

**T.C.**  
**SAKARYA ÜNİVERSİTESİ**  
**SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ**

**MAKİNE HALISI DESEN ÜRETİMİNDE TASARIMCI**  
**ROLÜ VE KARŞILAŞILAN SORUNLAR**  
**(GAZİANTEP ÖRNEĞİ)**

**YÜKSEK LİSANS TEZİ**

**Zeynep TUTİ KARAMAN**

**Enstitü Anasanat Dalı: Geleneksel Türk Sanatları**

**Tez Danışmanı: Prof. Kadriye Didem ATİŞ**

**MAYIS-2019**

T.C.  
SAKARYA ÜNİVERSİTESİ  
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

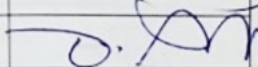
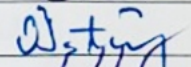
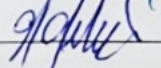
MAKİNE HALISI DESEN ÜRETİMİNDE TASARIMCI ROLÜ  
VE KARŞILAŞILAN SORUNLAR  
(GAZİANTEP ÖRNEĞİ)

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Zeynep TUTİ KARAMAN

Enstitü Anasanat Dalı : Geleneksel Türk Sanatları

“Bu tez 27.05/2019 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından Oybirliği / Oyçokluğu ile kabul edilmiştir.”

JÜRİ ÜYESİ	KANAATI	İMZA
Prof. İbrahim ATIŞ	Başarılı	
Prof. Dr. Ayşe ÜSTÜN	Başarılı	
Dr. Öğr. Ü. Hakan GİLOĞLU	Başarılı	



T.C.  
SAKARYA ÜNİVERSİTESİ  
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ  
TEZ SAVUNULABİLİRLİK VE ORJİNALLIK BEYAN FORMU

Sayfa : 1/1

Öğrencinin

Adı Soyadı	:	Zeynep Tutlu Karaman
Öğrenci Numarası	:	y136029004
Enstitü Anasanat Dalı	:	Geleneksel Türk Sanatları
Enstitü Bilim Dalı	:	
Programı	:	<input checked="" type="checkbox"/> YÜKSEK LİSANS <input type="checkbox"/> DOKTORA
Tezin Başlığı	:	Makine Halısı Desen Üretiminde Tasarımcı Rolü ve Karşılaşılan Sorunlar (Gaziantep Örneği)
Benzerlik Oranı	:	%13

SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ MÜDÜRLÜĞÜNE,

Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Lisansüstü Tez Çalışması Benzerlik Raporu Uygulama Esaslarını inceledim. Enstitünüz tarafından Uygulama Esasları çerçevesinde alınan Benzerlik Raporuna göre yukarıda bilgileri verilen tez çalışmasının benzerlik oranının herhangi bir intihal içermediğini; aksinin tespit edileceği muhtemel durumda doğabilecek her türlü hukuki sorumluluğu kabul ettiğimi beyan ederim.

27.05.2019  
Öğrenci İmza  
*Zeynep Tutlu*

Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Lisansüstü Tez Çalışması Benzerlik Raporu Uygulama Esaslarını inceledim. Enstitünüz tarafından Uygulama Esasları çerçevesinde alınan Benzerlik Raporuna göre yukarıda bilgileri verilen öğrenciye ait tez çalışması ile ilgili gerekli düzenleme tarafımda yapılmış olup, yeniden değerlendirilmek üzere sbtezler@sakarya.edu.tr adresine yüklenmiştir.

Bilgilerinize arz ederim.

27.05.2019  
Öğrenci İmza  
*Zeynep Tutlu*

Uygundur

Danışman  
Unvanı / Adı-Soyadı:

Prof. Didem ATIL

Tarih:

27.05.2019

İmza:

*Didem Atıl*

KABUL EDİLMİŞTİR

REDDEDİLMİŞTİR

EYK Tarih ve No:

Enstitü Birim Sorumlusu Onayı

## ÖNSÖZ

Geçmişten beri arayış içerisinde olan insanoğlu içinde bulunduğu zamanda kendi yaşamını devam ettirme sürecinde çevresinde ihtiyaç duyduğu eksiklikleri düşünce dünyasında bir şekilde bürüyüp görünür kılarak tasarımı var etmiştir. Yaşanılan her çağ kendi içindeki eksikliklerin fark edilip tasarlanmasına vesile olmuştur.

Tasarımın günümüze kadar gelme sürecinde farklı alanlarda yer edinmesi ile kendine özgü çalışan tasarımcılar aracılığıyla gelişerek ilerlemiştir. Tasarım konusunda makine halıcılığında Türkiye'de halının anavatanı olarak Gaziantep Bölgesi geçmektedir. Buradan yola çıkarak Gaziantep bölgesinde makine halıcılığı yapan firmaların tasarım sürecinde kullandığı bilgisayar programları ve üretimde kullanılan ham madde hakkında bilgi sahibi olabilme, sektörde çalışan tasarımcıların eğitim durumlarını ve işveren profilini inceleme amacıyla bu sektör hakkında doğru bilgi vermek adına 'Makine Halıcılığında Tasarımcı Rolü ve Karşılaşılan Sorunlar (Gaziantep Örneği) başlığıyla konu incelenmiştir.

Tez konumun belirlenmesinde bana yol gösteren, yürüdüğüm yolda beni tüm zorluklara hazırlayan, yorulduğum vakit tekrar ayaklanmam için sabırla bekleyen sevgili hocam Sayın Prof. Didem Atış'e, en çok da yüzünden eksiltmediğı gülüşüne, Gaziantep Bölgesi'ndeki çalışmam sürecinde konuyla ilgili sorduğum her soru karşısında beni yönlendiren Gaziantep Halı İhracatçılar Birliği Başkanı Sayın Ahmet Kaplan'a, sektöre yönelik bilgilerini paylaşmaktan çekinmeyen Angora Halı tasarım koordinatörü Sayın Fatih Yörükoğlu'na, 60 yıldır dokuma alanında faaliyet gösteren beni kırmayıp görüşmeyi kabul eden Sayın Yaşar Elbil'e, ismini saymadığım bu yolda her zaman yanımda olan tüm arkadaşlarıma, eğitim hayatım boyunca beni maddi ve manevi destekleyen, canım babama, anneme ve kardeşlerime teşekkürlerimi sunuyorum.

Son olarak, çalışmamın en büyük destekçisi, kötü zamanlarımdan dışında en iyi zamanlarımda da benim hep yanımda olan, hayatıma yepyeni bir pencere açarak beni yenileyen yol arkadaşım, canım eşim Hüseyin Erhan Karaman'a, çok teşekkür ediyorum.

**Zeynep Tuti Karaman**

**31.05.2019**

## İÇİNDEKİLER

RESİM LİSTESİ .....	v
TABLO LİSTESİ .....	x
FOTOĞRAF LİSTESİ.....	xi
ŞEKİL LİSTESİ.....	xii
ÖZET.....	xiii
SUMMARY .....	xiv
GİRİŞ .....	1
<b>1.BÖLÜM: TASARIM .....</b>	<b>4</b>
1.1.Tasarımın Tarihsel Süreci.....	5
1.2.Tasarımı Meydana Getiren Öğeler .....	14
1.2.1.Nokta .....	14
1.2.2.Çizgi .....	16
1.2.3.Yön.....	19
1.2.4.Biçim.....	21
1.2.5.Ölçü .....	22
1.2.6.Aralık.....	24
1.2.7.Doku.....	26
1.2.8.Renk .....	30
1.2.7.Değer .....	34
1.2.8.Işık-Gölge.....	36
1.3.Tasarımı Meydana Getiren İlkeler .....	38
1.3.1.Tekrar .....	38
1.3.1.1.Tam Tekrar.....	40
1.3.1.2.Tekrar .....	41
1.3.1.3.Değişken Tekrar .....	43
1.3.2.Ardışık Tekrar .....	44
1.3.3.Uygunluk.....	45
1.3.4.Zıtlık.....	49
1.3.5.Koram.....	55
1.3.6.Egemenlik .....	58

1.3.7.Denge .....	60
1.3.8.Birlik .....	63
1.3.8.1.Statik Birlik .....	63
1.3.8.2.Dinamik Birlik .....	64
1.4.Görsel Algıda Bütünleşmeyi Sağlayan Gereklilikler .....	65
1.4.1.Yakınlık.....	66
1.4.2.Benzerlik .....	67
1.4.3.Ayırıcı Nitelik .....	69
1.4.5.Simetri .....	71
1.4.6.Saydamlık .....	72
1.5.Zemin Şekil İlişkisi .....	73
1.5.1.Şekil.....	75
1.5.2.Derinlik .....	75
1.5.3.Çizgisellik .....	77
1.5.4.Etkin Çevre.....	78
1.5.5.Zemin .....	79
<b>2.BÖLÜM: TASARIMCI.....</b>	<b>83</b>
2.1.Tasarımcı Kavramı .....	83
2.2.Tasarımcıda Olması Gereken Özellikler .....	84
<b>3. BÖLÜM: MAKİNE HALICILIĞI.....</b>	<b>86</b>
3.1.Dünyada Makine Halıcılığı .....	86
3.2.Türkiye'de Makine Halıcılığı.....	89
<b>4. BÖLÜM: GAZİANTEP TARİHİ VE EKONOMİSİ .....</b>	<b>97</b>
<b>5. BÖLÜM: GAZİANTEP MAKİNE HALICILIĞININ GELİŞİMİ.....</b>	<b>105</b>
5.1.Tarihçe.....	105
5.2.Kullanılan Hammadde.....	110
5.3.Kullanılan Makineler .....	116
5.3.1.Axminster Halı Makinesi .....	116
5.3.2.Wilton Halı Makinesi.....	118
5.3.3. Van De Wille Halı Makinesi .....	120
5.4.Desen Tasarımında Kullanılan Programlar .....	122

5.4.1. Ned Graphics Texcelle Programı.....	123
5.4.1.1.File Menüsü .....	124
5.4.1.2.Edit Menüsü .....	124
5.4.1.3.View Menüsü .....	125
5.4.1.4.Design Menüsü .....	126
5.4.1.5.Color Menüsü.....	126
5.4.1.6.Transform Menüsü.....	127
5.4.1.7.Tool Menüsü .....	127
5.4.2..Program Üzerindeki İkonlar ve Görevleri .....	128
5.4.3..Adobe Photoshop Programı .....	144
5.5.Desen Tasarımdan Tezgaha Geçiş Süreci .....	147
<b>6. BÖLÜM: GAZİANTEP MAKİNE HALISI DESEN ÜRETİMİNDE</b>	
<b>TASARIMCILARIN ROLÜ VE KARŞILAŞILAN SORUNLAR .....</b>	<b>150</b>
6.1.Tasarımcı Rolü ve Sorunları.....	151
6.2.İşveren Profili .....	177
<b>SONUÇ.....</b>	<b>178</b>
<b>KAYNAKÇA .....</b>	<b>185</b>
<b>EK.....</b>	<b>196</b>
<b>ÖZGEÇMİŞ.....</b>	<b>200</b>

## RESİM LİSTESİ

<b>Resim 1</b> :M.Ö. 2100-2000, Alacahöyük, Dinsel Tören Sancağı .....	6
<b>Resim 2</b> : Laxcaus Mağarası, Fransa, M.Ö. 15000-10000 .....	7
<b>Resim 3</b> : İspanya, Altxerri Mağarası .....	7
<b>Resim 4</b> : Orchomenos'un Heykeli, M.Ö. 580-570, Atina .....	8
<b>Resim 5</b> : Trevi Çeşmesi, Roma, Nicola Salvi, 1732 .....	10
<b>Resim 6</b> :Beylerbeyi Sarayı, (1861-1876) .....	10
<b>Resim 7</b> : Nokta .....	14
<b>Resim 8</b> :Nokta Çalışması .....	14
<b>Resim 9</b> :Nokta İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı.....	15
<b>Resim 10</b> :Victor Vaselery Tarafından Tasarlanmış Bir Çalışma .....	15
<b>Resim 11</b> : Farklı Çizgi Çeşitlerinin Bir Arada Kullanıldığı Bir Çalışma .....	16
<b>Resim 12</b> : Çizgi İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı .....	17
<b>Resim 13</b> : Düz Çizgiler ile YüzeY Düzenlemesi .....	17
<b>Resim 14</b> : Yön Zıtlığı .....	18
<b>Resim 15</b> : Farklı Yönlerde Çizgilerle Tasarlanan Makine Halısı .....	19
<b>Resim 16</b> : Geometrik Biçimler .....	20
<b>Resim 17</b> : Geometrik Biçimlerle Tasarlanan Makine Halısı .....	21
<b>Resim 18</b> : Ölçüde Yakınlık ve Uzaklık .....	22
<b>Resim 19</b> : Ölçüde Yakınlık ve Uzaklık Ögesiyle Tasarlanan Makine Halısı .....	23
<b>Resim 20</b> : Aralıklar Nesnelerin Algılanmasını Kolaylaştırır .....	23
<b>Resim 21</b> : Aralıklarla Kümeleştirilen Makine Halı Tasarımı .....	24
<b>Resim 22</b> : Doğal Doku Örneği Taş .....	25
<b>Resim 23</b> : Yapay Doku Örneği Örgü .....	27
<b>Resim 24</b> : Organik Dokuya Örnek Arılar .....	27
<b>Resim 25</b> : Tuğla İle Örölmüş Duvar Örneği .....	28
<b>Resim 26</b> : Suya Atılan Taşın Oluşturduğu Dinamik Doku .....	28



<b>Resim 27:</b> Taş Görünümünün Baskı Yoluyla Halıya Uyarlanması	29
<b>Resim 28:</b> Renk Tayfı	30
<b>Resim 29:</b> Ara ve Ana Renkler	31
<b>Resim 30:</b> Sıcak ve Soğuk Renk Çemberi	32
<b>Resim 31:</b> Kontras Renkler	33
<b>Resim 32:</b> Renk Değeri	33
<b>Resim 33:</b> Renk Değerleriyle Oluşturulan Makine Halı Tasarımı	35
<b>Resim 34:</b> Işık ve Gölge	36
<b>Resim 35:</b> Büstün Farklı Yönde Gelen Işık Altında Görüntüsü	37
<b>Resim 36:</b> Farklı Hav Yüksekliğiyle Halıda Işık-Gölge	37
<b>Resim 37:</b> Tekrar İlkesi	38
<b>Resim 38:</b> Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı	39
<b>Resim 39:</b> Tam Tekrar	39
<b>Resim 40:</b> Tam Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı	40
<b>Resim 41:</b> Tekrar	41
<b>Resim 42:</b> Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı	42
<b>Resim 43:</b> Değişken Tekrar: Kar taneleri	42
<b>Resim 44:</b> Değişken Tekrar İlkesinde Makine Halı Tasarımı	43
<b>Resim 45:</b> Ardışık Tekrar: Geometrik Düzenleme	44
<b>Resim 46:</b> Ardışık Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı	44
<b>Resim 47:</b> Peri Bacaları	45
<b>Resim 48:</b> Çizim Gereçleri	46
<b>Resim 49:</b> Hizmet Uygunluğuna Seccade Örneği	46
<b>Resim 50:</b> Kırık Ayna ile Örümcek Ağı Arasındaki Biçim Uygunluğu	47
<b>Resim 51:</b> Sultan Ahmet Camiinin İç Görünüşü	48
<b>Resim 52:</b> Figürün Aynadaki Yansıması	49
<b>Resim 53:</b> Ölçü Zıtlığı	50

<b>Resim 54:</b> Tasarımda Ölçü Zıtlığına Örnek Makine Halısı .....	50
<b>Resim 55:</b> Çizgi Aralıklarının Farklılığı İle Oluşan Zıtlık .....	51
<b>Resim 56:</b> Aralık Zıtlığına Örnek Makine Halısı .....	52
<b>Resim 57:</b> Açık -Koyu Renk Zıtlığı .....	53
<b>Resim 58:</b> Makine Halısında Zıt Renk Kullanımı .....	53
<b>Resim 59:</b> Kavramsal Zıtlığa Örnek .....	54
<b>Resim 60:</b> Dantel Tarzının Desen Olarak Makine Halısına Uyarlanması .....	54
<b>Resim 61:</b> Daire ile Oluşturulmuş Koram .....	55
<b>Resim 62:</b> Eksensel Koram .....	56
<b>Resim 63:</b> Merkezsel Koram .....	56
<b>Resim 64:</b> Merkezsel Korama Örnek Makine Halısı .....	57
<b>Resim 65:</b> Merkezi Alan Dışında Kalan Çevresel Koram .....	58
<b>Resim 66:</b> Tekrar Yoluyla Daireler ile Kareye Egemen Bir Grup .....	59
<b>Resim 67:</b> Sıcak Renklerin Hakim Olduğu Makine Halısı .....	60
<b>Resim 68:</b> Simetrik Denge ile Oluşturulmuş Desen .....	61
<b>Resim 69:</b> Asimetrik Denge .....	62
<b>Resim 70:</b> Asimetrik Makine Halısı Tasarımı .....	62
<b>Resim 71:</b> Yavuz Sultan Selim Türbesi'nin Kapı Kanatları .....	64
<b>Resim 72:</b> Bizans Döneminde İstanbul / Bugünkü İstanbul .....	65
<b>Resim 73:</b> Birbirine Yakın ve Uzak Duran Karelerin Etkisi .....	66
<b>Resim 74:</b> Yakınlık İlkesine Örnek Makine Halısı .....	67
<b>Resim 75:</b> Benzer Biçimlerin Guplandırılması .....	68
<b>Resim 76:</b> Makine Halısı Tasarımında Biçim Bakımından Benzerliğe Örnek .....	68
<b>Resim 77:</b> Çizgi Ögesiyle Yapılan İyi ve Kötü Resimler .....	69
<b>Resim 78:</b> Makine Halı Tasarım Programı Texcellede Yaprak Çizimi .....	69
<b>Resim 79:</b> Çevrenin Kapanması ile Dairenin Anlatım Kazanması .....	70
<b>Resim 80:</b> Ayırıcı Nitelikleri İyi ve Kötü Olarak Çizilmiş Biçimler.....	70

<b>Resim 81:</b> Simetri ve Asimetri .....	71
<b>Resim 82:</b> Simetri Desenli Makine Halısı .....	71
<b>Resim 83:</b> Saydamlığa Örnek Çalışma .....	72
<b>Resim 84:</b> Tasarımında Saydamlık Ögesi Kullanılan Makine Halısı .....	72
<b>Resim 85:</b> Şekil Zemin İlişkisine Örnek .....	73
<b>Resim 86:</b> Şekil ve Zeminin Belirsizliğine Örnek .....	74
<b>Resim 87:</b> Leopar Deseni İle Şekil Zemin İlişkisine Örnek Makine Halısı .....	74
<b>Resim 88:</b> Merdiven Basamaklarının Arka Arkaya Sıralanması .....	76
<b>Resim 89:</b> Makine Halısında Renk İle Derinlik Etkisi .....	76
<b>Resim 90:</b> Havai Fişek İle Çizgiselliğe Örnek .....	77
<b>Resim 91:</b> Makine Halısı Üzerinde Baskı Tekniğiyle Yapılan Havai Fişek Görseli .....	77
<b>Resim 92:</b> Taşa Oyulmuş Eski Mısır Kabartmasında Çevre Çizgilerin Derin Oyulması ile Kuvvetli Gölgeler Oluşturma .....	78
<b>Resim 93:</b> Etkin Çevre Ögesine Örnek Makine Halısı .....	79
<b>Resim 94:</b> Çöl Yüzeyinin Oluşturduğu Zemin Etkisi .....	80
<b>Resim 95:</b> Çöl Yüzeyine Örnek Makine Halısı .....	80
<b>Resim 96:</b> Benzer Ölçüde Tekrar Eden Pamuk Bitkisi .....	81
<b>Resim 97:</b> Aynı Şeklin Oluşturduğu Düzenlemede Şekil ve Zemin .....	81
<b>Resim 98:</b> Pazırık Halısı .....	89
<b>Resim 99:</b> Gaziantep Bölgesi Harita .....	97
<b>Resim 100:</b> Texcelle Çizim Programı Amblemi .....	123
<b>Resim 101:</b> Photoshop Çizim Programı Amblemi .....	144

## TABLO LİSTESİ

<b>Tablo 1</b> : Dünyanın Önde Gelen Makine Halısı İthalatçıları .....	88
<b>Tablo 2</b> : Dünyanın Önde Gelen Makine Halısı İhracatçıları .....	88
<b>Tablo 3</b> : Türkiye Makine Halısı İhracatında İlk On Ülke .....	96
<b>Tablo 4</b> : Tasarımcıların İş Bulma Seçeneklerine Göre Cevapları.....	151
<b>Tablo 5</b> : Kullanılan Yazılım Programına Göre Dağılım.....	152
<b>Tablo 6</b> : Karşılaşılan Sorunlara Göre Dağılım .....	153
<b>Tablo 7</b> : Sorun Kaynaklarına Göre Dağılım .....	154
<b>Tablo 8</b> : Kendini Geliştirmek İçin Tercih Edilen Yöntemlerin Dağılımı .....	155
<b>Tablo 9</b> : Beraber Çalışılan Departman Dağılımı.....	156
<b>Tablo 10:</b> Araç Gereç Yeterliliğinin Dağılımı .....	157
<b>Tablo 11:</b> Ekip Çalışmasına Uygunluğun Dağılımı .....	158
<b>Tablo 12:</b> Verilen Sürenin Yeterlilik Dağılımı .....	159
<b>Tablo 13:</b> Teknik Bilgiye Ulaşma Durumuna Göre Dağılım.....	160
<b>Tablo 14:</b> Mesleki Bilgi ve Beceri Açısından Yeterlilik Durumuna Göre Dağılım.....	161
<b>Tablo 15:</b> Kendini Yetersiz Hissettiği Alanlara Göre Dağılım.....	162
<b>Tablo 16:</b> Ebat Departmanı ile Sorun Yaşama Durumuna Göre Dağılım.....	163
<b>Tablo 17:</b> Ücret Tatmin Durumuna Göre Dağılım.....	164
<b>Tablo 18:</b> Sosyal Hayata Olumsuz Yön Durumuna Göre Dağılım .....	165
<b>Tablo 19:</b> Rekabetin Tasarıma Etkisi Durumuna Göre Dağılım .....	166
<b>Tablo 20:</b> Satış Durumunun Performansa Etkisine Göre Dağılım .....	167
<b>Tablo 21:</b> Sektörün Gaziantep'te Olması Arge Açısından Yeterlilik Durumuna Göre Dağılım .....	168
<b>Tablo 22:</b> Tasarım Seçiminde Etkili Olan Kişilere Göre Dağılım .....	169
<b>Tablo 23:</b> Tasarım Satış Bilgisine Ulaşma Durumuna Göre Dağılım.....	170
<b>Tablo 24:</b> Halı Tasarımlarının Hakkında Bilgi Sahibi Olabilme Durumuna Göre Dağılım.....	171
<b>Tablo 25:</b> Tasarımcı Bilgilerinin Yer Alması Durumuna Göre Dağılım .....	172
<b>Tablo 26:</b> Üniversite - Sanayi İş Birliği Durumuna Göre Dağılım .....	173
<b>Tablo 27:</b> Tasarımda Çalışan Kişi Sayısı Durumuna Göre Dağılım.....	174
<b>Tablo 28:</b> Tasarımların Uygulanma Yüzdelere Göre Dağılım.....	175
<b>Tablo 29:</b> İç Piyasaya Tasarım ya da İhrataca Tasarım Durumuna Göre Dağılım .....	176

## FOTOĞRAF LİSTESİ

<b>Fotoğraf 1</b> : 1955, Hereke Dokuma Fabrikası.....	91
<b>Fotoğraf 2</b> : Hereke, Halı Dokuyan Kızlar ve Hocaları .....	92
<b>Fotoğraf 3</b> : Osman Sezik ve Ailesi .....	93
<b>Fotoğraf 4</b> : Sezak Halı Reklam Broşürü.....	94
<b>Fotoğraf 5</b> : Yaşar Erbil, Gaziantep Kilim Dokuma Ustası . .....	107
<b>Fotoğraf 6</b> : Gaziantep'te Yaşayan Son Dokuma Ustası Yaşar Erbil ile Görüşme .....	108
<b>Fotoğraf 7</b> :Gaziantep Halı İhracatçılar Birliği, Halı İstişare Toplantısı .....	110
<b>Fotoğraf 8</b> : Corchorus ve Capsualris Bitkilerin Genel Görünümü .....	112
<b>Fotoğraf 9</b> : Bitkilerin İç Kabuklarından Çıkarılan Liflerin Kurutulması ile Jüt İpi Elde Etme.....	112
<b>Fotoğraf 10</b> : Poliprapilen iplik Görünümü .....	113
<b>Fotoğraf 11</b> : Akrilik İplik Görünümü .....	114
<b>Fotoğraf 12</b> : Poliamid İplik Görünümü .....	114
<b>Fotoğraf 13</b> : Bambu İplik Görünümü .....	115
<b>Fotoğraf 14</b> : Viskon İplik Görünümü .....	115
<b>Fotoğraf 15</b> : Tığlı (Gripper) Dokuma Tezgahı .....	117
<b>Fotoğraf 16</b> : Makaralı Tığlı (Spool-Gripper) Tezgah.....	118
<b>Fotoğraf 17</b> : Tel Çubuklu Wilton Halı Tezgahı.....	119
<b>Fotoğraf 18</b> : Yüz Yüze Wilton Halı Dokuma Tezgahı.....	120
<b>Fotoğraf 19</b> :Van De Wille Halı Makinesi.....	121

## ŞEKİL LİSTESİ

Şekil 1 :Texcelle Programının Ana Sayfa Görüntüsü.....	123
Şekil 2 :Texcelle Programı File Menü Penceresi .....	124
Şekil 3 :Texcelle Programı Edit Menü Penceresi.....	125
Şekil 4 :Texcelle Programı View Menü Penceresi .....	125
Şekil 5 :Texcelle Programı Design Menü Penceresi .....	126
Şekil 6 :Texcelle Programı Color Menü Penceresi .....	126
Şekil 7 :Texcelle Programı Transform Menü Penceresi.....	127
Şekil 8 :Texcelle Programı Tool Menü Penceresi .....	128
Şekil 9 :Texcelle Programı İkonları 1 .....	129
Şekil 10 :Texcelle Programı İkonları 2.....	129
Şekil 11 :Texcelle Programı İkonları 3.....	129
Şekil 12 :Texcelle Programında New Design Penceresinde Yeni Sayfa Açma .....	130
Şekil 13 :Yeni Sayfa Açılan Programın Görüntüsü .....	131
Şekil 14 :Texcelle Programında Halı Deseninin 4'te 1'lik Kısmı .....	131
Şekil 15 :Texcelle Programında İnce Bordür Çizimi .....	132
Şekil 16 :Texcelle Programında İnce Bordürün Döndürülmesi .....	133
Şekil 17 :Texcelle Programında İnce Bordürün Bitiş İşlemi .....	133
Şekil 18 :Texcelle Programında İnce Bordür Desenin 1/4'lük Bitiş İşlemi .....	134
Şekil 19 :Texcelle Programında Kalın Bordürün Döndürülmesi .....	134
Şekil 20 :Texcelle Programında Kalın Bordürün 1/4'nün Yerleşmesi.....	135
Şekil 21 :Texcelle Programında Raporlu Desenin Ortalanması .....	136
Şekil 22 :Texcelle Programında Raporlu Desenin 1/4'ü.....	137
Şekil 23 :Texcelle Programında Color Menüsü.....	138
Şekil 24 :Texcelle Programında Oluşturulan Paletin Görüntüsü.....	139
Şekil 25 :Texcelle Programında 'Bucket' (Boya Kutusu) Penceresi .....	140
Şekil 26 :Texcelle Programında Renklendirilmiş Desen .....	141
Şekil 27 :Photoshop Ana Sayfa Görüntüsü .....	142
Şekil 28 :Görüntü Sekmesinde Renk İndirgeme .....	143
Şekil 29 :İndirgenmiş Desen.....	144
Şekil 30 :Çizilen Desen ile Hazır Efektin Beraber Kullanımı.....	145
Şekil 31 :İndirgenmiş Desen.....	146
Şekil 32 :Çizilen Desen ile Hazır Efektin Beraber Kullanımı.....	146

**Sakarya Üniversitesi**  
**Sosyal Bilimler Enstitüsü Tez Özeti**

<b>Yüksek Lisans</b>	x	<b>Doktora</b>	
<b>Tezin Başlığı:</b> Makine Halısı Desen Üretiminde Tasarımcı Rolü ve Karşılaşılan Sorunlar ( Gaziantep Örneği)			
<b>Tezin Yazarı:</b> Zeynep TUTİ KARAMAN		<b>Danışman:</b> Prof. Kadriye Didem ATİŞ	
<b>Kabul Tarihi:</b> 30.05.2019		<b>Sayfa Sayısı:</b> (iv-xii)+ (198)	
<b>Sanat Dalı:</b> Geleneksel Türk Sanatları			
<p>İnsanoğlu yeryüzünde yaşamını hep bir arayış içerisinde geçirmiş ve hayal dünyasındakini gerçekleştirme adına çaba göstermiştir. Bu çaba da soyut olanı somut hale getiren "tasarım" kavramının doğmasına vesile olmuş ve "tasarımcı" kimliğini var etmiştir. Tasarımı ilke ve öğeleri doğrultusunda estetik bir dil ile harmanlayan tasarımcı günümüze kadar farklı alanlara yönelik tasarımlar yapmıştır. Bu bakımdan tasarımcının makine halıcılığında edindiği yer göz önüne alındığında "Makine Halıcılığı Desen Üretiminde Tasarımcının Rolü ve Karşılaşılan Sorunlar (Gaziantep Örneği) başlığı altında araştırma konusu belirlenmiştir. Çalışmada Gaziantep bölgesinin günümüzde Türkiye'yi dünyada makine halıcılığında zirveye taşıması konusunda tasarımcı rolünün araştırılması ön plandadır. Gaziantep'te dokumacılığın yerini makine halıcılığına bırakış sürecinde tasarımcıların öneminin vurgulanması ve tasarım kısmından üretime kadar geçişte yaşadıkları sorunların araştırılması amaçlanmıştır. Bu sorunlar anket yöntemiyle belirlenerek bazı makine halısı fabrikalarının tasarım bölümünde çalışan tasarımcılara yöneltilmiştir. Soruna yönelik hazırlanan ankette tasarımcıların sorulara verdikleri cevaplar esas alınarak anket analizlerinden elde edilen verilere göre açıklamalar yapılmıştır.</p>			
<b>Anahtar Kelimeler:</b> Tasarım, Tasarımcı, Halı, Makine			

**Sakarya University**  
**Institute of Social Sciences Abstract of Thesis**

<b>Master Degree</b>	x	<b>Ph.D.</b>	
<b>Title of Thesis:</b> The Role Of The Designer And Problems Encountered In The Pattern Production OF Machine Made Carpet (Gaziantep Sample)			
<b>Author of Thesis:</b> Zeynep TUTİ KARAMAN		<b>Supervisor:</b> Prof. Kadriye Didem ATİŞ	
<b>Accepted Date:</b> 30.05.2019		<b>Number of Pages:</b> (iv-xii)-(198 )	
<b>Department:</b> Traditional Turkish Arts			
<p>The human beings have been spending all their lives in search of something made effort to realize what is in dreams. This effort conduced the concept “design” that transformed the concrete into abstract and created the identity “designer”.</p> <p>The designer who blend the design with an aesthetic langue in terms of principles and elements of it has designed to do with different areas. The research topic was identified under the title “The Role of the Designer and Problems Encountered in the Pattern Production of Machine Made Carpet (Gaziantep Sample)” in view of the place the designer got in the machine made carpet business.</p> <p>In this study, the role of the designer in the process of Gaziantep’s pushing Turkey over the top in the world in terms of machine made carpet business is at the forefront. The emphasizing of the designer’s importance in the transmission from weaving to machine made carpet business in Gaziantep and the investigating of the problems they encountered from design to production durations were aimed. These problems were identified by survey method applied to designers from some factories of machine made carpet. Explanations were made according to the datum obtained from the analysis of the survey on the basis of the replies of designers.</p>			
<b>Keywords:</b> Design, Designer, Carpet, Machine			



# GİRİŞ

## Çalışmanın Konusu

Tasarım geçmişten günümüze yaşamda kültürel bir birikimle beraber nesnelere aracılığıyla gerçekleştirilmiştir. Göçebe bir hayat tarzına hakim Türk toplumunun yerleşik hayata geçmesiyle başlayan üretim sürecinde tasarım kavramı yaygınlaşmış ve günümüze kadar gelişle tekstilde makine halıcılığı tasarımında da yerini almıştır.

Çalışmanın birinci bölümünde tasarım kelimesinin sahip olduğu anlamlar üzerinde konuya giriş yapılarak eski Türk toplumlarının farklı kültür geçişleri içerisindeyken uygar topluluklar haline gelmesi aşamasında kendi dünyasına yönelik arayışlarında hayalindeki gerçekleştirme ihtiyacı ile ortaya çıkardığı tasarım sürecinin tarihsel gelişimi anlatılmıştır. Bu tarihsel süreç içerisinde tasarım konusunu şekillendiren farklı üsluplara yer verilerek tasarımın günümüze kadar gelişinin temellerinden bahsedilmiştir. Bu bölüm içerisinde ayrıca tasarımın bel kemiğini oluşturan ilke ve öğelerine de yer verilerek devam edecek olan bölümlerde çalışma hakkında verilecek olan bilgiler ve görsellere dair anlaşılabilirliği kolaylamak açısından konu detaylandırılmıştır.

İkinci bölümde geçmişten beri toplumun kendi gereksinimleri içerisinde var olan tasarımı ayrı alanlarda çeşitlendiren tasarımcı kavramı üzerinde durulmuş ve tasarımda tasarımcının etkinliği vurgulanmıştır.

Üretimi yapılacak olan her tasarım belli bir plan içerisinde sunulmayı gerektirir. Tasarımda kendine yer edinen makine halıcısının üretiminde de tasarımcının bu konudaki hazırlıkları, hayal edilen beklentiyi ortaya çıkarmaya yöneliktir. Bu bakımdan üçüncü bölümün konusu Makine halıcılığının Dünyada ve Türkiye'deki gelişimi üzerine olmuştur. Geçmişten beri makine gücü ile üretilen tezgahların teknolojik gelişmeye ayak uydurmasıyla büyük ilerlemeler kat edilmiştir. Bu ilerlemede tasarımcının rolü önemli olmuştur. Günümüzde makine halıcılığında Türkiye'nin merkezi konumunda olan Gaziantep'te tasarımcı geniş bir alanda üretimde verim sağlayabildiğinden

çalışmanın konusu Gaziantep bölgesi ile sınırlandırılarak dördüncü bölüm Gaziantep'in Tarihi ve ekonomisi üzerine oluşturulmuştur. Önemli ticaret yolları üzerinde bulunan Gaziantep birçok alanda ticaret faaliyetlerinde bulunurken en çok dokumacılık alanında ilerleme göstermiştir. Beşinci bölüme bakıldığında ise Gaziantep bölgesinin sanayi bölgesi olmasıyla dokumacılık tarihi üzerine bilgiler verilmiş ve günümüzdeki durumuyla beraber kullanılan ham madde, üretim tezgahları, teknik programlar ve tasarımdan tezgaha geçiş sürecinden bahsedilmiştir. Tüm bu süreçte etkin olan tasarımcının makine halısı desen üretiminde rolü ve karşılaştıkları sorunlara yönelik yedinci bölüm oluşturulmuştur. Bu bölümde Gaziantep'teki tasarımcı ve işveren profili üzerinde bilgi verilmiş ve tasarımcının karşılaştığı sorunlar üzerinde durulmuştur.

### **Çalışmanın Amacı**

Araştırmanın amacı, Gaziantep bölgesindeki makine halısı sektöründe tasarımcının önemi, bu sektör içerisinde karşılaştıkları sorunlara yönelik görüşlerin analiz edilerek değerlendirilmesidir. Bu amaçlar doğrultusunda ortaya çıkan sorular şunlardır:

1. Makine halı sanayisinin Gaziantep'te olmasının halı tasarımcılarına etkisi var mıdır?
2. Makine halıcılığında çalışan tasarımcıların tasarım seviyeleri yeterli midir?
3. Tasarım sürecinde tasarımcıların yaşadığı sorunlar var mıdır?
4. Makine halısı firmaları bünyesindeki tasarımcıların geleceği için bir vizyona sahip midir?
5. Tasarımcılar makine halısı sektöründe tasarımcı olarak çalışmaktan memnunlar mıdır?

### **Çalışmanın Önemi**

Tez çalışmasında makine halıcılığına yönelik işveren profili, sektörde tasarımcının profili ve yine bu sektör içerisinde karşılaştıkları durumların anlatımında özgünlük hakim olmaktadır.

Çalışma makine halıcılığı desen üretimine yönelik sektörün tercih ettiği programlar hakkında bilgi sahibi olabilme, kullanılan ham maddeyi anlama, dokumayı gerçekleştiren makineleri tanıma, sektör içerisinde çalıştırılan tasarımcıların genel olarak eğitim seviyelerini öğrenebilme açısından önemlidir.

Tasarım eğitiminin tasarımcıya katkısı büyüktür. Buna bağlı olarak sektörde bulunan eğitilmiş ve eğitimsiz tasarımcıların arasındaki fark analizleri, kendilerinde tasarım anlamında gördükleri yetersizlikleri, bu konuda kendilerini nasıl geliştirebilecekleri, sektörün tasarımcının gelişimine ne gibi fırsatlar sunduğu açısından da konu önemlidir.

### **Çalışmanın Yöntemi**

"Makine Halısı Desen Üretiminde Tasarımcı Rolü ve Karşılaşılan Sorunlar (Gaziantep Örneği)" tez çalışmasında anket yöntemi ile veri sağlanarak açıklamalar yapılmıştır. Konu hakkında veri toplanırken konuyla ilgili araştırmacıların kitap, makale, bildiri metinlerinden, internet ve ansiklopedilerden yararlanılmıştır.

Makine halıcılığına yönelik program kullanarak üretim yapan 15 orta ve büyük ölçekli firmanın tasarım departmanında çalışan toplam 103 tasarımcıyla yapılan görüşmelerden elde edilen veriler araştırmanın amacına hizmet etmektedir ve bu bilgilerin gerçeklik payı vardır.

## BÖLÜM 1: TASARIM

Tasarım kelimesi İngilizcedeki "design" kelimesinin karşılığı olarak Türkçede kullanılmaktadır. "Latince kökenli design sözcüğü, "de" ve "signare" köklerinden oluşmaktadır. İşaret etmek anlamına gelen Signare, "signum" kökünden türetilmiştir. Tasarım kavramının sözcük anlamına bakıldığında ise bir planı oluşturmak veya zihinde canlandırılanın eskizini yapmak, üretmek için zihinde hayal edilen bir şey, bir sonucu meydana getiren adımların ortaya koyduğu zihinsel bir proje olarak tanımlanmaktadır.<sup>1</sup>.

Birçok anlam basamağına sahip olan tasarım kavramına yönelik sadece bir tanım yapılması zordur. Bu konudaki karmaşık ifade durumu Heskett tarafından İngilizce "design (tasarım)" sözcüğünün aynı cümle içindeki dört farklı anlamda kullanımıyla çarpıcı biçimde ortaya konmaktadır. "Design is to design a design to produce a design" / "Tasarım, bir tasarım üretmek için bir tasarımı tasarlamaktır."Cümledeki tasarım sözcüğü, birinci kullanımında bütün olarak alanın genel kavramını, ikincide sürecini, üçüncü kullanımda temel fikri/öneriyi, dördüncüde ise tamamlanmış ürün/gerçekleştirilen fikri ifade etmektedir. Bu yüzden tasarım kavramı ortaya çıkan üründen sürece, fikirden planlamaya kadar çok sayıda anlamı içerebilmektedir. Sahip olduğu geniş anlam boyutu tasarım sözcüğünü birçok kavramı içinde barındıran ve mimarlık, moda, endüstri, grafik, iletişim, etkileşim, bilgilendirme vb. gibi farklı alanlarla alakalı bir terim haline getirir<sup>2</sup>.

İnsanoğlu sahip olduğu karmaşık yapısına rağmen nesnelere aracılığıyla tasarımı bir iletişim şekli olarak kullanmaktadır. Çünkü tasarım, "hayal- projelendirme- üretim", gibi birbirleriyle bağlantılı olan bu zincir şeklinin beyindeki algılanma kalıbının ifadesi olup bir nesneye uyarlandıkça anlamını bulabilmektedir<sup>3</sup>.

---

<sup>1</sup>Nigan Bayazıt, Endüstri Ürünleri Tasarımı ve Mimarlıkta Tasarlama Metotlarına Giriş, (İstanbul: Literatür Yayınları, 1994), 8.

<sup>2</sup>Özden Pektaş Turgut, Tasarım Tarihi Eğitiminde Yeni Yöntem ve Yaklaşımlar, Eğitim Öğretim Araştırmaları Dergisi, Haziran 2016, 5:205.

<sup>3</sup>"Tasarım Nedir?", Devrim Ölmez "Tasarım Kavramı Üzerine Bir Deneme" Erişim 4 Nisan 2016, <https://trendyazilari.blogspot.com>.

Tasarım, bünyesinde hem problem çözümünü hem de yaratıcılığı barındırdığı için önemlidir. Amaca yönelik cevap vermeyi hedeflediğinden, malzeme ve biçimden oluşan anlaşılabilir bir bütünün parçalarıdır<sup>4</sup>. İnsanoğlu, bu bütünün parçalarını farklı zamanlarda ve farklı yerlerde bulunduğu kültürel yapısına ilişkin düşünce dünyasında var olan hayallerle tasarım adı altında sürdürmüştür.

