named "Kökboyalı Bayat Kilimleri", producing fashionable kilims, have been set up within the district's boundaries with the support of different people and institutions. Weavers continuously employed by the workshops have been weaving between 2-2.5 m^2 of kilims per month. The weavers are treated as students and work without social insurance. This study includes research on continuing kilim weaving activities in the central district, Cukurkuyu, Derbent and Imranlı villages. It aims to determine the goal of kilim weaving in Bayat, tools used in kilim weaving, weaving techniques, color, design, the motif properties of Bayat kilims, technical properties of the kilim yarns and the contribution of kilim weaving activities to family incomes.

Key Words

Kilim, flat weaving, woolen kilim yarns, Bayat, Afyon

1.GİRİŞ

Kilim dokumacılığı, ülkemizde kırsal kesimde yaygın ve etkin bir şekilde uğraşılan en eski dokuma işlerinden ve köy el sanatlarından biridir. Kilim; örtü ve yaygı olarak kullanılan, yün malzeme ve kendine özgü tekniklerle yapılan, renkli, desenli, kalın fakat halıdan daha ince ve tüysüz dokumalar olarak tanımlanır (Eşberk 1939). Genellikle köy evlerinde ve çadırlarında yere veya sedir üzerine serilerek yaygı olarak kullanıl-

* Bu araştırma Ankara Üniversitesi Araştırma Fonunca Desteklenmiştir, Proje No: 98-11-06-001.

** Süleyman Demirel Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk El sanatları Bölümü

dığı gibi, erzak çuvalı, heybe, son yılların şehir hayatında ev, otel, büro gibi yerlerde dekoratif bir unsur olarak da kullanılmaktadır. Kilimcilik gerek dokunduğu bölgenin özelliklerini taşıması, kültür değerlerini yansıtması, gerekse dokunduğu bölgeye ekonomik katkıda bulunması açısından önemlidir. Kilim kolay öğrenilen bir el sanatı olmasının yanı sıra kullanım yeri ve fonksiyonunun çok geniş olması bakımından da önem taşımaktadır. Düz el dokumalar dokundukları yerlere göre isimlendirilmekte olup, Jirki, Antep, Siirt, Silifke, Kırşehir, Karaman, Sivas, Emirdağ, Eşme kilimleri gibi şehir merkezlerinden başlanarak kasaba, bucak, köy ve göçebe halinde yaşayan aşiretler esas alınabilmektedir (Aytaç 1982). Araştırma kapsamına alınan Bayat kilimleri de ismini dokunduğu yer olan Bayat ilçesinden almıştır.

Bu araştırmanın amacı, Bayat kilimlerinin tarihi gelişimini, günümüzdeki durumunu, üretim ve ücretlendirme sistemlerini, renk ve desen özelliklerini belirlemek, kilimlerin ve kilim ipliklerinin teknik analizlerini yaparak teknolojik özelliklerini, kilim dokumacılığının aile ekonomisine katkısını tespit etmek, kilim dokuma tekniği ile kullanılan tezgah ve araçları incelemektir.

2. MATERYAL VE METOT

Araştırmada Afyon ili-Bayat ilçesindeki kilimcilik faaliyetleri ele alınmıştır. Bu amaçla, hem bu konuda bugüne kadar yapılmış çalışmalar incelenmiş, hem de araştırma yöresinde saha çalışmasında bulunulmuştur. Deneklerle uygulanan anketler, kilim dokumalara ilişkin yapılan analiz verilerinin işlendiği formlar ve dokumada kullanılan iplikler araştırmanın ana materyalini oluşturmuştur.

Araştırma kapsamına alınan Bayat ilçesinin Afyon iline uzaklığı 45 km. dir. 4550 nüfusa sahip ilçede kilimcilik faaliyeti Kaymakamlık tarafından Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Fonu adına, ilçe merkezinde bulunan dokuma atölyesinde ve ayrıca 3 köyde yapılmaktadır.

Araştırmanın amacına bağlı olarak, ele alınan Afyon ili Bayat ilçe merkezinde ve köylerinde kilim dokuyanlar için denek seçiminde tam sayım yöntemine gidilmiş ve toplam 75 deneğe anket uygulanmıştır. Anketlerin hazırlanmasından sonra denetlemek amacı ile pretest yapılmış ve sahaya çıkmadan önce son şekli verilmiştir. Anket yoluyla toplanan bilgiler geliştirilen kod planına göre kodlanıp bilgi kayıt formlarına aktarılmış daha sonra bilgisayara yüklenen verilerle kümülatif sonuçlar alınmıştır.

Ayrıca, araştırmada dokunulan halıların ve kilimlerin kalite ve dokuma tekniği açısından özelliklerini saptamak açısından; ipliklerin cinsleri, numaraları, kat ve büküm şekli ve sayıları, % uzama oranları, kilimlerin en-boy ölçüleri, boy/en oranları, yüzey alanları, ilik boyları, saçak uzunlukları, 5 cm en ve boydaki atkı çözgü sıklıkları, toplam ve m^2 ağırlıkları, renk, motif ve desen özellikleri araştırılmış ve bunlardaki mevcut durum ve sorunlar ortaya konulmuştur.

3. ARAŞTIRMA SONUÇLARI VE TARTIŞMA

3.1. Bayat İlçesinde Kilimcilik Faaliyetleri

Çok eski çağlardan beri dokumacılığın merkezi sayılan Afyon İli geleneksel renk, desen, ve motifler bakımından dokumacılık tarihinde büyük öneme sahiptir. Bayat ilçesinde kilimcilik faaliyetlerinin uzun zamanlardan beri yapılmakta olduğu bilinmektedir. Ancak ne zaman başladığı ile ilgili tarihi bilgi bulunmamaktadır.

1989 yılında İlçe Kaymakamlığı, Belediye ve Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü'nün ortak çabalarıyla Merkez ilçede yeniden başlatılan kilimcilik faaliyetleri zamanla köylere yayılmıştır. 1989 yılından bugüne kadar geçen sürede Kaymakamlık ilçe sınırı dahilinde kalan bazı köylerde değişik kurum ve kişilerinde desteğini alarak "Kökboyalı Bayat Kilimleri" adı altında fason üretim yapan atölyeler kurmuştur. Atölyelere devamlı gelen dokuyucular ayda 2 m^2 ile 2.5 m^2 arasında kilim dokumaktadırlar. Atölyelerde çalışan dokuyucular kursiyer olup sigortasız çalışmaktadırlar. Çıraklık kapsamına alınıp çıraklık sigortasından yararlanmaları için inceleme ve çalışmalar devam etmektedir.

Bayat ilçesinde atölyelerde kilim dokumacılığı yapılmaktadır. Atölyeler, Kaymakamlığa bağlı olarak, eskiden beri kilim dokumacılığı yapılan köyler belirlenerek bu yörelerde kurulmuştur. Atölyeler belediyeler ve muhtarlıklar tarafından tahsis edilmekte, binalara tezgah montajı Kaymakamlık tarafından yapılmakta, üretilen kilimler ilçe merkezinde atölyenin de bulunduğu büyük bir mağazada satışa sunulmaktadır. Kaymakamlık dokuma için gerekli hammadde ve deseni Çukurkuyu, İmranlı ve Derbentteki atölyelere dağıtmakta ve bu malzemelerin dağıtım ile denetiminden sorumlu olmaktadır. Malzemeler atölyelere dağıtıldıktan sonra Halk Eğitim Merkezi Müdürlüklerinin görevlendirdiği usta öğreticilerin nezaretinde dokuyucular tarafından verilen desenlere, talep edilen boyut ve kaliteye göre kilim dokunmaktadır. Tamamı doğal hammadde ile üretilen el dokusu kilimler iç pazara sunulmaktadır.

Bayat İlçesinde ücretlendirme sistemi hasıla ücreti sistemi olup, ödeme kilimin tamamı üzerinden yapılmaktadır. Dokutucu kilimin boyutuna ve desenin zorluğuna göre kilimin tamamı için belli bir fiyat belirlemekte, bu fiyat üzerinden kilim dokutmaktadır. Bu yolla kilimin dokuma ücreti iki tarafın anlaşmasına bağlı olarak, dokuyucunun o andaki ekonomik durumuna göre, tamamı peşin, peyderpey ya da kilimin tamamı bittikten sonra ödenmektedir.

Araştırma kapsamında Bayat ilçesinde kilim dokumacılığı faaliyetinin ne amaçla yapıldığı dokuyuculara sorulmuş ve alınan cevaplar çizelge 1'de verilmiştir.

Çizelge 1'de görüldüğü gibi, deneklerin %65.33'ü aileye gelir sağlamak ve/veya boş zamanlarını değerlendir-

Çizelge. 1.Yörede kilim dokuma faaliyetinin amacı

Kilim dokuma faaliyetinin amacı	Sayı	%
Aileye gelir sağlamak ve/veya boş zamanlarını değerlendirmek	49	65.33
Çeyiz vb. gereksinimlerini karşılamak	14	18.67
Kendi gereksinimlerini karşılamak	12	16.00
TOPLAM	132	100.00

Çizelge. 2.Deneklerin Kilim Dokumaya Başlama Yaşı

Kilim Dokumaya Başlama Yaşı	Sayı	%
5-10	1	1.33
11-16	63	84.00
17-22	9	12.00
23-28	2	2.67
TOPLAM	75	100.00

mek, %18.67'si elde ettikleri gelirle çeyiz vb ihtiyaçlarını karşılamak,% 16.00'sı ise kendi gereksinimlerini karşılamak amacı ile kilim dokuduklarını belirtmiştir. %15.15 ile kişisel ihtiyaçlarını karşılamak ve %12.88 ile boş zamanlarını değerlendirmek izlemektedir. Bayat ilçesinde kilim dokuyucularının dokuyuculuğa başlama yaşları incelenmiş ve elde edilen veriler çizelge 2'de verilmiştir.

Çizelge 2'de görüldüğü gibi, dokuyucuların en fazla %84.00'ü 11-16 yaşlarında kilim dokumaya başlamaktadır. Bunu sırasıyla %12.00 ile 17-22 yaş, %2.67 ile 23-28 yaş ve %1.33 ile 5-10 yaş grupları izlemektedir. Dokuyucuların oldukça küçük yaştan itibaren kilim dokumacılığına başladıkları dikkati çekmektedir.

Bu arada deneklerin %73.34'ü kilim dokuma işini kursta, % 24.00'ü atölyede, %2.66' sı aile içinde öğrendiğini ifade etmiştir.

Bayat yöresinde kilim dokumacılığı faaliyetlerinde usta dokuyucular bir günde en fazla 5-7 ya da 10 cm kilim dokuyabilmekte, acemi dokuyucular ise günde 2-3 cm kilim dokuyabilmektedir. Usta dokuyucular kelle boyutunda bir kilimi 25 günde tamamlayabilmektedir. Dokuyucular atölyelerde 08.00-18.00 saatleri arasında çalışmakta, bir saat öğle yemeği molası, iki kez on beşer dakika çay molası vermekte ve kilim dokumaya 8.5 saat/gün zaman ayırmaktadırlar. İlçe merkezindeki atölyede dokuma yıl boyu devam ederken, köylerde yaz aylarında dokuma işine ara verilmektedir.

3.2. Kilim Dokumacılığında Kullanılan Araçlar

Kilim dokumacılığında kullanılan araçlar, tezgah, kama ya da gerdirme vidaları, kirkit ve taraktır.

Tezgah; çözgülerin sarıldığı alt ve üst levent, çözgülerin alt ve üst kısma ayrılmasını sağlayan gücü sopası (gücü demiri), çözgülerin arasına konan varangelen, gücüye sarılan çapraz çözgü tellerinin bir hizada durmasını sağlayan gücü kalıbı ve iki yan direkten meydana gelen araçtır. Afyon İli Bayat ilçesinde kilim dokumacılığında gelişmiş dikey tezgahlar kullanılmaktadır. Bu tezgahlar metalden yapılmış, germe tipi dokuma tezgahlarıdır.

Kama ya da gerdirme vidaları; alt ve üst leventleri harekete geçirerek çözgü ipliklerinin gerginleştirilmesini veya gevşetilmesini sağlayan araçtır.

Kirkit; kilim gibi düz dokumalarda çözgüler arasından, dokumanın enine geçirilen atkıları döverek sıkıştırmaya yarayan demirden yapılmış dişli aletdir. Bayat yöresinde iki dişli kirkit kullanılmaktadır.

3.3. Kilim Dokuma Tekniği

Düğümlü kilim dışındaki havsız düz dokuma yaygılar arasında en yaygın teknik olan kilim dikey olarak önlü arkalı çift sıra ipliklerin yani çözgülerin arasından bir ön ve bir arkadan geçen, çözgülerin atkılar tarafından tamamen örtüldüğü, atkı yüzlü bir dokuma türüdür (Acar 1982).

Kilim dokumaya başlarken yapılan ilk işlem çözgü çözme işlemidir. Dokunacak kilimin boyuna göre tezgah hazırlanmaktadır. Orta gücünün sağına gelmek üzere alt levende çok yakın bir şekilde çözgü gücüsü yerleştirilmekte, her iki başından yan leventlere geçici olarak sıkıştırılmaktadır. Tezgah yüksekliği ayakta ve rahat çalışabilecek şekilde ayarlanmaktadır. Alt - üst levent ile çözgü gücüsünün üstü, çözgü boyutu göz önüne alınarak 10'ar cm aralıkla çizilmektedir. Bu çizgiler yardımı ile çözgü kalitesine göre çözgü telleri yerleştirilmekte, her 10 cm 'de bir çözgü kontrol edilmiş ve böylece tezgah çözgü çözmek

için hazır hale getirilmiş olmaktadır. Çözgü çözmeye başlamadan önce, çözme esnasında ihtiyaç duyulacak makaraya ya da bobine sarılı yeteri kadar çözgülük, şerit metre, kalem, keser, pamuk iplik ve takoz gibi her türlü araç-gereç çözgücünün iş esnasında çözgüyü bırakıp ayrılmaması için önceden tezgahın yanına hazırlanmaktadır. Çözgüyü çözmeye başlarken, önce çözgülüğün ucu çözgü gücüsü çubuğunun üstündeki ilk çizgiye bağlanır. Çözgü gücüsünün yakınında olan, alt levendin etrafından bir kez geçirilerek çözgü gücüsünün arkasından üst levende kadar uzatılır. Burada da üst levendin arkasından bir kez geçirilerek çözgü gücüsüne kadar indirilir ve önünden bir kez geçirilir. Yine üst levende uzatılır ve önünden bir kez geçirilip, daha sonra çözgü gücüsünün arkasından gelecek şekilde alt levende indirilir. Sonra alt levendin etrafından bir kez daha geçirilerek işleme aynı şekilde devam edilir

Yan ağaçların sağ ve sol tarafından eşit derecede boşluk bırakılarak çözgü çözülmekte ve böylece çözgünün alt ve üst leventlerin ortasına gelmesi sağlanmaktadır. Kilim için gerekli olan çözgü teli sayısı tamamlandığında, çözgü ipinin ucu çözgü gücüsüne bağlanarak çözgü çözme işlemi bitirilmekte ve çözgü tezgahı dikkatlice yerinden indirilip kilim dokuma pozisyonuna getirilmekte daha sonra tezgah kama yardımıyla hafifçe gevşetilmekte ve çözgü tellerini ikiye ayırmak amacıyla tellerin arasına gücü kalıbı adı verilen bir sopa geçirilmektedir. Bu sopa kilimin ağzının düzgün olması için kilim dokuma 50 cm uzayıncaya kadar çıkarılmamaktadır. Gerilen gücü kalıbı gücü ağacı ile arasında 1-2 parmak boşluk kalacak şekilde eşit aralıklarla 5 yerden gücü ağacına bağlanmaktadır. Gücü ağacına tezgah eni kadar uzunlukta ara ipi geçirilip iki ucundan yan leventlere bağlanmaktadır. Daha sonra ağız tutma işlemine geçilmektedir. Ağız tutma işlemi kilimin başlangıç kısmının düzgün olması amacıyla yapılmaktadır. Çözgünün alt ucunda bir miktar saçak payı bırakıldıktan sonra varangelen aşağı indirilir,çözgü ipi ile hazırlanan iki katlı ağız tutma ipliği avuç içine alınarak çözgü tellerinin yarısı ağız tutma ipinin önünde yarısı arkasında kalacak şekilde tellerin arasından geçirilmekte, kirkitle üstten vurularak sıkıştırılmaktadır. Daha sonra varangelen yukarı kaldırılıp az önceki işlemin ters yönüne doğru teller arasından ağız tutma ipliği geçirilmektedir. Varangelen yukarıda iken çözgü tellerinin arası açılmamışsa teller üzerine el ile bastırılarak istenen açıklık oluşturulmaktadır. Bundan sonra yine kirkitle üstten vurularak sıkıştırılan yapılan örgü 6-7 cm kalınlığa gelinceye kadar aynı işlemler tekrarlanarak dokunmaktadır. Bu örgü kilimin boyutlarına göre dar yada geniş yapılmakta ve en küçük boyutlu kilimlerde 1.5 cm' den aşağı olmaması gerekmektedir. Ağız tutma işlemi tamamlandıktan sonra çözgü ipliklerinin gücü üzerine bağlanması işlemine geçilmektedir.