### **1.1. Tasarımın Tarihsel Süreci**

İnsanlık tarihi, yağma kültürü, tarım kültürü ve bilimsel teknoloji kültürü olarak üç kültür dönemine ayrılmaktadır. Bu kültür aşamalarının ayrımındaki geçişlerde İnsanoğlu büyük savaşlara, inanç değişikliklerine ve büyük acılara maruz kalarak hayatta kalmak adına binlerce yıl çabalamak zorunda kalmıştır. Çünkü yaşamını yağma kültürü içinde devam ettiren insanoğlu, bu süreçte doğada kendi yiyeceğini de hazır olarak bulmaya alışmıştı. Bu alışkanlığından ötürü arayış içerisinde olan insanoğlu artık kendisinin üreterek yaşamını devam ettirmesi gerekliliğini fark etmişti<sup>5</sup>. İnsanoğlunun göçebe hayatı içerisinde edindiği bu yağma kültürü terk ederek yerleşik hayata geçmesiyle yaşadığı değişimler sonucu primitif (ilkel) halk sanatı ortaya çıkmıştır.

İlkel halk sanatı denildiğinde burada geçen 'ilkel' kelimesi o dönemde yaşayan halkın zanaatlarına yönelik bilgilerinin ilkelliği anlamına gelmez. Aksine, o dönemdeki birçok ilkel kabile sepet örmede, oymacılıkta ve hatta maden işlemecilikte mükemmel bir beceriye ulaşmıştır. O dönemde var olan araçlarla yapılan bu işlere bakıldığında dönemin ilkel zanaatçılarının sergiledikleri işçilikteki sabır karşısında şaşkınlıkla bakılmaması mümkün değildir ( Bk. Resim 1,s.6).

---

<sup>4</sup>Nesrin Önlü, Tasarımda Yaratıcılık Ve İşlevsellik Tekstil Tasarımındaki Konumu, Erzurum Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi 3/1 (2004):20.

<sup>5</sup> Adnan Turani, Dünya Sanat Tarihi, 2. Baskı, ( Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara: 1979) 12.

### Resim 1

M.Ö. 2100-2000, Alacahöyük, Dinsel Tören Sancağı, Tunç



**Kaynak:** Ankara Anadolu Medeniyetler Müzesi  
(<https://tarihvearkeoloji.blogspot.com.tr>, 05.01.2018)

O dönem insanların günümüz insanlarından farkı zanaat düzeylerinin aksine düşünce tarzlarıdır. Çünkü burada sanatın tüm tarihini gittikçe gelişen teknik yetkinleşmenin tarihi değil, değişen düşüncenin tarzı oluşturmaktadır<sup>6</sup>.

Primitif halk sanatları, yarı tarımcı ve çobanlıkla geçinen toplumlarda, Buzul Çağı'ndan sonra ilk köylerin doğduğu sırada görülmektedir. Buzul Çağı'nın mağara içlerinde yapılmış olan hayvan resimleri, açık havadaki kayaların üzerine çizilmeye başlanmıştır. Ancak bu kez Buzul Çağı'ndaki gibi yalnız hayvan değil, insan resimlerinin, tasvirlerin heykel ve maske şeklinde yapılması da söz konusu olmuştur<sup>7</sup>. Buzul Çağı'nda insan resmi şematik çizgi halinde gösteriliyorken, hayvan resim karakteri, göz önünde olan hayvanın optik görüntüsü şeklindeydi. Yani insan resmi, hayvan resmi gibi görsel algılamadaki yansımaya göre değil de, uzuvlarının idrak durumuna göre biçimlendirilmekteydi (Bk. Resim.2-3, s.7). Bu da insanın, uzuvlarını idrak edip etmemesi, yani yapısal olarak uzuvların yan yana sıralanmasına neden olmaktadır. Mağara taşlıkları üzerine birbirini kesen ve birbirleri üzerine resmedilmiş olan figürleri

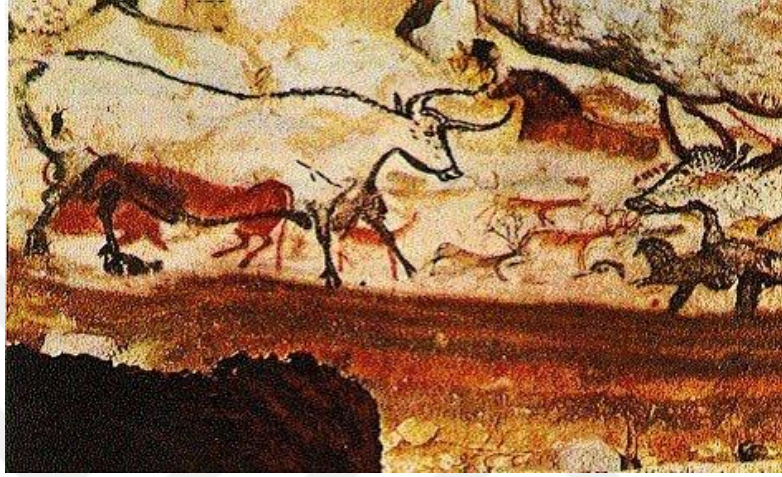
<sup>6</sup> E. H. Gombrich, Sanatın Öyküsü, Çev. Erol Erduman, (İstanbul: Remzi Kitabevi,2007), 44.

<sup>7</sup>"Primitif Halk Sanatları Nedir?", Primitif Halk Sanatları, Erişim 12 Nisan 2016, <http://pirimitif.blogcu.com>

bu kez birbirlerini kesmiyor fakat birbirleriyle ilişkili olarak bir konu çevresinde toplanıyorlardı. İnsan figürleri daha çok gölge halinde resmediliyordu. Av, savaş sahneleri, hayvan sürüleri ve dini danslar gibi konuların resmedildiği görülüyordu.

**Resim 2:**

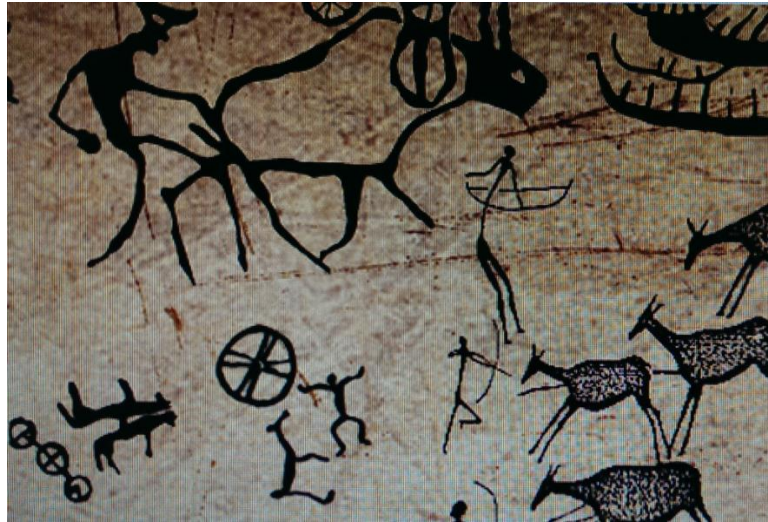
**Laxcaus Mağarası, Fransa, M.Ö. 15000-10000**



**Kaynak:** (<https://sanatkaravani.com>, 12.04.2016)

**Resim 3**

**İspanya, Altxerri Mağarası**



**Kaynak:** (<https://docplayer.biz.tr>, 12.04.2016)

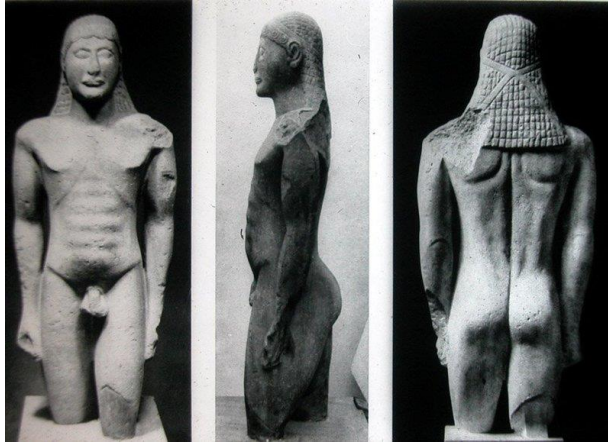
Primitif halklar, devlet kurarak siteler halinde yaşamaya başlıyorlar. Bu dönemde tuncun işlenmesi ve yazının keşfi ortaya çıkıyor. Site haline geçilmesi tarihin başlangıcı oluyor ve böylece insanlığın yeni ihtiyaçları sanatta anıtsal nitelikli taş yapılara,

heykellere biçim veriyor. Bu önemli oluşum sonucu, sanatta ‘arkaik üslup’ dediğimiz üslupta eserlerin doğması mümkün olmuştur. Anıtsal sanatların doğuşu olarak görülen Arkaik üslup, her işi yapan köy insanı yerine herkesin iş bölümü açısından ayrı bir meslek sahibi olması özelliklerinden oluşmuştur. Arkaik üslup belli bir teknik yetkinliği önemli kılmış, geometrik ve matematik ölçüler yapıda geçerli olmuştur. Kendi alanı içinde yeterince çalışan sanatçı kötü bir el işçiliğiyle yapılan sanat eserini ayırt edebilmiş ve gözlemleyerek edindiği yeni fikirleri eskilerinin üstüne ekleyerek ilerlemiştir. Bu nedenlerle, arkaik üslupta çalışan bir sanatçının kişiliğinde, primitif halk sanatlarının sanatçısına oranla, çok farklı bir sanatçı kültürü doğmuştur<sup>8</sup>.

Sanatçılar bu dönemde daha çok devlet yöneticileri ve din adamlarının etkisi altında kalmıştır. Bu dönem heykellerinde figürlere bakıldığında vücut cepheden baş ve ayaklar ise yandan gösterilerek yüzlerde kişisel bir ifade belirtilmemiştir (Resim 4). Toplumdaki hiyerarşiyi ifade etmek için figürler farklı boyutlandırılmıştır ve her biri belli kişileri temsil etmektedir<sup>9</sup>.

**Resim 4**

**Orchomenos'un Heykeli, M.Ö. 580-570, Atina**



**Kaynak:** (<http://www.wikiwand.com>, 12.04.2016)

Her geçen gün teknolojinin gelişmesiyle değişen yaşam şartları toplumun yapısının değişmesinde de etkili olmuştur ve zamanla Arkaik üslup yerini klasik üsluba bırakmıştır. Bu üslupta, yapılan eserlerde insan yararı, insana özgü değerler ölçü alınmıştır. Yöneticiye verilen tanrısal özellikler önemini yitirerek mimaride mekansal

<sup>8</sup>Turani, Dünya Sanat Tarihi, 14.

<sup>9</sup> Mustafa Cevat Atalay- Mustafa Dolmacı, Arkaik Dönem Heykellerinin Modern Sanatçılarda Etkileri ve Plastik Eserlerde Kullanımı, Batman Üniversitesi, Uluslar Arası Bilim ve Kültür Sempozyumu, Yaşam Bilimleri Dergisi, (Batman,18-20 Nisan, 2012), 1:911.



algı gelişti, insan anatomisi çalışılan resimde ve heykelde perspektif ve kompozisyon sorunları çözölerek klasik üsluba uygun ölçülerde hesaplamalar yapıldı<sup>10</sup>.

Klasik üslubun getirdiği değişimler bu dönemde ardından yerini görkemi ve göz kamaştırmayı yeğleyen yeni bir sanat biçimi olan Barok üsluba bırakmıştır. Barok üslup, zengin bir gösteriş gücüne hakim olmuş ve bu dönemin din adamlarının bu sanat tarzına yönelik koruyuculuğunu arttırmıştır. Bu sanat tarzına ilgi gösteren din adamları Barok üslubu dinsel inancın ve kilisenin dünyevi gücünün yayılmasında bir araç olarak görmüştür. Bu dönemde yapılan eserlerin boyutlarında aşırılığa kaçılmıştır<sup>11</sup>. Daha önce Klasik üslubun sahip olduğu çizgi yerini renge bırakır ve açıklığın yerine belirsizlik gelir. Daha çok durağan bir halde olan heykel yapılarında hareket ön planda olur ve heykel yüzlerinde ifadeye yer verilmiştir. Mimaride ise, heybetli yapılara yer verilmiştir (Bk. Resim 5-6, s.10). şişkin ve kabarık biçimlerle süsmeler yapılırken, dış yüzeylerde dalgalı, kabartmalı ve oymalı görünümler hakim olmuştur<sup>12</sup>. Biçimlendirme tekniği ile her şeyi yapabilme imkanına sahip olan sanatçılar bu bilgi ve teknikle sanatı sahte ifadelere yöneltmiştir. Dönemin son ifade tarzı ve Barok'un son aşaması olan rokoko ile üslup gelişimi süsleyici ve sahteci bir resim anlayışı içinde kendini tüketir.

---

<sup>10</sup> Erdem Ünver, Sanat ve Toplum, Bilim - Teknoloji Dergisi, Atılım Üniversitesi, 2016, s.?

<sup>11</sup> Maryy Hollingsworth, Dünya Sanat Tarihi, (İstanbul: İnkılap Yayınları, 2010), 301.

<sup>12</sup> Özkan Eroğlu, Sanatın Tarihi, (İstanbul: Kolaj Kitaplığı Yayınevi, 2007), 272.

### Resim 5

Trevi Çeşmesi, Roma, Nicola Salvi, 1732



**Kaynak:** (<http://www.sanatinoykusu.com>, 12.04.2016)

### Resim 6

Beylerbeyi Sarayı, (1861-1876)



**Kaynak:** (<https://tr.wikipedia.org>, 12.04.2016)

Tarımsal kültür alanındaki toplumun sanat üslupları bu özelliklerde devam ederken daha sonraları tarım kültürü ve ekonomisi, yerini yeni bir dünya görüşünün hakim olduğu başka bir kültür ve ekonomiye bırakır. Böylece 19. yüzyılın başından itibaren Parlementer-Bilimsel-Teknoloji Çağı adı altında yeni bir çağ başlar. Askeri taktiklerden aileye ve milli eğitime kadar her şey yerini yeni kurulan dünyaya göre ayarlar. Bu dönemde Sanat yeni bir hal alarak ilk kez din kurumları ve saray dışında sanatçının kendi kişisel görüşlerini yansıtır. Bu yüzdendir ki, 19. yüzyılın başından itibaren çizim

ve teorik bilgilerin okullarda verildiği, usta-çırak ilişkisi ile kişisel görüşlerin kaynaştığı, bir akımlar döneminin başladığı gözlemlenir<sup>13</sup>.

19. yüzyılda ortaya çıkan bu akımlar Academie de Beaux-Art adı altında meydana getirilmiştir. Öğrencilerin okula alımı, önce bir ustanın atölyesinde çalışıp, daha sonrada matematik, geometri, tarih, çizim ve içlerinde en önemlisi mimari tasarım konularını kapsayan bir sınavdan geçirilerek olmuştur. Eğitim programı, eğitmenlerin yönetimi ve gözetimiyle açılan atölyelerde uygulamaya dönük verilmiştir. Görerek ve uygulayarak öğrenme yolu benimsenmiş eski ve yeni öğrenciler bu sistemde birlikte çalışmıştır. Daha çok bilginin değerlendirildiği bir model oluşturularak, aylık yarışmalar ve konferanslar düzenlenmiştir<sup>14</sup>.

Sanayi devrimiyle birlikte hızla gelişmesine devam eden teknolojiyi tasarımcıların, mimar ve mühendislerin görmezden gelmesi söz konusu değildi. Bu yüzden Beaux Art modelinden farklı olarak,1919 yılında Alman mimar Walter Gropius tarafından tasarım alanlarında devrimci denemeler atölyesi olarak öğrencilerin hayal gücünü ortaya çıkarmak adına Bauhaus okulu kurulmuştur<sup>15</sup>.

Sanayileşme atılımıyla sanatın birleştirilmesinde eğitimde büyük değişimleri yapılandıran Bauhaus anlayışı, uygulamalı sanatlar ile güzel sanatlar arasındaki engeli ortadan kaldırarak her iki uğraş alanının karşılıklı etkileşmesine uygun bir ortam hazırlamayı amaçlamıştır. Bauhaus'da amaç, daha çok kişisel becerileri geliştirecek atölye sistemi üzerine oluşturulmuştur ve hiçbir zaman zanaatkâr yetiştirmek olmamıştır. Kurulan atölyeler araştırma laboratuvarları gibi kullanılmış, endüstrinin gereksinimi olan modüller, bu atölyelerde hazırlanmıştır. Bauhaus'ta ilk defa endüstrinin gereksinimlerini karşılama amacıyla tasarımlar hazırlanarak, tekstil, cam, metal, baskı ve seramik atölyelerinde prototipler yapılmış, fabrikalarda üretimler gerçekleştirilmiştir. Sanatçıların hayata geçirdiği bu tasarımları insanlar ilk kez günlük yaşamda kullanma fırsatını bulmuşlardır<sup>16</sup>.

<sup>13</sup>Turani, Dünya Sanat Tarihi,22.

<sup>14</sup>Aslı Akyıldız Hatırnaz, Tasarım Eğitiminde Tasarımcıyı Geliştirmeye Yönelik Yöntem Önerisi: Tasarım Döngüsü, (Sanatta Yeterlik Tezi, Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, 2010), 15.

<sup>15</sup>Hakan Ertek, İç Mimarlık Kapsamında Temel Tasarım Eğitimi Kuramlarına Bir Yaklaşım, (Sanatta Yeterlik Tezi, Hacettepe Üniversitesi,1999), s.?

<sup>16</sup>Nazan Erkmen, "Bauhaus ve Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi" Bauhaus: Modernleşmenin Tasarımı, (İstanbul: İletişim Yayınları, 2009), 17-18.

Bauhaus Tasarım Okulu, dönemin birçok önemli sanat eğitimcisi ve sanatçısını bir araya toplamayı başarmıştır. Johannes Itten, Oscar Schlemmer, Paul Klee, Vassily Kandinsky, Henry Van de Velde, Laslo Moholy Nagy, Josef Albers, Lyonel Feininger, Geurg Muche, Adolf Mayer, Makro gibi sanatçı, eğitimci ve düşünürler Bauhaus'ta görev almışlardır.

Bauhaus yalnızca görev alan kişilerle değil, ortaya koyduğu ürünler ve eğitim programlarıyla da kendinden sonra gelen sanat ve sanat eğitimi anlayışlarının biçimlenmesinde büyük rol oynamıştır. Bauhaus programı teorik eğitim (Başlangıç Dersi ve Kompozisyon Teorisi) ile atölyelerdeki uygulama çalışmalarını birleştirmiştir. Bauhaus eğitimi konu edildiğinde akla ilk gelen şey, ünü neredeyse Bauhaus'la özdeşleşen Temel Tasarım uygulamalarıdır. Başlangıç/Hazırlık Dersi (Preliminary Course) – Temel Ders (Basic Course) adlarıyla uygulanan Temel Tasarım eğitimi, dersi veren eğitimcilerin sanat ve sanat eğitimi anlayışları ve uygulama modelleri, yaklaşımlarındaki özgünlük ve derse getirdikleri yenilikler ile anlamını bulmuştur.

Bauhaus Tasarım Okulunun eğitimcileri II. Dünya Savaşı sırasında Nazi baskısı sonucu dağıtılarak Amerika Birleşik Devletleri'ne göç etmişlerdir. Harvard, Black Mountain Koleji, Yale Üniversitesi ve Illinois Teknoloji Enstitüsü gibi birçok yükseköğretim kurumları arasında göreve başlamışlardır. Sanat eğitimi uygulamaları verilen bu üniversiteler, Bauhaus ile özdeşleşen Temel Tasarım dersinin dünyaya yayılmasında önemli bir etken olmuştur.

Dünyada Bauhaus Temel Tasarım Eğitimi anlayışının yayılması 1945-50'ler sonrasında özellikle Almanya'nın demokratikleşmesinin ardından gerçekleşmiştir<sup>17</sup>. Ancak, ülkemize Temel Tasarım eğitiminin yansması, 1956 yılında Ortadoğu Teknik Üniversitesinde 'basic design' adı altında başlamaktadır. Model aldıkları Amerikan Üniversitesinin Mimarlık Fakültesi Programına uygun olarak başlatılan bu eğitim içeriği biraz yadırganmıştır. Daha sonra, 1963 yılında Maçka'daki İstanbul Teknik Üniversitesi Teknik Okulunda 'Temel Kur' adı altında bu eğitime başlanmıştır.

---

<sup>17</sup>Ali Seylan, Temel Tasarım, (Samsun: M-Kitap Dağdelen Yayınları, 2005), 14.

1965 yılında İstanbul'daki Işık Mühendis -Mimarlık Yüksekokulunda Temel Kur adıyla daha sonra 1966'da Ankara Yükseliş Mühendis Mimarlık Yüksek Okulunda Temel Tasar adı ile bu eğitimin başladığı bilinmektedir. 1963 yılında ise Karadeniz Teknik Üniversitesinde Temel Kur adı ile başlatılmıştır. 1969 yılında da İstanbul Yüksek Teknik Okulu ve İstanbul Devlet Mühendislik ve Mimarlık Akademisinde ( Yıldız Üniversitesi) Temel Tasar adı ile bu programa geçilmiştir. Temel Tasar eğitim programının okullara Milli Eğitim Bakanlığının kararıyla zorunlu olarak girdiği görülmektedir. 1956 yılında Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesinde , 1966' da Mimar Sinan Güzel Sanatlar Fakültesi'nde ve 1966'dan sonrada İstanbul Teknik Üniversitesinde bu program uygulanmaya başlanmıştır. Türkiye'de temel tasarım eğitimi 1982-1983 yılından itibaren bütün Güzel Sanat ve Mimarlık fakültelerinde verilmektedir<sup>18</sup>. Fakültelerde bulunan ve programları incelenen Grafik, Resim, Resim-İş Öğretmenliği, İç Mimarlık, Endüstri Ürünleri Tasarımı, Mimarlık gibi bölümlerin vermiş olduğu Temel Tasarım derslerinin her alanda tanımları ve içeriklerinin farklı kavrayış seviyeleri ortaya koydukları görülmektedir. Temel Tasarım Eğitiminde içerik ve tanımlar arasında farklılıklar olsa da tasarımda anlam bulan temel içeriğini korumaktadır<sup>19</sup>.

Geçmiş ve günümüz sanat anlayışı arasında her anlamda teknik bilgi ve donanımla özgün tasarımlar ortaya koymak adına temel tasarım terimlerinin sunduğu bilgiyi kavrayabilmek ve bunu tasarıma yönelik aktarabilmek büyük öneme sahiptir.

---

<sup>18</sup> G.Canan Deliduman, Temel Tasar Eğitimi, (İstanbul: Gerhun Yayıncılık,2006), 10.

<sup>19</sup> Zeliha Canan Özkan, Temel Tasarım Eğitimi ve Dijital Ortam, (Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi, 2008), 20.

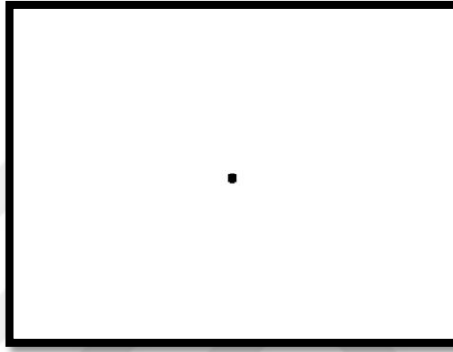
## 1.2. Tasarımı Meydana Getiren Ögeler

### 1.2.1. Nokta

Nokta ögesi, gözle algılanabilen en küçük boyutsuzluk olarak tanımlanmaktadır. (Bk. Resim 7, s.14). Ayrıca insanın görsel algıya bağlı olarak ürettiği en küçük, boyutsuz "işaret" noktadır<sup>20</sup>.

**Resim 7**

**Nokta**



**Kaynak:** (<http://kivilcimm.blogcu.com>, 15.04.2016)

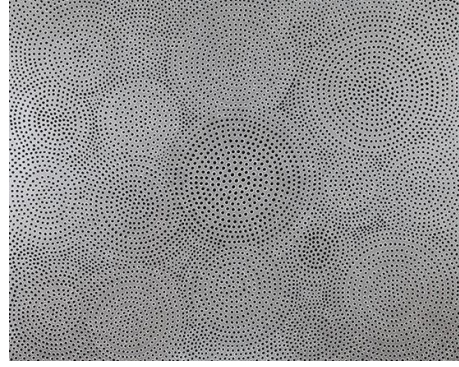
Estetik bilginin dışı vurumun da ifade tekniği olan nokta bulunduğu görsel alanda bazen durağan, statik, yönsüz ve merkezi olarak kullanılmaktadır. Leke şeklinde alanda kullanımının büyüklük ve küçüklüğüne bağlı olarak nitelik göstermektedir. Birden fazla nokta bir arada kullanıldığında ise ölçü, ara, yön faktörü ortaya çıkar. Bu faktörlerin etkisiyle yüzeyin üzerinde bir hareket görsel enerji değişikliği oluşturur. Görsel tasarımda durağan veya hareketli kompozisyonlar için noktalar farklı ara ve ölçülerde kullanılırlar (Bk.Resim 8-9, s.15). Nokta ögesi fiziksel olarak algılayıcı psikolojisinde güç etkileri yaratmaktadır<sup>21</sup>.

<sup>20</sup> Faruk Atalayer, Temel Sanat Ögeleri, ( Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları,1994), 143-144.

<sup>21</sup> Abdullah Demir, **Görsel Algılama**, (İzmir:Sergi Yayınevi, 1990), 9.

### Resim 8

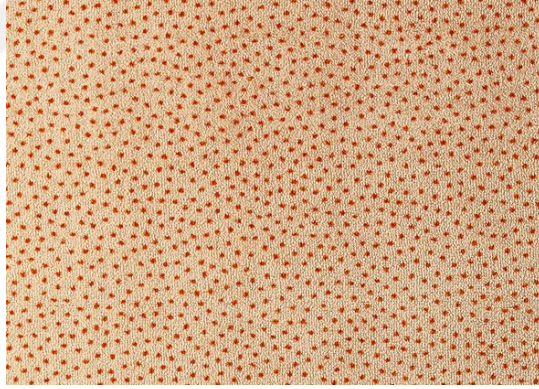
#### Nokta Çalışması, Gencay Kasapcioğlu, 2015



**Kaynak:** (www.radikal.com, 15.04.2016)

### Resim 9

#### Nokta ile Tasarlanmış Makine Halı Dokuma

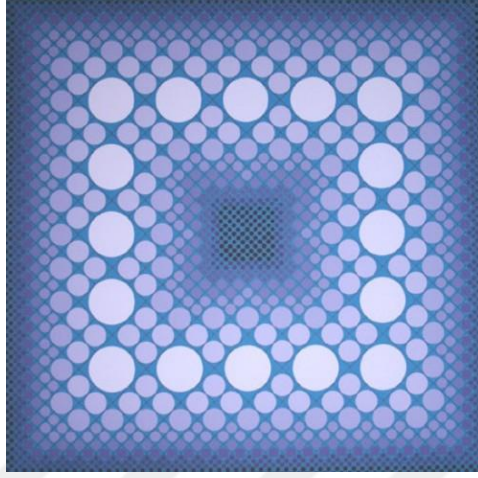


**Kaynak:** <http://www.mekikhali.com.tr>

Resimsel anlatımda nokta; denge, hareketi durdurma, gözü belli odaklara çekme, plan etkisi yaratma, renk yüzeylerini benekler halinde zenginleştirme unsuru olarak kullanılabilir. Belli büyüklük ve küçüklükte noktalar, renk unsuru ile birlikte matematiksel sistemlerle düzenlenerek kullanıldığında optik birtakım anlatımlara olanak sağlar (Bk.Resim 10, s.16). Noktasal elemanlar, dekoratif anlatımlarda sınırsız olanaklara varır. Tasarımcı kendi hayal dünyasına bağlı olarak sınırsız sayıda nokta ile farklı karakteristik yüzeyler oluşturabilir.

## Resim 10

### Victor Vaselery Tarafından Tasarlanmış Bir Çalışma



**Kaynak:** (<http://www.artnet.com>, 15.04.2016)

Tasarım ögesi olarak nokta psikolojik anlamlarda taşır. Kalın-iri ve sık noktalar ağırlığı, dinginliği, doluluğu, zemin-yer ifadesini verir. İnce ve naif noktalar; temizlik, titizlik, hareket, dinamizm ve açıklık ile ifadelendirilir<sup>22</sup>.

### 1.2.2. Çizgi

Noktaların bir veya değişik yönlerde sınırlı ya da sınırsız olarak art arda dizilmesinden elde edilen şekle çizgi denilmektedir<sup>23</sup>.

İnsan zihninde algısal bir kavrama sahip olan çizgi, gerçekte var olmayan ince uzun görünüm değerinin nesnelleşmiş bir sembolüdür. Çizgi, en-boy zıtlığı çok fazla olan yüzeysel yapıların simgesel şeklidir (Bk. Resim11-12, s.17). Tasarımda herhangi bir şeklin kontürlerini meydana getiren, sadeleştiren resim realitesidir. Harekete, yöne ve güce sahip olan olan çizgi ögesine bir kuvvet kaydı olarak bakılabilir<sup>24</sup>.

<sup>22</sup> Özkan, Temel Tasarım Eğitimi ve Dijital Ortam, 24.

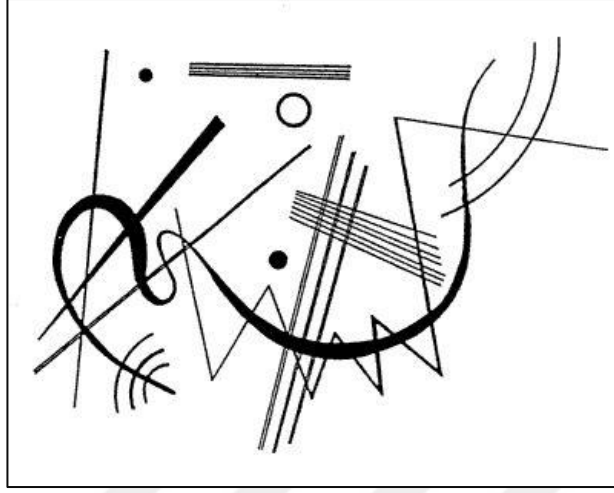
<sup>23</sup> Atalayer, Temel Sanat Öğeleri, 147.

<sup>24</sup> Nevide Gökaydın, Temel Sanat Eğitimi: Öğretim Sistemi ve Bilgi Kapsamı, (Ankara: MEB Yayınları, 1999), 25.



**Resim 11**

**Farklı Çizgi Çeşitlerinin Bir Arada Kullanıldığı Bir Çalışma,**



**Kaynak:** Vasily Kandinsky, 1929 (<https://tr.pinterest.com>, 15.04.2016)

**Resim 12**

**Çizgi İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı**



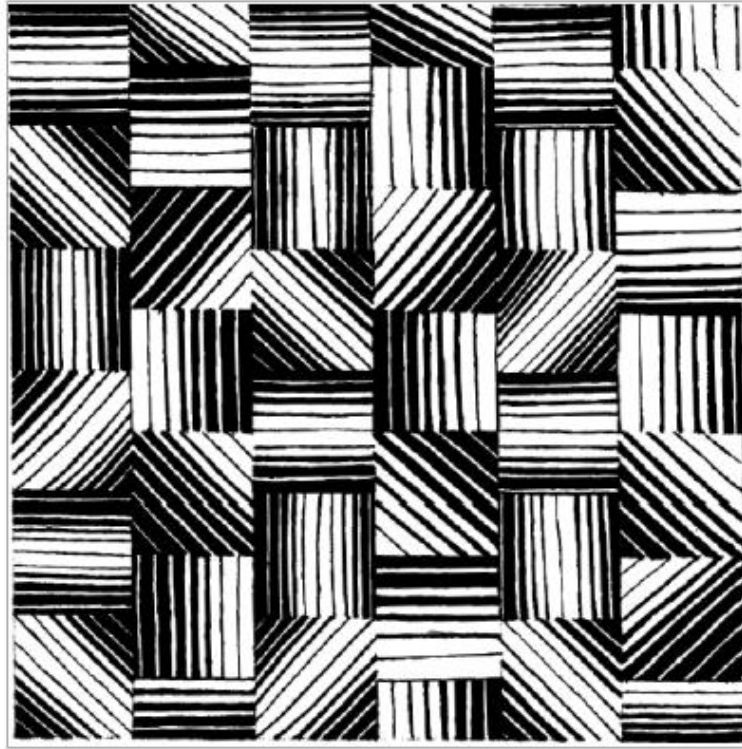
**Kaynak:** <https://www.grahamandgreen.com>, 05.04.2018

Tasarım öğeleri arasında yer alan çizgiden yüzey üzerinde renk alanları sınırlandırılarak, bir kompozisyonda aynı veya farklı kalınlıkta, eşit aralıklarda yan yana

getirilerek farklı şekillerde yararlanılabilir (Bk. Resim 13, s.17). Nesnelerin biçimini belirtmek için kullanılan çizgilerin sık veya seyrek kullanımıyla biçimlere hacim kazandırılır. Tasarımda kullanılan çizgilerle doku etkisi de oluşturulabilir. Bu çizgisel dokuyu aynı tür çizgilerle meydana getirmek mümkündür. Aynı tür kalın çizgiler topluluğu koyu ve sert doku etkisi oluştururken ince ve seyrek çizgiler daha açık etkili doku yüzeyler oluşturur. Yüzey üzerinde çizgilerle tonlama da yapılabilir. Kısa kesik çizgilerin üst üste kullanılmasıyla koyuluklar elde edilir. Açıktan en koyuya kadar her ton bu yöntemle kolaylıkla elde edilebilir <sup>25</sup>.

**Resim 13**

**Düz çizgiler ile yüzey düzenlemesi**



**Kaynak:** ( T.C.Milli Eğitim Bakanlığı Grafik ve Fotoğraf, Nokta- Çizgi, Ankara, 2011,s.24.)

Çizgiler karakterlerine ve konumlarına bağlı olarak bazı mesajlarda iletmektedirler. Yatay çizgi yüzeyde bir durgunluk, dikey çizgi kesinlik, eğik çizgi yüzeyde canlılık hissi veren bir hareket, koyu ve kalın düz çizgiler çarpıcılık, zigzag çizgiler seri bir

<sup>25</sup> Oya Abacı, Temel Sanat Eğitimi, ( İstanbul: Morpa Kültür Yayınları, 2007), 19.

hareketin heyecan hissi, diyagonal çizgi; canlılık, kıvrımlı çizgi zerafetin ifadelendirilmesinde kullanılmaktadır<sup>26</sup>. Bu yüzden insanın çizgisel anlatımlarında, çizim karakterlerine içinde buldukları mutluluk, kendi içine kapanma veya dış dünyadan uzaklaşma gibi psikolojik durumlarının yön verdiği görülmektedir. Çizgi ile insan zihninde tasarladığı formların çalışmalarını canlandırabilir<sup>27</sup>. Çizginin sahip olduğu bu soyut dili sanatçı ancak ona hakim olduğu ve çizgiyle iletişim kurabildiği sürece çözebilmektedir<sup>28</sup>.

### 1.2.3. Yön

Tasarımda estetik bir algı yaratmak için cisimlere belli noktalarda hareketlenme etkisi verilmektedir. Hareket kazandırılan her cisme belirlenen yerle yön ögesi meydana getirilmektedir. Yön, hareketli bir yapıya sahip insanın kendi varlığına ve ölçüsüne göre uzaysal ve mekânsal yerini belirlemesi açısından uygulama gerekliliği olan hem kavramsal hem de somut bir ögedir<sup>29</sup>.

Temelde üç yön bulunmaktadır ve bunlar yatay, dikey ve diagonal olarak sıralanır. Yatay yönler pasif, dikey yönler aktif ve diagonal yönler hareketli, olarak etki ederler. Tasarımda aynı yönde kullanılan çizgiler sıradan ve sıkıcı bir etki bıraktığı için yön ögesinin mümkün olduğu kadar farklı kullanımıyla tasarımda ilgi çekicilik artırılır, tasarıma hareket ve canlılık kazandırılır<sup>30</sup>.Günümüzde sanatsal çalışmalar içerisinde yön ögesi karşımıza çıkarken aynı zamanda tekstil alanında halı, kumaş, perde vs. gibi bir çok ürünlerin tasarımında da etkisi görülmektedir(Bk.Resim 14-15,s.20).

<sup>26</sup> Hatice Aslan Odabaşı, Grafikte Temel Tasarım, ( İstanbul:Cem Ofset Matbaacılık, 1996), 41.

<sup>27</sup> Kazım Artut, Sanat Eğitimi Kuramları ve Yöntemleri, (Ankara: Anı Yayıncılık, 2009), 150.

<sup>28</sup> Adnan Tepecik, Grafik Sanatlar Tarih – Tasarım – Teknoloji, (Ankara: Detay Yayıncılık, 2002), .33.

<sup>29</sup>S.Yılmaz, Zihinsel Engelli Öğrencilerin Kavram Öğretiminde Kullanılan Etkileşimli Eğitim CD'lerinin Görsel Tasarım İlkelerine ve İçeriğine Uyumu, (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ondokuzmayıs Üniversitesi, 2008), 108.

<sup>30</sup> Hulusi Güngör, Temel Tasarım, (İstanbul: Alfa Matbaası, 1983), 11.

**Resim 14**

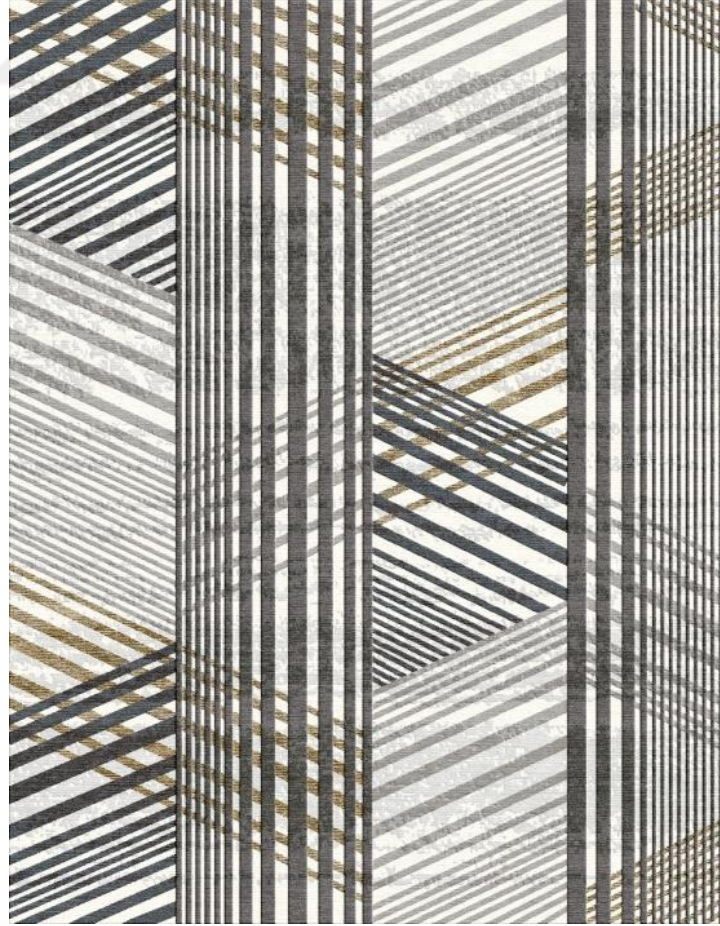
**Yön Zıtlığı, Norbert Kricke**



**Kaynak:** (<http://www.millireasuranssanatgalerisi.com>, 27.04.2016)

**Resim 15**

**Farklı Yönlere Çizgilerle Tasarlanan Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://woolclassics.com>, 04.04.2019)

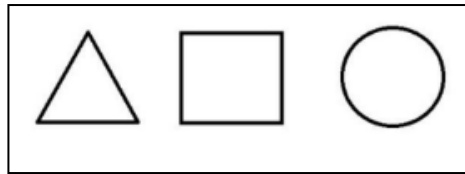
#### 1.2.4. Biçim

Biçim ögesi, tasarım anlamında herhangi bir nesnenin görülerek veya dokunularak anlaşılabilmesini sağlayan kendine has gerçekliği olarak tanımlanabilir. Sözlük anlamına bakıldığında ise benzer, şekil, eskiz, çehre, tür-çeşit kelimeleriyle tanımlanmaktadır<sup>31</sup>.

Yaşamda var olan her cismin kendine özgü bir geometrik formu vardır ve bu cisimlerin kendi biçimlerinde sahip oldukları farklılıklar bulunmaktadır. Bazısı geometrik biçime sahipken bazısı da serbest görünümlüdür. Bu bakımdan biçimlerin birbirleri ile bağlantısını kurabilmek güç olsa da yine de onları bir çember etrafında toplamak ve birbirleri ile kıyaslamak mümkündür. Biçimi sınırlayan çizgi karakterleri, biçimin yuvarlak, sivri, etkili, yumuşak niteliklere sahip olmasına katkıda bulunurlar. Bir arada bulunan bir çok çizgi, tek bir çizgi içindeki dönüş ve kıvrımlar ile değişik tonların oluşturduğu yüzeyler; bir tasarımda biçimi oluşturan öğelerdir. Kesin ve belirgin ifadeleri dikdörtgen biçimler taşımaktadır. Dar açılı ve çapraz biçimler ise daha çok dinamik bir etki taşır. Geometrik eğilimli biçimler de süreklilik ifadesi güçlüyken serbest biçimlerde de yüzeylerin sürekliliğini biçimin yumuşaklığı ve kütleli bütünlüğü vurgular<sup>32</sup>(Resim 16-17, s.22).

**Resim 16**

Geometrik Biçimler



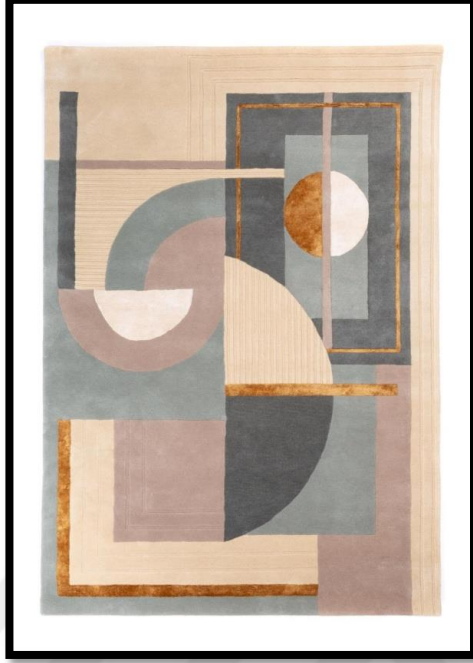
**Kaynak:** (<https://tr.depositphotos.com>, 27.04.2016)

<sup>31</sup> Seylan, Temel Tasarım, 123-124.

<sup>32</sup> Harun Parlak, Temel Grafik Tasarım Bilgisi,(İzmir:Ege Üniversitesi Yayınları, 2006), 27:79.

## Resim 17

### Geometrik Biçimlerle Tasarlanan Makine Halısı



**Kaynak:** (<https://www.floorstory.co.uk/>,04.04.2019)

### 1.2.5. Ölçü

Herhangi bir cismin insan tarafından biçimlendirilmesi olarak tanımlanmaktadır. Tasarım ürünü her zaman farklı ve belirli ölçülere sahip görsel unsurların bir araya gelmesiyle oluşur ve ölçülerin büyümesiyle, etkileycilik ve algılanırlık da artar<sup>33</sup>.

Tasarımda kullanılan biçimlerin aynı ölçülerde olması tasarımı sıradanlaştırarak ilgiyi ve etkililiği azaltır. Bunun aksine biçimlerin farklı boyutlarda kullanımı tasarımda farklı etkiler yaratacağından ölçü, bir tasarım ögesi olarak her zaman önemli bir rol oynamaktadır<sup>34</sup>.

Büyük bir hacme sahip cisimle, küçük hacme sahip cisimler kıyaslandığında aralarındaki ölçü farkı daha iyi anlaşılacaktır ve yan yana geldiklerinde kendi ölçülerini daha iyi belirtme olanağı bulmaktadırlar (Resim 18). Biçimleri aynı olan hacim ve kitlelerin büyüklükleri de aynı değerde veya birbirine yakın ise bu biçimler birbirleriyle kolayca uyuşmaktadır. Farklı biçimlere bile sahip olsalar yakın

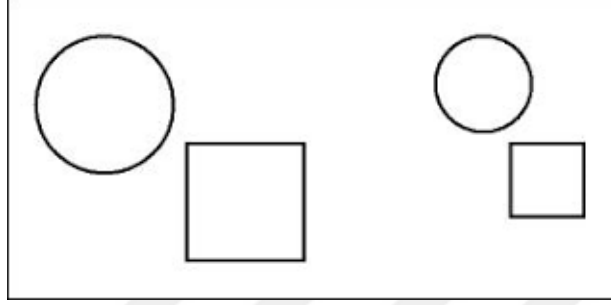
<sup>33</sup> Emre Becer, İletişim ve Grafik Tasarım, (Ankara: Dost Kitapevi, 2002), 62.

<sup>34</sup> Yılmaz, S. Zihinsel Engelli Öğrencilerin Kavram Öğretiminde Kullanılan Etkileşimli Eğitim CD'lerinin Görsel Tasarım İlkelerine ve İçeriğine Uyumu, 106.

büyüklerdeki hacim ve kitleler ölçü bakımından birbirini dengeler gözükmetedir<sup>35</sup>(Resim 19).

**Resim 18**

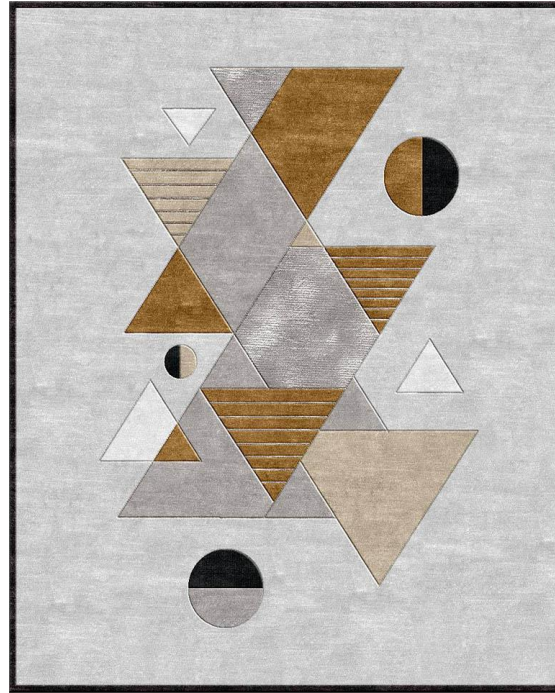
**Ölçüde Yakınlık ve Uzaklık**



**Kaynak:** ( T.C.Milli Eğitim Bakanlığı Grafik ve Fotoğraf, Ankara, 2011, s.5 )

**Resim 19**

**Ölçüde Yakınlık ve Uzaklık Ögesiyle Tasarlanan Makine Halısı**



**Kaynak:** (<http://www.momtaz.fr/>, 04.04.2019)

<sup>35</sup>İ. Hulusi Güngör, Temel Tasar, 56.

Tasarım öge ve ilkelerinin ölçülü bir şekilde ortaya konmasıyla tasarımda istenilen vurguyu sağlamak mümkündür.

### 1.2.6. Aralık

Yüzeyler ve cisimler arasındaki uzaklık aralık olarak bilinmektedir. Herhangi bir görüş alanındaki aralık, çok büyük veya çok küçük başka bir alanda "uyumsuz, dengesiz, belirsiz" olur. Görsel etki bakımından cisimlere netlik ve anlam katmada aralık ögesi belirleyici bir faktördür. Örneğin, sürekli birbirine yakın benzer aralıklar tasarımda monotonluk yaratır. Aralık, biçimler arasındaki uzunluk olarak da " derinlik " elde etmede kullanılır. Kısacası aralık ögesi tasarımda biçimlerin fonksiyonunu, ölçülerini ve yöntemlerini belirlemede etkili olmaktadır<sup>36</sup>.

Farklı ölçülere sahip biçim, mekan ya da kitlelerin her birinin daha iyi algılanabilmesinde ve bunların dengelenmesinde yan yana gelişlerinde kalan aralıklardaki farklılıkların önemi büyüktür (Bk. Resim 20). Birbirinin aynı olan ya da yakın değerdeki aralıklar zıtlık doğururlar. Büyük biçimlerin etrafında daima büyük aralıklar kalmaktadır.

**Resim 20**

**Aralıklar Nesnelerin Algılanmasını Kolaylaştırır, William Bailey**



**Kaynak:** (<http://www.artchive.com>, 14.05.2016)

<sup>36</sup> Özlem Özcan Kendirli, "Resimde Espas", (Sanatta Yeterlilik Tezi, Atatürk Üniversitesi, 1996), 5.



Aralık ögesinin temelini cisimlerin birbirine yakın olma durumunun algısı oluşturmaktadır. Burada algılayıcı ile algılanan nesnenin uzaklığı, yüzey üzerinde algılanan öğelerin önde veya arkada oluşları, aralıklı-bitişik gibi birbirlerine olan uzaklık ilişkisiyle oluşur. Görsel anlamda cisimler ne kadar birbirleriyle yakın olurlarsa, algıda da o derece bir anlaşılabilirlik sağlarlar<sup>37</sup>(Resim 21).

**Resim 21**

**Aralıklarla Kümeleştirilen Makine Halı Tasarımı**



**Kaynak:** (<https://www.festivalhali.com/>, 04.04.2019)

<sup>37</sup> Faruk Atalayer, Temel Sanat Eğitimi Ders Notları, Eskişehir, 1995, s.?.

### 1.2.7. Doku

Tasarım elemanı olarak doku, insanın görme ve dokunma duyularına hitap eden, nesnelerin yüzeylerindeki doğal ya da yapay yapı olarak bilinmektedir. Başka bir ifadeyle doku, görme ve dokunma duyuları ile anlaşılabilen ve yüzey üzerinde bir etkiye sahip herhangi bir tasarımın dış yapısı olarak tanımlanmaktadır<sup>38</sup>.

Dokunulduğunda elde bir his bırakan her cismin üzerinde sahip olduğu madde onun dokusudur. Ancak dokunarak hissedilen bu duygular her cismin üzerinde başka etkidedir. Yüzeyi çok kaygan ve düzgün olan bazı cisimlere karşılık yüzü pürüzlü olanlarda vardır. Pürüzlüğü bir kutup, yumuşaklığı başka bir kutup olarak benimsendiğinde arada pek çok doku kademesi olduğu fark edilebilir<sup>39</sup>.

Tasarımcı veya sanatçı çalışmalarında ilgiyi arttırmak için farklı dokuları bir arada farklı tarzlarda kullanabilir. Kompozisyondaki ilgiyi arttırmada birbirinden farklı dokular renk ve ton değeri arasındaki bağlantı değişmeksizin kullanılabilir. Fakat sadece bunu yapmak yeterli değildir. Tasarımcı ya da sanatçı tasarımını oluştururken kullanacağı dokuyu tasarım öğeleriyle bütünleştirmeyi hayal ederek çalışmasını gerçekleştirmelidir<sup>40</sup>.

Doku çeşitleri gerçek ve görsel olmak üzere iki çeşittir. Dokunarak algılanan dokular dokuyu hissettirme etkisi verdiği için gerçek dokular olarak tanımlanırken gözle algılanabilen dokular ise görsel veya yapay dokular olarak tanımlanabilir. Çizgi ve renk tonlarıyla, motiflerle oluşturulan her doku görseldir. Dokular ayrıca sert, orta sert ve yumuşak dokular olarak birbirinden ayrılmaktadır. Bu dokuların insan hislerinde yarattığı psikolojik etkiye bakıldığında yumuşak dokular sakinlik, rahat ve huzurlu bir duygu etkisi uyandırırken, sert dokuların ise dinamik bir etki uyandırdığı şeklidir<sup>41</sup>.

Türlerine göre dokuları beş grupta inceleyebiliriz:

<sup>38</sup> Nuray Say - Yusuf Baytekin Balcı, Temel Sanat Eğitimi, (İstanbul: Ya – Pa Yayınları, 2003), 66.

<sup>39</sup> Güngör, Temel Tasarım, 26.

<sup>40</sup> Latife Güner- Gül Güner, Temel Tasarım, (İstanbul: Birsen Yayınevi, 2004), 70.

<sup>41</sup> Odabaşı, Grafikte Temel Tasarım, 70.

**Doğal Doku:** Doğada var olan her Őeyin kendine özgü bir dokusu vardır ve hiç bir işlem görmeden kendine özgünlüğünü koruyarak varlığını devam ettiren her Şey doğal doku olarak bilinmektedir<sup>42</sup>(Resim 22).

**Resim 22**  
**Doğal Doku Örneği Taş**



**Kaynak:** (<https://pixabay.com>, 14.05.2016)

**Yapay Doku:** Doğanın herhangi bir katkısı olmadan, insan emeğiyle çeşitli araç gereçler kullanılarak yüzey üzerinde oluşturulan dokular yapay dokulardır ( Resim 23).

**Resim 23**  
**Yapay Doku Örneği Örgü**



**Kaynak:** (<https://www.medyacuvالي.com>,14.05.2016)

---

<sup>42</sup> Önder Tüzcet, Form ve Doku, (İstanbul: Matbaa Teknisyenleri Kollektif Şirketi, 1967), 1.

**Organik Dokular:** Aynı fiziki görünümüne sahip türlerin bir araya gelmeleriyle oluşan dokulardır. Buğday tarlaları, insan toplulukları, karıncalar, çimenler, dalgalar ve arıların bir araya gelmesiyle oluşan görüntü organik dokulara örnek olarak verilebilir (Resim 24).

**Resim 24**

**Organik Dokuya Örnek Arılar**

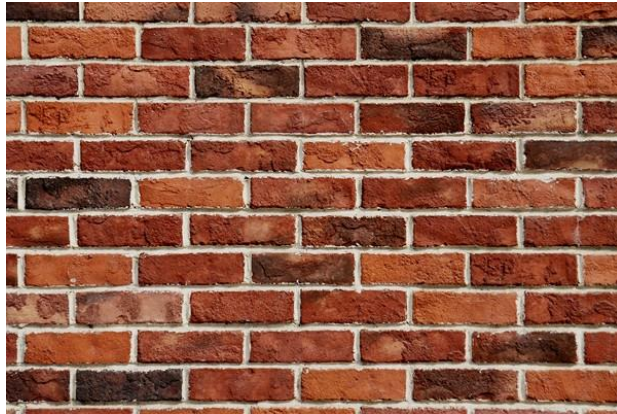


**Kaynak:** (<http://www.organikhaber.com>, 12.01.2017)

**Geometrik Dokular:** Geometrik bir sistem üzerine birim ve üretimin kurulu olduğu dokulardır ve dokunun üzerinde bir örgütlenme hakimdir. Ayçiçeğinin tohum dokusuna, bal peteğinin dış dokusuna, mısır tanelerinin dizilişine ve tuğla ile örülmüş bir duvara bakıldığında geometrik dokular görülebilmektedir ( Resim 25).

**Resim 25**

**Tuğla İle Örülmüş Duvar Örneği**



**Kaynak:** (<http://samtima.blogspot.com>, 12.01.2017)

**Dinamik dokular:** Bu doku türü kendi içinde bir hareket barındırmaktadır ve bu hareketin hızı ve kalitesi de dokuyu oluşturmasında önemlidir. Suya atılmış bir taşın bıraktığı iz fotoğrafı, bir böceğin suda ya da yerde bıraktığı iz dinamik dokulara örnek olarak verilebilir ( Resim 26).

**Resim 26**

**Suya Atılan Taşın Oluşturduğu Dinamik Doku**



**Kaynak:** (<https://www.uplifers.com>, 13.01.2017)

**Mekan dokusu:** Dokunun yüzey üzerindeki etkisi dışında aynı zamanda mekan içerisinde de üç boyutlu bir etkisi vardır. Herhangi bir binanın dış yapısını oluşturan tuğlalardan, evin içindeki eşyalara kadar uzanan doku bütünlüğü mekan dokusunu meydana getirmektedir<sup>43</sup>.

**Taklit dokular:** İnsanların hayal gücü ve gelişen teknolojinin ortaya çıkardığı makineler ile doğada var olan dokunun kopyalanmasıdır. Gerçek gibi görünen ancak gerçek olmayan bir yüzey özelliği, taklit edilmiş olarak adlandırılır. Taklit dokular, sıklıkla gözü aldatmaya yönelik girişimle “trompel’oeil” resimlerle bağlantı kurar. Trompel’oeil göz oyunu, göz numarası anlamına gelen doğayı birebir kopyalayan bir tekniktir<sup>44</sup>(Bk. Resim 27).

<sup>43</sup>Canan Deliduman - Orhon İstifoğlu, Temel Sanat Eğitimi, (Ankara: Gerhun Yayınları, 2006), 72-78.

<sup>44</sup>H.Yakup Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, (İstanbul: Tıbyan Yayıncılık, 2007), 95.

## Resim 27

### Taş Görünümünün Baskı Yoluyla Halıya Uyarlanması



**Kaynak:** (<https://www.dekorstore.net/>, 05.04.2019)

İnsanların duyguları üzerinde de dokuların etkileri söz konusudur. Yumuşak dokulu nesnelere ve yüzeylere insana sakinlik ve huzur verir. Buna karşılık sert dokulu nesne ve yüzeyler ise insanı daima aktif kılarak bilincini uyanık tutar. Tasarımcı ya da sanatçı yapacak olduğu çalışma içerisinde bu etkileri mutlaka göz önünde bulundurmalıdır<sup>45</sup>.

### 1.2.8. Renk

Işığın sahip olduğu yapısına ve cisimler üzerindeki yayılışına bağlı olarak gözde bıraktığı etki renk olarak tanımlanmaktadır<sup>46</sup>. Primitif toplumlarda insanlar kendi heykellerini açık ve koyu bir şekilde renksiz resmettikleri için renge dair verilebilecek ilk örnekler bunlar olmuştur. Renklerin meydana gelişi, yakılan ateşe ve ateş aracılığıyla yayılan ışığa bağlı olarak doğmuştur<sup>47</sup>.

Renk, farklılaşan dalga uzunluklarının ve frekanslarının, ışık dalgalarının gözler üzerindeki etkisidir. Bu ışık dalgaları, beyaz ışığı yaratır. Işıқта meydana gelen renktir. Ancak ışığın kendisinin, insan gözüne renksiz görüldüğü bilinmektedir. Yani objelerin gözle görünen gerçekliğinin aslında bir rengi yoktur. Işığı emdikleri ve yansıtılabildikleri derecede gözde renk etkisi oluştururlar. Cam bir prizma kullanarak uyguladığı renk

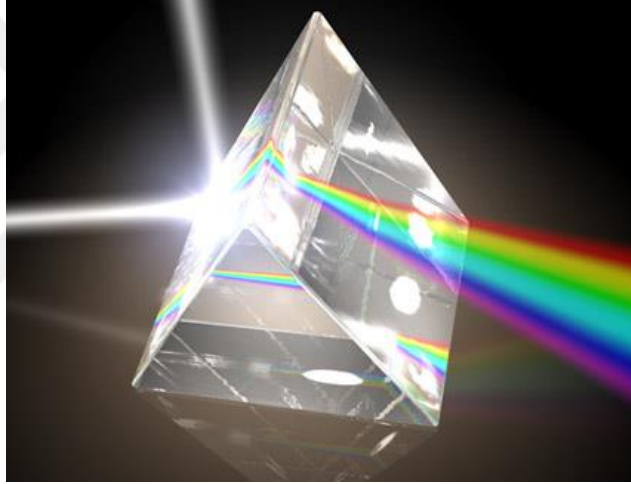
<sup>45</sup> Abacı, Temel Sanat Eğitimi, 93.

<sup>46</sup> Metin Sözen-Uğur Tanyeli, Sanat Kavramı ve Terimler Sözlüğü, (İstanbul: Remzi Kitabevi, 1986), 201.

<sup>47</sup> Johanes Itten, Renk Kuramları, trc. G.Bulut, (İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi GSF Yayınları, 1994), 2.

deneyleriyle Isaac Newton, aslında her rengin değişik bir hızda cam prizmadan geçerken farklı bir dalga uzunluğuna sahip olduğunu görmüştür<sup>48</sup>. Yaptığı bu prizma deneyinde, bir odayı karanlıkta bırakarak odanın içerisine ince bir delikten gün ışığı olan beyaz ışığı yansıtmıştır. Daha sonra bu ışığı saydam bir prizmadan geçirip herhangi bir ekran üzerine düşürmüştür. Işığı ekran üzerine düşürmesiyle ışığın gökkuşağındaki gibi yedi renge ayrıldığı görülmüştür. Bu olaya “spektrum (tayf)” denilmektedir ( Resim 28). Beyaz ışığın kırılma anında bir spektrum halinde yani kendini oluşturan tayf renklerine ayrılarak yayılmasına “renklere ayrılma” denir. Ayrılan bu renkler; kırmızı, turuncu, sarı, yeşil, mavi, lacivert ve mor’dur<sup>49</sup>.

**Resim 28**  
**Renk Tayfı**



**Kaynak:** (<https://karmabilgi.net>, 15.02.2017)

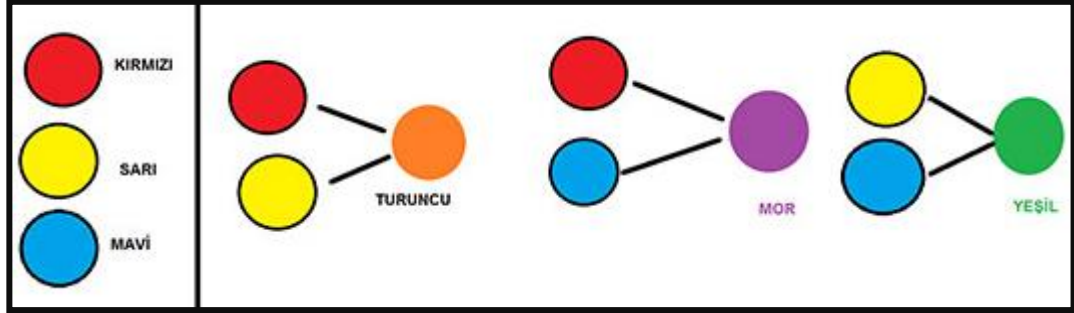
Güneş ışığı altında bulunan herhangi bir cismin rengi ile başka bir ışık kaynağının altında bulunan cismin rengi birbirlerinden farklı görünüme sahiptir. Siyah ve beyaz renklerin ışığı yansıtma durumuna bakıldığında siyah renkli bir nesnenin ışığı yuttuğu, beyaz renkli olanın ise ışığı daha çok yansıtma olduğunu söylenmektedir. Bunların kırmızı, sarı ve mavi renkler olduğu bilinmektedir. Kırmızı, sarı ve mavi olmak üzere üç ana renk vardır. İki ana rengin birbirleriyle karışımından ise ara renkler oluşmaktadır. Bu ara renkler turuncu, yeşil ve mor renklerdir<sup>50</sup> ( Bk. Resim 29, s.32).

<sup>48</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 121-122.

<sup>49</sup> Sadettin Çağlarca, Renk ve Armoni Kuralları, (İstanbul: İnkılap Kitabevi Yayınları, 1998), 5-6.

<sup>50</sup> M.Josse Paramon, Resimde Renk ve Uygulanışı, trc. Erol Erduman, 4. Baskı, (İstanbul: Remzi Kitabevi, 1997), 36

Resim 29  
Ara ve Ana Renkler



**Kaynak:** (<https://www.renk.gen.tr>, 15.02.2017)

Kendine özgü renk tonuna sahip olan renklerin arasındaki birliği renk tonları meydana getirmektedir. Benzer renk tonları denge ve birlik oluşturmak için tasarımın farklı kısımlarında tekrarlanmalıdır<sup>51</sup>.

Boya renklerinin karıştırılmasıyla elde edilen beyaz renk saf beyaz olmayıp içinde gri renginin hakim olduğu bir beyazdır. Bu sebeple doğadaki hiçbir cisim saf beyaz renginde değildir ve renklerin hepsi beyazdan oluştuğundan, beyaz renk olarak gösterilmemektedir<sup>52</sup>. Bu durumda olan bir diğer renkte renksizlik olarak adlandırılan gri rengidir. Fakat siyah beyaz renklerin birbirlerine karışmasıyla elde edilen griler nötr olarak bilinmektedir. Bu şekilde elde edilen griler pigmentlerindeki karışımla ilgili olarak sıcak veya soğuk etki yapmaktadırlar<sup>53</sup>.

Renkler kendi içerisinde sarı, kırmızı ve turuncu olarak sıcak renkler, mavi, yeşil ve mor olarak da soğuk renkler diye iki grupta sınıflandırılmaktadır ( Bk. Resim 30, s.33). Sıcak ve soğuk olarak belirtilen bu renkler insan psikolojisi üzerinde farklı etkiler oluşturmaktadır. Sıcak renkler insan üzerinde heyecan ve neşe etkisi uyandırmaktadır fakat tasarımda çok fazla kullanıldığında gözde yorgunluk hissi uyandırır. Sessizlik ve rahatlık veren renkler ise soğuk renklerdir. Aynı zamanda renk doygunluğu ve parlaklığı fazla olan renkler arasındaki sıcak soğuk etkisi renk doygunluğu ve parlaklığı zayıf olan renklerden daha fazladır<sup>54</sup>

<sup>51</sup>Şeref Bigalı, Resim Sanatı, (İstanbul: Yayıncılık Matbaası, 1976), 296.

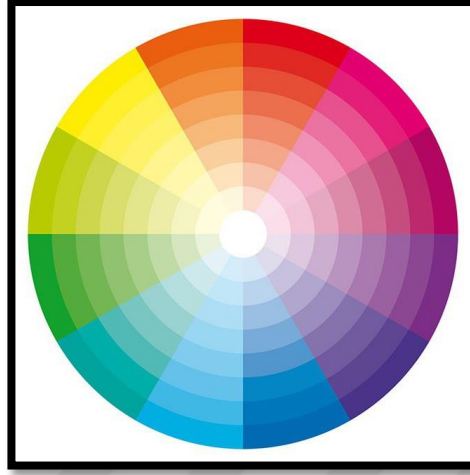
<sup>52</sup>Paramon, 36.

<sup>53</sup>Sadettin Çağlarca, Renk ve Armoni Kuralları, (İstanbul: İnkılâp Kitapevi, 1993), 38.

<sup>54</sup>Bigalı, İstanbul Resim, 266.



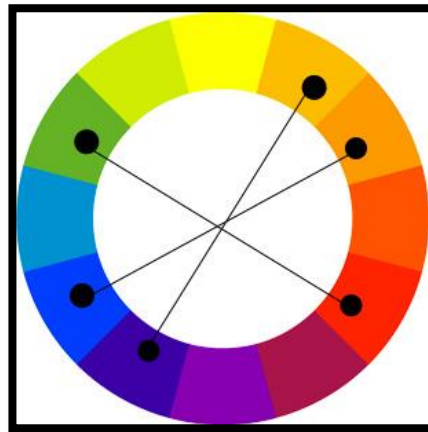
**Resim 30**  
**Sıcak ve Soğuk Renk Çemberi**



**Kaynak:** (<http://www.zdenek.info>, 15.02.2017)

Ana renklerin (kırmızı,sarı,mavi) birbirlerinin karışımından oluşan ara renkler (yeşil,mor,turuncu) karşı karşıya geldiklerinde yansıttıkları etkiye kontrast renk denmektedir ( Resim 31). Kontrast renklerin özelliği yan yana geldiklerinde gözü rahatsız etmeden her bir rengin diğerini daha görünür kılmasıdır. Birbirleriyle karıştırılarak kullanılan bu renklerin karışımları kendi renk değerlerine yakın oldukları için birbirlerini tamamlar niteliktedirler. Kırmızının tamamlayıcısı; sarı + mavi = yeşil, sarının tamamlayıcısı; kırmızı + mavi = mor, mavinin tamamlayıcısı; kırmızı + sarı = turuncu'dur<sup>55</sup>.

**Resim 31**  
**Kontras Renkler**



**Kaynak:** (<https://www.renk.gen.tr>, 20.02.2017)

<sup>55</sup> Nuray Say - Yusuf Baytekin Balcı, Temel Sanat Eğitimi, (İstanbul: Ya – Pa Yayınları, 2003), 57.

İnsanların kendi dünyalarını anlatan renklerin zaman boyunca simgesel anlamlara ulaşması olasıdır. Renklerin taşıdığı anlamlar tüm insanlık tarafından benimsenip aynı anlamda kabul edilse de bazı kültürlerde farklı algılanmıştır. Toplumu oluşturan her bireyin renge farklı bir anlam katması normaldir. Çünkü bir kültürden başka bir kültüre geçişte renklerin sahip oldukları anlamlar değişmektedir. Örneğin, toplumda mutluluğun simgesi olarak bilinen beyaz renk kültürlere göre değişiklik gösterip başka bir kültürde matem rengi olarak benimsenmiştir. Diğer bir örnekte ise pembe renk, Batı kültürü içerisinde daha çok kız çocuklarını çağrıştıran ve kız çocuklarının giyiminde kullanılan bir renk iken Belçika'da ise Batı'daki durumdan farklı olarak erkek çocuklarını simgelemede kullanılmaktadır.

Küreselleşmenin etkisi altında kalan birçok konu gibi renkler de bu etki altında evrensel boyutlar kazanmaktadır. Kültürlere göre anlam kazanan renkler dikkate alınarak yapılacak olan işlerde renklerin dilinin etkili kullanılmasının fayda sağlayacağı düşünülmektedir<sup>56</sup>.

Günümüzde herhangi bir tasarım alanında üretim verilmeden önce etki yaratacak olan renk paleti belirlenmektedir. Örneğin, halı dokumacılığında bir desen tasarlanmadan önce moda alanında yaygın olan renkler üzerine çalışmalar yapılmakta ve renklerin etkisine yönelik tasarımda dağılımı yapılmaktadır. Rengin trendlerini belirlemek iyi bir piyasa araştırması gerektirmektedir. Moda alanından, perde, kumaş, halı vb.gibi tekstil ürünlerine yönelik oluşturulan talepleri karşılamak için yapılan çalışmalarda renk paletleri bu alanlar içerisinde birbirini takip ederek çoğalıp yayılmaktadır.

### **1.2.9. Değer**

Bir cismin sahip olduğu renkler açık ve koyuluk ilişkisi içindedir. Cismin üzerindeki renk değerlerini ona yansıyan ışığın etkisi belirlemekte olduğundan ışığın etkisinin ton değeri ile ilgisi vardır. Çok renkli bir tasarımda veya özellikle tek renkli tasarımlarda genellikle kullanılan bir tasarım öğesidir. Tasarımcı ya da sanatçılar çalışmalarında vurguyu arttırmak, derinliği yaratmak, nesnelere üç boyutlu görünüm kazandırmak,

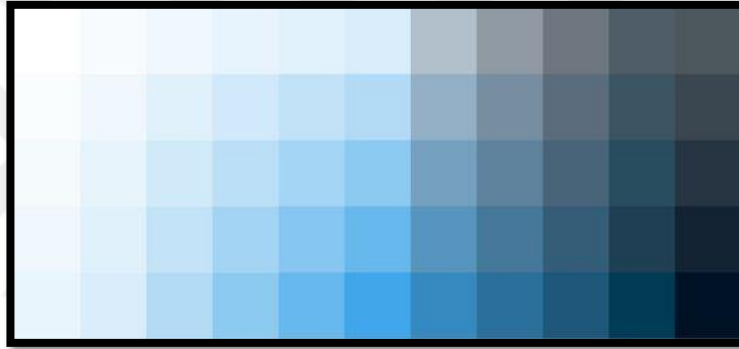
---

<sup>56</sup> Nihat Çalışkan-Elif Kılıç, Farklı Kültürlerde ve Eğitimsel Süreçte Renklerin Dili, Ahi Evran Üniversitesi, Kırşehir Eğitim Fakültesi Dergisi (KEFAD) Cilt 15 Sayı 3, Aralık 2014, 69-85.

görsel hiyerarşiyi ve derinlik yanılsamasını yaratmak ve objelere üç boyutlu izlenim kazandırmak amacıyla genelde ton değerini kullanmışlardır<sup>57</sup>.

Herhangi bir tasarımın değerlendirme sürecinde öncelikle açık ve koyu değerlerine bakılır. Tasarım yüzeyinde açık tonların, orta tonların ve koyu tonların dengesi aranarak renk bu açık-koyu dengesinin üzerine oluşturulur. Açık değerlerin elde edilmesinde renk içerisine beyaz katılmakta, koyu değerler de ise renge siyah katılmaktadır. Bu şekilde renklerden elde edilen açıklık ve koyuluk farklarının arasındaki yumuşak geçişe valör-değer denilmektedir<sup>58</sup> (Resim 32).

**Resim 32**  
**Renk Değeri**



**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 20.02.2017)

Bir tasarımda oluşturulacak olan koyu alanlar ve açık alanlar yüzeye dengeli dağılmalıdır ve yüzey üzerindeki belli alanlara açık ya da koyu renklerin birikmesi engellenmelidir. Tasarım içerisinde koyu renkten açık renge sert geçişler dikkat çeken bir etki yaratır. Fakat bazen de tasarımın tamamında istenmeyen sonuçlarda bırakabilir. Bu yüzden koyu ve açık renklere doğru sert geçiş olduğu gibi orta tonlar aracılığıyla tasarımda yumuşak geçişlerin olması da sağlanır. Koyu ve açık renklerin arasında bulunan geçiş bölgeleri orta tonlar olarak bilinmektedir. Koyudan açığa kontrast geçişleri engellemek için pek çok orta tondan yararlanır. Bir anlamda açık-koyu tasarım, koyu bölgelerin, açık bölgelerin ve bunları buluşturan farklı koyuluklardaki gri bölgelerin dengesidir<sup>59</sup> (Bk. Resim 33, s.36).

<sup>57</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 104.

<sup>58</sup> Say - Balcı, Temel Sanat Eğitimi, 23.

<sup>59</sup> Abacı, Temel Sanat Eğitimi, 30.

### Resim 33

#### Tasarımı Renk Değerleriyle Oluşturulan Makine Halı Tasarımı



**Kaynak:** (<http://www.rugstar.com/>, 05.04.2019)

#### 1.2.10. Işık-Gölge

Doğada bulunan varlıkların sınırlarını gösteren, diğer varlıklardan ayırt edilmesini sağlayan, mekan içinde yerini belirleyen etki ışık olgusudur<sup>60</sup>.

Işığın enerjisi ile görsel algı arasında bağlantı vardır ve bu durumda ışık yoksa algı da yoktur. Işığın varlığının karşısında mutlaka algı bulunmaktadır. Görsel algı içerisinde ışığın şiddeti ton değeri olarak kavramlaştırılır. Işık aynı zamanda bir enerjidir. Bu açıdan beyaz ışığın çeşitli renk titreşimleriyle meydana gelen bir enerji olduğu söylenebilir. Aydınlığın karşısı karanlıktır. Biri varsa diğeri de vardır. Cisimler kendi üzerlerinde bulunan girinti ve çıkıntılar, eğrilikler, kırıklar, çeşitli dokularla ışığın geliş açısına bağlı olarak farklı aydınlık ve karanlık görünüşleri oluşturacaklardır.

Işık, göz ve beyin arasındaki ilişki görmenin temelidir ve bunların birinin eksikliği görme olayının gerçekleşmemesidir. Göz ve beyin genellikle sabit bir haldeyken ışığın şiddeti, eğimi ve rengi sürekli değişebilmektedir. Bu sebeple farklı renkte ve hızda ışıkların cisimlerin üzerindeki etkileri farklılaşır. Bu değişimden dolayı cisimlerin ve yapıların görünüşlerinde farklılıklar meydana gelmektedir. Eşyanın sahip olduğu asıl

<sup>60</sup> Say - Balcı, Temel Sanat Eğitimi,66.

rengini ışık ve gölge arasında kalan yerler belirtmektedir. Cisimlerin hacim ve derinliğinin belirgin hale gelmesini sağlayan kavrama ışık-gölge denilmektedir<sup>61</sup> (Resim 34).

**Resim 34**  
**Işık ve Gölge**

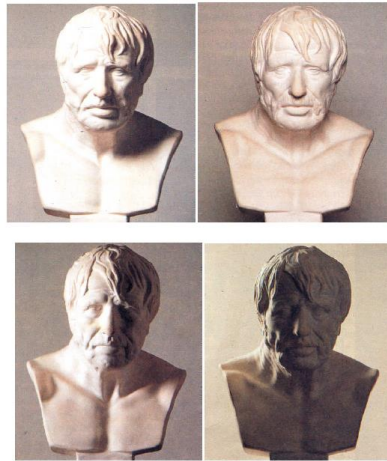


**Kaynak:** (<http://www.sanalmodyfiye.com>, 21.02.2017)

Işık ve gölge sadece siyah ve beyaz olarak verilmez ayrıca renkle de verilebilir. Renge beyaz karıştırılarak rengin ışıklı hali elde edilirken, rengin en koyu hali elde edilmek istendiğinde siyah renkle karıştırılması gerekmektedir. Bu şekilde rengin koyudan açığa doğru gidişi elde edilir.

Işık, kaynağı ne olursa olsun nesnelere üzerinde gölge oluşturmaktadır. Nesnelere yüzeyindeki dokulara ve nesnelere biçimsel farklılıklarına yönelik farklı gölgeler belirlemektedir. Işık yukardan, sağdan, soldan ve aşağıdan gibi nesne üzerine gelişinde yer değiştirdikçe oluşan gölgelerde yer değiştirir<sup>62</sup> ( Bk.Resim 35-36, s.38).

**Resim 35**  
**Büstenin Farklı Yönde Gelen Işık Altında Görüntüsü**



**Kaynak:** (<http://asercanceylan.blogspot.com>, 23.02.2017)

<sup>61</sup> Güngör, Temel Tasar, 40.

<sup>62</sup> Abacı, Temel Sanat Eğitimi, 30

### Resim 36

#### Farklı Hav Yüksekliğiyle Halda Işık-Gölge



**Kaynak:** (www.pinterest.com , 05.05.2019)

### 1.3. Tasarımı Meydana Getiren İlkeler

Tasarım ilkeleri, tasarım öğelerinin belirli bir kuralda tasarımda kullanılmasını sağlayan ilkelerdir. Bu ilkeler: Tekrar, ardışık tekrar, uygunluk, zıtlık, koram, egemenlik, denge ve birliktir. Bir tasarımda tasarımcı bu ilkelerden bir ya da bir kaçını kullanılabılır.

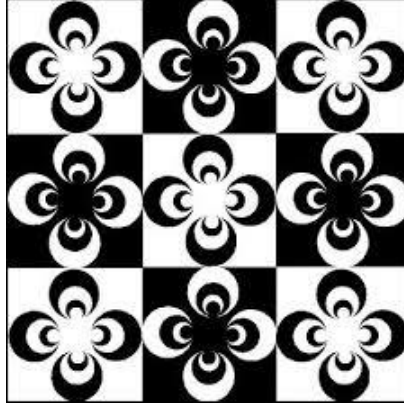
#### 1.3.1. Tekrar

Herhangi bir öğenin aynen ya da yakın değerinde olarak birden çok sayıda kullanılması tekrar öğesini meydana getirir (Resim 37, s.39). Öğeler, cisimler ve biçimler arasında yakınlık varsa bir araya geldiklerinde yadırganmazlar ve aralarındaki benzerlik onları birbirine bağlar. Bu açıdan tekrar ilkesi tasarımı meydana getirirken hızlandırır<sup>63</sup>. Tekrar, tekrar eden renk, çizim kalıbı, desen, çizgi, şekil ya da biçim olarak tanımlanabilir<sup>64</sup>.

<sup>63</sup>Güngör, Temel Tasar, Görsel Sanatlar ve Mimarlık İçin, 69.

<sup>64</sup>Kazım Artut, Sanat Eğitimi Kuramları ve Yöntemleri, (Ankara: Anı Yayınları, 2004), 18.

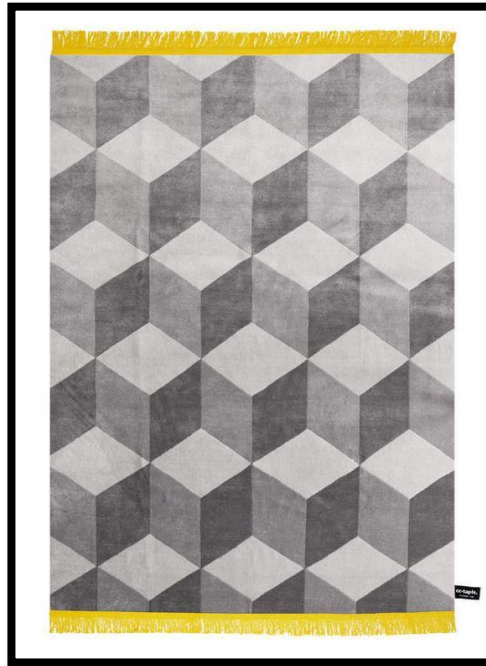
**Resim 37**  
**Tekrar İlkesi**



**Kaynak:** (<https://www.grafikerler.org>, 18.03.2017)

Tasarımı meydana getirirken tekrar ile görsel etkiyi yakalamada birbirine benzeyen öğelerin artırılması gerekli değildir. Bu daha çok benzerliği bulunan öğelerin tekrarı demektir. Tekrarlanan bir tasarım öğesi sürekliliği, akıcılığı ve etkileyici vurguyu pekiştirmeyi hedefler. Tekrar, aynı olduğu gibi çeşitli de olabilir; düzenli bir hareket yaratabilir<sup>65</sup>( Resim 38).

**Resim 38**  
**Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Hal**



**Kaynak:** (<http://www.cc-tapis.com>,05.04.201)

<sup>65</sup>Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 36.

Tekrar ilkesi kendi içinde tam tekrar, tekrar ve değişken tekrar olarak üçe ayrılmaktadır:

### 1.3.1.1. Tam Tekrar

Ölçü, biçim, doku ve renk bakımından nesnelerin tam anlamıyla aynı görseelliğe sahip olması, eşit aralıklar içerisinde yine aynı yönde kullanılmasıyla tam tekrar oluşturulmaktadır<sup>66</sup> (Bk. Resim 39-40, s.41).

Resim 39  
Tam Tekrar



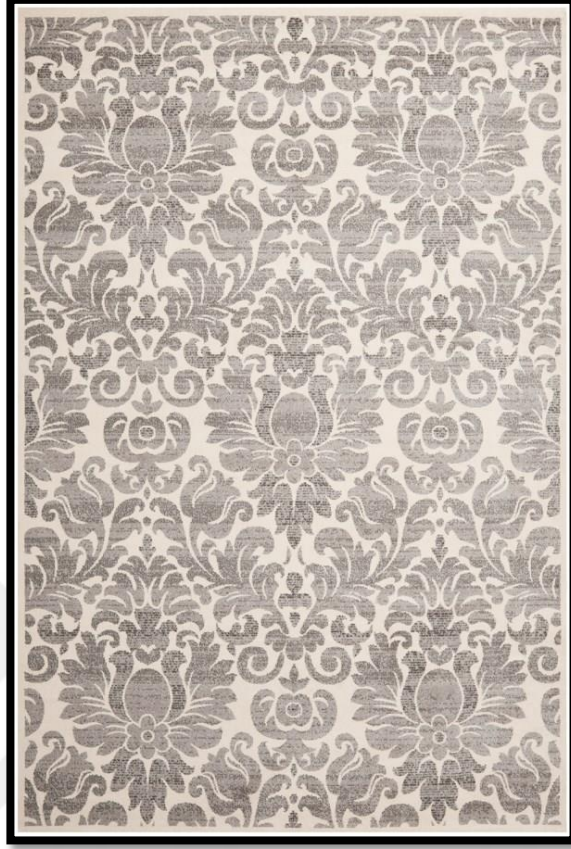
**Kaynak:** (<https://www.jupiter10.com>, 18.03.2017)

<sup>66</sup> Sabiha Aker Alpaslan, **Tasarım**, (İstanbul: Ya- Pa Yayınları, 1981),69.