Gücü bağlama işlemi, gücü ağacı üzerine gerilmiş iki katlı çözgü ipliğine tekniğine uygun olarak çözgü ipliklerinin sayısının yarısı kadarına isabet eden arkada kalan tellerin bağlanması işlemidir. Gücü bağlama işleminin amacı kilim atkı ipliklerinin, çözgü tellerinin yarısının üstünden diğer yarısının ise altından geçmesini sağlamaktır. Gücü bağlama tamamlandıktan sonra gücü ağacının sol tarafına, çözgü tellerinin yarısı önde, diğer yarısı arkada kalacak şekilde tellerin öne ve arkaya geçmesini sağlayan varangelen ağacı takılmaktadır. Bunun ardından ağız tutma işlemi-

Çizelge.3 Bayat Kilimlerinde Kullanılan Dokuma Tekniklerinin Dağılımı

Dokuma tekniği	***S***	***%***
Eğri atkılı kontur	9	13.432
İlikli-Sarma kontur	8	11.940
İliksiz- Eğri atkılı kontur	7	10.447
İlikli	5	7.462
Sarma kontur	4	6.349
İlikli-Eğri atkılı	4	6.349
İlikli-Eğri atkılı kontur	4	6.3496
İliksiz	3	4.761
Eğri atkılı	3	4.761
Eğri atkılı kontur-Sarma kontur	3	4.761
İliksiz-Eğri atkılı-Sarma kontur	3	4.761
İlikli-Sarma kontur-Eğri atkılı kontur	2	3.174
Eğri atkılı-Sarma kontur	1	1.587
Eğri atkılı-Eğri atkılı kontur	1	1.587
İliksiz-Eğri atkılı –Eğri atkılı kontur	1	1.587
İliksiz- Sarma kontur -Eğri atkılı kontur	1	1.587
TOPLAM	63	100.000

nin bittiği yerden itibaren bir sıra zincir örgü yapılmaktadır. Zincir örgü kilim dokuma işlemine geçmeden önce çözgü ipliklerini paralel bir hale getirmek, kilimin dokunacak kısımlarının sökülmesini önlemek ve atkılara sağlam bir zemin hazırlamak amacıyla yapılan basit bir örgüsüdür. Zincir örgüye alt levendin 20 cm yukarısından başlanmakta ve bir sıra yapılmaktadır. Zincir örgüsü bitirildikten sonra dokuma işlemine geçilmektedir.

Kilimlerin dokunması ise şu şekilde olmaktadır: Desenlerin bulunduğu belirli alanlarda, renkli atkı ipi çözgülerin bir altından bir üstünden geçirilerek bir başka renkteki desenin sınırına kadar gitmekte ve buradan geri dönmektedir. Böylece ayrı renklerdeki atkılar çözgüler arasında kendi desen alanlarında gidip gelerek bir motif meydana getirmektedirler. Varangelen sopasını oynatarak tellerin normal duruma geçmeleri de sağlanmaktadır. Ayrıca belirli bir desenin sınırları içinde istenilen renkte atkı geçirilerek, dokunan bölgenin üstüne el ile bastırılmak suretiyle o bölgedeki çözgülerin yer değiştirmesi mümkün olmakta ve bu şekilde dokuma sağlamlaştırılmaktadır. Atkılar atılırken biraz bol bırakılmakta, daha sonra kirkitle sıkıştırılmaktadır. Böylece atkıların çözgüleri sararak gizlenmesi de sağlanmış olmaktadır. Desenler dokuyucunun arzusuna göre bölüm bölüm dokunabilmektedir.

Kilim dokumalar dokuma teknikleri yönünden farklı şekilde adlandırılırlar. Başlıcalar kilim dokuma teknikleri şunlardır: İlikli, iliksiz, eğri atkılı, sarma konturlu,eğri atkılı-sarma kontur dokuma tekniği (Acar 1982). Bayat kilimlerinde kullanılan dokuma tekniklerinin dağılımı çizelge 3'de verilmiştir.

Çizelge 3'de de görüldüğü gibi Bayat kilimlerinde en fazla uygulanan kilim dokuma tekniğinin %13.43 ile eğri atkılı kontur, %11.94 ile ilikli ve sarma kontur birlikte, %10.45 ile iliksiz ve eğri

atkılı kontur tekniklerinin birlikte kullanıldığı bulunmuştur. Acar (1982) araştırmasında elde edilen bulgulara benzer şekilde, Konya-Nuzumlu, Mesudiye, Akviren, Çumra, Obruk, Mut, Afyon-Eğret ve Dazkırı yöresi kilimlerinde de eğri atkılı kontur dokuma tekniği ile diğer kilim dokuma tekniklerinin bir arada kullanıldığını belirtmiştir.

Kilimler dokunduktan sonra bitirme işlemlerinin yapılması amacıyla tezgahtan çıkarılmakta, kilim düzgün bir zemin üzerine ön yüzeyi yere gelecek şekilde serilmektedir. Sonra kilimin arkasında bulunan kıllar, pürüzler, atkı fışkırıkları kesilerek temizlenmekte, böylece kilimin sırt yüzeyi düzgünleştirilmiş olmaktadır. Temizlenen kilimler düzgün bir zemin üzerine ön yüzeyi yukarı gelecek şekilde serilmekte, ıslak süpürge ile süpürülerek kaba kir ve kırpıntılar temizlenip, saçakları düzeltilip örülmekte ve bu şekilde kullanılmakta ya da satışa sunulmaktadır.

3.4. Bayat Kilimlerinin Bazı Teknolojik Özellikleri

Afyon İli Bayat ilçesinde dokunan kilimlerin en ve boy ölçüleri (m), boy/en oranları, alan değerleri (m^2), üst ve alt uçtaki saçak uzunlukları (cm), ilikli kilimlerde ilik boyu (cm), atkı sıklığı (5cm/adet), çözgü sıklığı (5cm/adet), dokuma sıklığı (5^2cm/adet), ağırlık (kg) ve m^2 ağırlık değerleri ölçüm ve hesaplama yoluyla belirlenmiştir. Elde edilen veriler Çizelge: 4'de verilmiştir.

Kilimlerin en ve boy değerleri göz önüne alınarak büyüklüklerine göre kelle, çeyrek, seccade, yolluk, yastık, paspas, kırlent, ve çanta olarak dokunmaktadır. Çizelge.3.de de görüldüğü gibi Kelle cinsi kilimlerin en ve boy oranları ortalama 1.23±020 x 2.26±0.040 m, çeyrek cinsi kilimlerin 1.16±0.040 x 1.84±0.070 m, seccade cinsi kilimlerin 0.77±0.060 x 1.29±0.08 m, yolluk cinsi kilimlerin 0.78±0.060 x 2.99±0.080 m, yastık cinsi kilimlerin 0.52±0.020 x 1.05±020 m, paspas olarak dokunan kilimlerin 0.80±0.040 x 0.50±0.010 m, kırlent adıyla dokunan kilimlerin 0.31±0.020 x 0.31±0.010 m, çanta kilimlerin 0.28±0.000 x 0.31±0.000 m olarak belirlenmiştir. Ilgaz (1988), Uşak ili Eşme ilçesinde üretilen yerel kilimlerin en değerlerinin min. O.96±0.051 m, max. 1.55±0.115 m olduğunu, boy değerlerinin ise min. 1.59±0.087 m, max. 2.59±0.218 m olduğunu belirlemiştir. Bu sonuçlardan Bayat kilimlerinin en değerlerinin Eşme kilimlerinden daha büyük, boy değerlerinin ise daha küçük dokunduğu dikkati çekmektedir.