## Resim 40

### Tam Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı



**Kaynak:** <https://www.rugvista.com>, 05.04.2019)

### 1.3.1.2. Tekrar

Ölçü, biçim, renk, değer ve doku bakımından nesnelerin tam anlamıyla aynı görselliğe sahip olması, fakat birbirleri arasındaki boşlukların ve yönlerinin farklı şekilde kullanılmasına tekrar denilmektedir<sup>67</sup> ( Bk. Resim 41-42, s.42).

---

<sup>67</sup>Güngör, Temel Tasar, 72.

**Resim 41**  
**Tekrar**



**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 18.03.2017)

**Resim 42**  
**Tam Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 18.03.2017)

### 1.3.1.3. Değişken Tekrar

Aynı görselliğe sahip gibi görünen fakat aralarında ufakta olsa farklar bulunan nesnelerin bir arada kullanılmasına değişken tekrar denilmektedir. Doğadaki düzenin başlıca esasıdır. Kar taneleri, kristaller, papatya tarlası vb. gibi pek çok örnek sıralanabilir. Altıgen biçiminin tekrarı ile oluşan kar taneleri her ne kadar benzer görünse de yakından incelendiğinde tamamen birbirinden farklıdır ve yüzlerce çeşit kar tanesinden aynı görünüme sahip bulunmamaktadır<sup>68</sup>( Resim 43). Değişken tekrar ilkesi birçok tasarım ürünün alan yüzeyinde kullanılmaktadır (Bk.Resim 44,s.44).

Resim 43

Değişken Tekrar: Kar taneleri

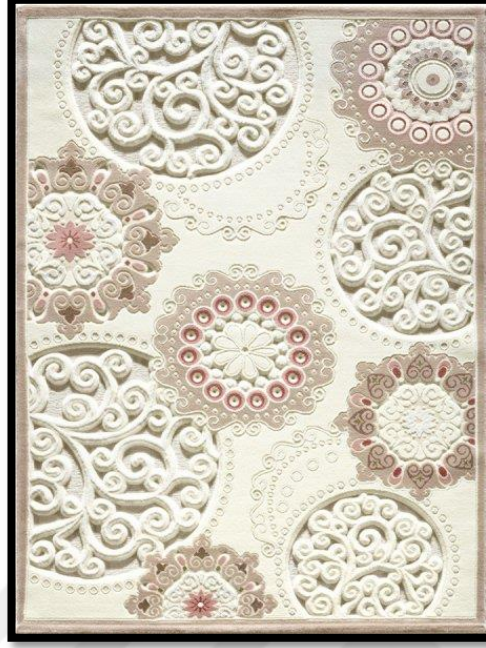


**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 18.03.2017)

<sup>68</sup>Latife Gürer- Gül Gürer, Temel Tasarım, ( İstanbul: Birsen Yayınevi, 2004), 81.

**Resim 44**

**Değişken Tekrar İlkesinde Makine Halı Tasarımı**



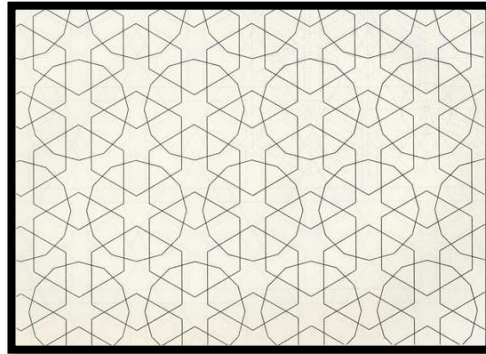
**Kaynak:** (<https://www.markabul.com>,05.04.2019)

**1.4. Ardışık Tekrar ( Rhythm)**

Birden fazla motif, biçim ya da cismin, belirli aralıklarla birbiri ardına kullanılmasıyla, ardışık tekrar ortaya çıkmaktadır ( Resim 45). Tekrarın ilkesinde karşılaşılan sıradanlık, ardışık tekrarda yerini değişkenliğe bırakmaktadır<sup>69</sup> ( Bk. Resim 46, s.45).

**Resim 45**

**Ardışık Tekrar: Geometrik Düzenleme**



**Kaynak:** (<https://patterninislamicart.com>, 18.03.2017)

<sup>69</sup> Güngör, Temel Tasar, Görsel Sanatlar ve Mimarlık İçin, 108.

## Resim 46

### Ardışık Tekrar İlkesiyle Tasarlanmış Makine Halısı



**Kaynak:** (<https://wayfair.com>, 05.04.2019)

## 1.5. Uygunluk

Bir bütünü meydana getiren parçalar arasındaki benzerlik uygunluk olarak tanımlanmaktadır. Tasarımı meydana getiren öğelerin kendi aralarındaki ve içsel değerlerle, incelik-kalınlık, düzlük-dalgalık, belirlilik-belirsizlik olarak birbirine uygun olması, yan yana gelen parçaların belirgin zıtlıklar göstermeyerek bir düzen içerisindeki oluşumudur<sup>70</sup>.

Uygunluk tasarımın başından sonuna kadar uygulanacak olan değerlerin, biçim ve ölçülerin, belli bir düzen içinde birbirlerinin değerini yok etmeden, tasarımda birlik ve beraberlik sağlayarak bütünleşmesidir. Düzenli bir tasarımın oluşabilmesi yön, ölçü, değer, valör, biçim, çizgi, aralık, renk, form, doku, hareket, tekrar gibi tasarım öğelerinin ve ilkelerinin estetik yönden birbirlerine değer kazandırmalarına bağlıdır<sup>71</sup>.

<sup>70</sup> Atalayer, Temel Sanat Eğitimi Ders Notları, 123-124.

<sup>71</sup> Bigalı, Resim ve Sanatı, 199.

Uygunluk ilkesi dört gruba ayrılmaktadır ve bunlar: Fiziksel, hizmet, biçim ve üslup uygunluğudur.

**Fiziksel uygunluk;** Tasarımı oluşturan öğelerin ölçü, biçim, değer, doku, yön ve aralıkları bakımından birbirlerine benzemesi fiziksel uygunluğu oluşturur yani görünüşte dış yapının uyumu aranmaktadır ( Resim 47).

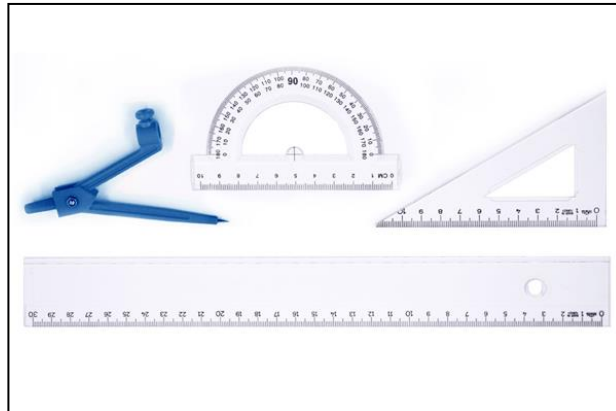
**Resim 47**  
**Peri Bacaları, Nevşehir**



**Kaynak:** (<http://www.geziko.com>, 22.03.2017)

**Hizmet uygunluğu ;** Tasarımda biçim yönünden farklılık olsa da aynı amaç için kullanılan formlar kendi içlerinde bağlantılıdır. Resim 48'e bakıldığında buradaki birleşimin bir hizmet amacı olduğu görülmektedir. Hizmet uygunluğuna bir başka örnek cami içerisinde namaz kılmak için kullanılan dokunmuş seccadeler farklı formlarda olsalar da aynı hizmet için kullanıldığından verilebilir (Bk.Resim 49, s.47).

**Resim 48**  
**Çizim Gereçleri**



**Kaynak:**(<https://www.nelerneler.com>, 22.03.2017)

**Resim 49**

**Hizmet Uygunluğuna Seccade Örneği**



**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 05.04.2019)

**Biçim uygunluğu;** Bazı formlar birbirleri ile ilgili olmadıkları halde, biçim yönünden benzerlik gösterebilirler ( Resim 50).

**Resim 50:**

**Kırık Ayna ile Örümcek Ağı Arasındaki Biçim Uygunluğu**



**Kaynak:** (<http://www.fotokritik.com>, 22.03.2017)

**Üslup uygunluğu;** Tasarımda ögeler arasında yakınlık ve birlik, parça bütün arasındaki uygunluk üslup uygunluğu ile sağlanır<sup>72</sup>. Bu üslup uygunluğu düzenlemenin tamamında

<sup>72</sup> Megep, Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, Grafik ve Fotoğraf. Tasarı ilkeleri, ( Ankara:T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, 2011), 9.

olmalıdır ve Bu uygunluğun oluşumu gerçekte tasarımcının sanat görüşüne ya da kabullendiği sanat anlayışına bağlıdır.

Bu nedenle, her tasarımcının kendine özgü bir üslubu olmalı ve bu üslubun genel özelliklerini yapıtın bütününe yaygın hale getirebilmelidir. Resim 51'de Sultan Ahmet Camisi'nin iç görünümüne bakıldığında mimari yapıdaki üslup dışında cami içerisinde zeminde halı olarak kullanılan seccadelerin formlarında üslup birliğine örnektir. Fakat şunu da eklemek gerekir ki, devamlı uygunluklar biraz da tekdüzelik etkisi yapar ve bıkkınlık doğururlar. Bu yüzden کافی derecede uygunluk kullanıldıktan sonra sıkıcılığı gidermek amacıyla bir miktarda zıtlığa düzenlemede yer vermek gerekir<sup>73</sup>.

**Resim 51:**

**Sultan Ahmet Camiinin İç Görünüşü, Yapıtın İçindeki Her Kısım Birbiriyle Üslup Uygunluğu İçindedir, Sedefkar Mehmet Ağa, 1609-1617**



**Kaynakça:** ( <http://www.islamveihsan.com>,22.03.2017)

<sup>73</sup> Güngör, Temel Tasar, 124.



## 1.6. Zıtlık

Bir tasarımda zıt öğelerin düzenli bir şekilde kullanılmasıyla tasarımda vurgu ve odaklanmayı oluşturmak için kullanılan öğedir.

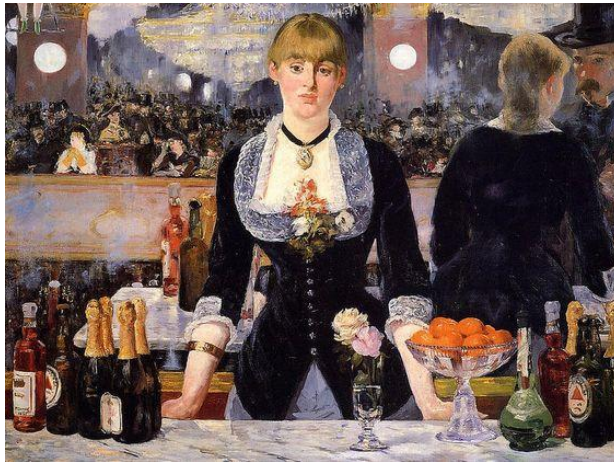
Zıtlık ile tasarımda ilgi odağı oluşturulur; ilgi odağının merkezine, çalışmanın bütünüyle zıt olan bir öğeyi yerleştirmeyele elde edilir. Görsel ilgi sağlamada, herhangi bir noktayı belirtmede ve tasarımındaki konuyu dışarı vurmada zıtlık etkilidir. Zıtlık, büyük ve küçük, açık ve koyu, sade ve karmaşık gibi çift etkileşimli öğelerle oluşur. Çizgisel bir zıtlık tek bir fırça darbesinin kalın ve ince alanları arasında olabilir. Şekillerle zıtlık, düzenli geometrik ve düzensiz organik şekiller arasında ya da keskin ve yumuşak bulanık, kenarlar arasında gerçekleştirilebilir<sup>74</sup>.

Görsel açıdan ve aralarındaki ilişkileri bakımından zıtlıklar şu şekilde sıralanırlar:

**Yön zıtlığı**, nesnelerin birbirine göre açıları farklı olduğunda maksimum zıtlık oluşmaktadır (Resim 52). Aynı elemanların, 180 derecelik bir açıyla dönüşü de kontrast bir yapı oluşturmaktadır<sup>75</sup>.

Resim 52

Figürün Aynadaki Yansıması



**Kaynak:** (<https://www.flickr.com>, 24.06.2017)

<sup>74</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 38.

<sup>75</sup> Jülide Edirne, "Tasarımın Temel Prensipleri ve İç Mimari Tasarımda Uygulama Örnekleri", (Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Üniversitesi, 2004), 78.

**Ölçü zıtlığı**, tasarımı oluşturan elemanlar arasındaki ölçüsel farklılıklar, zıtlıklar oluşturur. İki boyutta kalın bir çizgi ince çizgilerle bir araya getirildiğinde, üç boyutta ise büyük bir kütle ile küçük bir kütle yan yana getirildiğinde zıtlık etkisi meydana getirilmiş olur. Bu duruma ölçü zıtlığı denir<sup>76</sup>( Resim 53-54).

**Resim 53**

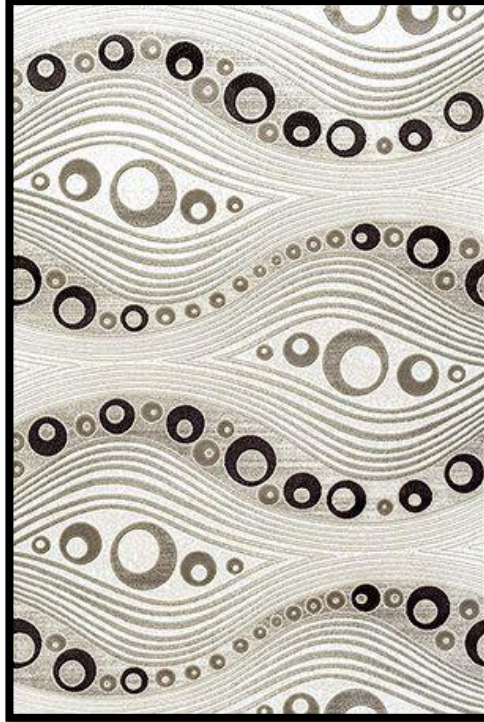
**Ölçü Zıtlığı, Wassily Knadinsky, 1926**



**Kaynak:** (<http://www.leblebitozu.com>, 24.06.2017)

**Resim 54**

**Tasarımda Ölçü Zıtlığına Örnek Makine Halısı**



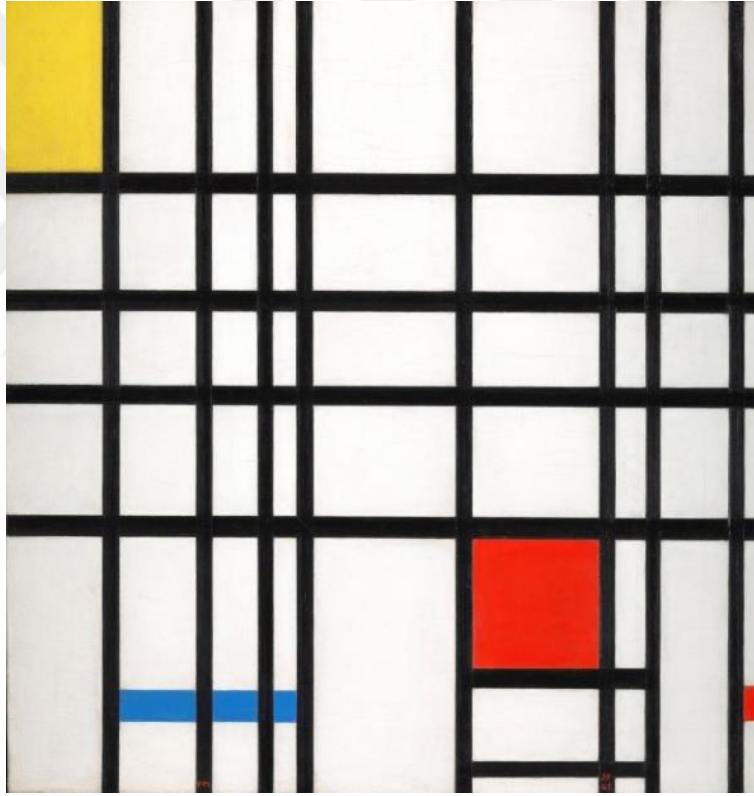
**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 05.04.2019)

<sup>76</sup>Abacı, Temel Sanat Eğitimi, 50.

**Aralık zıtlığı**, tasarımda dikkat çekicilik sağlamada ve sıradanlığı ortadan kaldırmada kullanılır. Aralıksız bir şekilde ve yan yana düzenlenen tasarımlar ya da hep aynı boyuttaki aralıklarla düzenlemeler tekdüzelik ve sıkıntı getirir. Tasarımda birbirine yakın boyutta olan aralıklar uyum oluştururken buna karşılık farklı aralıklar hareket ve gerilimi doğururlar. Majör (sert, büyük, geniş, kalın, katı) ve minör (şeffaf, yumuşak, dar, küçük, ince) aralıklar, aralıksız, eşit-yakın, düzenli-düzensiz aralıklar “aralık” zıtlıklarını oluşturmaktadır<sup>77</sup> (Resim 55-56, s.52).

**Resim 55**

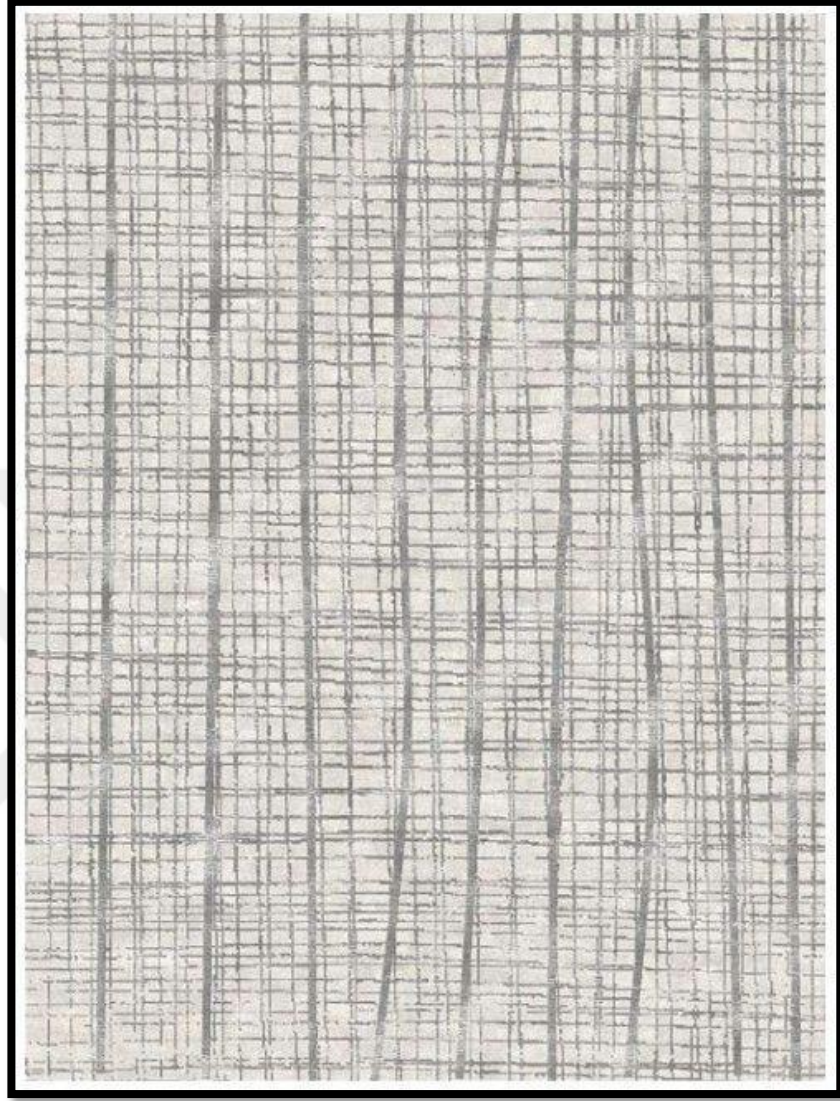
**Çizgi Aralıklarının Farklılığı İle Oluşan Zıtlık , Piet Mondrian**



**Kaynak:** (<https://www.tate.org.uk/art>, 24.06.2017)

<sup>77</sup>Irmak İnan Akçadoğan, Temel Sanat Eğitimi ve Dijital Ortam, (İstanbul: Epsilon Yayınları,2006), 295.

**Resim 56**  
**Aralık Zıtlığına Örnek Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://i.pining.com>, 05.04.2019)

**Renk zıtlığı;** tasarımda kullanılan bir rengin ton değerleriyle, parlak ve mat, sıcak ve soğuk etkilerine göre zıtlık oluşturulmasıdır ve tasarımda çok sık kullanılan bir vurgulama yöntemidir<sup>78</sup> ( Bk. Resim 57-58,s.53).

---

<sup>78</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 38.

**Resim 57**

**Açık -Koyu Renk Zıtlığı, Joan Mirom**



**Kaynak:** (<http://zeteojournal.com>, 24.07.2017)

**Resim 58**

**Makine Halısında Zıt Renk Kullanımı**



**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>, 05.04.2019)

**Kavramsal zıtlık;** Kavramların sahip olduğu anlamlarından uzak tamamen yeniden farklı anlamlar ile tekrar düzenlemesi yoluyla oluşturulur (Bk. Resim 59-60, s.54). İşlevleri ve var olma amaçları belli olan cisimlerin tamamen şaşırtıcı başka bir işleve bürünmeleri sağlanarak kavramsal zıtlıklar elde edilir<sup>79</sup>. Kavramsal zıtlık, düşünmeye sevk eder.

**Resim 59**

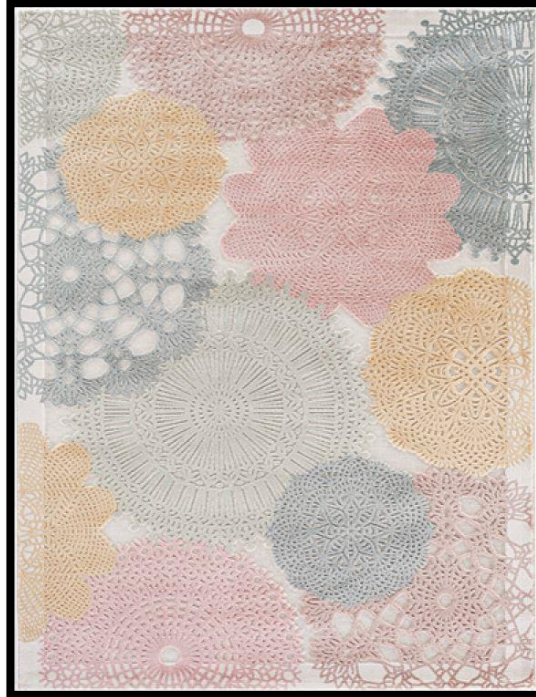
**Kavramsal Zıtlığa Örnek**



**Kaynak:** (<https://i.pining.com>, 24.07.2017)

**Resim 60**

**Dantel Tarzının Desen Olarak Makine Halısına Uyarlanması**



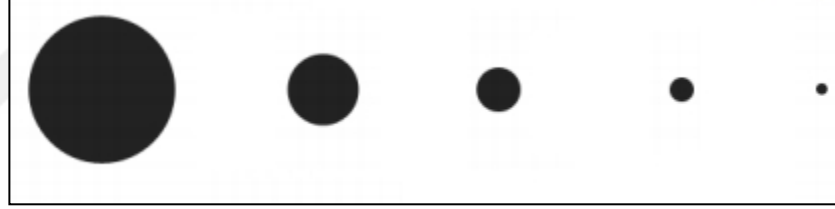
**Kaynak:** (<https://www.angorahalı.com>, 05.04.2019)

<sup>79</sup> Akçadoğan, Temel Sanat Eğitimi ve Dijital Ortam, 310.

## 1.7. Koram

Zıt olan iki ucun birbirine uygun bir şekilde bağlanmasına denir. İki uç arasında oluşturulan bir düzen dahilinde geçiş sağlayan bir düzenleme yardımıyla anlamlı ve görsel açıdan etkili bir dizi ortaya çıkar. İki ucun arasında ölçü farkı bulunuyorsa, biçimler büyükten küçüğe doğru bir uçtan diğer uca dizilmelidir (Resim 61). Eğer iki uç arasında doku farkı varsa, aradaki her aşamanın dokusu sırayı bozmayacak biçimde ara aşamalar oluşturacak tarzda olmalıdır. Uçlar arasında değer farkı bulunuyorsa her bir aşamadaki değerler yavaş yavaş açılarak ya da koyulaşarak geçiş yapılmalıdır. Bu iki uç arasında bulunan fark eğer renk farkı veya biçim farkı olursa yine aynı yöntemle hareket edilir<sup>80</sup>.

**Resim 61**  
**Daire ile Oluşturulmuş Koram**



**Kaynak:** (<http://www.tcetveli.org>, 24.07.2017)

Tasarım da eksensel koram, merkezsel koram ve çevresel koram olmak üzere üç çeşit koram bulunmaktadır.

**Eksensel koram**, şekillerin bir eksen üzerinde dizilmesiyle aralarında oluşturulan eksene denmektedir<sup>81</sup> (Bk.Resim 62, s.56). Bu dizilim herhangi düz bir çizgi üzerinde yapılacağı gibi eğri çizgiler üzerinde de yapılabilir.

<sup>80</sup>Güngör, Temel Tasar, 90.

<sup>81</sup>Deliduman - İstifoğlu, Temel Sanat Eğitimi, 32.

### Resim 62

#### Eksensel Koram, Eğrelti Otu



**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>, 24.07.2017)

**Merkezselsel koram,** Bir araya gelen şekillerin birleşimleri eğer bir merkez noktası meydana getiriyorsa bu şekiller kendi aralarında merkezselsel koramı oluşturmuş olurlar. Bu bir araya gelişleriyle şekiller ya çevreden merkeze doğru ya da merkezden çevreye doğru büyüme gösterirler ( Bk. Resim 63-64, s.57).

### Resim 63

#### Merkezselsel Koram, Matthew Chambers



**Kaynak:** Fragmentation series, (<https://i.pinimg.com>, 24.07.2017)



**Resim 64:**  
**Merkezsiz Korama Örnek Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://tugrahalı.com>, 05.04.2019)

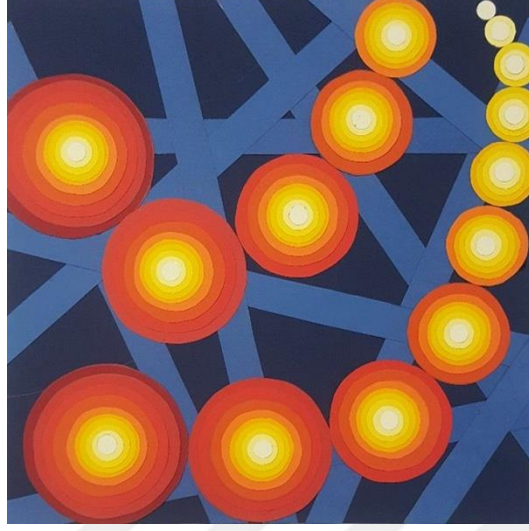
**Çevresel koram**, biçimlerin çevre üzerinde kademelenmesiyle oluşturulan korama “Çevresel Koram” denir. Çevresel koramın meydana gelişinde bağımlı oldukları merkez alan içinde veya alan dışında kalabilir. Ancak önemli olan bunların herhangi bir merkeze bağımlı oldukları ve bu merkez çevresinde bir yörünge çizdikleri anlaşılmış olsun<sup>82</sup>(Bk. Resim 65, s.58).

---

<sup>82</sup>Güngör, Temel Tasar, 123-124.

## Resim 65

### Merkezi Alan Dışında Kalan Çevresel Koram



**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>, 24.07.2017)

Çevresel koram sanatsal çalışmalar dışında, günümüzde üretilen tekstil ürünlerinin tasarımları içerisinde kullanımı pek yoktur. Özellikle makine halısı tasarımlarında estetik bakış açısından çok piyasa odaklı bir bakış açısı tercih edildiğinden kullanılmamaktadır.

### 1.8. Egemenlik

Tasarımı meydana getiren öğeler arasında öğeler arasında en baskın öğenin oluşturduğu yapıya denir <sup>83</sup>.

Kompozisyonun tamamını meydana getiren parçalardan hangisine daha fazla yer verilmişse o parçanın bütününde egemenliği söz konusudur. Tasarım içerisinde egemenliği sağlamak için tasarım öğe ve ilkelerinden olan doku, renk, biçim, ton değeri, koram veya ölçü kullanılmaktadır. Fakat genel olarak tasarımda egemenliği oluşturmak için zıtlık kullanılır.

Tasarımda ya da bir sanat yapıtında öğelerin önem durumlarına göre yerleştirilmesiyle görsel sıralama gerçekleştirilir. Burada söz konusu olan öğelerin birincil, ikincil,

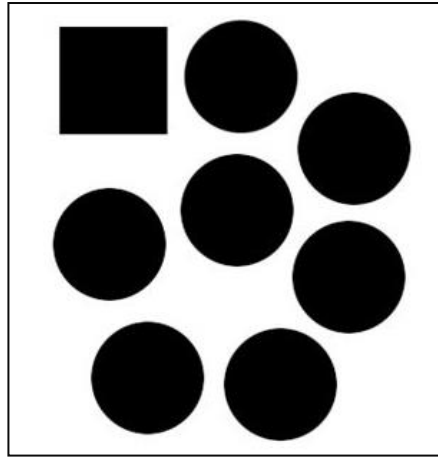
<sup>83</sup> Say - Balcı, Temel Sanat Eğitimi, 23.

üçüncül öneme göre dizilişidir. Örneğin, gazete ve dergi sayfalarındaki başlıklar; ana başlık, alt başlık ve metin olarak bir sıralama oluşturulur. Yazılar aracılığıyla bir düzenleme yapılırken; görsellerin ve yazıların birlikteliğinde de aynı görsel sıralamaya dikkat edilmektedir<sup>84</sup>.

Egemenlik ilkesi kendi içerisinde dört çeşide ayrılmaktadır. Bunlardan ilkini değer egemenliği oluşturur. Açık veya koyu renk tonlarının birleşerek diğerine karşı üstünlük oluşturmasına değer egemenliği denir. İkinci sırada gelen tekrar yoluyla egemenlik, tasarımda kullanılan şekiller içerisinde tekrarlarla üstünlük kurabilen şekil kümelerinin diğerlerine göre egemen sayılmasıdır (Resim 66). Renk egemenliği ise sıcak ve soğuk renk gruplarının bir araya geldiklerinde birinin daha çok kullanılmasıyla diğerinin önüne geçmesidir (Bk. Resim 67, s.60). Son olarak ölçü farkıyla egemenlik, biçim ya da biçim gruplarının diğer biçim ya da biçim gruplarına karşı üstünlük kurmasıdır<sup>85</sup>.

**Resim 66**

**Tekrar Yoluyla Daireler ile Kareye Egemen Bir Grup**



**Kaynak:** <https://slideplayer.biz.tr>, (24.07.2017)

<sup>84</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 44.

<sup>85</sup> Abacı, Temel Sanat Eğitimi, 49.

**Resim 67**

**Sıcak Renklerin Hakim Olduğu Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://jet.com/>,05.04.2019)

## 1.9. Denge

Denge, birlikteliği ve bütünlüğü oluşturmak için tasarımın önemli parçalarının eşitlenmesiyle oluşmaktadır. Dengenin bu oluşumu şekil, renk, çizgi ve valör öğelerinin katkısıyla elde edilir<sup>86</sup>.

Denge, tasarımda kullanılırken herhangi bir tarafın ağır basmasıyla oluşan dengesizliğe neden olan kısmın rengini, yönünü, yerini, aralığını ve ölçüsünü ihtiyaç görüldüğü kadar değiştirilmeli veya boşluklara dengeyi sağlamak için yeni biçimler yerleştirilmelidir<sup>87</sup>. Tasarımda zıtlıkların kullanımı dengeyi oluşturabilmek içindir. Bu şekilde tasarıma görsel bir zenginlik kazandırılır.

<sup>86</sup>Bigalı, Resim Sanatı, 186.

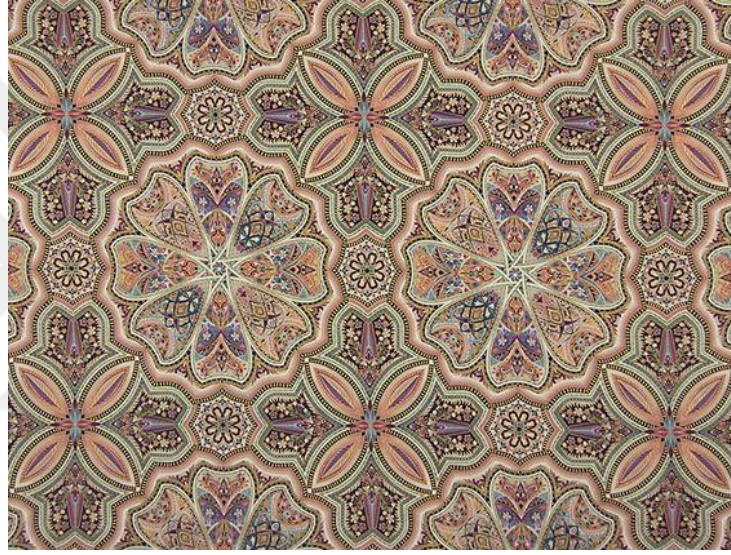
<sup>87</sup>Deliduman - İstifoğlu, Temel Sanat Eğitimi, 35.

Denge; simetrik ve asimetric denge olmak üzere iki çeşittir:

**Simetrik denge:** Herhangi bir eksen çevresindeki değerlerin simetrik olarak yerleştirilmesidir (Resim 68). Kesin ve kararlı bir denge olan simetri eksenini, dikey, yatay ya da eğik olabilir. Tasarımda simetrinin ilgi toplama etkisi zayıftır ve bu çeşit denge tasarımda sıkıcılığa neden olur. Fakat yine de günümüzde hala birçok sanatçı tarafından bütünlüğü kolaylıkla sunduğundan dolayı çok kullanılmaktadır<sup>88</sup>.

**Resim 68**

**Simetrik Denge ile Oluşturulmuş Desen**



**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 12.08.2017)

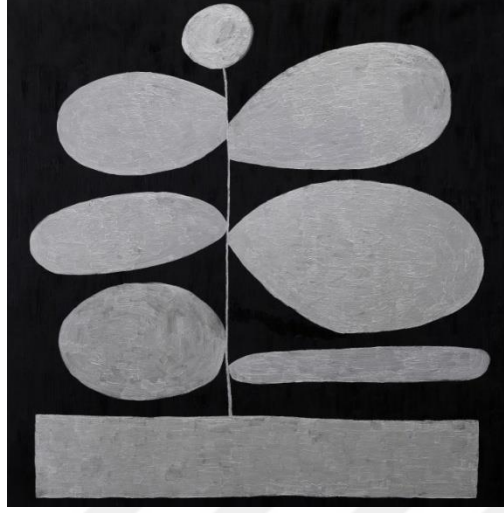
**Asimetrik denge:** Tasarımda farklı görsel ağırlıktaki biçimlerin serbest şekilde yerleştirilmesiyle tasarımın ilgi çekiciliğini, hareketliliğini ve dinamizmini artırma amacıyla meydana getirilir<sup>89</sup>(Bkz. Resim 69-70, s.62).

<sup>88</sup> Enver Yolcu, Sanat Eğitimi Kuramları ve Yöntemleri, (Ankara: Nobel Yayın Dağıtım, 2011), 33.

<sup>89</sup> Megep, Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi, Grafik ve Fotoğraf Tasarımları, (Ankara: T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, 2011), 13.

**Resim 69**

**Asimetrik Denge, Jonas Wood**



**Kaynak:** <http://www.contemporaryartdaily.com>, (12.08.2017)

**Resim 70**

**Asimetrik Makine Halısı Tasarımı**



**Kaynak:** Zeynep Tuti, 2014

## 1.10. Birlik

Belli bir sistem içerisinde bir araya gelen parçaların bütünlük oluşturmasıdır. Bir araya gelen bu parçalar arasında ahenkli bir sistem olması gerekir. Aksi durumda birlik olduğundan söz edilemez. Birlik, tasarımda öğelerin, ilkelerin ve malzemelerin birleşimini anlamaya imkan verir. Bir yapışkan görevindedir ve ayrı bulunan parçaların hepsini bir aradaymış gibi göstererek bütünleştirir<sup>90</sup>.

Birliğin hakim olmadığı bir tasarım zihni bulandırır. Bu yüzden birliğin tasarıma odaklanmayı sağlayan bir faydası vardır. İnsan vücudu farklı parçaların bir arada bulunuşunun en güzel örneği olarak gösterilebilir. Hedefi ve görevi farklı olan birçok organ bir arada ve aynı hedef için çalışarak insan vücudunu oluşturmaktadır. Her bir organın görevi farklı olduğundan bir düzen içerisinde uyum oluşturarak çalışırlar. Aynı şekilde farklı parçalardan oluşan makinelerde birliğe örnek olarak verilebilir.<sup>91</sup>

Birlik statik ve dinamik olmak üzere ikiye ayrılır:

### 1.10.1. Statik Birlik

Geometrik biçimlerden çıkan şekillerdeki birliktir. Belli bir kurala uyarak tekrar edilen elemanlardır. Daire kavisinin değişmezliği gibi belirli bir şekli ifade eder (Bk. Resim 71, s.64).

---

<sup>90</sup> Öztuna, Görsel İletişimde Temel Tasarım, 53.

<sup>91</sup>Güngör, Temel Tasar, 123-124

## Resim 71

### Yavuz Sultan Selim Türbesinin Kapı Kanatları



**Kaynak:** (<https://islamansiklopedisi.org.tr>, 12.08.2017)

### 1.10.2. Dinamik Birlik

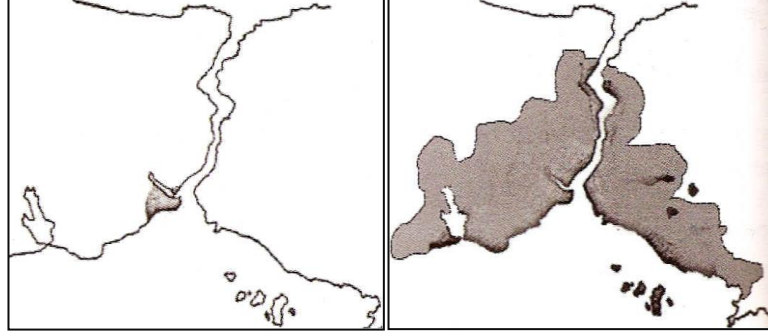
Geçiş ve hareketlerle, farklılık gösteren birlik biçimidir. Bitkiler, hayvanlar ve gelişen şehirler, dinamik birlik yani etkin yaşayan, gelişen ve bir hareket eden bir birliktir<sup>92</sup>. Aşağıda Resim 72'de İstanbul'un 550 yıl içinde büyümesi dinamik birliğe örnek olarak verilmektedir.

<sup>92</sup> Gürer, Temel Tasarım, 94-95.



Resim 72

**Bizans Döneminde İstanbul / Bugünkü İstanbul**



**Kaynak:** ( İ. Hulusi Güngör, Temel Tasar, Görsel Sanatlar ve Mimarlık İçin, s.154)

### 1.11. Görsel Algılamada Bütünleşmeyi Sağlayan Gereklilikler

Tasarım çalışmasında verilmek istenilen bir mesaj ya da bir uyarı hangi ilkelerle nasıl kurgulanmaya çalışıldığıyla alakalıdır. Tasarımcı ulaşmak istediği kitleye yönelik seçtiği görsel öğeleri etkili bir şekilde bir araya getirebilirse amacına ulaşmış demektir.

Görsel algı, tasarım öğelerinin tasarım ilkelerine bağlı olarak ilişki kurmasıyla oluşmaktadır. Burada tasarımı anlamlandırmada görsel algı kuramlarına ihtiyaç vardır. Tasarım ortamında kendine yer edinen en çok göz önünde bulunan kuram Gestalt Algı Kuramı'dır.

Gestalt Algı Kuramı, Max Wertheimer (1880-1943), Wolfgang Köhler (1887-1967) ve Kurt Koffka (1886-1941)'nın algısal süreçle alakalı belirledikleri bazı ilkeleri yapılandırmalarına dayanır. Gestalt yaklaşımına göre görsel algılamada algılanan kavramların bazı özellikleri öne çıkarken bazıları ise geri planda kalmaktadır. Öne çıkan bu özelliklerde hedef kitlenin özellikleri göz önüne alınmıştır. Gestalt yaklaşımına göre görsel algılama sürecindeki bütünlük, o bütünü oluşturan parçaların özellikleri geri plana itilerek değerlendirilmelidir. Gestalt yaklaşımına göre görsel algılama sürecinde algılanan görsellere ilişkin yakınlık, benzerlik, tamamlama, süreklilik gibi ilkeler

bütünlüğü meydana getirir. Bu ilkeler ile tasarım süreçlerinde yapılandırılan şekil-zemin ilişkisi ise uyaranları bir araya getirerek algısal bütünlük oluşturur<sup>93</sup>.

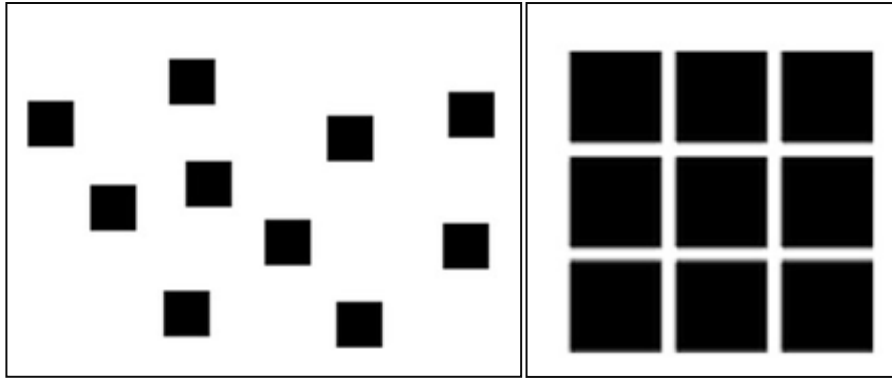
### 1.11.1. Yakınlık

Zemin üzerinde bulunan öğelerin veya renklerin birbirine yakın olarak kullanılmasıyla bir bütünlük oluşturmasıdır. Yakınlık, tasarımda görsel bir etki oluşturmanın en basit şartıdır.