Kilimlerin boy/en oranlarının kelle cinsi kilimleri için ortalama 1.75 ± 0.05, çeyrek cinsi kilimler için ortalama 1.58 ± 0.04, seccade cinsi kilimleri için ortalama 1.79 ± 0.17 olarak bulunmuştur. Yolluk ve yastık cinsi kilimlerin boyu daha uzun dokunduğu için boy/en değeri yüksek, paspas, kırlent ve çanta cinsi kilimler kare şeklinde dokundukları için boy/en değerleri bir civarında bulunmuştur. Daha önce yapılmış araştırmalarda kilimlerin boy/en oranları ile ilgili herhangi bir veri olmadığından elde edilen sonuçları kıyaslamak mümkün olmamıştır.

Çizelge 4'de de görüldüğü gibi yüzey alanları kelle cinsi dokunan kilimlerde ortalama 3.00 ± 0.11 m^2, çeyrek cinsi dokunan kilimlerde ortalama 2.19 ± 0.14 m^2, seccade cinsi dokunan kilimlerde ortalama 0.96 ± 0.06 m^2 olarak bulunmuştur. Ilgaz (1988), Uşak ili Eşme ilçesinde üretilen yerel kilimlerin yüzey alanlarının min. 1.67±0.202 m^2, max. 4.33±0.578 m^2, olduğunu bildirmiştir. Bu sonuçlardan alan değerleri bakımından Eşme kilimlerinin Bayat kilimlerin-

Çizelge.4. Bayat Kilimlerinin Bazı Teknolojik Özelliklerine İlişkin Değerler

Bayat Kilimi		Kelle	Çeyrek	Seccade	Yolluk	Yastık	Paspas	Kırlent	Çanta
En(m)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	1.23 ± 0.02	1.16 ± 0.04	0.77 ± 0.06	0.78 ± 0.06	0.52 ± 0.02	0.80 ± 0.04	0.31 ± 0.02	0.28 ± 0.00
	Min-Max	1.21 1.507	0.74 1.31	0.59 - 1.25	0.56 0.95	0.46 0.58	0.64 0.91	0.26 0.42	0.27 0.30
Boy(m)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	2.26 ± 0.04	1.84 ± 0.07	1.29 ± 0.08	2.99 ± 0.08	1.05 ± 0.02	0.50 ± 0.01	0.31 ± 0.01	0.31 ± 0.00
	Min-Max	2.00 2.50	1.04 2.24	0.55 1.51	2.70 3.18	0.99 1.10	0.45 0.55	0.28 0.39	0.30 0.33
Boy/en	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	1.75 ± 0.05	1.58 ± 0.04	1.79 ± 0.17	3.95 ± 0.45	2.04 ± 0.05	0.63 ± 0.03	1.01 ± 0.03	1.09 ± 0.01
	Min-Max	1.75 1.42	1.36 1.84	0.43 2.36	3.07 5.62	1.87 2.21	0.54 0.71	0.86 1.10	1.05 1.12
Alan (m^2)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	3.00 ± 0.11	2.19 ± 0.14	0.96 ± 0.06	2.40 ± 0.12	0.55 ± 0.03	0.40 ± 0.03	0.09 ± 0.01	0.09 ± 0.00
	Min-Max	2.58 4.00	0.77 2.82	0.68 1.36	2.08 2.82	0.48 0.65	0.29 0.46	0.07 0.16	0.08 0.10
Saçak uzunluğu Üst uç(cm)	N	12	15	10	5	4	5	-	-
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	13.56 ± 0.59	10.65 ± 0.61	9.61 ± 0.56	8.60 ± 1.07	6.00 ± 0.40	8.66 ± 0.94	-	-
	Min-Max	11.00 – 18.00	7.83 – 16.00	6.00 – 11.66	6.00 – 12.00	5.00 – 7.00	7.00 – 12.33	-	-
Saçak uzunluğu Alt uç(cm)	N	12	15	10	5	4	5	-	-
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	11.39 ± 0.71	10.66 ± 0.59	9.76 ± 0.72	6.38 ± 0.98	4.00 ± 0.57	7.06 ± 0.71	-	-
	Min-Max	8.00 15.00	6.50 14.00	5.50 13.16	3.00 9.00	3.00 5.00	5.66 9.66	-	-
İlik boyu(cm)	N	5	8	5	3	3	1	2	3
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	0.85 ± 0.10	0.79 ± 0.05	0.95 ± 0.16	1.01 ± 0.67	1.50 ± 0.28	0.80 ± 0.00	0.89 ± 0.06	1.01 ± 0.08
	Min-Max	0.64 1.15	0.54 1.00	0.63 1.57	0.80 – 1.13	1.00 2.00	0.80 0.80	0.83 0.95	0.90 1.20
Atkı sıklığı (5 cm boy'daki iplik sayısı	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	24.62 ± 1.43	23.86 ± 1.39	23.30 ± 1.13	23.12 ± 0.67	25.52 ± 0.67	22.61 ± 3.00	21.16 ±0.78	19.12 ± 0.71
	Min-Max	17.60 – 31.00	18.60 – 38.00	18.20 –29.60	21.00 – 25.00	24.00 – 27.00	17.20 – 34.35	18.80 – 24.20	17.00 – 21.00
Çözgü sıklığı (5 cm endeki iplik sayısı)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	37.50 ± 1.85	36.65 ± 2.31	37.84 ± 1.58	35.36 ± 1.56	34.56 ± 1.95	37.21 ± 2.22	31.56 ± 1.20	32.24 ± 0.95
	Min-Max	29.20 47.80	27.40 57.60	31.20 47.80	32.00 – 41.00	27.00 38.00	33.00 45.55	28.20 37.00	30.00 35.00
Sıklık	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	949.37 ± 98.78	908.83 ± 118.97	888.59 ± 53.10	814.61 ± 25.02	884.41 ± 59.94	865.92 ± 176.80	666.00 ± 25.34	617.70 ± 35.66
	Min-Max	570.24 -1472.24	565.44 -2166.00	686.40 -1147.20	736.00 – 875.00	648.00 – 975.00	608.88 -1364.64	601.60 – 745.36	510.00 - 735.00
Ağırlık(kg)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	4.21 ± 0.09	3.17 ± 0.20	1.69 ± 0.14	4.00 ± 0.00	1.70 ± 0.12	1.31 ± 0.23	0.21 ± 0.06	0.18 ± 0.02
	Min-Max	3.50 – 4.50	1.20 – 4.50	1.10 – 2.50	4.00 – 4.00	1.50 – 2.00	0.90 – 2.16	0.10 – 0.50	0.10 – 0.20
m^2 ağırlık(kg)	N	12	15	10	5	5	5	6	5
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	1.45 ± 0.04	1.46 ± 0.04	1.76 ± 0.14	1.68 ± 0.08	3.10 ± 0.23	2.71 ± 0.29	2.05 ± 0.25	1.98 ± 0.24
	Min-Max	1.20 – 1.71	1.24 – 1.85	1.43 – 2.95	1.41 – 1.91	2.30 – 3.73	1.95 – 3.39	1.31 – 2.95	1.05 – 2.46

den daha büyük dokunduğu anlaşılmaktadır.

Bayat kilimlerinin saçak uzunluğu değerleri üst uçta min. 5cm, max. 18 cm, alt uçta min. 3 cm, max. 15 cm olarak bulunmuştur. Saçak uzunluklarının kilim dokumanın bitirilerek kesildiği üst uçta, kilim dokumanın başlangıcı olan alt uca kıyasla daha uzun bırakıldığı dikkati çekmektedir. Ilgaz (1988), Uşak ili Eşme ilçesinde üretilen yerel kilimlerin saçak uzunluğu değerlerinin ortalama en kısa 7.8±1.867 cm, en uzun ise 20.67±1.766 cm olduğunu bildirmiştir. Bu sonuçlardan Eşme kilimlerinin saçak boylarının Bayat kilimlerinden daha uzun olduğu anlaşılmaktadır.

Ayrıca Bayat yöresinde ilikli kilim dokuma tekniği ile üretilen kilimlerde yapılan ölçümler sonucu ilik boyunun min. 0.54 ile max. 2.00 cm arasında değiştiği belirlenmiştir. Acar (1982) ilik-lerin 1 cm'yi geçmeyecek şekilde dokunması gerektiğini uzun dikey çizgiler dokunduğu zaman, çok uzun yırtık gibi ilikler meydana geleceğinden, hem yaygıya yırtık bir görünüş vereceğini, hem de pratik ve sağlam olmayan bir yaygı ortaya çıkmış olacağını ifade etmektedir. Daha önce yapılmış araştırmalarda kilimlerin ilik boyu ile ilgili herhangi bir veri olmadığından elde edilen sonuçları kıyaslamak mümkün olmamıştır.

Bayat yöresinde dokunan kilimlerin atkı ve çözgü sıklıkları bir lup yardımıyla 5 cm uzunluktaki bölgede, beş ayrı yerden, ende atkı, boyda çözgü miktarı sayılarak incelenmiş ve çözgü sıklıklarının atkı sıklıklarından daha yoğun olduğu saptanmıştır. Kilimler atkı yüzlü dokumalar oldukları için genellikle kilimlerde atkı sıklığının çözgü sıklığından daha yoğun olması beklenmektedir. Beş santimetredeki atkı ve çözgü miktarlarının çarpımıyla cm^2 cinsinden belirlenen dokuma sıklığının ise kelle, çeyrek, seccade gibi büyük boyutlu kilimlerde daha fazla, çanta, kırlent, paspas gibi küçük kilimlerde ise daha az olduğu belirlenmiştir. Atölyelerde dokunan kilim-

ler sık motifli ise A Grubu, seyrek motifli ise B Grubu olarak sınıflandırılmaktadır. Motif sıklığının atkı, çözgü ve dokuma sıklığını da etkileyeceği düşünülmüş ve bu sınıflandırma dikkate alınarak kilimlerin dokuma sıklıkları belirlenmiştir. Ancak yapılan varyans analizi sonucu A Grubu kilimler ile B Grubu kilimlerin dokuma sıklıkları arasındaki farklılığın önemli olmadığı bulunmuş bu nedenle veriler çizelge 3'de bu sınıflandırma dikkate alınmaksızın sunulmuştur. Daha önce yapılmış araştırmalarda kilimlerin atkı ve çözgü sıklıkları ile dokuma sıklığı konusunda herhangi bir veri olmadığından elde edilen sonuçları kıyaslamak mümkün olmamıştır.

Bayat yöresi kilimlerinin ağırlıklarının büyüklerine göre ortalama 4 kg ile 0.18 kg arasında değiştiği; m^2 ağırlık değerlerinin ise büyük kilimlerde 1.5 kg civarında, yastık, paspas, kırlent, çanta gibi küçük kilimlerde daha fazla olduğu saptanmıştır. Daha önce yapılmış araştırmalarda kilimlerin ağırlık ve m^2 ağırlık değerleri konusunda herhangi bir veri olmadığından elde edilen sonuçları kıyaslamak mümkün olmamıştır.

3.5. Bayat Kilimlerinde Kullanılan İpliklerin Bazı Teknolojik Özellikleri

Bayat yöresinde kilimlere ait çözgü iplikleri satın alınmakta, atkı iplikleri ise yıkanmış, temizlenmiş ve tops halinde satın alınan yünlerin atölyelerde kirman ile eğrilmesiyle iplik haline getirilip tek katlı olarak kullanılmaktadır.

İplik eğirmede iğ, öreke ya da kirman olarak adlandırılan araçlar kullanılır. Eğirme işlemine önce fitil yapmakla başlanır. Bunun için taranmış lifler uzunlamasına bir araya getirilir. Bu fitiller genellikle 2-3 cm kalınlıkta _ veya 1m uzunluktadır ve söme adı verilir. Hazırlanan fitiller kirman ile bükülüp elle inceltilip iplik haline getirilmektedir. Bu şekilde bir günde en fazla 250 gr,1 ayda 8-10 kg iplik eğrilebilmektedir. Daha sonra bu ipler ya olduğu gibi ya da istenen renkte boyanarak kullanılır.

Bayat yöresinde kilim atkı ve çözgü iplikleri doğal boyalarla boyanmaktadır. Doğal boyamada kullanılan başlıca bitkiler köpek üzümü, deve çamuru, pinar otu, tetri, ceviz kabuğu, kök boya, sığır kuyruğu, yarpuz, meşe palamudu, asma yaprağıdır. Morda olarak şap ve tuz kullanılmaktadır. Çileler halindeki yün iplikleri büyük 10 lt kapasiteli kazanlarda mordan ile 1-2 saat süreyle kaynatılmakta, mordanlanan yünler bitki ile birlikte aynı ölçüdeki kazanlarda bir gün süreyle kaynatılmakta, kaynatılan yünler aynı su içerisinde bir gün boyunca dinlendirilmekte, daha sonra durulama havuzlarına alınarak bol suyla boyası akmayıncaya kadar durulanmaktadır. İyice durulanan boyalı yün çileleri askılara alınmakta, suyu sızdırılarak bitki artıklarının dökülmesi için kuruyuncaya kadar askılarda kalmaktadır. Kuruyan ve bitki artıkları temizlenen yün çileleri dokumada kullanılmak üzere kuru ve güneş almayan bir ortamda depolanmaktadır.

Bayat ilçesinde dokunan kilimlerde kullanılan atkı ve çözgü ipliklerinin iplik cinsi, iplik numaraları, büküm değerleri, büküm yönü ve kat sayısı, % uzama değerleri gibi bazı teknolojik özellikleri, araştırma kapsamına alınan yerleşim birimlerinden el dokusu yün kilimlerin dokunmasında kullanılan atkı ipliklerinin her renginden, çözgü ipliklerinin her türünden örnekler alınarak toplam 65 adet örnek üzerinde incelenmiştir.

Araştırma materyalini oluşturan el dokusu kilimlerde kullanılan ipliklerin cinsi TSE'nin hazırladığı "İlmelik Yün

Çizelge.5. Bayat Kilimlerinin Çözgü ve Atkı İpliklerinin Numara, Büküm, Uzama Değerlerine İlişkin Tanıtıcı İstatistik Değeler

İplik Cinsi		Numara	Büküm	Uzama
Çözgü ipliği	n	15	15	15
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	1.58±0.012	222.88±2.284	2.79±0.084
	VK	0.002	78.33	0.088
	Min	1.49	208.00	2.28
	Max	1.65	240.00	3.44
Atkı ipliği	N	50	50	50
	$\bar{x} \pm S\bar{x}$	2.10±0.053	149.29±3.041	6.76±0.156
	VK	0.142	462.18	1.18
	Min	1.24	104.00	4.64
	Max	2.88	198.28	9.84

Halı İplikleri" (TS.626) standardına göre (Anonim 1987) ve Harmancıoğlu vd. (1973) esas alınarak 65 adet iplik örneğinde ayrı ayrı tayin edilerek belirlenmiştir. Yapılan mikroskop analizleri sonucunda Bayat yöresinde dokunan kilimlerde kullanılan çözgü ve atkı ipliklerinin %100 yün olduğu belirlenmiştir.

İpliklerde numara iplik kalınlığının bir ölçüsüdür. İpliklerin numaraları ya birim ağırlıktaki ipliğin uzunluğundan ya da birim uzunluktaki ipliğin ağırlığından hesaplanmaktadır (Anonim 1965, Altınbaş 1979).