Tasarım çalışmasında yakın formlar berabermiş gibi görünürler sonuç olarak da belirgin biçimler halinde tespit edilebilirler. İki paralel çizgi bir birim olarak algılanır ve aralarında bulunan boşluğun az olmasıyla etraflarını saran boşluktan ayrı gibi görünürler. Birbirine uzak olan formlar ise daha çok dağınık bir etki verirler<sup>94</sup>( Bk. Resim 73-74, s.67).

Resim 73

#### Birbirine Yakın ve Uzak Duran Karelerin Etkisi



**Kaynak:** (<https://www.backup.com.tr>, 21.08..2017)

<sup>93</sup>Görkem Uygun, Suzan Duygu Beşir, "Görsel Algı Kuramlarına Göre Reklam İçerikli Tasarımların Değerlendirilmesi", Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi Mayıs/Haziran'16, 9:17, 314.

<sup>94</sup>Gürer , Temel Tasarım, 45.

## Resim 74

### Yakınlık İlkesine Örnek Makine Halısı



**Kaynak:** (<https://www.merinos.com.tr>, 04.05.2019)

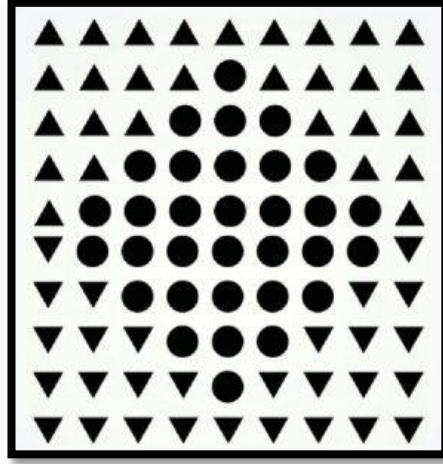
### 1.11.2. Benzerlik

Bir yönüyle aralarında benzerlik olan biçimlerin bir araya gelerek bütünlük sağlamasıdır. Yakınlık ile benzer özellikler taşıyan bu öge, ürün üzerinde hem işlem hem de kullanım olarak birbiriyle alakalı olan biçimlerin benzer özelliklerde tasarlanarak diğer öğelerden ayrılmasını amaçlamaktadır. Bu yüzden algıda kolaylık oluşturmak için, görüş alanına giren biçimler; renk, doku, biçim vs. gibi özelliklerden bir veya birkaçıyla birbirine benzer olmalıdır<sup>95</sup> ( Bk. Resim 75-76, s.68).

<sup>95</sup> Erkut Eryayar, Endüstri Ürünleri Tasarımında Gestalt Teorisi Uygulaması, Zeitschrift für die Welt der Türken, Journal of World of Turks, 2011, 3:130.

Resim 75

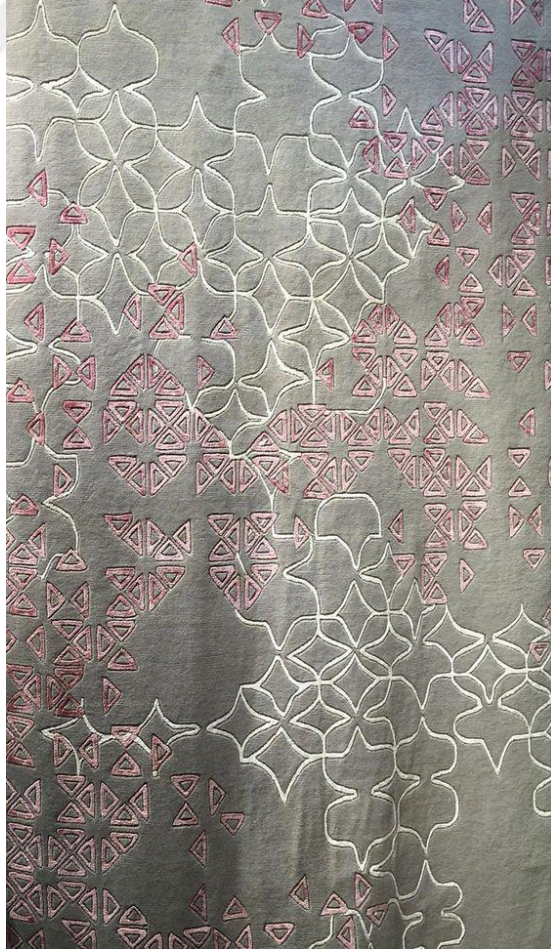
Benzer Biçimlerin Gruplandırılması



Kaynak: (<http://onurkanergun.com>, 21.08.2017)

Resim 76

Makine Halısı Tasarımında Biçim Bakımından Benzerliğe Örnek



Kaynak: (<https://www.merinos.com.tr>, 04.05.2019)



- **Çevrenin kapanması**, bir şeklin ifade edilebilmesi için çevresinin tamamen kapanmasıdır ( Resim 79).

**Resim 79**

**Çevrenin Kapanması ile Dairenin Anlatım Kazanması**

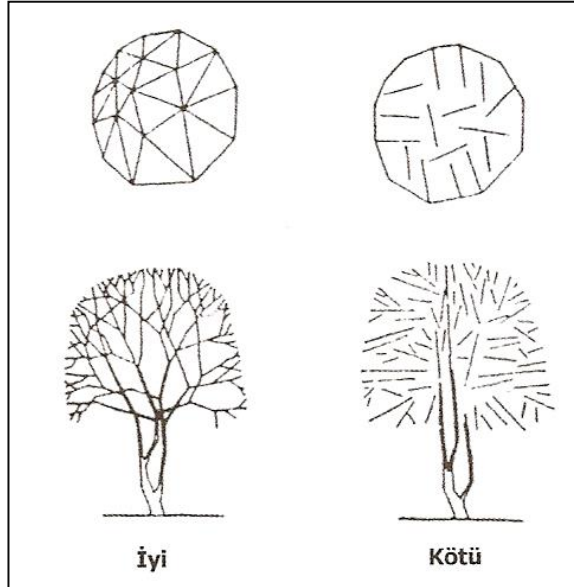


**Kaynak:** (<http://onurkanergun.com>, 21.08.2017)

- **Öğelerin bağlantı kurması**, biçimleri oluşturan sadece dış çizgileri değildir, kendi özelliklerini oluşturan başka bir çok iç çizgileri de vardır. Bu öğeler bir bağlantı oluşturmaları halinde ayırıcı nitelik kazanırlar<sup>96</sup> ( Resim 80).

**Resim 80**

**Ayrıcı Nitelikleri İyi ve Kötü Olarak Çizilmiş Biçimler**



**Kaynak:** (İ. Hulusi Güngör, Temel Tasar, Görsel Sanatlar ve Mimarlık İçin, s.14

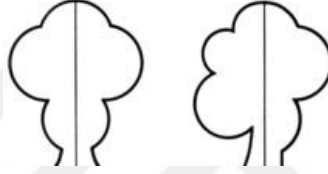
<sup>96</sup>Güngör, Temel Tasar, 13-14.

#### 1.11.4. Simetri

Gözün simetriye olan alışılmışlığı görselleri, görüntüleri, örüntüleri bir bütün halinde idrak etmeyi sağlar. Bir simetri örüntünün birbirine karşılık gelen parçalarını bağlayan güçlü ilişki, bu parçaların biçim bakımından aynı fakat uzamsal yönlenme bakımından zıt olmasıyla oluşur. Karşıtlıkları sebebiyle birleşik bir bütüne varırlar. Böyle bir bütünün tutarlılığı özellikle, kendi başlarına düzensiz ve kararsız olan birimlerin aktarılmasıyla var olduğundan güçlüdür<sup>97</sup> (Resim 81-82).

**Resim 81**

#### Simetri ve Asimetri



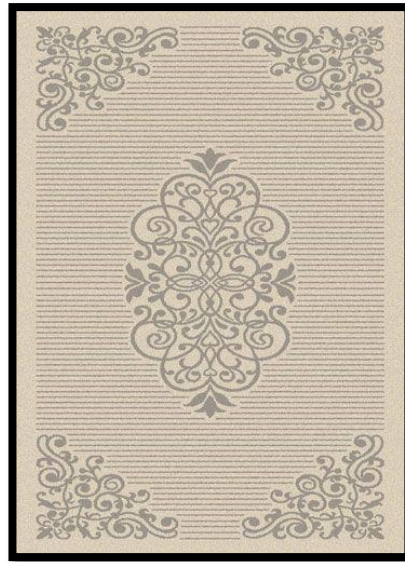
Simetrik

Asimetrik

**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>, 21.08.2017)

**Resim 82**

#### Simetri Desenli Makine Halısı



**Kaynak:** (<https://www.sarayhalı.com.tr>, 04.05.2019)

<sup>97</sup>Rudolf Arnheim, Görsel Düşünme, trc. Rahmi Ögdül, ( İstanbul: Metis Yayınları, 2009), 81.

### 1.11.5. Saydamlık

Yüzey üzerinde bulunan farklı şekillerin ve renklerin birbirlerinin üzerine denk gelmeleriyle oluşmaktadır (Resim 83-84).

**Resim 83**  
**Saydamlığa Örnek Çalışma**



**Kaynak:** (<https://i.pining.com>, 21.08.2017)

**Resim 84**  
**Tasarımında Saydamlık Ögesi Kullanılan Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://esalerugs.com/>,21.08.2017)



## 1.12. Zemin - Şekil İlişkisi

İnsanın idrak edebilme sistemi şekil ve zemin arasındaki farkı ayırmasını sağlar. Bireyin tüm dikkatinin üstünde odaklandığı şey şekildir ve zemin ise şeklin ardında kalan, dikkat çekmeyen, idrak alanına girmeyen şeydir (Resim 85). Şekil zemine göre daha etkili özelliklere sahiptir. Ancak şekil ve zeminin yüzeyde yer değiştirdiği bazı durumlar vardır ve bu sebeple bireyin hangisinin şekil hangisinin zemin olduğuna karar veremediği anlar olabilir (Bk. Resim 86-87, s.74). Bireyin bakış açısının yönüne göre bir yönden baktığında şekil zemin olarak diğer bir yönden baktığında da zemin, şekil olarak algılanabilir. Mutlaka ikisinden biri zemin veya şekildir çünkü aynı anda birey her ikisini de aynı şey olarak algılayamaz<sup>98</sup>.

**Resim 85**  
**Şekil Zemin İlişisine Örnek, Kasimir Malevich**

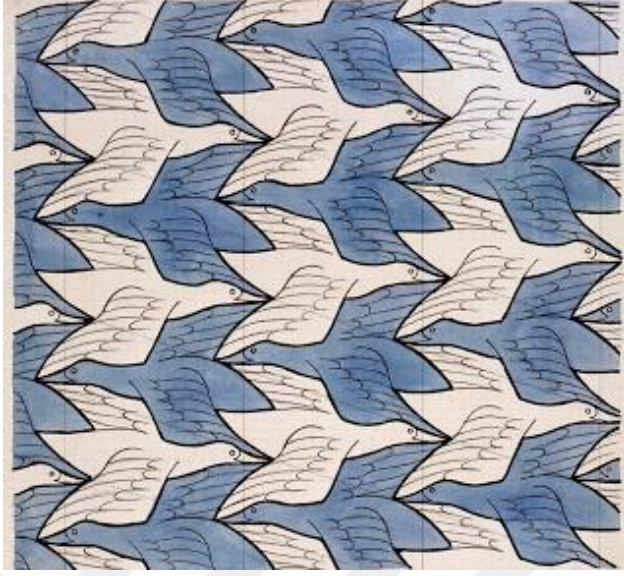


**Kaynak:** (<http://canadianart.ca>, 21.08.2017)

<sup>98</sup>İbrahim Ethem Başaran, Eğitim Psikolojisi, (Ankara: Kadioğlu Matbaası,1983), 178.

**Resim 86**

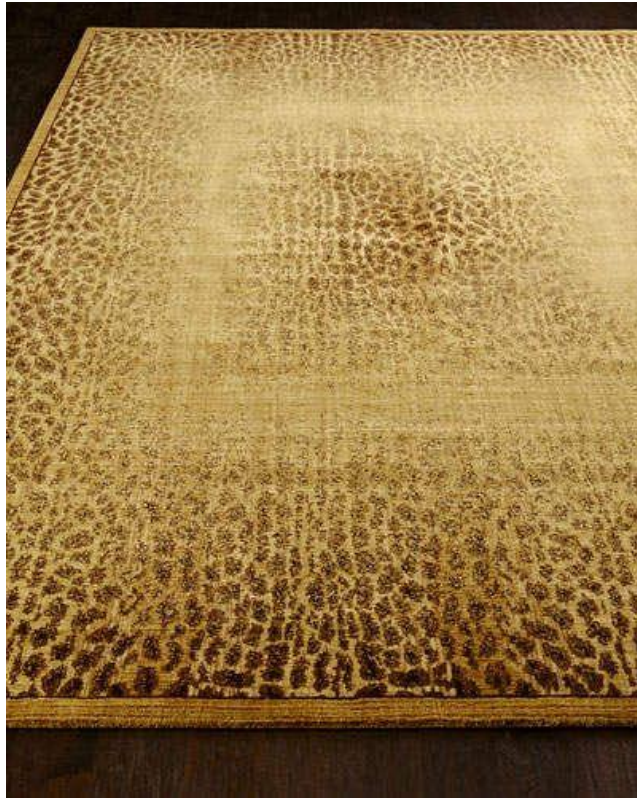
**Şekil ve Zeminin Belirsizliğine Örnek, Escher 1938**



**Kaynak:** (<http://hartfordprints.blogspot.com>, 21.08.2017)

**Resim 87**

**Leopar Deseni İle Şekil Zemin İlişkisine Örnek Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://www.neimanmarcus.com>, 07.04.2019)

### 1.12.1. Şekil

Cisimlerin iki veya üç boyutlu hallerine şekil denir. Gözle görülebilen ve dokunulabilen tüm cisimler üç boyutlu olarak bilinmektedir. Dünyada var olan bu üç boyutlu cisimler düz zeminde iki boyutlu hale getirilir ve şekil ortaya çıkar.

Şekil, belirlenen bir yüzeyde, bir diğerinden ayrılması ve nesnenin dış çizgilerinin oluşturulmasıdır Şekil genel bir görünüştür. Cisimler bazen detaylarını belli etmeyecek şekilde görünürler. Cisimlerin görüş alanından uzaklaştıkça ayrıntılarını kaybedip genel hatları ile görünmesi de birer şekil ortaya çıkartır<sup>99</sup>.

Şekil, derinlik, çizgisellik ve etkili çevre gibi üç yolla meydana gelir:

### 1.12.2.Derinlik

Derinlik, öznenin bir nesne hakkında bilgi sahibi olmasını sağlar. İki boyutlu görüş özelliğinde olan retinaya rağmen algının üç boyutlu olmasının sebebi tek ve çift gözle bakılmasıyla ilgili oluşan ipuçlarıdır<sup>100</sup>. Derinlik, ister iki boyutlu ister üç boyutlu olsun yan yana veya arka arkaya geldiklerinde izleyiciye değişik uzaklıklarda oldukları etkisi veren biçimlerdir ( Bk. Resim 88-89, s.76).

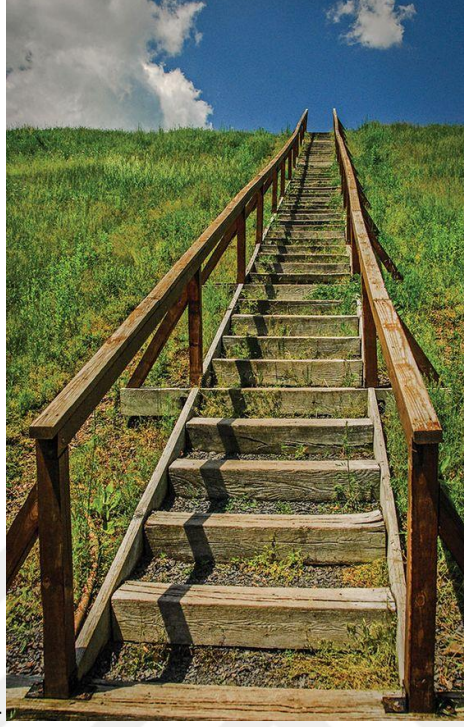
---

<sup>99</sup>Vedat Özsoy-Abdullah Ayaydın, Görsel Tasarım Öge ve İlkeleri, Ankara:Pegem Akademi Yayıncılık, 2016), 111.

<sup>100</sup>Fehmi Kızıl, Objelerin İki, Üç Boyutlu Grafik Anlatımı ve Zihinde Canlandırma, (İstanbul: Mimar Sinan Üniversitesi Yayın, No:25, 2000), 72.

**Resim 88**

**Merdiven Basamaklarının Arka Arkaya Sıralanması**



/\*---

**Kaynak:** (<https://www.shutterbug.com>, 21.08.2017)

**Resim 89**

**Makine Halısında Renk İle Derinlik Etkisi**



**Kaynak:** (<https://esalerugs.com/>,21.08.2017)

### 1.12.3.Çizgisellik

Görsel algıda üç boyutlu bir etki yaratmak için çizgilerin hacimsel anlatımlarla bir araya gelmesidir. Şekil, değişik kalınlıklarda kullanılan çizgilerle de oluşturulabilir<sup>101</sup> (Resim 90-91).

**Resim 90**

**Havai Fişek ile Çizgiselliğe Örnek**



**Kaynak:** (<https://www.flickr.com>, 21.08.2017)

**Resim 91**

**Makine Halısı Üzerine Baskı Tekniğiyle Yapılan Havai Fişek Görseli**



**Kaynak:** (<https://www.holidayrugsoutlet.com>, 05.04.2019)

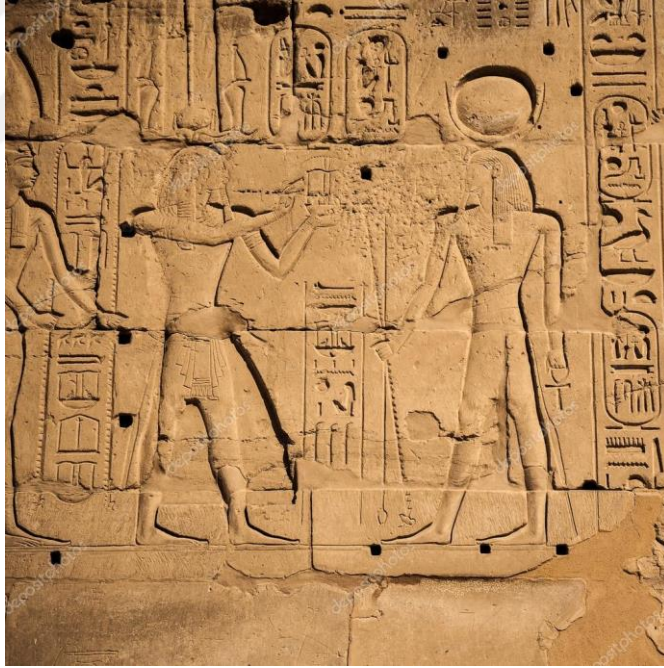
<sup>101</sup>Attila Ergür, Yüzeysel Tasarımda Birim, (Yayınlanmamış Asistanlık Tezi), 32.

#### 1.12.4. Etkin Çevre

Ekin bir çevre demek bir cismin etrafının belirgin kılınmasıdır. Etkili bir çevreye sahip olan cisim herhangi bir yüzey alanında etrafında veya arkasında bulunanlardan daha çabuk ve kolay ayırt edilebilmesi açısından önemlidir. Çevre çizgileri ile belirgin duruma gelen cisimlerin çizgi şekilleri ince ve yetersiz olanlar gözde kuvvetli etki bırakmazlar. Buna karşılık çevre çizgileri kalın olan cisimler daha çok dikkat çekerler. Çizgileri daha güçlü olan bu cisimler kendi etrafındakilerden daha kolay seçilebilir ve daha önde, daha canlı olarak şekilsel bir anlatım kazanırlar<sup>102</sup> ( Bk. Resim 92-93, s.79).

Resim 92

**Taşa Oyulmuş Eski Mısır Kabartmasında Çevre Çizgilerin Derin Oyulması ile Kuvvetli Gölgelemler Oluşturulmuş Böylece Etkili Çevreden Yararlanılmıştır.**



**Kaynak:** (<https://tr.depositphotos.com>,17.10.2017)

<sup>102</sup> Güngör, Temel Tasar, 32.

### Resim 93

#### Etkin Çevre Ögesine Örnek Makine Halısı



**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>,07.04.2019)

#### 1.12.5. Zemin

Zemin, düzlük veya yüzey etkisi bırakan bir ifadedir. Hem eni hem de boyu olduğu için, zemin ifadesi iki boyutlu bir etkiye sahiptir. Cisimlerin, motiflerin ve çizgilerin yan yana gelmesiyle oluşturdukları yüzey etkisi bir fon görevindedir. Yan yana gelen bu cisimler aralarında boşluk bırakarak daha gerideki bazı şeylerin görünmelerine izin vererek zeminde dalgalı ve düz bir görünüm oluşturmalarına rağmen boşluk bırakmadan da böyle bir görünümü verebilirler. Örnek olarak, çok uzaktan düz bir şehre bakıldığı zaman şehri oluşturan yüz binlerce binanın yan yana veya arka arkaya dizilişinin bir yüzey meydana getirmesi verilebilir. Zemin ifadelerini üç farklı şekilde elde etme imkanı vardır. Bunlar sırasıyla:

- Geniş ve açık alanlar zemin etkisi yapar. Örneğin, buz tutmuş bir gölün yüzeyi, kum çölü ve benzerleri zemin etkisi yapar (Bk. Resim 94-95, s.80).

**Resim 94**

**Çöl Yüzeyinin Oluşturduğu Zemin Etkisi**



**Kaynak:** (<https://www.flickr.com>, 17.10.2017)

**Resim 95**

**Çöl Yüzeyine Örnek Makine Halısı**



**Kaynak:** (<https://tr.sanathali.com/>, 17.10.2017)



- Birbirinin benzeri olan, ölçü oranında aralarında çok fazla değişiklik olmayarak tekrarlanan cisimler zemin etkisi yaparlar (Resim 96). Çizgi, motif ve cisimleri bir arada ve dağınık kullanmak yoluyla da zemin oluşturulabilir.

**Resim 96**

**Benzer Ölçüde Tekrar Eden Pamuk Bitkisi**

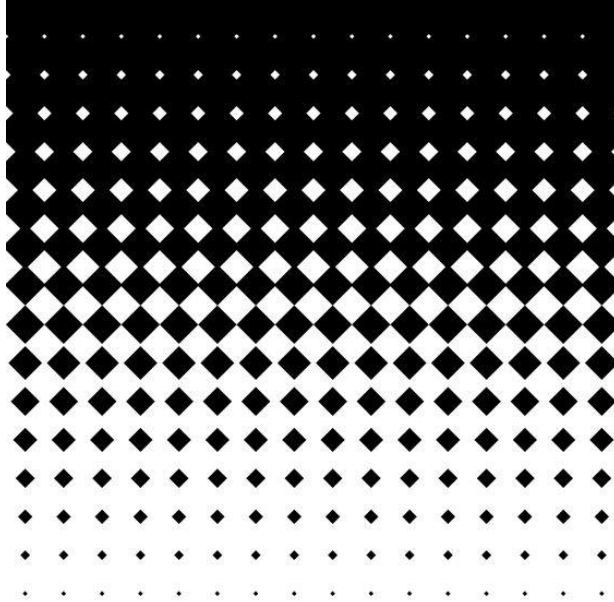


**Kaynak:** (<https://tr.pinterest.com>, 17.10.2017)

- Bir tasarımda bazı bölgelerde şekil anlatımıyla etki yapılıyorsa, bu şekillerden geri kalan bölümler ikinci planda kalarak zemin etkisi yaparlar ( Resim 97).

**Resim 97**

**Aynı Şeklin Oluşturduğu Düzenlemede Şekil ve Zemin Ayırt Edilmektedir**



**Kaynak:** (<https://i.pinimg.com>, 17.10.2017)

değerlendirmede süsleme ögesi olarak görev alabilirler. Çoğunlukla bir desen gibi duvarda, döşemede ve cephe kaplaması gibi yerlerde kullanılır<sup>103</sup>.

Sonuç olarak; tasarım öge ve ilkeleri doğrultusunda oluşturulan düzenleme belli bir süreç ister. Bu düzenlemenin ortaya konulmasından aşama aşama geliştirilmesine ve bu gelişmelerden orijinal fikirlerin var olmasına, ürün düşüncesinin ortaya çıkmasına kadar gelişen bir süreçtir. Tüm bu aşamalarda bu süreci meydana getiren de tasarımcıdır<sup>104</sup>. Tasarımcı, tasarımın öge ve ilkeleri doğrultusunda ilerlerken hayal dünyasındaki üretme aşamasında büyük emek vermektedir.



---

<sup>103</sup>Güngör, Temel Tasar, 17-18.

<sup>104</sup> Dilek Alpan Kırıldökme-Gaye Belen, Çağdaş Bir Tasarım Aracı Olarak Bilgisayar, Tekstil Panorama, Eylül 1995, Sayı 128, 6.

## BÖLÜM 2 : TASARIMCI

### 2.1.Tasarımcı Kimdir?

Tasarımcı, belli hedefler doğrultusunda fikir üreten, doğru ve mantıklı düşünebilen düzenli bir yapıya sahip olan kişidir ve her bir öğeye gereken önemi vermelidir. Bir tasarımcı olarak her alanda görsel dengeleri ve yaratıcı gücü değerlendirmesi gerekir<sup>105</sup>.

Tasarımcının en büyük amacı tasarımının oluşumunda hedef kitleye ulaşana kadar her aşamayı iyi belirleyip kontrol altına alması olmalıdır. Bu aşamada tasarımcı ortaya koyacağı tasarımı en basit haliyle hayal etmelidir. Tasarımcı tasarımını oluşturmaya çalışırken bir düşünce karmaşasına girebilir. Bu karmaşadan ancak farklı bir bakış açısıyla kurtulabilir. Çünkü farklı düşünceler tasarımcıya yeni fikirler üretmesini ve bu fikirleri tasarımında bir araya getirmesini sağlar<sup>106</sup>.

Değişen dünyada istekler ve düşünceler de gün geçtikçe farklılık gösterebilir. Bu değişimin içerisinde tasarımcı da kendi fikir ve önerileriyle tasarımlarında değişimi yönlendirebilme gücüne ve bu gücün yanında etkili bir iletişim yeteneğine de sahip olarak tasarımını savunabilen kişidir.

Özellikle günümüzde tasarımcı, teknolojiyi oluşturan mühendis ile onu piyasaya süren pazarlamacı arasında bütün düşünce ve icatlarını insan etrafında faydaya dönüştürme gösterişinde bulunan birey olarak büyük önem taşımaktadır. Bu durumda etik değerlerle beraber hareket ederek tasarlama yeteneğini faydaya dönüştürme evresinde önemli bir görev üstlenmektedir. Geleceğin temeli olarak geçmişten ve günümüzden beslenen tasarımcı bir yandan geleceği tasarlarken diğer yandan da kültürel gelişime katkı sağlar<sup>107</sup>.

---

<sup>105</sup>Bu konuda Bk. Bern Löbach, Industrie Design, Münih, 1976, s.137.

<sup>106</sup> Ramazan Yıldırım, Yaratıcılık ve Yenilik, ( İstanbul: Sistem Yayınları, 1998), 8.

<sup>107</sup> Vildan Tok Dereci, Tasarımcı Bakışı ve Tasarım Nesnesi Olarak Giysi, 56.

## 2.2. Tasarımcıda Olması Gereken Özellikler

Kendi zihin dünyası aracılığıyla üretim yapan tasarımcı her şeyden önce kendi kişisel özelliklerini iyice tanımak zorundadır. Var olan problemlere karşılık ürettiği çözümlerde ne kadar başarı olduğu, bu başarıyı arttırmak için nasıl bir yol çizdiğini, tasarım hazırlama sürecinde ne kadar hızlı ve yavaş olabildiğini belirlemelidir. Bu açıdan kendisi için en uygun sistemi kullanabilen bir tasarımcı, bu tarz bir düşünceyle yol aldığı takdirde, çalışmalarındaki yaratıcılığında da büyük bir gelişme gösterebilir<sup>108</sup>.

Tasarımcının temel görevi, tasarıma yönelik problemi değerlendirirken kendi içindeki saklı özellikleri harekete geçirmek ve bunu gerektiği gibi sunabilmektir. Bir diğeri ise yine kendi dünyası ile dış çevre arasındaki ilişkiyi kurarak, onu üretilebilecek duruma getirmektir<sup>109</sup>.

Tasarımcı için asıl amaç, daha önce yapılmış olan çalışmalardan yola çıkılarak yapılmamış olanı yapabilmek ve düşünülmemiş olanı düşünmek olmalıdır. Ancak bu şekilde özgün bir tasarım ortaya çıkarılabilir ve tasarımcı böylelikle içinde bulunduğu ortamı yenileyebilir. Bu yenilenmede tasarımcı belirli bir süreçte sunulan tasarımın her aşamasında iletişim vazifesini iyi bir şekilde gerçekleştirmelidir<sup>110</sup>.

Herhangi bir ürünü geliştirme aşamasında tasarımcı birlikte çalışacağı diğer uzmanlarla uyum içinde olmasını sağlayacak bilgi, deneyim ve profesyonel otoriteye sahip olmalıdır. İyi bir takım çalışması içinde olunmadığı sürece iyi bir tasarım yapabilmekte imkansızdır<sup>111</sup>. Ayrıca tasarımcı, yenilik ve farklılık içerisinde üretebilmek için tasarımın ortaya çıkmasında emeği bulunan diğer çalışanlara düşünceler sunmak ve kabul ettirmek zorundadır<sup>112</sup>.

Tasarımcıdan beklenen yaratıcılık özelliğini sunmasıdır. Çünkü tasarımın kimliğini, tasarımcının yaratıcı düşüncesi meydana getirir. Kişi kendi dünyasının farklılığını aldığı eğitimler, etnik ve sosyal özellikler ile destekler. Bu sebeple tasarımcının kendi

<sup>108</sup>Önder Küçükerman, Endüstri İçin Ürün Tasarımında Yaratıcılık, (İstanbul: Yem Yayınları, 1996), 142.

<sup>109</sup>Serkan Güneş, Endüstri Ürünleri Tasarım Yöntemine Giriş Ders Notları, (Ankara:Odtü, 2003), 38.

<sup>110</sup>Gamze Akay, Tasarım Yöntemi de Bir İhtiyaç mı? Domus, sayı:2, Aralık, 1999, s.162.

<sup>111</sup>Önder Küçükerman, Endüstri İçin Ürün Tasarımında Yaratıcılık, 139.

<sup>112</sup>Kırlıdökme- Belen, Çağdaş Bir Tasarım Aracı Olarak Bilgisayar, 8.

dünyasındaki özelliklerle tasarımını oluşturmasıyla ortaya farklı bir ürün çıkacaktır<sup>113</sup>. Kişisel özellikler, riske girme, fırsatlardan yararlanma, açık bir algı hali, yüksek duyarlılık ve konuya odaklanabilme, sürekli merak eden ve sorgulayan beklenmedik olaylar karşısında yapıcı olabilme yeteneğine sahip olabilme tasarımcıyı üstün kılan özelliklerdir<sup>114</sup>.

Günden güne gelişen teknoloji içerisinde tasarımı bu alandan bağımsız olarak görmek mümkün değildir, bu yüzden tasarımcıda teknolojiyi takip etmelidir ve bu konuda da kendine özgü bir ifade dili geliştirmelidir. Günümüzde her alanda tasarıma ihtiyaç vardır ve bu ihtiyaçlar da kendi tasarımcılarının yetişmesine olanak sağlamıştır. Özellikle sürekli değişim içerisinde olan tekstil ürünlerinden halıyı ele aldığımızda üretim aşamasında tasarımın ve tasarımcının önemini ne kadar önemli olduğunu görebiliriz. Bu bakımdan sürekli yeni bir tasarım ihtiyacı duyan halı üretiminde günümüzde birçok üniversitenin Sanat ve Tasarım Fakültelerinde tasarımcı olarak yetiştirilen bireylerine iş imkanı sunulmaktadır.

---

<sup>113</sup> Nesrin Önlü, Tasarımda Yaratıcılık ve İşlevsellik Tekstil Tasarımındaki Konumu, 93.

<sup>114</sup> Vildan Tok Dereci, 56.

### 3. BÖLÜM: MAKİNE HALICILIĞI

#### 3.1. Dünyada Makine Halıcılığının Gelişimi

Geçmişten beri var olan halıcılık sanatı ve dokuma tekniğinin tüm Avrupa'ya yayılmaya başlamasıyla zaman içinde gelişme göstermiştir. 1604 yılında Paris'te ilk yatay, yarı otomatik halı üretimi Pierre du Pont tarafından yapılmıştır. Daha sonraları 1655 yılında İngiltere'nin Güneyindeki Wilton şehrinde bir halı fabrikası kurulmuştur. 1685 yılında ise Fransa'daki dokuma usta ve sanatçıların sürgüne gönderilmeleri ve bu kişilerin Wilton kentine yerleşmeleri sonucunda bu bölgede halıcılık gelişmiş ve üretilen halılara da Wilton halıları denilmiştir. Gelişen üretim teknikleri ve makine tipleriyle Wilton tipi halılar terimi zamanla tekstil literatüründe yerini almıştır.

"Dufossy" ve "Jemaula" isimli dokuma ustaları, 1749 yıllarında kraliyetin de desteği ile Wilton'da klasik dikey tezgahlarda el dokuması halı üreten ustalara, ayak pedalları ile çalışan ve makine halıcılığının temelini oluşturan yatay tezgahlarda dokunan Brüksel tipi halı dokumacılığını öğretmişlerdir. Yine bu zamanlarda Dufossy, Brüksel tipi halılarda hav oluşumunda kullanılan tel çubukların uçlarına bıçak yerleştirilerek ilk kesik havlı halı üretimini gerçekleştirmiş onları Wilton tipi halılar olarak isimlendirmiştir<sup>115</sup>.

Fransa'da jakar tezgahları, İskoçya'da "Chenille Aksminster" halısı ve hav ipliklerine baskı yapılarak üretilen "Tapestry" halı dokuma sistemleri 1830'lu yıllarda geliştirilmiştir. Daha sonra 1850'li yıllara gelindiğinde makine gücü ile çalışan ilk mekanik halı tezgahı Amerika'da E.P. Bigelow tarafından Brüksel tipi tezgahlarda kullanılmıştır ve Collier ve Crosley tarafından bu tezgah geliştirilerek güç kullanımı artmıştır.

Gelişen sanayiyle beraber makine gücü ile çalışan tezgahlarda teknik açıdan büyük ilerlemeler olmuştur. 1876'da Newyorklu Aleksander Smith ve H. Skinner Spool (Makaralı) Aksminster tezgahını geliştirmişlerdir. Bu gelişim sayesinde halı desenlerinin daha fazla renkle dokunması sağlanmıştır. 1878'de İngiltere'de kullanılmaya başlanan Aksminster tezgahlarına, 1890'da jakar mekanizması

---

<sup>115</sup>Erhan Kırtay, Türkiye'de Üretilmekte Olan Makina Halılarının Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma, (Doktora Tezi, Ege Üniversitesi, 1981), 105.

uygulanarak "Gripper (Tığlı) Aksminster" tipi tezgah geliştirilmiştir. 1900'lü yılların başında Spool ve Gripper Aksminster tipleri birleştirilerek "Spool Gripper (Tığlı Makaralı) Aksminster" sistemi geliştirilmiştir. Elektrik enerjisinin 1930'larda tezgahlarda kullanılmaya başlanmasıyla tezgahların toplu olarak harekete geçmesi yerine her tezgah bireysel hareket imkanına sahip olmuştur. İkinci Dünya Savaşı ardından tüm sektörde yaşanan teknolojik gelişmelerle ve bilgisayarın da tezgahlarda kullanılmaya başlanmasıyla halı dokuma tezgahlarının teknolojik özellikleri ve verimleri artmıştır. 1967 yılında da Stoddard tarafından ilk yüz yüze halı dokuma tekniği bulunmuştur<sup>116</sup>.

20. yüzyıla gelindiğinde Amerikalı bir köylü kızı olan Caterina Evans'ın farklı renkte iplikler kullanarak yaptığı yatak örtüsüyle Tafting halı üretimi başlamıştır. İlk iğneli tufting makinesi 1924 yılında yapılmış ve ABD'nin güney eyaletlerinde hızla yayılmaya başlayarak günümüze kadar gelmiştir. Tafting halı üretiminden sonra halıda yeni bir üretim arayışına girilmiş ve yapıştırma halıların tekniği bulunmuştur. Nonwoven (iğne ile keçeleştirme) ve (örme) yöntemleri bulunarak geliştirilmiştir<sup>117</sup>.

Tüm bu gelişen yöntemlerle beraber artan üretim ithalata kapılarını açmıştır ve Dünya makine halısı ithalatı, 2010 yılından itibaren devamlı gelişerek ilerlemiştir.

Birleşmiş Milletler kaynaklı Trademap\* istatistikleri incelendiğinde 2015 dünya makine halısı ithalatında ABD ilk sırada bulunmaktadır. Ardından İngiltere, Almanya, ve Suudi Arabistan gibi ülkeler gelmektedir (Bk. Tablo 1, s.88). Bu beş ülkenin dünyada makine halısı ithalatının %40'ını oluşturdıkları görülmektedir.

---

<sup>116</sup>Ş. Davaşlıgil, Halı Yünleri ve Halıcılık Semineri Notları, Sümerbank Tekstil Eğitim ve Araştırma Merkezi, Türkiye'de El ve Makina Halıcılığı, Halı Endüstrisinin Durumu ve Geleceği, 1976, 1:?

<sup>117</sup>Ümit Halis Erdoğan, Ege Bölgesinde Üretilen Makine Halıları Ve Kullanılan Liflerin Başlıca Özellikleri Üzerine Bir Araştırma, ( Yüksek Lisans Tezi,Dokuz Eylül Üniversitesi, 2001), 106.

\*Trademap: Uluslararası Ticaret Merkezi tarafından, dış ticaret ile ilgili kurum ve firmalara istatistiki güncel veriler sağlayan bilgi servis hizmetidir.

**Tablo 1**  
**Dünyanın Önde Gelen Makine Halısı İthalatçıları**

Ülkeler	2011	2012	2013	2014	2015	Değişim
ABD	946.071	1.000.294	1.066.262	1.184.155	1.259.235	6,3%
Almanya	590.037	476.458	515.521	553.139	442.435	-20,0%
Suudi Arabistan	179.921	227.331	249.696	275.400	322.851	17,2%
İngiltere	304.032	265.895	290.964	317.429	293.283	-7,6%
Japonya	323.295	337.046	316.147	299.953	253.442	-15,5%
Fransa	294.730	238.610	241.346	254.485	218.560	-14,1%
BAE	0	136.648	137.560	143.662	173.316	20,6%
Irak	168.122	187.482	185.186	188.614	167.652	-11,1%
<b>Türkiye (41. Sıra)</b>	<b>31.287</b>	<b>26.585</b>	<b>33.986</b>	<b>29.520</b>	<b>27.937</b>	<b>-5,4%</b>
Diğer Ülkeler	3.029.484	2.824.088	2.967.319	3.071.776	2.827.632	-7,9%
<b>Toplam</b>	<b>5.866.979</b>	<b>5.720.437</b>	<b>6.003.987</b>	<b>6.318.133</b>	<b>5.986.343</b>	<b>-5,3%</b>

**Kaynak:** İHİB Dünya Makine Halısı İthalat Raporları, (<http://www.ihib.org.tr/>, 13 Nisan 2018)

Tablo 2'de Dünya makine halısı ihracatının 2015 yılına bakıldığında toplam ihracatın 6,4 milyar dolar olduğu görülmektedir. Dünya makine halısı ihracatı tablosunda Türkiye 6,4 milyar dolar ile dünyanın en büyük makine halısı ihracatçısı iken Çin 1,2 milyar dolar ihracat değeri ile ikinci sıradadır. Hindistan'a bakıldığında 709 milyon dolar ihracat değeri ile üçüncü sıradadır ve bir önceki yıla bakıldığında ise ihracatı %19,4 düşmüştür <sup>118</sup>( Tablo 2).

**Tablo 2**  
**Dünyanın Önde Gelen Makine Halısı İhracatçıları**

Ülkeler	2011	2012	2013	2014	2015	Değişim
<b>Türkiye</b>	<b>1.287.570</b>	<b>1.687.325</b>	<b>1.883.046</b>	<b>2.013.218</b>	<b>1.716.211</b>	<b>-14,8%</b>
Çin	1.311.207	1.251.009	1.238.010	1.269.689	1.232.690	-2,9%
Hindistan	577.341	578.530	788.103	880.684	709.738	-19,4%
Belçika	1.002.192	818.812	823.456	747.758	641.054	-14,3%
Hollanda	308.830	259.748	275.378	297.016	241.706	-18,6%
Mısır	9.473	14.616	25.839	19.568	226.831	1059,2%
Almanya	229.316	213.357	214.187	229.453	193.686	-15,6%
ABD	162.560	157.639	184.445	166.184	169.077	1,7%
Diğer Ülkeler	1.926.125	1.599.101	1.637.321	1.613.312	1.345.759	-16,6%
<b>Toplam</b>	<b>6.814.614</b>	<b>6.580.137</b>	<b>7.069.785</b>	<b>7.236.882</b>	<b>6.476.752</b>	<b>-10,5%</b>

**Kaynak :** İHİB, Dünya Makine Halısı İhracat Raporları, (<http://www.ihib.org.tr/>, 13 Nisan 2018)

<sup>118</sup>"Dünya Makine Halısı Ticareti" Dünya Makine Halısı, erişim 12 Nisan 2018, <http://www.ihib.org.tr>.



### 3.2. Türkiye'de Makine Halıcılığının Gelişimi

Dünya medeniyetlerinin 5500 yıllık tarihinde, dokuma sanatının milattan 24 asır, halı ve kilimin ise 15 asır öncesine dayandığı bilinmektedir. Yün ipliklerinin çaprazvari işlenmesiyle yapılan kilimin daha önce başladığı ve halının bu çaprazlama sırasında irice yün düğümler bağlanarak asırlar sonra geliştirildiği bilinmektedir. Eski Türk lügatlarında kilimin daha kalını olarak tanımlanmakta, 'kalın, kalı ve halı' olarak bulunduğu görülmektedir<sup>119</sup>. Kelime etimolojisi açısından halı veya kalı; doğrudan çeyiz, kalıcı eşya, bir araya getirilmiş, sıkılaştırılmış, çoğaltılmış, birleştirilmiş, toplanmış anlamındadır<sup>120</sup>.

Altaylar'da besinci Pazırık kurganında buzullar içinden çıkarılan en eski halı Asya Hun bölgesinden gelmektedir. Rus arkeolog Rudenko tarafından beşinci kurganda bulunan bu halı inanılmaz inceliği, yüksek kalitesi, motiflerinin zenginliği ve özellikleri ile dikkat çeker ( Resim 98). Rudenko, kurgandan çıkarılan halıyı İskitler'e mal ederek MÖ 5. yüzyıla tarihlendirmiştir fakat Altay bölgesinin tarihi ve kurganlardan çıkan diğer eserler karşılaştırılınca halı Asya Hunları'na ve MÖ 3-2. yüzyıllara mal edilmiştir<sup>121</sup>.

**Resim 98:**  
**Pazırık Halısı,**



**Kaynak:** (<https://www.neoldu.com/ilk-turk-halisi>, 22.06.2019)

<sup>119</sup> G.Bilgin,Türki'de El Dokusu İpek Halıcılığın Bugünkü Durumu, Sorunları ve Çözüm Yolları, İzmit Ticaret ve Sanayi Odası, El Halıcılığının Sorunları ve Çözüm Yolları Sempozyumu, Kocaeli,1980,

<sup>120</sup> H. Açıköz, Türkçe'de halı ve halıcılık terimleri, Türk Dünya Araştırmaları, Türk Halıları Özel Sayısı, (İstanbul:Afşin Matbaası), s.?

<sup>121</sup> Oktay Aslanapa, Türk Halı Sanatının Bin yılı, (İstanbul: İnkılap Kitapevi,2005), 16.

Pazırık halısının bulunmasından önce bilinen eski düğümlü örnekler ise, Doğu Türkistan'da ele geçmiş olan küçük halı parçalarıdır. Bu örnekler, M.S. 3. ile 6. yüzyıl arasına tarihlenirler. Bu halılar bugün Hindistan'da Yeni Delhi ve Londra'da British Museum'da sergilenmektedir<sup>122</sup>.

Bir bozkır sanatı olarak doğan halıcılık, Selçuklu Türkleriyle hem İran, hem Anadolu'ya getirilmiştir. 11.yüzyılda Horasan'dan İran'a inen Selçuklular, halıyı bu bölgelere tanıtmışlardır. Ancak 11-12. yüzyıl İran Selçuklarına ait halı örneği bulunamamış, varlığı minyatürlerden izlenmiştir<sup>123</sup>.

13-14. yüzyıllarda Selçuklu halıcılığı en parlak devrini yaşamıştır. Anadolu'ya 1271 yılında gelen Venedikli Marco Polo seyahatnamesinde dünyanın en iyi ve güzel halılarının Anadolu Selçuklular tarafından yapıldığını ve Selçuklu halılarının üstün özelliklerinden bahsederek önemli merkezleri olarak Konya, Sivas ve Kayseri'yi göstermiştir<sup>124</sup>.

13. yüzyıl sonları ve 14. yüzyıl başlarından itibaren Türk halılarının çok geniş bir ihrac sahasına yayıldığı; bu dönemde hayvan figürlü kompozisyon şemalı halılar şeklinde Selçuklu halılarıyla çağdaş olarak Orta Anadolu'da başlayarak 14. yüzyıl Batı Anadolu'da devam etmiştir<sup>125</sup>. 15. yüzyılların sonlarına kadar dokunan hayvan figürlü halıların Kafkasya ve bugünkü İran'da dokunulduğu düşünülmektedir. 15. yüzyıldan itibaren Anadolu halıları arasında saf seccade ve namazlık gibi ibadet amaçlı olarak üretilmiş halılara da rastlanmaya başlanmıştır<sup>126</sup>.

Anadolu Selçuklularından sonra 14. yüzyılda bir Anadolu beyliği olan Osmanoğulları, önce devlet, 16.yüzyılda ise büyük bir imparatorluk haline gelmiştir. Osmanlı imparatorluğunun yükseliş dönemini oluşturan 16. yüzyılda tüm sanat dallarında olduğu gibi, halı sanatında da zengin bir çeşitlilik ortaya çıkmış "Saray Halıları" grubu

<sup>122</sup> Bekir Deniz, Türk Dünyasında Halı ve Düz Dokuma Yaygıları, (Ankara: Atatürk Kültür Merkezi.2000), s.19.

<sup>123</sup> B.Atalay, Türk Halıcılığı ve Uşak Halıcılığı, ( Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları Ajans Türk Matbaası),s.87

<sup>124</sup>Erhan Kırtay,Türkiye'de Üretilmekte Olan Makine Halılarının Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma, (Yüksek Lisans Tezi, Ege Üniversitesi, 1981), 105.

<sup>125</sup> Doğan Kuban, 100 Soruda Türkiye Sanatı Tarihi, Gerçek Yayınevi, 100 Soruda Dizisi:22, İstanbul, 288.

<sup>126</sup> Yahşi Yazıcıoğlu, El Dokusu Halıcılık,(Ankara: Menekşe Yayınevi,1992). s.6

oluşturulmuştur. 16. -17. yüzyıllarda Saray halıları, zarif örnekleri ile Avrupa'da taklit edilirken, grift görünüşleriyle resimlenmesi zor olduğundan, ressamların çalışmalarında nadiren kullanılmıştır. 17. yüzyılın ortalarına kadar sadece boyutlarında zaman zaman isteğe bağlı değişiklikler yapılan Türk halılarının bu dönemlerde Avrupa piyasasında, Avrupa motifleri ile işlenen halılar değer kazanmaya başladığı için desen ve renk yönünden giderek alıcı isteklerine göre şekillendirilmiştir.

18. yüzyılda halı dokumacılığında bir yavaşlama başlamış ve 19. yüzyıl başlarında Osmanlı imparatorluğu içinde bulunduğu kötü ekonomik durumu, bozulan ticaret dengesini ve artan işsizliği aşmak için 1840'lı yıllarda çözüm aramaya başlamış, devlet eliyle Feshane, Hereke ve Basmahane fabrikaları kurulmuştur<sup>127</sup>.

1841 yılında Hereke'de kurulan dokuma fabrikası 1891 yılında halı üretimine başlamıştır ( Fotoğraf 1). Osmanlı saraylarında kullanılmak üzere tasarlanan özel desenler, burada çalışan halı ustaları tarafında elde dokunmuştur<sup>128</sup> (Fotoğraf 2, s.92). 1891'de Sultan II. Abdülhamit zamanında 100 kadar halı tezgâhı da eklenerek, Osmanlı saray üslubundaki halıların yeniden yapılabilmesi için bir atılımda bulunulmuştur<sup>129</sup>. 1892 yılından itibaren Hereke Fabrika-i Hümayunu'nda makine halıları da üretilmiştir<sup>130</sup>.

#### Fotoğraf 1

#### 1955, Hereke Dokuma Fabrikası



**Kaynak:**( <http://kocaelitarihsempozyumu.com>,22.06.2019)

<sup>127</sup> Fatma Nur Başaran, Konya Ereğli İlçesinde El Dokuması Halıcılık ve Üretilen Halıların Özellikleri, (Ankara Üniversitesi, Doktora Tezi, 2004), 30-31.

<sup>128</sup> M. Kenan Kaya, Sara Boynak ve Yaşar Yılmaz, Milli Saraylar Koleksiyonunda Hereke Dokuma ve Halıları, (Ankara: T.B.M.M. Milli Saraylar Daire Başkanlığı, 1999)

<sup>129</sup> Şerare Yetkin, Türk Halı Sanatı, (Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları, 1991).38.

<sup>130</sup> Megeb, Hereke Halısı Desenleri, (Ankara:Megeb Yay.2010), 4.

**Fotoğraf 2**  
**Hereke, Halı Dokuyan kızlar ve Hocaları**



**Kaynak:** ( <http://kocaelitarihsempozyumu.com>,22.06.2019)

1894 senesinde Osmanlı Devleti'ni ziyaret eden Almanya İmparatoru Wilhelm, uluslararası şöhret kazanmış olan Hereke mamulü halıların yapıldığı yeri bizzat görmek arzusunu izhar ederek Hereke Fabrikası'na gitmiştir<sup>131</sup>. Fabrikaya 1902 yılında 20 dokuma tezgâhı ve yardımcı makineleriyle bir çuha kısmı, 1905 senesinde de bir fes imalâthanesi ilâve olunmuştur. 1918 yılında yeni alınan tezgâhlarıyla yünlü tezgâh sayısı 52 adede çıkarılmıştır. Bu tarihten sonra fabrika yünlü dokuma tesisi karakterine bürünmüştür. Osmanlı Devleti'nin son zamanlarında Hereke fabrikası Maliye Vekâleti idaresinde çalıştırılmaktaydı<sup>132</sup>. Bu durum Cumhuriyetin ilk yıllarına kadar devam etti. 19. 4. 1925 tarihli ve 633 sayılı kanunla kurulan Sanayi ve Maadin Bankası, kuruluş kanunundaki hükümler gereğince Hereke Fabrikası'nın yönetimini Maliye Vekâletinden devralmıştır. Banka tarafından idare edildiği dönemde fabrikanın iplik ve dokuma kısımları genişletilmiş, dokuma dairesi 102 tezgâha çıkarılmıştır. 11. 7. 1933 tarihli kanunla Sümerbank'ın teşekkül ettirilmesiyle birlikte fabrika Sümerbank'a devredilmiştir<sup>133</sup>. Atatürk tarafından kurulan Sümerbank sanayileşmenin ve halıcılığın yaygınlaştırılmasında önemli bir yere sahip olmuştur.

<sup>131</sup> Abdülkadir Buluş, Osmanlı Tekstil Sanayi Hereke Fabrikası, İstanbul Üniversitesi (Basılmamış Doktora Tezi, İstanbul Üniversitesi İstanbul 2000),239.

<sup>132</sup> Hüsamettin Toros, Türkiye Sanayi "Devlet İşletmeleri", İstanbul:Güven Basımevi,1954), 8.

<sup>133</sup> Kemalettin Apak, Türkiye'de Devlet Sanayi ve Maadin İşletmeleri, (İzmit :Nadir Kitapevi1952), 178.

Türkiye'de halıcılık 1933'den sonra gelişme gösterse de 2. Dünya savaşının başlaması ile birlikte tekrar gerilemiştir. Ancak 1945 yılından sonra Türkiye halıcılığı sadece iç piyasanın ihtiyacını karşılamak üzere gelişme göstermiştir<sup>134</sup>.

1953 yılından sonra halı üretim merkezleri ve imalathaneleri doğudan batıya önemli bir gelişme göstermiştir. Bu arada gelişen sosyal yaşam tarzı ve yükselen hayat seviyesi sonucunda önceleri yaygın olarak kullanılan hasır ve kilim gibi yer döşemelerinin yerini halı almıştır. Bunun sonucu olarak el halıları üretiminin ihtiyacı karşılayamaması gibi bir durum ortaya çıkmıştır. İhtiyacı kısmen karşılamak ve halka makine halısını tanıtmak amacı ile 1953 senesinde Osman Sezik tarafından ilk makine halı fabrikası İzmir'de kurulmuştur<sup>135</sup>. İzmir Ticaret Borsası başkanlığı yapmış olan Osman Sezik, Sümerbank'ta yetişmiştir ve Türkiye'nin ilk sanayicilerinden biridir (Fotoğraf 3).

**Fotoğraf 3:**  
**Osman Sezik ve Ailesi**



**Kaynak:** (İzmir Life, Sayı:201, Yıl:17, Mayıs 2018, 68-72.)

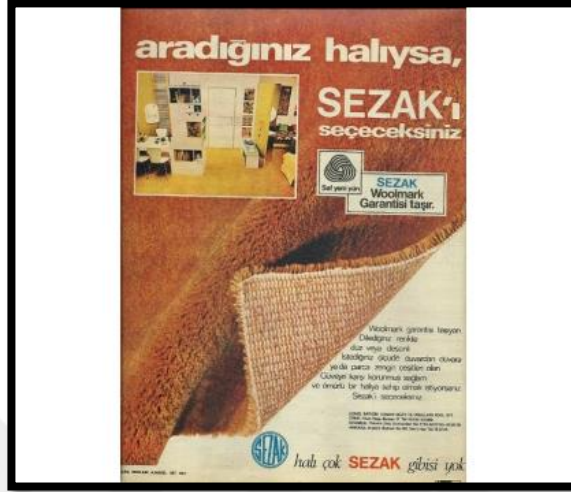
Fabrika Kızılcıllu'da Sezak Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti. olarak faaliyete geçmiştir. İlk iki yıl imalat aşamasında makine halısının altına sürülen lak maddesi temin edilemediğinden üretimde sıkıntı yaşanmıştır ancak iki yıl sonra bu madde İsrail'den temin edilerek halılar üretilip satılmaya başlanmıştır (Bk. Fotoğraf 4, s.94). TSE ve uluslararası Wollmark Saf Yeni Yün garanti belgelerini aldıktan sonra Osman beyin oğlu Selçuk Sezik, Emin Halıcılık adı altında ihracat firmasını kurmuştur. Gün geçtikçe

<sup>134</sup> Çetin Aytaç, El Dokumacılığı , ( İstanbul: Milli Eğitim Basımevi,1982), 8.

<sup>135</sup> Kırtay, Türkiye'de Üretilmekte Olan Makine Halılarının Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma, 107.

büyüyen firma ikinci büyük halı fabrikasını 1970 yılında Gaziemir'de Sezik Tekstil Sanayi adıyla açmıştır. 5 renkli halıdan 12 renkli halıya kadar geniş üretim mevcuttu.

**Fotoğraf 4:**  
**Sezak Halı Reklam Broşürü**



**Kaynak:** (<https://www.bizde.com>, 22.05.2019)

Tek bir makine halısında 12 renk; İngiliz dokuma sistemi olarak bilinmiş ve bu çok zor üretim sistemi Türkiye'de ilk defa işlenmiştir. Natural olarak tanımlanan beyaz ve sütlü kahve renkte halılar özellikle revaçta olmuştur ve Sezak Halıları 1984 yılına kadar devam etmiştir<sup>136</sup>.

1980 ve 1984 yılları arasında gelişerek ilerlemeye devam eden Türk makine halısı üretimi %80 artış göstermiştir. Bu artışın en büyük sebebi el dokuma halılarının fiyatlarının artması ve buna karşılık Wilton halı ve seccadelerin el halısı kalitesinde üretilerek tercih edilmesini sağlamak olmuştur. Wilton tipi tezgahlarda dokunan halılar daha çok ev içerisinde kullanılmak üzere satın alınmıştır. Ofis ve iş yeri gibi mekanlarda daha çok tafting ve keçe tipi halılar tercih edilmiştir.

Türkiye'de Wilton halı tezgahlarının yaklaşık %40'ı büyük özel sektör alanında %60'ı da küçük işletmelerde bulunmaktadır. Küçük işletmelerde bulunan tezgahlar çoğunlukla eskidir ve sadece iç pazarın istekleri doğrultusunda üretim yapmaktadır.

<sup>136</sup> İzmir Life, Sayı:201, Yıl:17, Mayıs 2018, 68-72.

Akrilik ve yün ip karışımıyla düşük kalitede halı üretilmektedir. Daha çok müşteri istekleri doğrultusunda üretim yapmaktadırlar<sup>137</sup>.

Dünyadaki teknolojilerin kullanımı arttırılınca makine halısı üretiminde de artış sağlanmıştır. Makine halı üreticileri takip ettikleri teknoloji sayesinde en büyük üretim alanına sahip Belçika ile yarış etme fırsatı yakalamış ve dönemin en önemli pazarı olan Ortadoğu'ya hakim olmuştur. 1965 yılında 54.152 m<sup>2</sup> olan makine halısı üretimi 1970 yılında 272.427 m<sup>2</sup>'ye yükselmiştir. 1975 yılında 1.435.000 m<sup>2</sup>'lik üretim yapılırken 1980 yılında 4.254.000 m<sup>2</sup> artarak devam etmiştir. Dokuma tipi makine halılarının üretimi 1985 yılında 9.190.000 m<sup>2</sup>, 1990 yılında 26.030.000 m<sup>2</sup>'ye varmıştır. 1996 yılında 30.000.000 m<sup>2</sup>'lik dokuma tipi makine halısının üretiminin yapılmasından sonra üretimde azalma yaşanmaya başlamıştır ve 2000 yılındaki tahmini makine halısı üretimi 16.600.000 m<sup>2</sup> olarak meydana gelmiştir<sup>138</sup>.

Türkiye'de makine halıcılığı 2000 yılından itibaren büyük gelişimler içerisinde ilerlemeye devam etmiştir. Türkiye'de makine halısına yönelik 2016 ve 2017 yılından beri ihracat yapılan önemli ülkelerin ilk sırasında 425,7 milyon dolarlık ihracat ve % 23'lük pay ile ABD gelmektedir. Türkiye'nin makine halısı ihracatında ABD'nin ardından 278,5 milyon dolarlık ihracat değeri ve % 14,0'lük payıyla Suudi Arabistan gelmektedir. 2018 yılı Ocak ayı özelinde ise 2017 yılı Ocak ayına kıyasla % 14 oranında artış ile 20,3 milyon dolar değerinde ihracat gerçekleşmiştir. Bu ülkeyi sırasıyla Almanya, Irak, Mısır ve Birleşik Arap Emirlikleri izlemektedir<sup>139</sup> (Bkz. Tablo 3, s.96).

---

<sup>137</sup> Tekstil Danışmanlık Servisi, 1986, Türk Tekstil Sektörü Yapısal Değişim Çalışması Makina ve El Halıları Cilt:6, İstanbul.

<sup>138</sup>Ömer Berk Berkalp, Makine Halılarının Yapısal Özellikleri ile Mekanik Etkiler Karşısındaki Davranış Özellikleri Üzerine Bir Araştırma, (Yüksek Lisans Tezi, İstanbul Teknik Üniversitesi, 1997), 117.

<sup>139</sup> "Türkiye Makine Halıcılığı İhracatı" Halı Sektörü, İstanbul Halı İhracatçıları Birliği, Ocak Ayı İhracat Bilgi Notu, erişim 13 mart 2018, <http://www.ihib.org.tr/>.

**Tablo 3**  
**Türkiye Makine Halısı İhracatında İl On Ülke**

Birim: 1.000 ABD \$	2016	2017	Değişim %	2017 Ocak	2018 Ocak	Değişim %	Pay %
1 ABD	294.561	425.625	44,5%	30.127	39.698	31,8%	27,4%
2 SARABİSTAN	301.351	278.471	-7,6%	23.840	20.330	-14,7%	14,0%
3 ALMANYA	101.205	100.733	-0,5%	8.941	8.262	-7,6%	5,7%
4 IRAK	89.459	145.364	62,5%	3.917	6.622	69,1%	4,6%
5 MISIR	34.217	24.729	-27,7%	699	5.010	616,7%	3,5%
6 B.A.E	67.148	60.223	-10,3%	5.334	4.220	-20,9%	2,9%
7 İNGİLTERE	38.947	38.638	-0,8%	2.617	4.115	57,2%	2,8%
8 FAS	23.614	33.966	43,8%	2.895	3.597	24,3%	2,5%
9 LİBYA	34.885	35.821	2,7%	2.629	2.556	-2,8%	1,8%
10 İSRAİL	31.354	36.073	15,1%	2.486	2.496	0,4%	1,7%
<b>İLK 10 ÜLKE TOPLAMI</b>	<b>1.016.741</b>	<b>1.179.643</b>	<b>16,0%</b>	<b>83.485</b>	<b>96.905</b>	<b>16,1%</b>	<b>66,8%</b>
<b>DIĞER ÜLKELER VE S.BÖLGELER</b>	<b>616.225</b>	<b>667.204</b>	<b>8,3%</b>	<b>42.751</b>	<b>48.146</b>	<b>12,6%</b>	<b>33,2%</b>
<b>ORTADOĞU ÜLKELERİ</b>	<b>621.016</b>	<b>647.860</b>	<b>4,3%</b>	<b>44.751</b>	<b>41.427</b>	<b>-7,4%</b>	<b>28,6%</b>
<b>MAKİNE HALISI İHRACATI</b>	<b>1.632.966</b>	<b>1.846.848</b>	<b>13,1%</b>	<b>126.236</b>	<b>145.050</b>	<b>14,9%</b>	<b>100,0%</b>

**Kaynak :** İHİB, Türkiye Makine Halısı İhracat Raporları, (<http://www.ihib.org.tr/>, 13 Nisan 2018)

Türkiye'de makine halısı üretimi yapan 212 kayıtlı işletmenin 172'si Gaziantep'te yer almaktadır. Gaziantep'te 400'ün üzerinde halı makinesiyle günde yaklaşık bir milyon metrekare halı üretilmektedir. Türkiye'nin ilk dört büyük makine halısı üreticisi: Gaziantep, İstanbul, Kayseri ve Manisa'dır<sup>140</sup>.

Türkiye'de makine halıcılığı ihracatı çoğunlukla Avrupa Birliği ülkelerine yapılmaktadır. Ham maddenin (iplik ve boya) dolar ağırlıklı oluşu, Avrupa Birliği ülkelerine ihracatın Euro ağırlıklı yapılması, günümüzde ise doların Euro'ya karşı hızla değer kazanması, makine halısı üreticilerini ekonomik olarak olumsuz yönde etkilemektedir<sup>141</sup>.

Günümüzde Türkiye'de bulunan İstanbul ve Gaziantep Halı İhracatçılar Birlikleri makine halıcılığına yönelik gerçekleşen olumlu veya olumsuz durumlar karşısında toplantılar düzenleyerek sektör değerlendirmesi yapmaktadır. Bu değerlendirmeler doğrultusunda sektöre katkı sağlamak amacıyla çeşitli çalışmalar gerçekleştirilmektedir. Gerçekleştirilen bu çalışmalardan birisi sektöre tasarımcı kazandırmak amacıyla Üniversite ve sanayi iş birliği içerisinde yapılan makine halıcılığı desen tasarımına yönelik yarışmalar olmuştur.

<sup>140</sup> Hüseyin Bozgeyik, Halı Sektörü İhracat Bilgi Notu, (Gaziantep Ticaret Odası, 2016), 2.

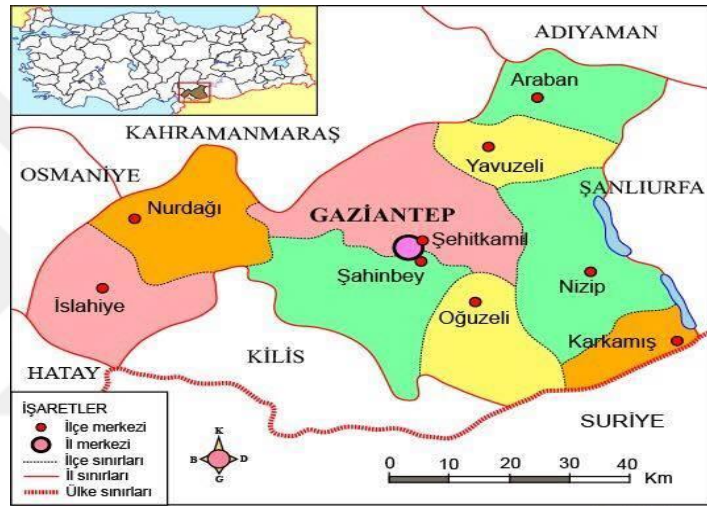
<sup>141</sup> Hüseyin Bozgeyik, Halı Sektörü İhracat Bilgi Notu, 3.



## BÖLÜM 4 : GAZİANTEP TARİHİ VE EKONOMİSİ

Gaziantep ili, Akdeniz Bölgesi ile Güneydoğu Anadolu Bölgesinin birleştiği yerde, Güneydoğu Anadolu Bölgesinin batısında bulunmaktadır (Resim 99). Mezopotamya'nın bir parçası olan Gaziantep toprakları Ortadoğu'nun ekonomik bir bölgesidir. Anadolu'nun güneyindeki Arap ülkelerine giden karayolları Gaziantep bölgesinden geçmektedir. Gaziantep, Akdeniz'e ulaşmak isteyen bölgeler için en kısa yoldur.

**Resim 99:**  
**Gaziantep İl Haritası**



**Kaynak:** (<http://cografyaharita.com>, 27.04.2017)

36", 38' ve 37", 32' kuzey enlemleri 36", 28' ve 38", 01' güney boylamları arasında kalan şehrin toprakları doğudan Urfa'nın Bilecik ve Halfeti, kuzeydoğudan Adıyaman'ın Besni, kuzeyden Kahramanmaraş'ın Pazarcık, batıdan Adana'nın Bahçe ve Osmaniye ile Hatay'ın Hassa ilçeleriyle kuşatılmıştır<sup>142</sup>.

Fırat nehri Gaziantep bölgesinin doğu hattını oluşturur. Bu nehrin doğusunda karasal iklimin hakim olduğu, tarımsal ürünlerin azaldığı, antep fıstığı ağaçlarının giderek azaldığı, küçükbaş hayvancılığın yapıldığı ve tahıl ürünlerinin yetiştirildiği Urfa yöresi yer almaktadır.

<sup>142</sup> Yurt Ansiklopedisi ( İstanbul: Anadolu Yayıncılık , 1982), 4:2948.

Hatay ve Maraş çöküntü ovası kenarı Gaziantep bölgesinin batı sınırı oluşturmaktadır. Bu çöküntü ovası alanında büyük tarım bölgeleri vardır. Gaziantep yöresinin güneyi, diğer kuzey, doğu ve batı kısımlarında olduğu gibi herhangi bir coğrafi sınırla kuşatılmamıştır ve bölgenin güney kıyısı Türkiye-Suriye devlet sınırından oluşmaktadır. Gaziantep yöresinde alçalan düz alanlardan itibaren iklim daha çok ısınarak yağış alıp Suriye topraklarına doğru devam eder <sup>143</sup>.

Her bölgenin coğrafi durumu o bölgenin tarihini meydana getirmede etkili olmuştur. Gaziantep'in de Mezopotamya ve Akdeniz Bölgesi arasında olması, ayrıca güneyden ve Akdeniz'den doğuya ve kuzeye giden yolların bağlantı noktasında olması tarihinde etkili olmuştur<sup>144</sup>.

Gaziantep'in tarihsel dönemleri Kalkolitik, Paleolitik, Neolitik dönemler, Tunç Çağı, Hitit, Med, Asur, Pers, İskender, Selevkoslar, Roma ve Bizans, İslam- Arap ve İslam-Türk olarak sıralanmaktadır<sup>145</sup>.

Dülük köyündeki 'Dolikhe' kenti ilin en eski yerleşim alanıdır. Sakçagöze, Zincirli, Gedikli ve Tilmen höyüklerinde yapılan kazı çalışmalarında il denetiminde olan yöre Hitit, Huri-Mitanni ve Mısır arasında çatışmalara neden olmuştur. Daha sonra Tunç Çağı'nda Hitit egemenliğinin altına giren bölgenin Karkamış kenti ön plana çıkmıştır. Yöreyi kontrol altına alan Asurlar Karkamış'ı "Hatti Ülkesi" diye adlandırmışlardır. Yörede bulunan genç Hitit prenslikleri Karkamış'ın öncülüğünde ayaklanınca, halk Asurlar tarafından Asur'a sürülmüştür. Dönemin öteki önemli prenslikleri Sakçagözü ve Zincirli'de kurulmuştur. İ.Ö. 6. yüzyılda Perslerin eline geçen yöre Kapadokya eyaletine bağlanmıştır. İ.Ö. 4. yüzyılın sonlarında ise İskender'in egemenliğine girerek daha sonra Selevkoslar'ın yönetimine geçmiştir. Selevkoslar İ.Ö. 2. yüzyıl boyunca Roma desteğiyle Krallığı'nın yönetiminden sonra bölge, İ.S. 72'de Roma'nın Suriye Eyaleti'ne bağlanmıştır. Aramilerin yaşadığı Dolikhe, Antiochia Taurum olarak da isimlendirilmiştir. Hititler'in ünlü Baal Tapınağı'nın bulunduğu Dolikhe, Roma ve Bizans dönemlerinde de dinsel işlevini sürdürmüştür. Bir süre Sasaniler'in ve Hamdaniler'in elinde kalan Dolikhe, 10. yüzyıl Bizans'ın Telükh Thema'sına

<sup>143</sup> Suzan Tosun, İl Tanıtım Rehberi 10 Şehir, (İstanbul: Dünya Yayınevi, 1991), 459.

<sup>144</sup> M. Oğuz, Göğüş, İlk İnsanlardan Bugüne Çeşitli Yönleriyle Gaziantep, (Gaziantep: Cihan Yayınevi), 20.

<sup>145</sup> Mehmet Doğan- Şemsettin Can Kaya, (Gaziantep:Gaziantep İl Turizm Müdürlüğü, 1997), 31.

bağlanmıştır. Alp Arslan'ın komutanlarından Emir Afsin, 1067'de Dolikhe'yi ele geçirerek yörenin güneyine akınlar gerçekleştirmiştir. Türkmen toplumların yöreye yerleşmesiyle Dolikhe önemini yitirmiştir. Daha sonra bölgenin güneyinde yer alan ve Arap belgelerinde Ayıntab olarak geçen yerleşme önem kazanmıştır. Ayıntap adı Ermenicede 'Kraliçe Ani'ye adanmış toprak' anlamındaki Anthap'tan gelmektedir. Fakat bu yerleşim yerinin önemsizliğinden dolayı yöreden bahsedilirken 'Ayıntap' yerine 'Dülük' ismi tercih edilmiştir<sup>146</sup>.

Ayıntap ve yöresinin Türk idaresine Alpaslan ve Melikşah zamanlarında geçtiği söylenmektedir<sup>147</sup>. Anadolu Selçuklu yönetimi yörede Haçlıların 1098'de Urfa Haçlı Kontluğu'nu oluşturana kadar devam etmiştir. 12. yüzyıl başında Frankların Maraş Senyörlüğü'ne bağlanan Ayıntab, 1150'de yeniden Anadolu Selçukluların yönetimi altına girmiştir. Bu dönemde yörede başlayan haçlı üstünlüğüne fırsat vermeyen Türkmenler 13. yüzyıl başlarına kadar Ayıntab'a hakimiyet kurmuşlardır<sup>148</sup>.

Değişik medeniyetleri topraklarında barındıran Ayıntap, 1516 yılına kadar Memlûkler ile Dulkadir Beyliği arasında çekişme konusu olmuştur. Memlûkler ve Dulkadirliiler arasında yöre, sürekli yönetim değiştirmiş fakat her iki tarafta bölgede üstün bir hakimiyet kuramamıştır. Büyük kayıplar vermiştir. Yaşanan bu süreçte Ayıntap bölgesi hem ekonomik hem de sosyal anlamda büyük kayıplar vermiştir. Yavuz Sultan Selim'in 1516 yılında Mısır seferine çıkmasıyla beraber Ayıntap Osmanlı yönetimine girmiştir<sup>149</sup>. Osmanlı hakimiyetine giren Ayıntap daha sonra Arap vilayetine bağlanmıştır. Kanuni döneminde Halep, Şam ve Mısır Beyliği oluşturulduğu, Ayıntap kentinin Liva olarak Arap vilayetine bağlandıktan sonra 19.yüzyıl başlarına kadar Kahramanmaraş Eyaleti'ne bağlı bir sancak olarak kaldığı söylenmektedir. Halep eyaleti 1818'de merkez sancağına bağlı kaza, 1908'den sonra da sancak yapılmıştır<sup>150</sup>.

Osmanlı Devleti'nin 1. Dünya Savaşı içerisinde yer alması ile de ülkenin birçok yerinde kargaşa ortamı oluşmuştur. Savaşın kaybedilmesi ile de Gaziantep bölgesi önce

<sup>146</sup> Yurt Ansiklopedisi, (İstanbul :Anadolu Yayıncılık A.Ş, 1982),4: 2959.

<sup>147</sup> Nejat Göyünç, Gaziantep Tarihi İle İlgili Bazı Notlar, Osmanlı Döneminde Gaziantep Sempozyumu, Gaziantep, 2000, s.45.

<sup>148</sup> Ana Britannica, Genel Kültür Ansiklopedisi,(İstanbul:Hürriyet Ofset Matbaacılık,1994), 13:169.

<sup>149</sup> İlyas Gökhan, Gaziantep ve Yöresinin Osmanlı Hakimiyetine Geçmesi, Osmanlı Döneminde Gaziantep Sempozyumu, Gaziantep, 2000, s.60.

<sup>150</sup> Anna Britannica, Genel Kültür Ansiklopedisi,169.

İngilizlere daha sonra da Fransızların işgaline uğramıştır<sup>151</sup>. Şehir, Fransız kuvvetlerine karşı yaklaşık 9 ay direnmiş, bu direniş sonunda 6317 şehit vermiştir. Fransızların elinde bulunduğu dönemde ekonomik ve sosyal hayat durma noktasına gelmiş, binalar yıkılmıştır. Halk Fransız işgalinin yanında açlıkla ve yoksullukla da mücadele etmiştir. TBMM ile Fransa arasında 20 Ekim 1921 tarihinde imzalanan Ankara Antlaşması ile Fransızlar, 25 Aralık 1921 yılında Gaziantep'i boşaltmışlardır. Gaziantep savaşın yakıp yıktığı yerleri onarmak amacıyla harekete geçmiştir<sup>152</sup>.

Yöre halkının katılarak tarihe adını yazdırdığı bu savunma Antep Savunması adıyla 25 Aralık 1921'de özgürlüğüne kavuşmuştur. Yerel direniş sürdüğü sırada 6 Şubat 1921'de 93 sayılı yasayla 4 kente Gazi sanı verilerek yöre 1924'te il yapılmıştır<sup>153</sup>.

Bölgede Fransızlar tarafından uğradığı işgal döneminde savunma amaçlı yapılan Antep Kalesi etrafında mahalleler kurulmuştur. Yine kaleye yakın yerlere çeşitli ticari özelliklere sahip hanları, yönetim yapıları ve pazaryerleri, İslam uygarlığından izler taşıyan dini merkezleri yapılarak klasik dönem Osmanlı kentlerinden biri olmuştur<sup>154</sup>. Şehirde bulunan cami, mescit, medrese, imaret, suluk, çeşme, han ve hamam sayısı oldukça fazladır.

Cumhuriyet dönemi itibariyle şehir sadece kültür ve imar bakımından değil, aynı zamanda ticari ve ekonomik anlamda da gelişme göstermiştir<sup>155</sup>. 1923 yılında Gaziantep merkezinde de ekonomik faaliyetlere başlayarak küçük çaplı da olsa şirketler kurulmuştur. Bunlardan birisi de, Bakanlar Kurulu'nun 7.10.1923 yılında çıkardığı kararname ile iç tüzüğü onaylanan Gaziantep Mensucat T.A.Ş'dir. Bu anonim şirketinin kurulması kalkınma yönünde yapılacaklar için ilk adımı oluşturdu ve ekonomik faaliyetler için halkı teşvik etmiştir<sup>156</sup>.

---

<sup>151</sup> Ayhan Öztürk, Milli Mücadele'de Gaziantep, (Kayseri:Geçit Yayınları,1994), 60.

<sup>152</sup> Zeynep Yıldız Özlü, Gaziantep'in 1923-1938 Yılları Arasında Ekonomik ve Bayındırlık Alanındaki Faaliyetleri, Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi, Cilt: 10 Sayı: 51, Ağustos 2017.

<sup>153</sup> Ana Britannica, Genel Kültür Ansiklopedisi, 169.

<sup>154</sup> Bülent Çelik, 16. ve 17. Yüzyıllarda Antep'te Ticaret ve Bu Konuda Karşılaşılan Bazı Zorluklar Gaziantep: Gaziantep Üniversitesi Kültür Vakfı Yay.,1999), 47.

<sup>155</sup> Göğüş, İlk İnsanlardan Bugüne Çeşitli Yönleriyle Gaziantep, 28.

<sup>156</sup> Başbakanlık Cumhuriyet Arşivi (BCA): 30..18.1.1.14.38..14,14/6/1923, S.2101:1.

Ticaret yolları üzerinde bulunmasından dolayı bölgenin zenginliği artmıştır. Bölgenin İpek Baharat yolu üzerinde bulunmasının da ekonomiye katkısı olmuş, kentin sürekli canlılığını korumasını sağlamıştır<sup>157</sup>.

Gaziantep'in sanayi ve ticaret merkezi olmasında Akdeniz Bölgesi ile Güneydoğu Anadolu Bölgesinin birleştiği noktada yer alması büyük fayda sağlamıştır. Türkiye'nin batısında bulunan sanayi şehirleri ile güneyini bir birine bağlayan, bölgenin en gelişmiş sanayi şehridir. 1970 yılında organize sanayi bölgesinin oluşturulmasıyla şehir imalat sanayisinde önemli bölgeler arasında bulunmaya başlamıştır<sup>158</sup>. İmalat sanayinde gıda, tekstil, deri ve işlenmiş deri, kimya, inşaat malzemeleri, kâğıt ve kâğıt ürünleri, orman ürünleri, plastik ve kauçuk ile metal eşya ve makine sanayi olmak üzere dokuz sektörde hızla gelişmeye devam etmektedir. İlde dört tane Organize Sanayi Bölgesi bulunmaktadır ve beşincisi organize bölgesi içinde adımlar atılmaktadır. 23.700.000 m<sup>2</sup> alan üzerine inşa edilen bu bölgede, 58.000 işçi çalıştırılmakta ve ayrıca şehirde altı tane de küçük sanayi bölgesi yer almaktadır<sup>159</sup>. Küçük imalathaneler ve atölyeler dışında büyük tesislerde bölgede bulunmaktadır. Tekstil ürünlerinin ham maddesi ve yarı mamul yarı mamul üretimi alanına odaklanan imalat sanayi, son dönemde halı imalatında büyük gelişme göstermiştir. Özellikle makine halısı üretiminde büyüyen sektör buna paralel olarak iplik üretimini de gerçekleştirmeye başlayarak rekabet ortamı oluşturmuştur. Tekstil sektörüne bağlı olarak gelişen kimya ve plastik imalatı ihtiyaç duyulan ham maddelerin üretimiyle başlamış ve büyümüştür. Tekstil sanayisinde kullanılan iplik ve kumaşların boyanması, plastik ayakkabı imalatında kullanılan plastifyanlar kimya sanayinin gelişmesine katkı sağlamıştır. Bu hammaddeler özellikle halı, triko ipliği, çuval dokuma ve non woven kumaş üretiminde daha çok kullanılmaktadır.

Gaziantep bölgesinde tahıl üretimine yönelikte ekonomik gelişmeler yaşanmış, çoğunlukla nohut ve mercimek gibi ürünleri işlemiştir. Gıda üretiminde en önemli

---

<sup>157</sup> Hüseyin Özdeğer , Onaltıncı Asırda Ayıntap Livası, (İstanbul:İstanbul Üniversitesi Yayınları, 1938), 367.

<sup>158</sup> Birgül Uyan-Tahir Öğüt, Milli Sınırların Oluşum Sürecinde Güneydoğu Anadolu'da Kaçakçılık Sorunu ile Dahiliye Vekili Şükrü Kaya Raporu ve Değerlendirilmesi, İktisadi ve İdari Bilimler Fak. 1.Uluslararası Sınır Ticareti Kongresi, Bildirileri, ( Kilis, Kasım 2010, Kilis), 33.

<sup>159</sup>"Gaziantep Ekonomisi Hakkında" Gaziantep Ekonomisi, erişim 25 Mart 2018, <http://www.tdv.org.tr/illerkatalog/illerkatalog.pdf>, 417-421.

ürünleri; buğday unu, bulgur, makarna, bitkisel sıvı yağlar, kakaolu mamuller, şekerlemeler ve şeker mamulleri, tahin, helva, reçel, Antepfıstığı olmuştur.

Metal ve makine sanayi alanında da son zamanlarda ilerlemeye başlamıştır. Özellikle değirmen makineleri, tarım makineleri, tekstil makineleri ve yedek parçaları konusunda şehrin ve bölgenin ihtiyacını gidermekte ve Türkiye imalatında önemli bir rol oynamaktadır. İşlenmiş deri ve hammadde bakımından da sıkıntı çekmemesine rağmen deri alanında şehir pek gelişmemiştir. Mobilya sektörü ve ağaç ürünleri alanında küçük ve orta ölçekli firmalar sadece bölgenin talebine cevap vermektedir<sup>160</sup>.

Sanayileşmede ve ticari anlamda gelişme gösteren Gaziantep'e yönelik etrafındaki illerden ve kendi taşrasından göçler meydana gelmiştir. %70 oranında ekonomik nedenlerle bu göçler gerçekleştirilmiştir<sup>161</sup>. 2012 Adrese Dayalı Nüfus Kayıt Sistemi sonuçlarına bakıldığında Gaziantep ilinin nüfusu 1.799.558 kişi olduğundan bahsedilmektedir. Nüfusun 1.604.933 kişisi şehirlerde, 194.625 kişisi köy ve beldelerde yaşamaktadır. Büyük oranda kendi taşrasından göç alan Gaziantep, son 30 yılda Şanlıurfa, Kahramanmaraş ve Adıyaman gibi çevre illerin kırsal bölgelerinden de göç alarak nüfusu artmıştır. Daha önceleri bölgenin ilçesi konumunda olan Kilis'in de il olmasıyla beraber Kilis'ten de Antep'e yerleşimler başlamıştır. 1950 yılından beri sürekli göç dalgası yaşayan Antep'te, 1970 yılından sonra daha fazla bir artış meydana gelmiştir<sup>162</sup>. Bu artışın Türkiye geneli ile kıyaslandığı zaman Türkiye nüfusunun daha üstünde bir artış olduğu görülmektedir.