El dokumacılığında iplik numarası tamamı ile dokunacak ürünün kalitesine bağlı olan bir faktördür. İnce kaliteli dokumalarda ince yani numarası büyük, kaba dokumalarda ise kalın yani numarası küçük olan iplikler kullanılmaktadır. İplik numaralarının dokunacak ürünün kalitesine göre değiştirilmesi teknik bir zorunluluktur (Yazıcıoğlu 1982) Bu araştırmada iplik numaraları TS 244'de belirtilen İpliğin Numara ve Teks Değeri Tayini metodu esas alınarak hesaplanmıştır (Anonim 1965).

Çizelge 5'de görüldüğü gibi çözgü ipliği numaraları ortalama 1.58±0.012 Nm, atkı ipliği numaraları ise ortalama 2.10±0.053 Nm olarak bulunmuştur. Bu değerlere ait varyasyon katsayılarının çözgü ipliklerinde çok düşük,atkı ipliklerinde ise daha yüksek olduğu dikkati çekmektedir. Bunun nedeni kilim atkı ipliklerinin elde bükülmesi nedeniyle iplik inceliğinin insan faktörüne bağlı olarak değişmesi, çözgü ipliklerinin ise fabrikada üretildiği için iplik inceliğinin her iplik örneğinde birbirine yakın olmasıdır.

Ilgaz (1988) Uşak İli Eşme ilçesinde yaptığı araştırmada, ipliklerin elde hazırlanmadığını fabrikadan satın alındığını ve yörede dokunan yerel kilimler içerisinde en kalın ipliğin 1.24±0.047 Nm ile Çalıkhasan köyüne, en ince ipliğin ise 2.10±0.130 Nm ile Armutlu köyüne ait olduğunu bildirmiştir. Yörede kullanılan fabrikasyon kilim ipliklerinin ise en kalınının 1.46±0.158 Nm ile Uluyayala köyüne, en incesinin ise 2.93±0.530 Nm ile Ağabey köyüne ait olduğunu bulmuştur. Fabrikada üretiliyor olmasına rağmen Eşme kilimlerinin atkı iplikleri ile Bayat kilimlerinin atkı ipliklerinin numara değerlerinin birbirine yakın olduğu dikkati çekmektedir.

Genel olarak iplik yapımında lifler ya tek katlı olarak bükülmekte ya da tek katlı bükülmüş ipliklerin birkaç tanesi bir arada yeniden bükülerek iplik

bükülmektedir. Dokunacak ürünün cinsine ve kalitesine göre iplik belirlenmektedir. Tek katlı birkaç ipliğin birlikte bir kez daha bükülmeleri ile elde edilen iplikler daha fazla kopma mukavemeti gösterdiklerinden mukavemetin farklı olması arzu edilen dokumalarda kullanılmaktadır (Ilgaz 1988).

Ayrıca ipliklerde büküm sayısının artırılması ile mukavemetlerinin de artırıldığı bilindiğinden el dokusu ürünlerin çözgülerinde büküm sayısı fazla olana iplikler kullanılmaktadır. (Yazıcıoğlu 1987).

Bu araştırmada kullanılan yerel kilim ipliklerinin bükümleri ve % uzamaları TS 247'de belirtilen ipliklerin büküm tayini analizi esas alınarak belirlenmiştir (Anonim 1988). İplik büküm değerlerine ilişkin tanıtıcı istatistikler Çizelge:5'de görülmektedir. Bayat kilimlerinde kullanılan çözgü ipliklerinin büküm değerleri ortalama 222.88±2.28, atkı ipliklerinin büküm değeri 149.29 ±3.04 olarak bulunmuştur. Çözgü ve atkı ipliklerinin büküm değerleri oldukça farklılık gösterdiğinden varyasyon katsayılarının yüksek olduğu görülmektedir. Ilgaz (1988) Uşak ili Eşme ilçesinde kullanılan el dokusu kilim iplikleri içerisinde en fazla bükümün 186.03±4.127 büküm/m ile Poslu köyü, en az bükümün ise 124.16±4.589 büküm/m ile Kolankaya köyü ipliklerine ait olduğunu bildirmiştir. Şirket kilim ipliklerinde en fazla bükümün 132.46±0.789 büküm/m ile Dervişli, en az bükümün ise 121.17±2.251 büküm/m ile Saraycık ipliklerine ait olduğunu bildirmiştir.

Eşme kilimi atkı ipliklerinin büküm değerinin Bayat kilimleri atkı ipliklerinin büküm değerinden daha yüksek olduğu dikkati çekmektedir.

Büküm sayısına bağlı olarak Bayat kilimlerinde kullanılan atkı ipliklerinin büküm yönünün **S** ve tek katlı, çözgü ipliklerinin büküm yönünün ise **Z** ve çift katlı olduğu belirlenmiştir. Ilgaz (1988) Eşme kilimlerinde kullanılan atkı ipliklerinin büküm yönünün yerel kilim ipliklerinde **Z** yönlü, şirket kilim ipliklerinde **S** yönlü olduğu ve şirket kilim ipliklerinin iki kat bükülerek elde edildiklerini saptamıştır. Eşme yerel kilim atkı ipliklerinin kat sayısı ve büküm yönünün Bayat kilimleri atkı iplikleri ile aynı olduğu görülmektedir.

Genel olarak herhangi bir halı veya kilim ipliğinin % uzama miktarı ne kadar fazla olursa ipliğin kalitesi aynı oranda düşmektedir. Bir ipliği oluşturan tek lifler ne kadar uzun olursa birbirleri üzerine sarılabilme yetenekleri de aynı oranda çok olmakta ve dolayısıyla iplikler bükümleri açılsa bile şekil değiştirmeksizin kalabilmektedir. İpliği oluşturan tek liflerin kısa olması halinde ise bükümler açıldığından iplikler deforme olmakta ve çok büyük oranlarda % uzama göstermektedir. Kirkitli dokuma ipliklerinin düşük bükümlü olmaları yanında % uzama oranlarının da fazla olması bu tür ipliklerin kalitesini daha da düşürmektedir (Yazıcıoğlu 1987).

Bayat kilimlerinde kullanılan çözgü ve atkı ipliklerinin % uzama değeri ortalama 2.79±0.0.8, atkı ipliklerinin % uzama değeri ortalama 6.76±0.15 olarak bulunmuştur. Çözgü ipliklerinin varyasyon katsayılarının düşük, atkı ipliklerinin ise yüksek olduğu dikkati çekmektedir. Atkı ipliklerinin % uzama değerlerinin çok farklı olması bu ipliklerinin kalitelerinin çok iyi olmadığını göstermektedir. Ilgaz (1988) Ilgaz (1988) Uşak ili Eşme ilçesinde yerel kilim iplikleri içerisinde

en fazla % uzama değerine sahip örneklerin %2.98±0.111 ile Kayalı köyü, en az % uzama değerine sahip örneklerin %2.35±0.096 ile Kolankaya köyü ipliklerine ait olduklarını bulmuştur. Yörede kullanılan şirket kilim iplikleri içinde en fazla % uzamayı %2.11±0.083 ile Ahmetler köyü, en az % uzamayı ise %1.15±0.038 ile Uluyayla köyüne ait iplik örneklerinin gösterdiğini bildirmiştir.

Bayat kilimleri atkı ipliklerinin % uzama değerinin Eşme kilimleri atkı ipliklerinin % uzama değerlerinden daha yüksek olduğu anlaşılmaktadır.

3.6.Bayat Kilimlerinin Desen, Motif Ve Renk Özellikleri

Kilimlere uygulanan desenler motiflerin kullanılış biçimine göre sınıflandırılmıştır. Buna göre kilimlerde uygulanan başlıca desenler şunlardır;

1.Motiflerin tekrarı ile oluşturulmuş kilim deseni,

2. Motiflerin alternatif tekrarı ile oluşturulmuş kilim deseni,

3. Motiflerin simetrik tekrarı ile oluşturulmuş kilim deseni,

4. Motifleri iç içe büyütmek suretiyle oluşturulmuş kilim deseni (Yazıcıoğlu ve Söylemezoğlu 1995).

Bayat yöresinde dokunan kilimlerde en fazla kullanılan desen formunun %41.269 ile motiflerin tekrarı ile oluşturulmuş desenler, %30.158 ile motiflerin simetrik tekrarı ile oluşturulmuş desenler, %23.809 ile motiflerin alternatif tekrarı ile oluşturulmuş desenler ve en az ise %4.761 ile motifleri iç içe büyütmek suretiyle oluşturulmuş kilim deseninin olduğu belirlenmiştir.