Gaziantep şehri büyüyen nüfusu bakımından Türkiye'nin nüfusu fazla olan illeri arasında sekizinci sırayı almıştır ve Türkiye nüfusu içindeki yeri günden güne artmaktadır<sup>163</sup>.

İlk zamanlar tarım alanlarının olduğu yerlere yığılan nüfus daha sonraları hizmet ve sanayi sektörü içinde yoğunlaşmıştır. İş imkanlarına bağlı olarak nüfus hareketlilik yaşamıştır. Daha çok kent alanında iş imkanlarının iyi olmasından dolayı kırsal kesim

<sup>160</sup>"Gaziantep Nüfus Gelişimi", Gaziantep Nüfusu, erişim 3 Mart 2017, <http://www.gso.org.tr>. 18-21.

<sup>161</sup> Şerife Geniş- Emin Baki Adaş, Gaziantep Kent Nüfusunun Demografik Ve Sosyo-Ekonomik Yapısı: Saha Araştırmasından Notlar, Gaziantep Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 2011, 10:1: 294-299.

<sup>162</sup>"Gaziantep ve Yerleşim", Gaziantep ve Yerleşim, erişim 3 Mart 2017, <http://www.gaziantep.gov.tr>.

<sup>163</sup>"Gaziantep İli Sosyal Göstergeler", Gaziantep İli Sosyal Göstergeler, 6 Haziran 2018, <http://www.tuik.gov.tr>.

kent merkezlerine göç etmiş yine iş imkanlarından dolayı çevre bölgelerden de göç almıştır. Bu sebeple Gazintep batıya göç yaşanmasında koruyucu bir rol oynamış ve Güney Doğu Anadolu ve Doğu Anadolu Bölge nüfusunun batıya göç etmesini engelleyen en önemli bölgeden biri konumuna sahip olmuştur<sup>164</sup>. Bölgede sadece göç durumu değil doğurganlık oranının da yüksek olması il nüfusunun sürekli artmasını sağlamıştır<sup>165</sup>. Böyle artan doğumlarla ve göç hareketiyle bölgeye çalışabilir genç nüfus hakim olmuştur. Çalışabilir nüfus toplam nüfus içinde % 49 ile büyük bir orana sahiptir<sup>166</sup>.

Gaziantep şehrini meydana getiren Şahinbey, Şehitkamil ve Oğuzeli ilçeleri de 2011 yılı itibariyle yıllık kentleşme hızı % 2,4 olarak gerçekleşmiştir. Şahinbey'in daha çok kendi kırsalından, Şehitkamil'in ise ilçe sınırları dışından göç aldığı, Oğuzeli'nden ise ilçe dışına göç olduğu görülmektedir. Şehrin uzak çevresinde, kuzeydoğuda Beykent, doğuda Esentepe ve güneydeki Karataş'ta toplu konut sahaları oluşturulsa da merkeze yakınlık imkanından dolayı Karşıyaka, Düztepe, Ünalı, Çıksorut gibi plansız semtler yoğun yerleşim alanı olarak bilinmektedir<sup>167</sup>.

Sürekli artış gösteren nüfusun turizm hareketlerinden de olumlu etkilenerek bu artışa katkı sağlamaktadır. 2012 yılında Suriye'de yaşanan siyasi durumların ortaya çıkması Gaziantep'e gelen turist sayısının azalmasına sebep olsa da, 2000'li yılların başından yakın zamana kadar, Ortadoğu ülkeleri ile ilişkilerimizin düzelmesi ve gelişme gösteren ticari olaylar, turizmi olumlu etkilemiştir. Fakat bu gelişmelerin sonucunda, bölgeye gelen turist sayısını arttırabilmek için Gaziantep Büyükşehir Belediyesi 2010 yılında "Yılda İki Milyon Turist" sloganıyla turizmin gelişmesine yönelik faaliyetlerde bulunmuştur. Gelişen organize sanayi bölgesinin devamı olarak beşinci organize bölgesinin açılması, bölgede bulunan Gaziantep Üniversitesi dışında iki tane daha özel üniversitenin kurulması, sağlık alanında gelişme göstermesiyle tıp fakültesi, devlet ve özel hastaneleriyle kentin nüfus bakımından hem de bölgesel bakımdan gelişmesine

---

<sup>164</sup> Hadi Albayram, Gelişimi Yapısı ve Sorunlarıyla Gaziantep Sanayi, ( Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi, 2004, 32-36.

<sup>165</sup> "Gaziantep İli Sosyal Göstergeler", Gaziantep İli Sosyal Göstergeler, 6 Haziran 2018, <http://www.tuik.gov.tr>.

<sup>166</sup> "Gaziantep Yatırım Teşvik İstatistikleri", Gaziantep Yatırım Teşvik İstatistikleri, 9 Haziran 2018, <http://www.gso.org.tr>.

<sup>167</sup> Muammer Bilgiç, Gaziantep'te Sanayinin Gelişmesinde Coğrafi Konumun Rolü, ( Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi, 2013), 22.

imkan vermiştir. Bunun dışında Gaziantep'in Türkiye'nin en büyük hayvanat bahçesine sahip olması, botanik bahçeleri ve yakın çevresi için (Kilis, Nizip, İslâhiye, Oğuzeli, Kahramanmaraş, Birecik, Nurhak) de cazibe merkezi haline gelmesi, nüfus bakımından hızlı gelişimini sağlamıştır<sup>168</sup>.

2010-2018 yılları arasında alan bakımından gelişen şehrin nüfus artışı daha da hızlanmıştır. Nitekim 2010 yılında 1 milyon 350 bin civarında olan şehrin nüfusu 2017 yılı sonunda 1 milyon 700 bine (Suriyeli sığınmacılar hariç) yaklaşmıştır. Buna göre şehir nüfusu 7 yıllık süre içinde toplamda yaklaşık % 23 oranında büyümüştür. Ayrıca bu dönemde Gaziantep şehrinin alansal genişlemesi ile 2011 yılında Suriye iç savaşı nedeniyle Gaziantep'e olan yoğun göçler arasında da sağlam bir ilişki vardır. Yaklaşık 400 bin Suriyeli sığınmacının Gaziantep'e yerleşmesi şehrin konut sıkıntısı yaşamasına neden olmuştur. Düşük gelirli sığınmacılar şehrin daha çok kenar mahallelerine yığılırken, kentin yerlisinin evlerini satıp veya kiraya verip başka şehirlere göç etmesine neden olmuştur<sup>169</sup>.

Günümüzde Gaziantep'te hala ekonomik anlamda gerçekleşen nüfus hareketliliği devam etmektedir. Şehrin sınırındaki savaştan dolayı kapılarını açtığı Suriyeli sığınmacılar kentin hem kültürel hem de ekonomik ve alansal gelişimine yeni bir boyut kazandırmaktadır.

---

<sup>168</sup>Mehmet Emin Sönmez, Gaziantep Şehrinin Geçmişten Günümüze Alansal Gelişimi, (Gaziantep:Gaziantep Üniversitesi Ayıntap Araştırmaları dergisi, 2018), 1:115-136,

<sup>169</sup> Mehmet Emin Sönmez, Suriyeli Sığınmacıların Gaziantep Şehrindeki Mekânsal Dağılışı ve Geleceği, Türkiye Coğrafyası Araştırma ve Uygulama Merkezi, Uluslararası Coğrafya Sempozyum Bildirileri (Ankara, 13-14 Ekim 2016), 395-396.



## BÖLÜM 5 : GAZİANTEP MAKİNE HALICILIĞININ GELİŞİMİ

### 5.1. Tarihçe

Gaziantep sosyal ve ekonomik gelişme düzeyi açısından Güney Doğu Anadolu Bölgesinin illeri arasında ilk sırada yer almaktadır. Bölgenin sahip olduğu coğrafi konum üzerindeki ticari faaliyetler arasında en önemli sektör halıcılık olmuştur ve tahta dokuma tezgahlarıyla başlayan halının tarihi günümüze kadar gelmiştir.

Gaziantep'te dokumacılığa yönelik yayınlanan kaynaklara bakıldığında yörenin eski işgalci devletlerin izlerini taşıdığı dönemlerde bile dokuma sanayisi bakımından her zaman önemli bir bölge olduğu görülmektedir. 19. yüzyılın ilk yıllarında Gaziantep'in sanayi alanında hızla gelişmesiyle bağlı olduğu Halep vilayeti ve Şam gibi şehirlerle birlikte yerel sanayi merkezleri içerisinde yer alarak 1913 yılına dek dokumacılıkta ilerleme gösterdiği belirtilmektedir. Sanayide gelişme gösterdiği 19. yüzyılda Gaziantep'te 3815 pamuklu tezgah ile 70 boyahane olduğundan söz edilmekte, 4000 civarında tezgah bulunduğu ve bunların da büyük çoğunluğunu kadın dokumacıların oluşturduğundan bahsedilmektedir<sup>170</sup>.

1914 Birinci Dünya Savaşı'na kadar uygun fiziki şartların da etkisiyle endüstriyel tarım ürünleri üretimi ve buna bağlı olarak dokuma sanayinin gelişimi ile beraber şehir ekonomik canlılığını sürdürmüştür. Oysa aynı dönemde dokuma sanayi birçok şehirde gerilemiştir. Bu durumun sebebi bölgenin çok iyi olmayan ulaşım altyapısının bölgeyi Avrupa rekabetinden korumasına ve imalatçı olan şehirli nüfusun kırsal ile olan iktisadi bağını bir şekilde sürdürülebilmesine bağlanmaktadır.

Cumhuriyetin ilanından sonra tarıma dayalı bir dokuma sanayisine sahip olan Gaziantep'te dokuma sanayi sektörü atölyeler şeklinde yapılanmıştır. Şehir halkının gayreti ve çalışkanlığı ve Hükümetin yardımları ekonomik alanda birçok yatırımlar yapılmıştır. 1923 yılında Mensucat fabrikasının açılmasına izin verilmiş, ilerleyen yıllarda da diğer fabrikaların açılmasına önayak olmuştur. Pamuk üretimi hızlandırılarak dokumacılık alanında ilerleme kaydedilmiş, birçok dokumacı kooperatifin Bakanlar

<sup>170</sup> B. Darkot - H.T. Dağlıoğlu, "Ayntab", İslam Ansiklopedisi ( İstanbul: 1979), 2:66.

Kurulu tarafından açılmasına izin verilmiştir<sup>171</sup>. 1927 yılında çıkarılan Teşvik-i Sanayi Kanunu'ndan yararlanılarak Gaziantep'te pamuklu ve ipekli dokuma fabrikaları kurulmuş, gümrük tarifelerinin arttırılmasıyla dokuma sanayinde önemli gelişmeler kaydedilmiştir<sup>172</sup>. 1927 yılında ilk kez yapılan sanayi sayımına göre Gaziantep'te, küçük sanayi kuruluşlarından meydana gelen 2008 tesisin içerisinde yüzde 21'ini dokuma sanayi oluşturmuştur<sup>173</sup>. 1930 yılında Cumhuriyet idaresinin yerli sanatları korumak adına aldığı tedbirler, gümrük himaye usulleri, dokumacılık alanında çalışmaların yeniden canlanmasına vesile olmuştur. Alınan tedbirler sayesinde dokumacılık tekrar hız kazanmaya başlamış ve 1933'te dokumacılığa yönelik büyük çalışmaların yapılmasına sebep olunmasıyla Gaziantep dokuma alanında en parlak dönemini yaşamaya başlamıştır<sup>174</sup>.

1930-1940'lı yıllarda coğrafi dağılışı esas alınarak hammaddesi ülke içinden sağlanan sanayi tesislerinin kurumuna ağırlık verilmiş, dokuma sanayisi içerisinde 256 yün ve kıl dokuma tezgahı, 2261 pamuk dokuma tezgahı bulundurulmuştur.

1940 ve 1950'li yıllar İkinci Dünya Savaşı'nın olağanüstü şartlarında devletçilik ilkesi şartlarının hissedildiği bir dönem olmuştur. Bu dönemde çıkarılan Fevkalade Kazanç Vergisi ve kapsamı genişletilen Muamele Vergisi ekonomik coğrafi görünümü olumsuz olarak etkilemiş özellikle iplik üretimi yapılan fabrika tipi üretimin göreceli ucuzluğu ve makine ile yapılan büyük ölçekli üretimin çekiciliği dokumacıları fabrika üretimine geçmeye zorlamışsa da makine getirme güçlükleri ve sanayicilerin birleşmesiyle kurulacak büyük tesislerin Muamele Vergisi kapsamına girmesi, fabrikalaşma sürecini engellemiştir<sup>175</sup>.

1950'li yıllarda halen devam eden dokumacılıkla beraber tarımsal üretimin artmasıyla birlikte Gaziantep sanayisinde gıda sektöründe de artış görülmüş ve 1956 yılı itibariyle

<sup>171</sup> Zeynep Yıldız Özlü, Gaziantep'in 1923-1938 Yılları Arasında Ekonomik ve Bayındırlık Alanındaki Faaliyetleri, s.337.

<sup>172</sup> Berna Güler- Elif Tuba Şimşek, Gaziantep Tekstil Atölyelerinden Fabrikalara: İşçileşme, direnişler ve mücadeleler, SAV Katkı, 2017 (4): 7-20

<sup>173</sup> Ögüt, T., (2011). "Milli Sınırların Oluşumu Sürecinde Güneydoğu Anadolu'da Kaçakçılık Ekonomisi", Marmara Üniversitesi İ.İ.B.F. Dergisi, XXXI, (II), s. 94.

<sup>174</sup> Zahide İmer, Gaziantep Yöresinde Üretilen Kutnu, Alaca ve Meydaniye Kumaşların Bazı Teknolojik Özellikleri, (Ankara: Yücel Ofset 2001), 7.

<sup>175</sup> Yıldırım, M. ve Örnek, İ., "Walt Whitman Rostow'un Kalkınma Aşamaları Yaklaşımına Göre Gaziantep Ekonomisinin İncelenmesi", Tartışma Metni, 2012/84.

Gaziantep için küçük imalat sanayi gelişme göstermeye başlamıştır<sup>176</sup>. İlerleyen yıllarda Gaziantep bölgesinde dokumacılık, yatak yüzü, havlu ve pike, kilim ve halı dokuması ile devam etmiştir. Artan üretici sayısı ile beraber 1965'li yıllarda üreticiler "dokumacılar ve benzeri dernek" çatısı altında toplanmıştır<sup>177</sup>. Gaziantep'in dokumacılar derneğine üye olan 1955 yılı itibariyle dokumacılığa başlayan ve halen Gaziantep'te kilim dokumacılığı yapan son usta 1942 doğumlu Yaşar Elbir ile makine halıcılığına geçiş süreci hakkında yapılan röportaj da 1965 yılında el tezgahlarında dokunan kilim üretiminin yerini makine kilimciliğine bıraktığını söylemiştir (Fotoğraf 5-6, s.108 ). Yine aynı zamanda Gaziantep'te dokumacılığa yön veren aileler içerisinde Gaziantep'in ilk kilim ustası olarak bilinen Abacı Sani'nin oğlu Mustafa Erkent'in ilk jakarlı kilim dokuma tezgahının işleniş tarzını İstanbul'dan öğrenip Gaziantep'e getirdiğinden bahsetmiştir. 1965 yılından sonra motorlu tezgah kilimciliğine geçildiğinde, kilim desenlerini makine tezgahına ilk defa uygulayan kilimci ustasının Ahmet Osmanlıoğlu olduğunu, Gaziantep'te el dokuması yapan Mustafa Karakaş'ında makine kilimciliğine geçen isimlerden birisi olduğunu eklemiştir<sup>178</sup>.

**Fotoğraf 5**

**Yaşar Erbil, Gaziantep Kilim Dokuma Ustası,**



**Kaynak:** (Zeynep Tuti Karaman, 2019)

<sup>176</sup>"Gaziantep Sanayi Gelişimi",Gaziantep Sanayi,erişim 5 Mayıs 2019, <https://www.ekodialog.com>

<sup>177</sup> Bekir Bilginsoy, Etkin Bir İşletmecilik İçin İş Kazalarını Önlemenin Önemi Ve Gaziantep Halıcılık Sektörü Örneği, (Yüksek Lisans Tezi, Hasan Kalyoncu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, 2014), 39-40.

<sup>178</sup> Yaşar Elbir, Gaziantep Kilim Dokuma Ustası,Kişisel Görüşme, 2019.

## Fotoğraf 6

### Gaziantep'te Yaşayan Son Dokuma Ustası Yaşar Erbil ile Görüşme



**Kaynak:** (Zeynep Tuti Karaman,2019)

Gaziantep'in modern anlamda sanayileşme dönemi 1970 yılında gerçekleşmiştir. 1970 yılında Küçük Sanayi Geliştirme Merkezi'nin (KÜSGEM) kurulması bölgede sanayileşmenin ilk adımı olmuştur. Bu dönemde Türkiye'nin ilk organize sanayi bölgelerinden birinin Gaziantep'te kurulması ve imalat sanayi sektörünün artan hızla gelişmesine bağlı olarak Gaziantep tarıma dayalı ekonomik yapıyı terk ederek sanayiye dayalı ekonomik yapıya kavuşmuştur<sup>179</sup>. Dokuma ustalarından Ömer Özmimar ve Abdullah Özmimar Gaziantep'te ilk defa iplik boyası fabrikasını kurdular. Daha sonra Erkent Kollektif Şirketi ile Bahar Kollektif birlikte hareket ederek Gaziantep'e Balat Mensucat Kollektif Şirketi ismi altında tamamen Gaziantep'te kilim ipliği üretmeye başladılar<sup>180</sup>. 1970'li yıllar küçük dokumacıların yoğunluklu olduğu bir alan olmuştur. Bu tarihten itibaren kilim tezgahları artık yerini yavaş yavaş makine halı tezgahlarına bırakmaya başlamıştır. Bu dönemde makine halısı desinatörleri Kemal Manetlioğlu, Refik Özçalışkan, Kayserili Ahmet Güneş olmuştur<sup>181</sup>. Gaziantep'te ilk Organize Sanayi Bölgesi için 1972 yılında arsa tahsisine başlanmış, o dönemden sonra dokuma atölyeleri yavaş yavaş Organize Sanayi Bölgesi'ne taşınarak küçük atölyeler büyük fabrikalara dönüşmüştür<sup>182</sup>.

<sup>179</sup>"Gaziantep Sanayi Gelişimi",Gaziantep Sanayi, erişim 5 Mayıs 2019, <https://www.ekodialog.com>

<sup>180</sup> M.Kazım Erkent, Gaziantep Kilimcilik Tarihi, (Duman Ofset Matbaacılık:2018, Ankara),109-110

<sup>181</sup> Erkent, Gaziantep Kilimcilik Tarihi, 111.

<sup>182</sup>Berna Güler- Elif Tuba Şimşek,Gaziantep Tekstil Atölyelerinden Fabrikalara: İşçileşme, direnişler ve mücadeleler, SAV Katkı, 2017 (4): 7-20

1980'li yıllarda Gaziantep'te halı üretimi için farklı ham madde arayışına geçilmiş ve ham madde için bölgede iplik tesislerinin kurulması sayesinde halı üretimi yapan üreticiler ham maddeyi temin ettikleri bölgelerden sipariş beklemek zorunda kalmadan üretim için zaman kazanmış oldular. 1985-1997 yılları arasında akrilik ipten sonra üretilen çeşitli iplikler içerisinde polip iplikle dokunan halılar, Gaziantep'e ihracatın kapılarını 'bavul ticareti' adı altında açmaya başlamıştır. Bu dönemde Gaziantep'te kilim satarak geçimini sağlayan Mehmet Erdemoğlu halı üretimine geçiş yaparak halı tezgahlarının sayısını arttırmış ve oğullarıyla birlikte ( Ali, İbrahim ve Mahmut) 1992'de Merinos Halıyı kurmuştur<sup>183</sup>.

Ancak 1993'te körfez kriziyle bu ticaret sarsılmış ve körfez krizi özellikle yan sanayi ve iplik sektörünü olumsuz yönde etkilemiştir. Ardından 'laleli pazarı' olarak da bilinen bu ticaret hükümetin koyduğu bazı yasalar gereği 1997 yılında sona ermiştir<sup>184</sup>.

2000'li yıllara gelindiğinde elektronik desen okuyuculu eski halı tezgahları ve yeni 120-140 devirli halı dokuma tezgahlarının ithal edilmesiyle Gaziantep'te makine halıcılığı sektöründe çok hızlı bir değişim yaşanmıştır. Sanayi bölgesinde bir çok halıcının üretime yönelik yapmış oldukları yatırımlarla 3-4 yıl gibi çok kısa bir zaman içerisinde makine halıcılığında büyük mesafeler kat edilmiştir. Yeni teknoloji ürünü makinelerle üretime başlayan Gaziantep makine halıcılığı 2002 yılından itibaren dünya standartlarında üretim yapabilir kapasiteye gelmiştir.

Günümüzde 800'ü aşkın bilgisayar destekli halı tezgahına sahip olan Gaziantep'te üretilen makine halı miktarı bugün tüm Türkiye'de yapılan üretimin %90' ını oluşturmaktadır. Makine halısı üretimi talepten oldukça fazladır. Üretimin sadece %23'ü iç piyasa tarafından talep edilmektedir. Halı üretimi yapan şirketlerin fazla oluşu rekabeti de beraberinde getirmiştir, bu nedenle üretim fazlasını yurt dışına pazarlama zorunluluğu doğmuştur. Her türlü kalitede üretim yapan şirket adedinin sektörde bulunması, potansiyel tüketici kitlesini arttırmış ve pazar payının genişlemesine katkı

---

<sup>183</sup>Erkent, Gaziantep Kilimcilik Tarihi, 111, 105.

<sup>184</sup>A. Temiz, Dünya halısını Onlar Seriyor, Yedi Kıta Aylık Tarih ve Kültür Dergisi ( Gaziantep: Çamlıca Basım Yayın., 2013) 3.

sağlamıştır. Tüm bu büyüme beraberinde 'Halı İhracatçıları Birliği'nin (GAİB) Gaziantep'te kurulması zorunluluğunu getirmiştir<sup>185</sup>.

Güneydoğu Anadolu Halı İhracatçıları Birliği tarafından ihracat ve ithalatta makine halısı üretimi yüzdelik oranlarla sektörün gelişimi yönünde bilgi vermektedir ( Fotoğraf 7 ). Çeşitli makine halısı üretimi yöneticilerini bir araya getiren birlik, tüketici trendleri ve tüketim alışkanlıklarına yönelik pazar araştırmaları hakkında fikir alışverişinde bulunmakta, Gaziantep'in makine halısı sektöründe küresel pazarlardan alınan payı daha da artırma çalışmaları için tanıtım faaliyetleri organize etmektedir. Ancak burada makine halısı tasarımı ve gelişimi konusunda yaşanan sorunların çözümüne yönelik ciddi çalışmalar yok denecek kadar azdır.

**Fotoğraf 7**  
**Gaziantep İhracatçıları Birliği, Halı İstişare Toplantısı**



**Kaynak:** (<http://www.hurriyet.com.tr>, 17.04.2019)

## 5.2. Kullanılan Ham madde

Bütün tekstil üretiminde olduğu gibi makine halısı üretiminde kullanılan hammaddelerin de başında iplik gelmektedir. İplik kullanımı ve kullanılan ipliğin özellikleri makine halısı sektöründe pazar gücünü olumlu yönde etkilemekte ve ürünün

<sup>185</sup> "Gaziantep Tarihi", Gaziantep Halı ve Dokumacılar Odası, erişim 3 Mart 2018, <http://www.halicilarodasi.com>.

satışında belirleyici olmaktadır. Bu yüzden makine halısı üretiminde kullanılan iplik, dikkat edilmesi gereken noktalardan birisidir.

Halıların dokunmasında farklı görevlerde olan zemin çözgüsü, dolgu çözgüsü ve hav çözgüsü ile bir atkı ipliği kullanılmaktadır. Bu iplikler halının yapı, kullanım ve desen özelliklerine göre değişik hammadde, numara ve inceliklerde olabilmektedir. Zemin çözgüsü, halının zemin örgüsünü oluşturan çözgü ipliklerdir. Çözgü tel sıklığı halının kalitesine ve müşterinin siparişine göre değişmektedir. Dolgu çözgü ise halıda hav yüzeyini oluşturan çözgü ipliklerinin oluşturduğu ilmelerin bağlantılarını sıkıştırarak daha sağlam bir yapıya sahip olmalarını sağlayan ve halıya belirli bir kalınlık veren ipliklerdir. Hav çözgü iplikleri ise halı yüzeyindeki havları oluşturan çözgü iplikleridir ve geniş bir ham madde yelpazesine sahiptir. Atkı iplikleri halının taşıyıcı zeminini oluşturan, hav çözgülerinin sıkıştırılmasını sağlayan ipliklerdir<sup>186</sup>.

Geçmişten beri makine halıcılığında kullanılan ve temel malzeme olan iplik çeşitleri yün, pamuk, polipropilen, poliamid ve akrilik olarak sıralanmaktadır. Günümüzde hala kullanılan bu iplik çeşitlerinin aralarına bambu ve viskon ipliklerin de katılımı ile üretim devam etmektedir.

Yün, halı üretiminde en çok kullanılan iplik türüdür. Yaylanma yeteneği, esneklik, keçeleşme, nem çekme, leke tutmaması ve güç yanma gibi özelliklere sahiptir ve bu taşıdığı özelliklerden dolayı ticari değeri oldukça yüksektir. Türkiye'de yerli koyun ırklarından halı tipi yünler elde edilmektedir. En iyi kaliteli yerli yün, kıvrırcık ve dağlıç türlerinden üretilmektedir<sup>187</sup>. Yün ipliğe talebin artması fiyatının da yükselmesine sebep olmuş ve makine halıcılığında pamuk ipliği kullanılmaya başlanmıştır.

Makine halıcılığında pamuk iplik, genellikle çözgü ve dolgu ipliği hammaddesi olarak kullanılmaktadır. Halının zamanla güvelenmesini önlemesi ile beraber halının yüzeyinde düzgün bir görünüm oluşturduğundan üretimde kullanımı yaygınlaşmıştır<sup>188</sup>. Yine dokumada tercih edilen diğer bir çeşit Jüt ipliğidir. Bu iplik Hindistan, Çin ve Malezya'da yetiştirilen 2 ile 4 metre yüksekliğinde olan “corchorus ve capsularis“ adlı

<sup>186</sup>Seval Uyanık, Makine Halısı Üretimi, (Ankara: Öncü Basımevi 2012), 22-24.

<sup>187</sup>İnci Başer, Elyaf Bilgisi, (İstanbul: Marmara Üniversitesi Yayınları 1992), 76.

<sup>188</sup>Kazım Dirik, Eski ve Yeni Türk Halıcılığı ve Cihan Halı Tipleri Panoraması, (İstanbul: Alaaddin Kırıl Basımevi, 1938), 35.

bitkilerden elde edilmektedir (Fotoğraf 8). Bu bitki lifleri çiçek açtığı zaman toplanıp balyalanarak su havuzlarına atılmaktadır. Kirletilmiş ve havasız bırakılmış su içerisinde bırakılan bu bitkiler çürüyerek açılır ve açılan bu kabuklar içerisinde çıkarılan liflerin serilip kurutulmasıyla jüt ipi meydana gelmektedir (Fotoğraf 9). Sarımsı olan doğal rengi ile açık kahverengi tonlarındadır. Sert bir yapıya sahip olan bu ipliğin sağlamlığı orta derecededir ve az bir esnekliğe sahiptir. Genelde yün halıların alt dokunuşunu oluşturmak için ve halının taban ipi olarak kullanılmaktadır<sup>189</sup>.

**Fotoğraf 8**

**Corchorus ve Capsularis Bitkilerin Genel Görünümü**



**Kaynak:** (<http://cststudy.blogspot.com>, 01.04.2019)

**Fotoğraf 9**

**Bitkilerin İç Kabuklarından Çıkarılan Liflerin Kurutulması İle Jüt İpi Elde Etme**



**Kaynak:** (<https://www.innerpath.com>, 01.04.2019)

<sup>189</sup> Mehmet Yakartepe-Zerrin Yakartepe, T.K.A.M. Konfeksiyon Ansiklopedisi, (İstanbul : Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi Yayınları, 1993) , 4:606.



Makine halıcılığında hem iç hem de dış mekanlar için Polipropilen iplik kullanılmaktadır (Fotoğraf 10). Bu ipliğin nem ve küfe dayanıklı olması tercih edilme sebebidir. Polipropilen iplik, dış mekan olarak tabir edilen spor alanların zeminlerinde sentetik çimler olarak ve çocuk oyun alanlarına sahip mekanların zeminlerinde kullanılmaktadır. Polipropilen iplik güçlü bir yapıya sahip olduğundan ipliğin boyama aşamasında sıkıntı yaşanmamakta ve daha çok mat renkler tercih edilmektedir. Görüntüsünü uzun süre devam ettirme yönünden yetersizdir. Halı havında oldukça fazla kullanılan polipropilen, halı zemini olarak da kullanılmaktadır<sup>190</sup>.

**Fotoğraf 10**  
**Polipropilen İplik Görünümü**



**Kaynak:** (<http://aksatekstil.com>, 01.04.2019)

Başka bir iplik çeşidi olan Akrilik iplik, yapı olarak yün ipliğine benzemektedir (Bk. Fotoğraf 11, s.114). Kıvrımlı esnek bir yapıya sahiptir ve yün iplik gibi halıda keçeleşmeye neden olmamaktadır. Güneş ışınlarının yol açtığı soldurmaya karşı dayanıklı olması ve herhangi bir küflenme yapmamasından dolayı makine halısı dokumacılığında tercih edilmektedir<sup>191</sup>.

<sup>190</sup>Uyanık, Makine Halısı Üretimi, 25.

<sup>191</sup>Banu Hatice Gürcüm, Tekstil Malzeme Bilgisi, (Ankara: Grafiker Yayınları, 2005), 117-118.

**Fotoğraf 11**  
**Akrilik İplik Görünümü, Durkar Halı Fabrikası,**



**Kaynak:** (Zeynep Tuti Karaman, 2018)

Poliamid ipliğe ise yüksek dayanıklılığa sahip olması ve uzun süre kullanıma uygunluk göstermesi açısından diğer iplik türlerine üstünlük sağlamaktadır (Fotoğraf 12). Daha çok halı yüzeyinde ipeksi bir görüntü verdiği için, temizliğinin kolay olmasından ve herhangi bir yıpranmaya karşı direnç göstermesinden ötürü dokumada kullanılmaktadır<sup>192</sup>.

**Fotoğraf 12**  
**Poliamid İplik Görünümü**



**Kaynak:** Royal Halı, (Zeynep Tuti Karaman, 2018)

Son zamanlarda kullanılan tüm bu iplik çeşitlerinin dışında bambu ve viskon iplik tarzına ağırlık verilmektedir. Bambu lifinin sahip olduğu doğallıkla beraber anti-bakteriyel özelliği makine halısı üretiminde çok fazla tercih edilmesini sağlamaktadır. Bunun dışında yüksek oranda nem tutma kapasitesi, halı yüzeyinde oluşturduğu

<sup>192</sup>Mehmet Saçak, Lif Kimyası, (Ankara: A.O.F.F. Döner Sermaye İşletmesi Yayınları, 1994), 18:87.

yumuşaklık ve parlaklık, UV ışınlarını kırabilme gibi özelliğinden dolayı da kullanımı yaygınlaşmaktadır<sup>193</sup>(Fotoğraf 13). Bambu iplikte olduğu gibi viskon ipliğinde, halı yüzeyinde yumuşaklık ve parlaklık oluşturması tercih edilme sebebidir. Viskon iplikte pamuk iplik gibi nem çekme özelliğine sahiptir<sup>194</sup>( Fotoğraf 14).

**Fotoğraf 13**  
**Bambu İplik Görünümü**



**Kaynak:** Durkar Halı, (Zeynep Tuti Karaman 2018)

**Fotoğraf 14**  
**Viskon İplik Görünümü,**



**Kaynak:** Durkar Halı, (Zeynep Tuti Karaman, 2018)

<sup>193</sup>N.Erdumlu, Bambu Lifi Ve Özellikleri Tekstil Teknolojileri Elektronik Dergisi, 45 -50, erişim 14 Mart 2018, [www.teknolojikarastirmalar.com](http://www.teknolojikarastirmalar.com).

<sup>194</sup> Standart Ekonomi ve Teknik Dergi, ( Ankara: Türk Standartları Endüstrisi Yayınları, 2012) 602: 21.

Günümüzde doğal görünümünden dolayı makine halıcılığı dokumasında viskon ve bambu ipliğine yönelik ilgi artmaktadır. Bambu ipliğinin fiyat olarak daha fazla olmasından dolayı viskon iplikle daha çok üretim yapılmaktadır. Kullanılan tüm bu iplikler dışında makine halıcılığında üreticiler karışım iplikler kullanmayı nadiren tercih etmektedir. Çünkü karışım iplik ayrı bir maliyet oluşturmaktadır. Karışım yapılan ve maliyeti en düşük olan yün-poliamid iplik karışımıdır. Bunun dışında karışım kullanımından kaçınılmaktadır.

### **5.3. Kullanılan Makineler**

#### **5.3.1. Axminster Halı Makinesi**

Halı tarihine göre bu makinenin adı, 18.yüzyıldan beri Axminster halıların dokunduğu İngiltere'nin Axminster kasabasından gelmektedir. İsim 19. yüzyıldan sonra daha güçlü dokuma makinelerinin gelmesiyle bu türe ait olarak adlandırılmış kalmış ve günümüze kadar gelmiştir.

Günümüzde Axminster makinelerinin çoğu %80 yün, %20 naylon karışım iplikleri ile %100 yün ya da naylondan üretim yapmaktadır. Kullanılan en son desen çizim sistemleri ile günümüz Axminster makinelerinde çeşitlilik sınırsızdır. Dokuma tekniklerinin gelişmesiyle Axminster makineleri 16 renk çeşitliliği ile daha hızlı dokuma sunabilmektedir. Axminster makinelerinde dokunan halılar daha çok uzun süreli kullanımlarda özellikle otel için üretilen halılarda başarısını göstermektedir. Axminster makine, birbirini takip eden renkli ilmek ipliklerinin oluşturduğu kesikli havlı halı üretiminde kullanılmaktadır<sup>195</sup>.

Axminster halı dokuma tipi Tığlı ( Gripper) tezgah ve Makaralı Tığlı ( Spool - Gripper) tezgah olarak ikiye ayrılmaktadır.

Tığlı tezgâhlar, kasa dönüşlü üretim yapan fabrikalarda kullanılmaktadır. Hemen hemen sınırsız renk olanağı ve sınırsız farklılıklar elde edilebilmektedir(Fotoğraf 15).Tığlı tezgah sisteminde dokuma işlemi makaralı tığlı sistemden daha pahalıdır çünkü bu

---

<sup>195</sup> El Sanatları Teknolojisi, Halıda Kalite Hesaplama, ( Ankara, Milli Eğitim Bakanlığı Yay., 2011), 42.

tezgahlarda renk sırasına göre önceden makaraların sarılması gerekmektedir. Üretim işlemi her bir makara tarafından sağlanan hav ipliğinin sırasıyla atkının halı oluşturmak için yerleştiği dokuma noktasına verilmesinden oluşmaktadır. Atkının etrafında “U” şeklinde bir hav oluşması için tarakla hav ipliğinin ucu itilerek istenilen hav ipliğinde olacak şekilde bıçak yardımıyla kesilmektedir. İplik kümesinin dokunmasından sonra makara bir basamak ilerler ve bir sonraki makara gelmektedir<sup>196</sup>. Eski makaralı tıgılı tezgâhlar sanayide halen kullanılmasına rağmen, düşük üretim hızı yüzünden Gaziantep'te makine halıcılığı üretiminde artık kullanılmamaktadır ( Fotoğraf 16).

**Fotoğraf 15**  
**Tıgılı (Gripper) Dokuma Tezgahı**



**Kaynak:** (<http://americanplandequipment.com>,17.04.2019)

<sup>196</sup>Sümeyye Dalcı, Makine Halısı Üretim Parametrelerinin Halı Performansına Olan Etkilerinin Araştırılması, (Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi , 2006), 14.

**Fotoğraf 16**  
**Makaralı Tıǒh ( Spool- Gripper) Tezgah**



**Kaynak:** (<http://www.graysonline.com>, 17.04.2019)

### **5.3.2. Wilton Halı Makinesi**

Wilton halı dokuması, hav ipliklerinin istendiği zaman halının yüzeyine havı oluşturacak şekilde ortaya çıkmasıyla oluşmaktadır. Kesik havlı (velur), ilme halkası (bukle), veya ikisinin karışımından oluşan halılar üretilebilmektedir. Bu yöntemle hav ağırlığı fazla olan ve yine hav yoğunluğu yüksek halılar üretilebilmektedir. Kullanılan hav ipliklerinin her sıradaki kullanımı altı renk ile sınırlandırılmaktadır. Üretim yöntemlerine göre Wilton tipi halılar, tel çubuklu ve yüz yüze olarak ikiye ayrılmaktadır.

Tel çubuklu dokuma tipi çok bilinen bir dokuma tekniği olup yüksek kaliteli, bukle, kesik, hav ya da her ikisinin kombinasyonları ile duvardan duvara halı dokumada kullanılmaktadır( Bkz. Foto 17-18, s.120). Bu makine sisteminde zemin örgü ve hav kısmı aynı zamanda dokunmaktadır. Bu dokuma bukle ya da havlar daha sonra çıkarılacak olan teller üzerinde oluşmaktadır. Çubukların çıkarılması esnasında eğer,

çubuk üzerinde bıçak varsa kesik hav, yoksa bukle görünümü elde edilmektedir. Tellerin kesimi, halıdaki havın yüksekliğini ve ilmenin sıklığını belirlemektedir<sup>197</sup>.

**Fotoğraf 17**  
**Tel Çubuklu Wilton Halı Tezgahı**



**Kaynak:** (<http://www.haimacarpet.com>, 17.04.2019)

Yüz yüze Wilton dokuma makinesinde ise, iki halı aynı anda dokunmaktadır. Bir üst halı ve bir alt halı elde etme için iki ayrı tabanı oluşturan zemin iplikleri ile hav yüzeyini oluşturan iplikler aynı anda dokunur ve bu yapı ile makine üzerinde bulunan kesme düzeneği ile ortadan kesilerek üst halı ve alt halı elde edilir(Bk.Foto 18, s.109). Atkı ipliklerinin alt ve üst halılara yerleştirilme hızı ve sırası makinedeki kanca sayısına bağlı olarak değişmektedir. Söz konusu makinelerde hav yükseklikleri tarak dişlerine konan lansetlerle belirlenmektedir<sup>198</sup>. Yüz yüze Wilton ile kesiksiz-ilmekli halılar üretmek mümkün değildir; dolayısıyla, bukle ilmek görünüşlü halı üretmemek gibi sınırlayıcı bir etken, bu sistemin en büyük dezavantajı olmaktadır. Bunun ötesinde, bu sistemde değişik ilme yüksekli etkileri de verilememektedir; bu yüzden farklı görünümde halı elde edebilmek için sadece efekt iplikler kullanılabilir. Yüz yüze Wilton sistemlerinde desen verme işlemi jakarla yapılmaktadır, ince yün iplikleri kullanarak karışık ve güzel desenler elde edilmektedir<sup>199</sup>.

<sup>197</sup>Uyanık, Makine Halısı Üretimi, 107-113.

<sup>198</sup>Sinem Güneşoğlu, Yüz Yüze Dokuma Halılarda Hav Yüksekliğinin Halıların Bazı Mekanik Özelliklerine Etkisi, Tekstil ve Mühendisler Odası Dergisi, 24/ 105 ( Mart 2017), 25-30.

<sup>199</sup> Dalcı, Makine Halısı Üretim Parametrelerinin Halı Performansına Olan Etkilerinin Araştırılması, 10.

**Fotoğraf 18**  
**Yüz Yüze Wilton Halı Dokuma Tezgahı**



**Kaynak:** (<http://www.haimacarpet.com>, 17.04.2019)

Makine halıcılığında en hızlı sisteme sahip olan yüz yüze dokuma makinesi sektörün en hızlı üretimini gerçekleştirmektedir. Kullanılan malzemenin daha az sarf olmasını sağlamasıyla beraber son yıllarda makine halıcılığı üretiminde kullanımı artmaktadır.

### **5.3.3. Van De Wille Halı Makinesi**

Günümüzde hem Dünya makine halıcılığında hem de Gaziantep Makine Halıcılığın'da hemen hemen bütün halı firmalarının üretimde kullandığı en yaygın makine tipidir (Bkz. Fotoğraf 19, s.110). Düz çözgü sistemiyle hazırlanılmaktadır ve levant eni boyunca tüm iplikler aynı gerginliktedir. Pamuk, yün, jüt, sentetik ipliklerden yapılmış çözgü ipliklerine uygundur. Kendi içerisinde sekiz tip modeli vardır. Bu modellerin isimlerinin kısaltılmışı makinelere kod olarak verilmektedir ve tasarlanan her desen hangi makineye verilecekse o makinenin koduyla kayıt edilmektedir<sup>200</sup>.

<sup>200</sup>Fatih Yörükoğlu, Kişisel Görüşme, Şubat 2018.