Bayat yöresi kilimlerinde kullanılan başlıca desen ve bu desenleri oluşturan motif isimleri ile tercih edilen renkler ise şu şekildedir:

1.Avşar güzeli deseni; ismini merkezde bulunan genç kızı temsil eden motiften almakta olup, büyük bordürde su yolu motifi yer almakta, kurtağzı, elibelinde ve göz motiflerinin bir arada kullanılmasıyla desen tamamlanmaktadır. Avşar güzeli desenli kilimlerde yaygın olarak kullanılan renkler ise kırmızı, kahverengi, siyah, beyaz, yeşil ve mavidir.

2.Saç bağlı deseni; kilimin merkezinde kraliçe tacı, dış dar bordürün uzun kenarında terazi motifleri, kısa kenarında kurt izi motifleri, ikinci dar bordürde desene adını veren saç bağı motifinden oluşmaktadır. Kilim desenine konan saç bağı motifi evlenme töreni esnasında gelinin baş süslemelerini temsil etmektedir ve yörede bir genç kızın evlenme isteğinin işareti olarak bilinmektedir. Saç bağlı desenli kilimlerde genel olarak beyaz, yeşil, sarı, kırmızı ve mavi renkler tercih edilmektedir.

3.Bindallı deseni; ismini kilimin merkezinde yer alan iki iri bindallı motifinden almaktadır. Bu motifler pıtırak ve bukağı figürleriyle süslenmekte, kilimin dış geniş bordüründe çolak el motifi, iç geniş bordürde ise saç bağı motifi deseni oluşturmaktadır. Bindallı deseni yörede aşk ve birleşimi temsil etmekte ve yaygın olarak bu desende kırmızı, bej, siyah, mavi, yeşil ve somon renkleri kullanılmaktadır.

4.Hayat ağacı deseni; ismini merkezde yer alan ve ölümsüzlüğü temsil eden stilize ağaç motifinden almaktadır. Bu ağaç servi, hurma, palmiye, nar, zeytin, kayın ya da meşe ağacı olabilmektedir. Ağacın dalında yapraklar, çevresinde uçan ya da hareketsiz duran kuş figürleri bulunmakta, bu ana motifi kalın bir bordür görünümünde yine değişik

kuş motiflerinden oluşan çerçeve tamamlamaktadır. Bir diğer aynı isimli desende ise kuş figürlerinin yerini kurt başı figürleri almakta ve kalın bordürle merkezi birleştiren uzun kenara karşılıklı parmak motifinin yerleştirildiği görülmektedir. Hayat ağacı desenli kilimlerde kullanılan renkler genel olarak beyaz, somon, kırmızı, sarı, siyah, yeşil, kahverengi ve mavidir.

5.Başaklı deseni; sonbaharda tarlada bulunan bitkiler ve hasatta kullanılan aletlerin stilize edilmiş figürlerinden oluşmakta, yörede uzun süren kuraklık ve kıtlık yıllarından sonra gelen bolluk ve bereketi simgelemektedir. Başaklı deseninde yaygın olarak kullanılan renkler kırmızı, mavi, sarı, beyaz, yeşil ve siyahtır.

6.Parmaklı deseni; motiflerin simetrik tekrarı ile oluşturulmuş, zincir motifinden meydana gelen dış dar bordürün çevrelediği zeminde bebek, desene ismini veren parmak, bukağı, çomça ve muska motifleri uyumlu bir bütün oluşturacak şekilde yerleştirilmiştir. Bir diğer parmaklı deseni ise motifleri iç içe büyütmek suretiyle oluşturulmuş desen formuna örnek olup, ana motif baklava dilimleridir. Büyük baklava dilimlerini birbirinden ayırmak için aralarına parmak motifleri yerleştirilmiştir. Dış dar bordür ise saç bağı motiflerinden oluşmaktadır. Parmaklı deseni ile dokunmuş kilimlerde genel olarak mavi, beyaz, sarı, yeşil,hardal, siyah ve kırmızı renkler kullanılmaktadır.

7.Konya deseni; merkezde bulunan göz motifleri ve bunu çevreleyen parmak, mezar taşı ile gelin bohçası motiflerinden meydana gelmektedir. Kilimin alt ve üst kenarında bir sıra göz ve bir sırada çolak el motifleri ile desen tamamlanmaktadır. Konya deseninde gelen olarak kullanılan renkler beyaz, kırmızı, mavi, sarı, yeşil ve siyahtır.

8.Pıtıraklı deseni; merkezde desene ismini veren iri pıtırak motifleri ile bunların arasında bukağı ve akrep motiflerinden oluşmaktadır. Ana deseni muska ve tarak süslemeleri çevreleyerek kalın bir bordür görünümü almaktadır. Pıtıraklı deseninde kullanılan renkler ise kırmızı, mavi, siyah, beyaz ve hardaldır.

9.Elibelinde deseni; desene adını veren elibelinde motifleri desenin merkezinde yer alan parmak ve kurtbaşı motiflerini çevrelemekte ve hem iç kalın bordürde hem de kış kalın kenar suyunda yer almaktadır. Desen ayrıca bukağı, koç boynuzu ve tarak motifleri ile zenginleştirilmektedir. Elibelinde deseninde kullanılan renkler ise kahverengi, siyah, beyaz ve hardaldır.

10.Körçiçek deseni; kurt ağzı, sandık, akrep, çeşitli çiçekler, yapraklar, gelin bohçası, göz, parmak, tarak, yıldız, bukağı gibi küçük figürler halinde yerleştirilmiş çok zengin motiflerden meydana gelmiştir. Yörede bu desenin ilk olarak bir Türkmen aşiretinde asker yolu bekleyen genç ve güzel gelin kızın uzun bekleme gecelerinde bu küçük ve zengin motifli deseni özleminin bir simgesi olarak dokuduğu, kilim bittiğinde motiflerin inceliğinden ve sıklığından gözlerinin kör olduğu, bu nedenle bu desene kör çiçek adı verildiğine inanılmaktadır. Körçiçek deseninde kullanılan renkler de motifler gibi oldukça zengindir. Genel olarak kırmızı, mavi, yeşil, sarı, siyah, beyaz, kahverengi ve somon renkleri tercih edilmektedir.

11.Ejderhalı deseni; kalın bordürde desene ismini veren ejderha motifleri ile, ana desen olarak göze çarpan bitki-

sel figürler, tarak ve koç boynuzu motiflerinden oluşmaktadır. Ejderhalı desende kullanılan renkler ise sarı, kırmızı, mavi, yeşil ve beyazdır.

12.Örümcekli deseni; hem bordürde hem de ana desende stilize örümcek motifleri ile bunların arasın serpiştirilmiş kuş ve bukağı motiflerinden meydana gelmektedir. Örümcekli deseninde kullanılan renkler genel olarak kırmızı, beyaz, mavi, yeşil ve sarıdır.

13.Çamçalı deseni; koç boynuzu, kör çapraz adı verilen iri çengel figürleri ve kurt başı motiflerinin çarpıcı bir şekilde iç içe yerleştirilmesiyle oluşmuş orijinal bir desendir. Çamçalı deseninde kullanılan renkler ise sarı, kahverengi, mavi, yeşil ve beyazdır.

14.Seleser deseni; yıldız, köpek ve kurt motiflerinin oluşturduğu bordürün içerisinde almaşık bir şekilde sıralanmış koç boynuzu motiflerinden meydana gelmektedir. Seleser deseninde kullanılan renkler ise genel olarak hardal, beyaz, somon, mavi, siyah ve kahverengidir.

Ilgaz (1988)'ın Eşme kilimleri üzerinde yaptığı araştırma sonuçları karşılaştırıldığında, Bayat kilimlerinin renk ve motif özellikleri desen isimleri farklı olmakla birlikte genel olarak Uşak İli Eşme İlçesi Yörük kilimlerinin renk ve motif özellikleri ile benzerlik gösterdiği belirlenmiştir. Özcan (1996)'ın yaptığı araştırma sonuçları ile karşılaştırıldığında Bayat kilimlerinin renk özelliklerinin Antalya yöresi kilimleri ile benzerlik gösterdiği, desen adları ile motiflerin farklı olduğu anlaşılmaktadır. Görgünay (1983)'ın yaptığı araştırma sonuçları ile karşılaştırıldığında ise Bayat kilimlerinin motif, desen ve renk olarak Doğu Anadolu yöresinde dokunan kilimlerden tamamen değişik özellikler taşıdığı bulunmuştur.

4. SONUÇ VE ÖNERİLER

Araştırma alanı olarak seçilen Bayat ilçesi, özellikle bitkisel üretim açısından sınırlı olanaklara sahiptir. Bu yüzden, birçok aile hayvansal üretime daha fazla ağırlık vermektedir. Gerek bitkisel, gerekse hayvansal üretimin yetersiz olduğunu düşünen Bayat ilçesi Kaymakamlığı, ilçede yeni iş alanı yaratmak, kırsal kalkınmaya katkıda bulunmak amacı ile ilçe merkezinde ve bazı köylerde kilim dokumacılığı faaliyetlerini başlatmıştır. Nitekim, ailelerin geçimlerinde şu anda kilim dokumacılığı önemli bir yer tutmaktadır. Ele alınan, kilim dokuyucularının % 65.33' ü ailelerinde kendilerinden başka da (kız kardeşi, yengesi) dokumacılık yapanlar bulunduğunu belirtmişlerdir.

Gerek usta dokuma öğreticileri, gerekse dokuyuculuk yapanlar ile gerçekleştirilen görüşmeler sonucunda, ilçe merkezinde ve köylerde yılda ortalama olarak 1700-1900 m^2 kilim dokunduğu ortaya çıkmıştır. 1999 yılı itibariyle m^2' si ortalama 30 milyon TL. değerle satılan kilimlerden yaklaşık 50-60 milyar TL' lik bir gayri safi hasıla sağlamaktadır.

Kilim dokuyucularına, el emeği ücreti olarak m^2' de ortalama 15 milyon TL. dokuma ücreti verilmektedir. Buna göre; dokuyuculara 1999 yılı itibariyle (1800 m^2 dokunduğu varsayılarak) 27 milyar TL dokuma ücreti verilmiştir. Toplam 75 kızın çalıştığı atölyelerde, bu değerden hareketle her bir dokuyucu bir yıl içerisinde (yaklaşık 9 ay süren dokuma önemi boyunca) ortalama 360 milyon TL gelir elde etmiş ve böylece aile ekonomilerine katkıda bulunmuşlardır.

Araştırma alanında tarımsal üretim olanaklarının sınırlı olmasından do-

layı, sadece el emeğine dayalı kilim dokumacılığı bile ailelerin temel geçim kaynakları arasındadır, ailelerin % 41.33' ünde temel geçim kaynağı (birincil) kilim dokumacılığından elde edilen ücrete dayanmaktadır. Diğer, ailelerin de geçim kaynakları arasında kilim dokumacılığı değişen oranlarda yer tutmaktadır. Bu durum, ailelerde geçim koşulları açısından kilim dokumacılığının önemli bir yere sahip olduğunu göstermektedir.

Özelliklerini yitirmeden pazara yönelik daha fazla üretim gerçekleştirme, kooperatif biçiminde örgütlenme, üretimden dokuyucuların daha fazla gelir elde edebilmesini sağlama, köy koşullarındaki üretim ortamlarının iyileştirilmesi ve tanıtıma ağırlık verilmesi gerekmektedir. Yöreye özgü hammadde ve desen kullanımının sürekliliği, eğitim-yayım hizmetleri, kütüphaneler açma, kurslar düzenleme alınabilecek tedbirler arasındadır. Ayrıca, kadın işgücünü daha iyi değerlendiren ve kadın açısından çalışma ortamı daha rahat, verimli ve olumlu koşulları barındıran yeni iş alanlarının yaratılması önem taşımaktadır. Halı ve kilim dokumacılığında önemli faktörlerden biri de dokunan ürünün kalitesidir. Ürünün gerek teknik açıdan gerekse renk ve desen açısından standart özellikler taşıması, belli kalite unsurlarını içermesi ve bu unsurların sürekliliğinin sağlanması, pazarlama olanaklarının artırılması açısından oldukça önemlidir.

KAYNAKÇA

Acar.B., 1982, Kilim, Cicim, Sili, Sumak Türk Düz Dokuma Yaygılar. Eren Yayınları No: 3, Sanat Dizisi No: 1, Eren Yayınları, İSTANBUL.

Altınbaş,E.T., 1979.Doğal İpekten El dokuması Halı Yapımı ve İhraç Edilen İpek HalılarınBazıTeknik Özellikleri İle Üretim Koşulları Üzerinde Araştırmalar. Ankara Üniversitesi Yayınları 690, Bilimsel Araştırma ve İncelemeler 404, A.Ü. Basımevi.Ankara.

Anonim,1965. İpliğin Numara ve Teks Değeri tayini. TSE. Yayını No:244, Kültür Matbaası Ankara.

Anonim,1987. İlmelik Yün Halı İplikleri. TSE. Yayını No:626. Ankara.

Anonim,1988. İpliklerin Büküm Tayini. TSE. Yayını No: 247, Temel Matbaası.Ankara.

Aytaç, Ç., 1982, (Orta Dereceli Kız Teknik öğretmen Okulları) El Dokumacılığı Temel Ders Kitabı. M.E.B. Mesleki ve Teknik. Ö. Kitapları Etüt ve Prog. Dairesi Yayınlar: No 6 Milli Eğitim Basımevi, İSTANBUL.

Eşberk, T., 1939. Türkiye'de Köylü El Sanatlarının Mahiyeti ve Ehemmiyeti. Y.Z.E. Yayın No:44, Recep Ulusoğlu Basımevi. Ankara.

Görgünay, N., 1983. Bardız Kilimleri. II. Milletlerarası Türk Folklor Kongresi Bildirileri V. Cilt Madi Kültür. Kültür ve Turizm Bakanlığı Milli Folklor Araştırma Dairesi Yayınları: 45, Seminer Kongre Bildiriler Dizisi:14, Başbakanlık Basımevi, Ankara.

Harmancıoğlu, M., Yazıcıoğlu, T., Yazıcıoğlu, G., 1973. Lif Teknolojisi Uygulama Kitabı. Ege Ün. Zir. Fak. Yayınları:213. Ege Ün. Matbaası. İzmir.

Ilgaz,F.,1988. Uşak İli Eşme İlçesinde Üretilen Kilimlerin Bazı Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma. Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi (basılmamış).

Özcan,N., 1996. Antalya Yöresi Kilimleri. I. Türk Halk Kültürü Araştırma Sonuçları Sempozyumu Bildirileri. Kültür Bakanlığı Yayınları:1799, HAGEM Yayınları:226, Seminer Kongre Bildiriler Dizisi:45, Başbakanlık Basımevi, Ankara.

Yazıcıoğlu,Y., 1982.Kayseri İlinde Üretilen El Dokusu Halıların Bazı Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma. Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Doktora Tezi (Basılmamış).

Yazıcıoğlu,Y., 1987. Türk El Dokuması Yün Halı İplikleri ile Alman Makine Halısı Yün Halı İpliklerininBazı Fiziksel ve Kimyasal Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma. Ankara Üniversitesi Yayınları: 1007. Bilimsel Araştırma ve İncelemeler:546. Ankara Üniversitesi Basımevi. Ankara.

Yazıcıoğlu,Y., Söylemezoğlu,F. 1995. Kilim Dokuma Teknikleri ve Eşme Kilimlerinin Bu Tekniklere Uygunlukları. I. Uluslararası Eşme Kilim Festivali. Türküye Kilimciliğinin Üretim ve Pazarlama Sorunları Sempozyumu Bildirileri. Turizm Geliştirme Vakfı Yayını. S.127-137. Ankara.