**Fotoğraf 19**  
**Van De Wille Halı Makinesi**



**Kaynak:** (<https://www.vandewiele.be/en/activities/>, 17.04.2019)

Van De Wille Halı Makinesi tipleri incelendiğinde:

**Carpet Rug Pioneer ( CRP92) :** Bu model, halılarda yeni kalite ve düşük bakım giderleri sağlamak için tasarlanmıştır. Diğer makine halılarına göre daha fazla üretim vermektedir. Hav kesimi titreşimsiz bıçaklarla yapılmakta ve halılar 3m ile 5m genişliğinde dokunabilmektedir. Klasik halı desenlerinden modern halı desenlerine kadar birçok halı yün, akrilik, polipropilen, viskon, naylon, polyester ve karışık ipliklerle dokunabilmektedir.

**Carpet Rug Pioneer ( CPR93) :** Üç kancalı sistemiyle her seferinde üç atkı atarak %50 üretim sağlamakta ve daha az hav ipliği kullanmaktadır.

**Universal Cut Loop Pioneer ( UCP93) :** Üç kancalı sistemi sayesinde yüksek üretime sahiptir. Daha çok isim ve logolu halılarda tercih edilmektedir. Halı sırtında temiz bir görünüm bırakmaktadır. Bukle ve kesik havların yüksekliği birbirinden bağımsız olarak sabit bir görünüme sahiptir.

**Shagg Rug Pioneer ( SRP92) :** Sekiz renge sahip dokumalar yapmakta ve hav yüksekliği 2x70 mm uzun havlı shaggy halılar dokumaktadır. Daha çok banyo halılarında ve suni çimen halılarda kullanılmaktadır.

**Carpet Loop Pioneer ( CLP91) :** Kısa ve uzun ilmekli, düz dokulu, isimli ve logolu halılar dokumaktadır. Duvardan duvara halılarda ve uçakların zeminine döşenmek için tasarlanan halılarda üretim yapmaktadır.

**Handlook Carpet Pioneer ( HCPX2) :** El düğümü görünümlü halılar dokumaktadır. Tarak dişlerinden geçen zemin çözümleri gizlidir. Bir desen sırasında bir hav sırası olduğundan ön ve arka yüzünde kristal desen görünümü vardır.

**Tapestry Rug Pioneer ( TRP92) :** Farklı renkteki atkılarla ve zemin çözümleriyle efektler elde etmeye yarayan halıların üretiminde kullanılmaktadır<sup>201</sup>.

Günümüzde Gaziantep'te makine halıcılığında kullanılan bu makinelerle yapılan üretimlerden elde edilen başarı, Gaziantep'i dünya halıcılık sektörünün zirvesine taşımaktadır. Sektörde makine halıcılığına yönelik üretilen makine türleri yakından takip edilmekte ve üretime yeni katkılar sağlanması hedeflenmektedir.

#### **5.4. Desen Tasarımında Kullanılan Programlar**

Teknolojinin gelişmesiyle beraber makine halısı üretimi firma sahiplerinin sektöre yönelik yapmış oldukları yatırımlardan birisi, tasarım için olumlu imkanlar sunan ve zaman tasarruf eden farklı program uygulamalarını kullanmak olmuştur. Makine halıcılığında desen tasarım sürecinde bilgisayara geçilmesiyle, kullanılan programlarda hazırlanan bir tasarımın değişik renklerde ve farklı ebatlarda üretimi sağlanmıştır. İlk olarak tasarım sürecinde dokuma makineleriyle bağlantı kurabilen "Texcelle" programı kullanılmış ve daha sonra farklı tasarım arayışları içine girilerek buna imkan sunan " Photoshop" programı dahil olmuştur.

---

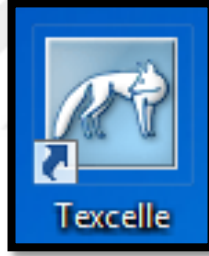
<sup>201</sup> Fatih Yörükoğlu, Kişisel Görüşme, Şubat 2018.

### 5.4.1. Nedgraphics Texcelle Programı

Nedgraphics Texcelle, makine halıcılığı tasarım sürecinde en yaygın olarak kullanılan piksel tabanlı programdır (Resim 100). Günümüzde Gaziantep'te var olan bütün büyük küçük işletmeli halı fabrikaları "Texcelle" programını kullanmaktadır. Texcelle programının pratikliği ile tasarımcı gerek müşteri işlerinde gerekse boş bir sayfada yeni bir tasarım üretiminde zamandan tasarruf ederek zihin dünyasında var alanı ortaya koyabilmektedir.

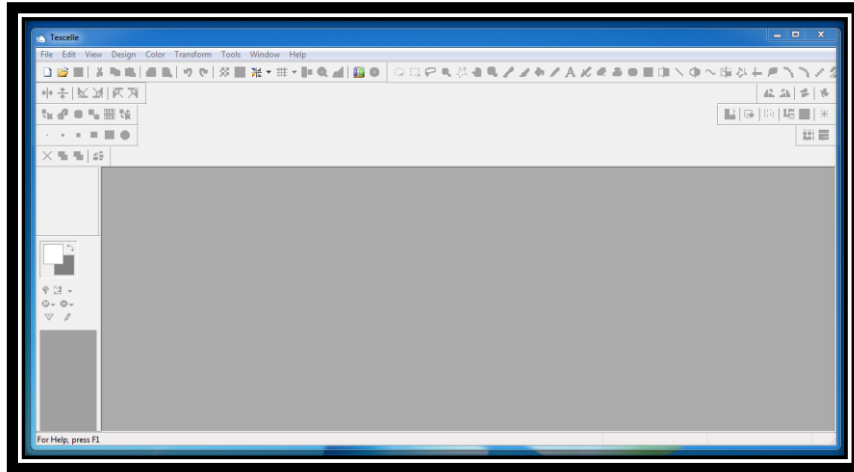
Bu bölümde ye alan tüm şekiller tarafımdan ekran görüntüsü alınarak kullanılmıştır. Texcelle programı açıldığı zaman program içindeki hiç bir ikon aktif değildir. Herhangi bir dosya (desen) çağrıldığı zaman sayfa aktif hale gelir (Şekil 1).

**Resim 100**  
**Texcelle Çizim Programı Amblemi**



**Kaynak:**(<https://www.nedgraphics.com>, 17.04.2019)

**Şekil 1**  
**Texcelle Programının Ana Sayfa Görüntüsü**

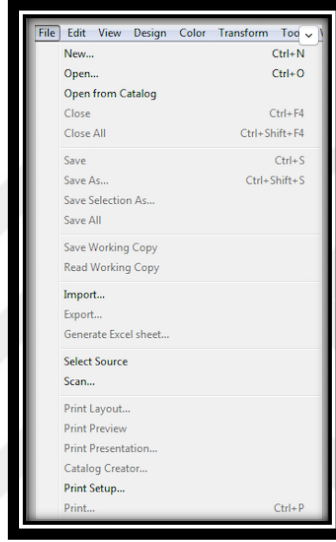


**Kaynak:** Zeynep Tuti Karaman,2019

#### 5.4.1.1. File Menüsü

Menü içerisinde programa yeni bir sayfa açma, açılan sayfaya yeni bir deseni veya daha önce çalışılmış olan kayıtlı deseni çağırma, farklı kaydetme, desen tarama ve çıkış gibi seçenekler bulunmaktadır ( Şekil 2).

**Şekil 2**  
**Texcelle Programı File Menüsü**



#### 5.4.1.2 Edit Menüsü

Programda çalışılan sayfa üzerinde yapılan herhangi bir işlemi geri alma, ileri alma, kopyalama, yapıştırma, renk uygulama ve pattern oluşturma gibi seçenekleri bulunduran penceredir (Bk.Şekil 3, s.125).

Şekil 3

Texcelle Edit Menü Penceresi

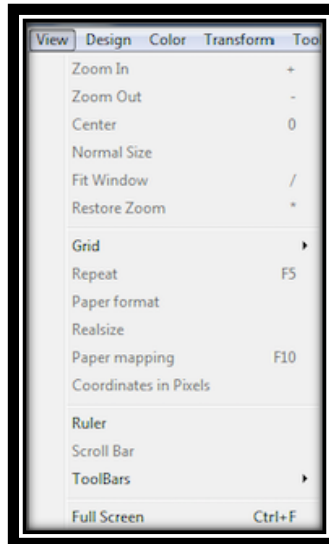


#### 5.4.1.3. View Menüsü

Menü içerisinde uzaklaşma, merkeze odaklanma, kareleme, raporlama ve cetvel seçenekleri gibi seçenekler bulunmaktadır. (Şekil 4).

Şekil 4:

Texcelle Programı View Menü Penceresi

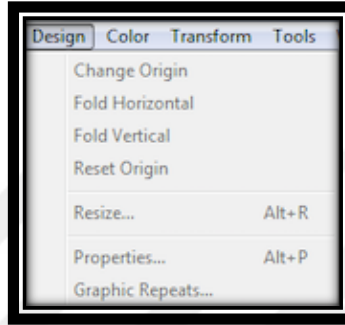


#### 5.4.1.4. Design Menüsü

Design menüsünde, işlem yapılan dosya üzerinde yatay-dikey doğrultular oluşturma, yapılacak ebatlandırma sayfasının hazırlanması, çizilen herhangi bir desenin rapor şekli ve desen hakkında bilgi verme seçenekleri gibi seçenekler bulunmaktadır (Şekil 5).

Şekil 5

Texcelle Programı Design Penceresi

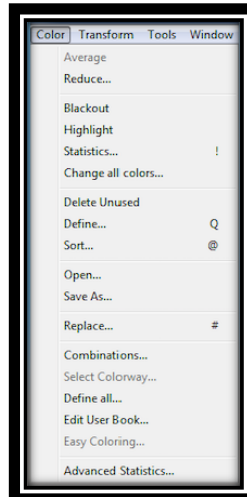


#### 5.4.1.5. Color Menüsü

Sayfa üzerindeki renkle ilgili palet seçenekleri, yeni palet kaydetme, kayıtlı renk paletini açma, renk istatistik tablosu oluşturma yan yana desen sayfalarını açma gibi seçenekler bulunmaktadır ( Şekil 6).

Şekil 6

Texcelle Programı Color Penceresi

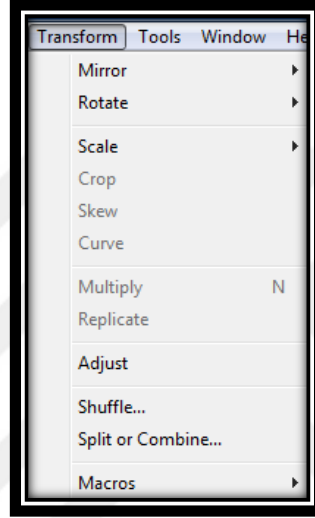


#### 5.4.1.6. Transform Menüsü

Programda işlem yapılan desen üzerinde açılı veya serbest yön çevirme, büyütme, küçültme gibi işlemler yapılmaktadır ( Şekil 7).

Şekil 7

Texcelle Programı Transform Penceresi

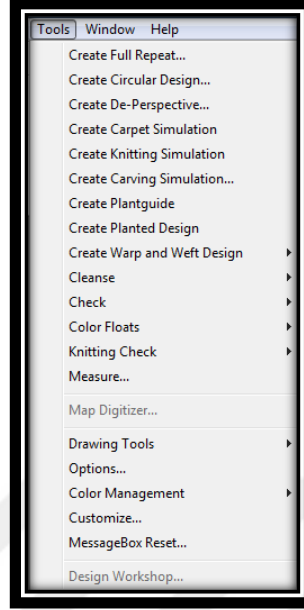


#### 5.4.1.7. Tool Menüsü

Programda işlem yapılan dosya üzerinde istenilen sayıda rapor tekrarı yapma, herhangi bir desene daire görüntüsü verebilme, perspektif bir resmi sayfaya uyarlama, tasarlanılan desene basit bir halı simülasyonu veya örme kumaş görüntüsü verme, desenin atkı ve çözümlerini tanımlamalarını yapma ile ikon ayarları gibi seçenekler bulunmaktadır ( Bkz. Şekil 8, s.128).

## Şekil 8

### Texcelle Programı Tool Menü Penceresi



#### 5.4.2. Program Üzerindeki İkonlar ve Görevleri

Texcelle programı içerisinde bulunan ikonların bulunduğu cetvel genelde program içerisinde ekranın sol köşesinde bulunmaktadır. Bu cetvel çalışma alışkanlığına bağlı olarak istenildiğinde programın üst köşesine de taşınabilmektedir.

İkonlar sol baştan incelendiğinde sırasıyla; dairesel veya kare seçim alanı yapmak, seçili bir zemin rengine bağlı olan tüm renkleri seçmek, renk tabanlı bölge seçimi yapmak, serbest alan seçmek, yakınlaştırılmış bir deseni sürgüyü kullanmadan hareket ettirmek, desene yaklaşmak, damlalık ile renk karıştırmak, fırça ile desende farklı şekiller elde etmek, boya kovanı ile desen üzerinde tek tek veya tamamen boyama yapmak, desende istenilen karakterde metin girmek, püskürterek kumlama şeklinde renk dağıtmak, silgi ile silmek, desende kesilen bir parçayı yine desen üzerinde yapıştırmak, istenilen bir motife kontür atmak, efekt yapmak, içi dolu dikdörtgen ve elips çimek, desen üzerinde eğri çizim yapmak, bordür çizebilmek, desende düz ve birbirine bağlantılı çizgiler oluşturabilmek, alan eklemek ve çıkarmak, desenin tamamında mı yoksa tek motifle mi bağlantı noktası atılacağına karar vermek için kullanılmaktadır (Bkz. Şekil 9, s.129).



**Şekil 9**  
**Texcelle Programı İkonları 1**



Programın ikon cetvelinin devamına yine sol baştan bakıldığında motifi dairesel olarak yaymak, çizgisel olarak tekrarlamak, ikinci renk palet oluşturmak, deseni ya da seçili alanı 90 derece sola ve sağa çevirmek, motifin aynalamasını dikey, yatay ve 45 derece soluna, sağına ve aşağıya doğru olmak koşuluyla aynalamak, desende bağımsız kalmış tek noktaları temizlemek, renk tablosu açmak, genel ve ayrıntısız temizlik yapmak, motifin desen üzerindeki ayrıntılarını bulup filtrelemek, renk değişim tablosu ve desende farklı kalem kalınlıklarını aynı kalınlığa getirmek için kullanılan ikonlar bulunmaktadır. ( Şekil 10).

**Şekil 10**  
**Texcelle Programı İkonları 2**



Son ikon cetveline bakıldığında ise; bir desende raport tanımlı yapıldıktan sonra sol baştaki ikon seçildiğinde desenin raportlu halini göstermektedir. İkinci seçilişte ise deseni raportsuz haline getirmektedir. Devamındaki ikon raportlama tablosu açmada, sayfaya kareli kağıt görüntüsü verme ve son ikon birebir olmayan sıklıklara sahip desenlerde desen görüntüsünü gerçekçi almak için kullanılmaktadır (Şekil 11).

**Şekil 11**  
**Texcelle Programı İkonları 3**



Makine halıcılığında ana program olarak kullanılan Texcelle'de bir desen çizilmeden önce dokunacak olan desenin kalite (düğüm sıklığı) ve ebatları ayarlanmaktadır.

Kalitesi  $dm^2$  48 x 62 ve ebatları ise; 160 x 230 cm olan klasik desenli bir halı çizimini için önce en ve boy hesaplaması yapılmaktadır.

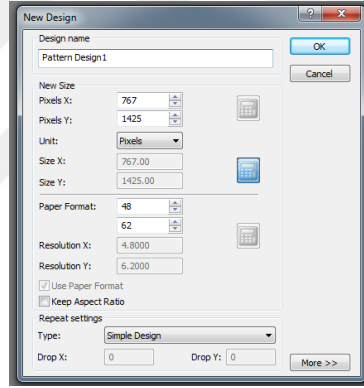
Halıda Kalite Hesaplama:

$$160 \times 48 = 768 \text{ (en)}$$

$$230 \times 62 = 1426 \text{ (boy)}$$

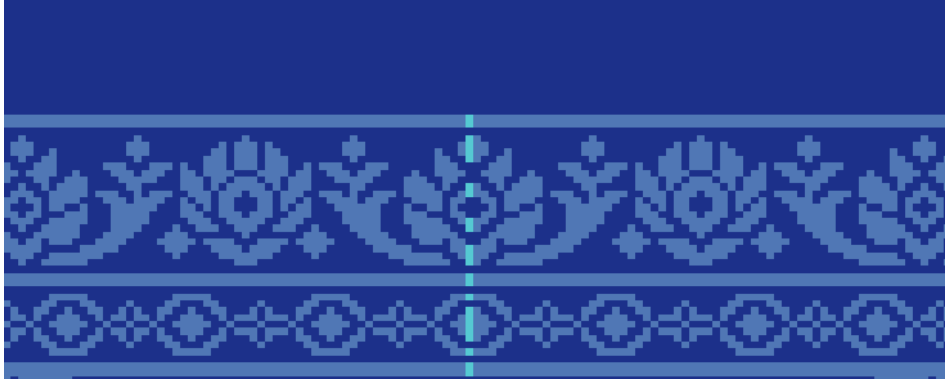
Hesaplama yapıldıktan sonra File menüsünden, "New" seçeneği tıklandığında yeni sayfa açma penceresi ekrana gelmektedir. Bu pencerede halının en düğüm sayısı değeri pixel X'e, boy düğüm sayısı değeri de pixel Y kısmına ve kalite değeri de "Paper Format" bölümüne yazılmaktadır (Şekil 12).

**Şekil 12**  
**Texcel Programında New Design Penceresinde Yeni Sayfa Açma**



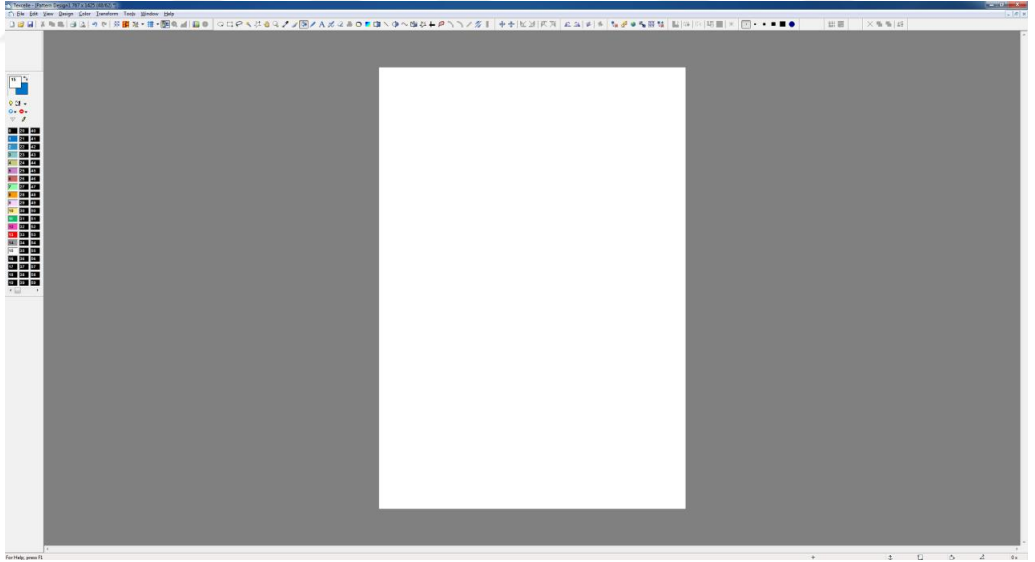
Hesaplama çıkan sonuçlar çift rakamdır, fakat desen çiziminde tek sayılara düşürülmekte ve New Design penceresinde toplamda çıkan sayıdan tek sayılara düşürülen rakamlar girilmektedir. Bunun sebebi desenin orta kısmındaki birleşimde çiftleme gibi bir çizim hatasının meydana gelmesidir ve bu çiftleme hatası desenin estetik görüntüsünü bozmaktadır (Bkz. Şekil 13, s.131).

**Şekil 13**  
**Desende Çiftleme Hatası**



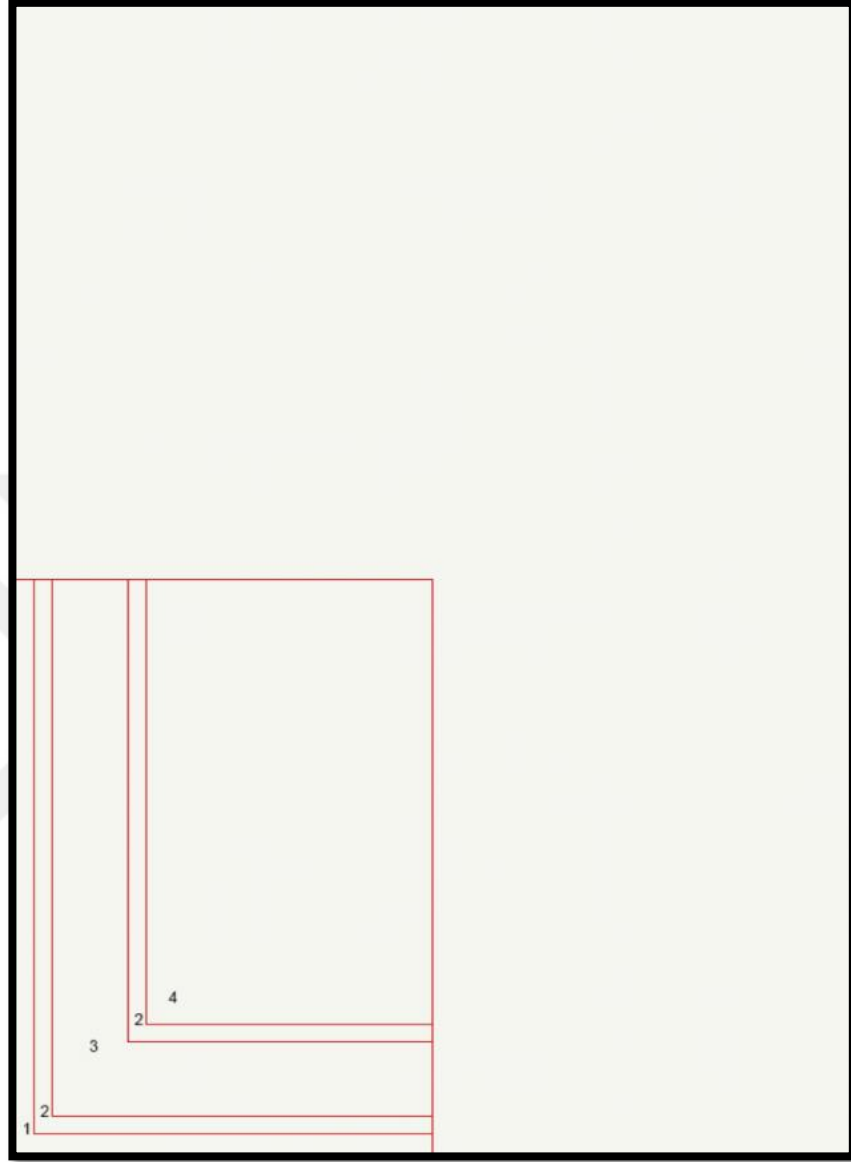
New design penceresinde, çalışılacak olan sayfanın değerleri yazıldıktan sonra 'Ok' seçeneği tıklanarak sayfa açılmaktadır. Açılan sayfayla beraber program içerisindeki çalışma ikonları ve renk paleti aktif hale gelmektedir (Bkz. Şekil 14). Bu süreçten sonra çizime başlanmaktadır.

**Şekil 14**  
**Yeni Sayfa Açılan Programın Görüntüsü**



Texcelle programında halı deseni çizimini yapmaya herhangi bir klasik halıyı örneklendirerek başlanılabilir. Klasik halı çizimlerinde halının 4'te 1'i ele alınmaktadır (Bk.Şekil 15, s.132).

**Şekil 15**  
**Texcelle Programında Halı Deseninin 4'te 1'lik Kısmı**



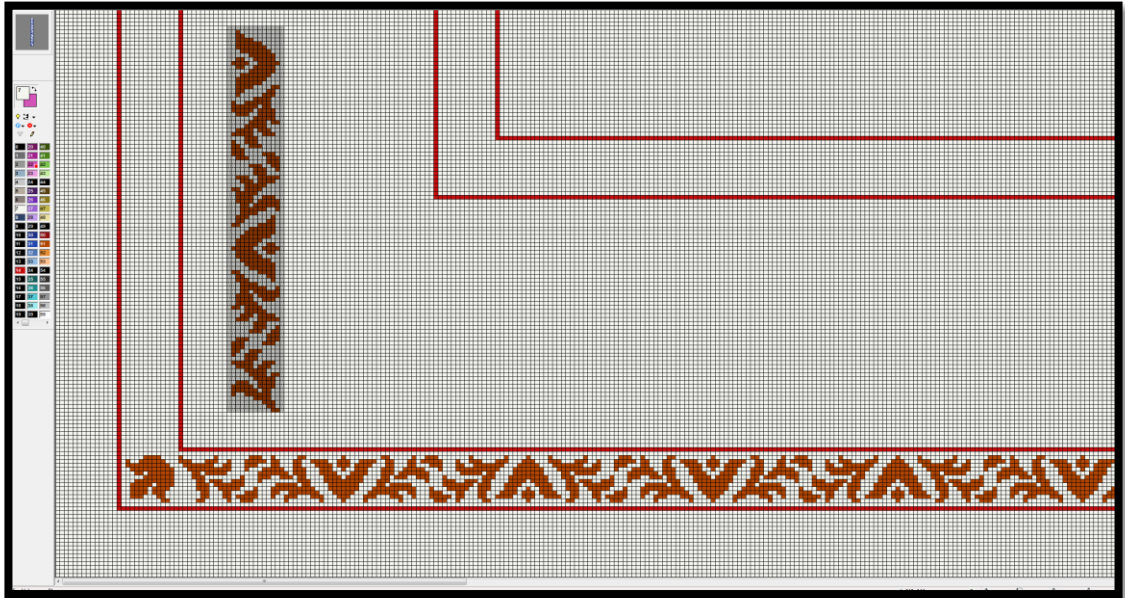
Halının 4'te 1'i üzerinde etlik, ince bordür, kalın bordür, tekrar ince bordür ve zemin belirlenmektedir. Çizim için ikonlardan kalem aracı seçilmekte ve etlik kısmındaki boşluk ayarlandıktan sonra ince bordürün çizimiyle başlanmaktadır. Genelde köşe kısımlarından biri tercih edilmektedir (Bk.Şekil 16, s.133). Önemli olan raporlamada desenin ince bordüre hatasız yerleştirilebilmesidir.

Şekil 16  
Texcelle Programında İnce Bordür Çizimi

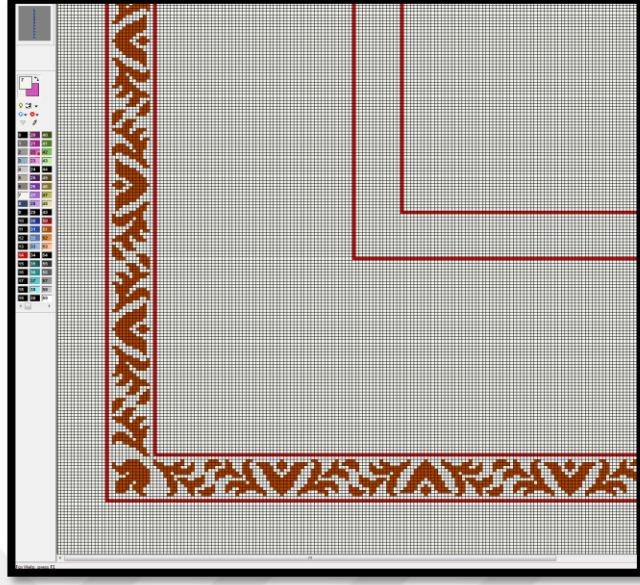


İnce bordürün köşeye oturtulma işlemi bittikten sonra raporlamak için selection ikonuyla kopyalayıp araç çubuğundan rotate seçeneği ile 90 derece çevirerek dikey bir şekilde ince su bordür alanına yapıştırılmaktadır ( Bk.Şekil 17-18, s.134). Bu şekilde desen üzerinde dörtte birlik ince bordür çizimi bitirilmektedir (Bk. Şekil 19, s.134).

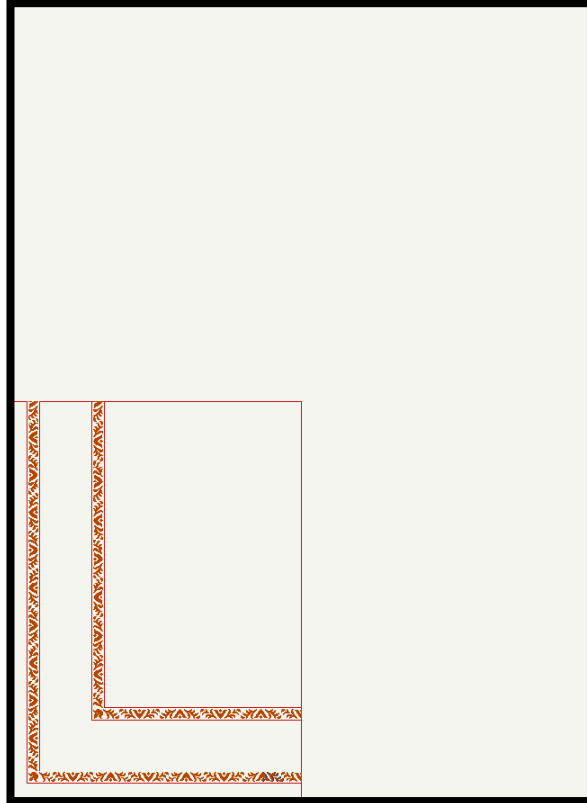
Şekil 17  
Texcelle Programında İnce Bordürün Döndürülmesi



Şekil 18  
Texcelle Programında İnce Bordürün Bitiş İşlemi



Şekil 19  
Texcelle Programında İnce Bordür Desenin 1/4 'lük Bitiş İşlemi



İnce bordür çiziminde uygulanan işlemlerin aynısı kalın bordür çizimi içinde uygulanmaktadır. Çizimde alan genişlediğinden daha rahat çizim yapabilmek için kalem ikonuyla beraber yay ikonu kullanılmaktadır. Yay ikonu özellikle geniş alandaki kıvrımlı alanların çiziminde tercih edilmektedir. Çizim bittikten sonra ince bordürde olduğu gibi selection ikonuyla seçim yapılmaktadır (Şekil 20).

Şekil 20

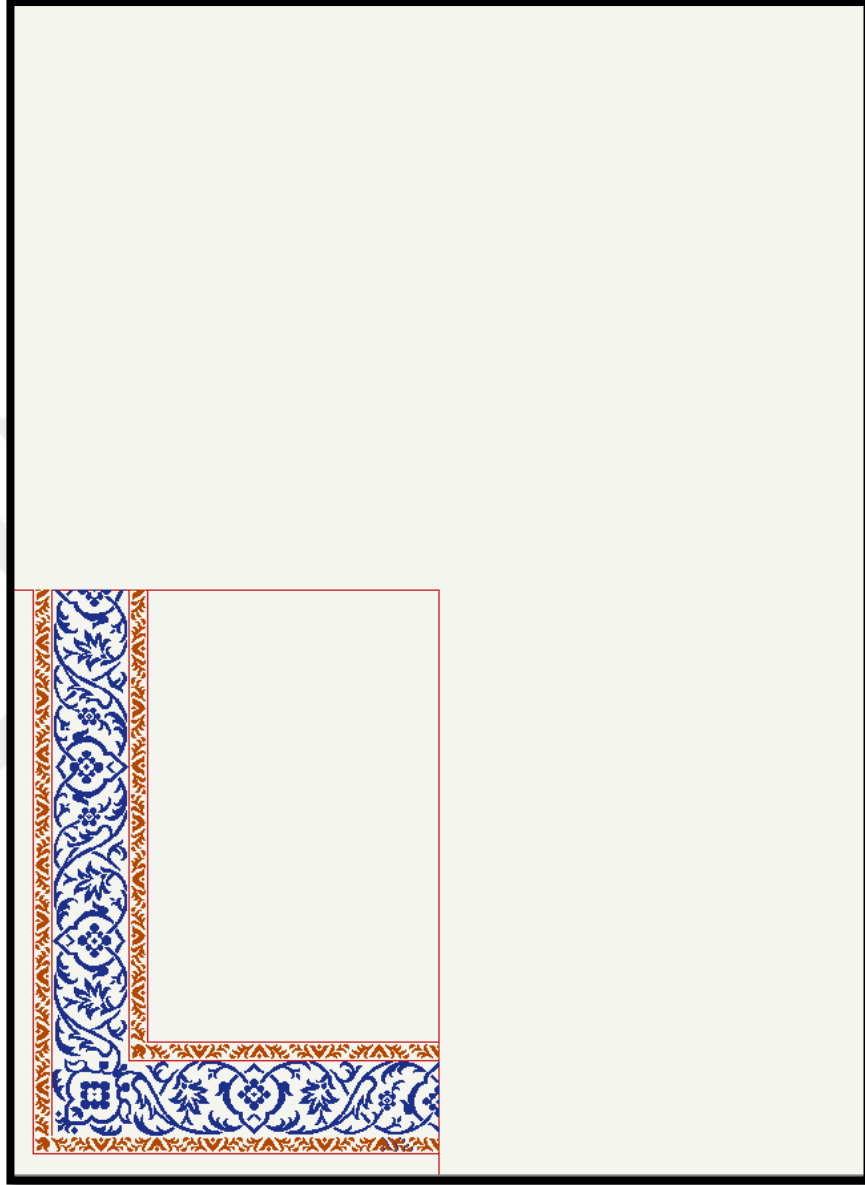
**Texcelle Programında Kalın Bordürün Döndürülmesi**



Kalın bordürün raporlama işlemi bittikten sonra 4'te 1'lik işlemi tamamlanmış olur (Bkz. Şekil 21, s.136).

Şekil 21

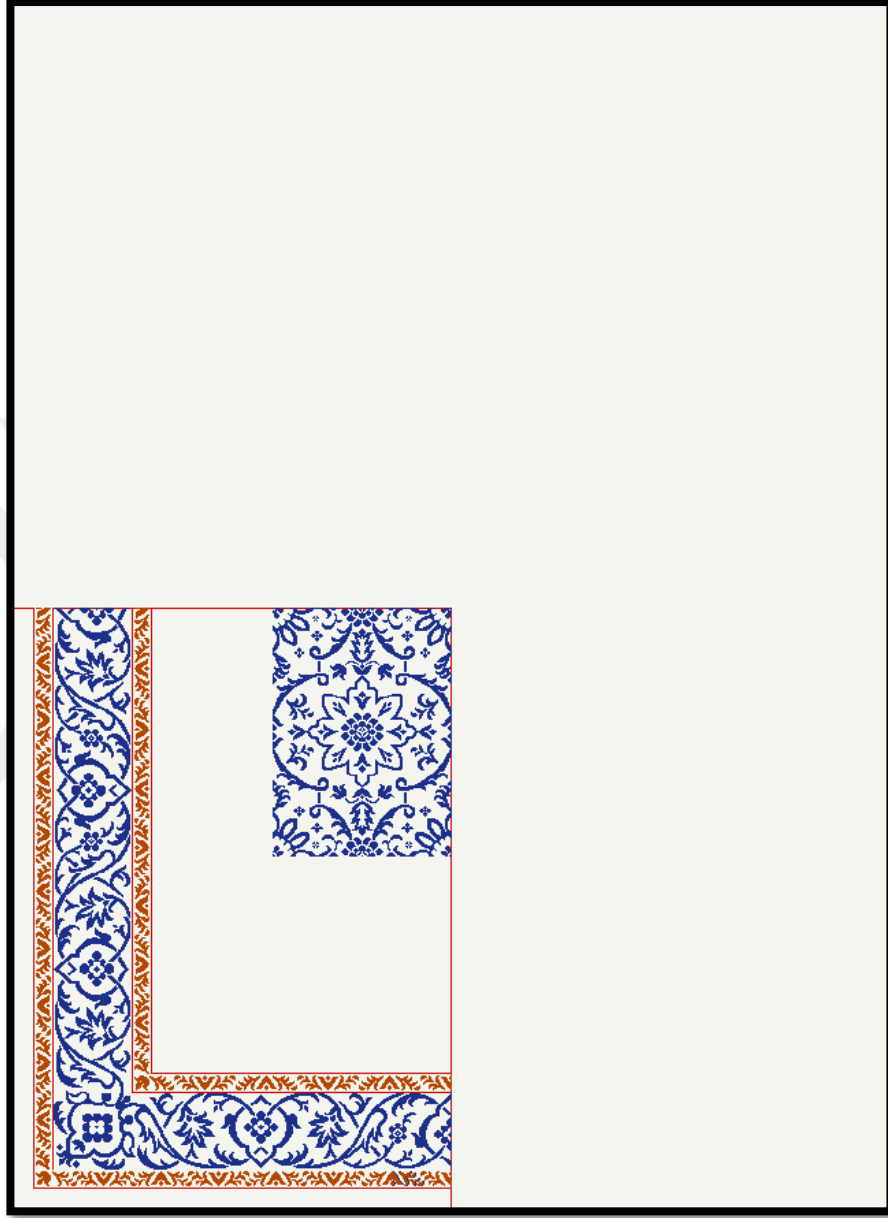
Texcelle Programında Kalın Bordürün 4'te 1'inin Yerleşmesi



Desende hem ince hem de kalın bordürlerin çizimi bittikten sonra zemin kısmına geçilmektedir. Zeminde tasarıma yönelik istenilen bir tarzda kompozisyon oluşturulabilmektedir. Bu kompozisyonda da bitkisel formda raporlu desen uygulanmaktadır. Bunun için yine kalem ucu ve yay ikonları kullanılmaktadır. Eğer desen zemini raporlu bir kompozisyondan oluşacaksa desene orta noktadan başlanılmaktadır (Bk. Şekil 22, s.137).

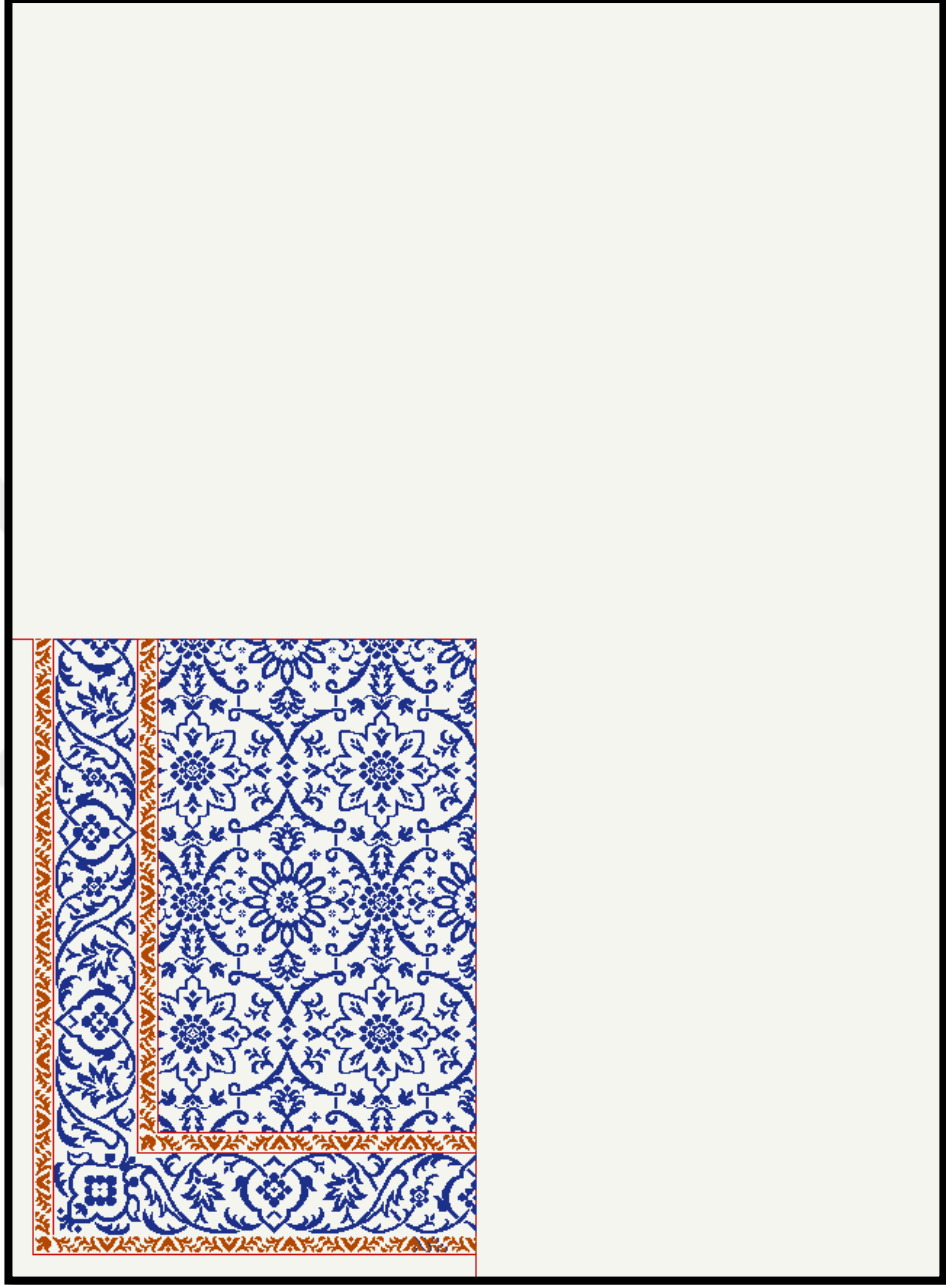


Şekil 22  
Texcelle Programında Raporlu Desenin Ortalanması



Program içerisindeki 'Multiply' seçeneği raporlu desenlerin tamamlanması için kullanılmaktadır. Zeminin ortasına yerleştirilen rapor üzerine tıklanarak multiply seçeneğinin aktif hale gelmesi ile rapor 4'te 1'lik alanda boş kalan kısımlara sürüklenerek zeminde tamamlanmaktadır ( Bk.Şekil 23, s.139).

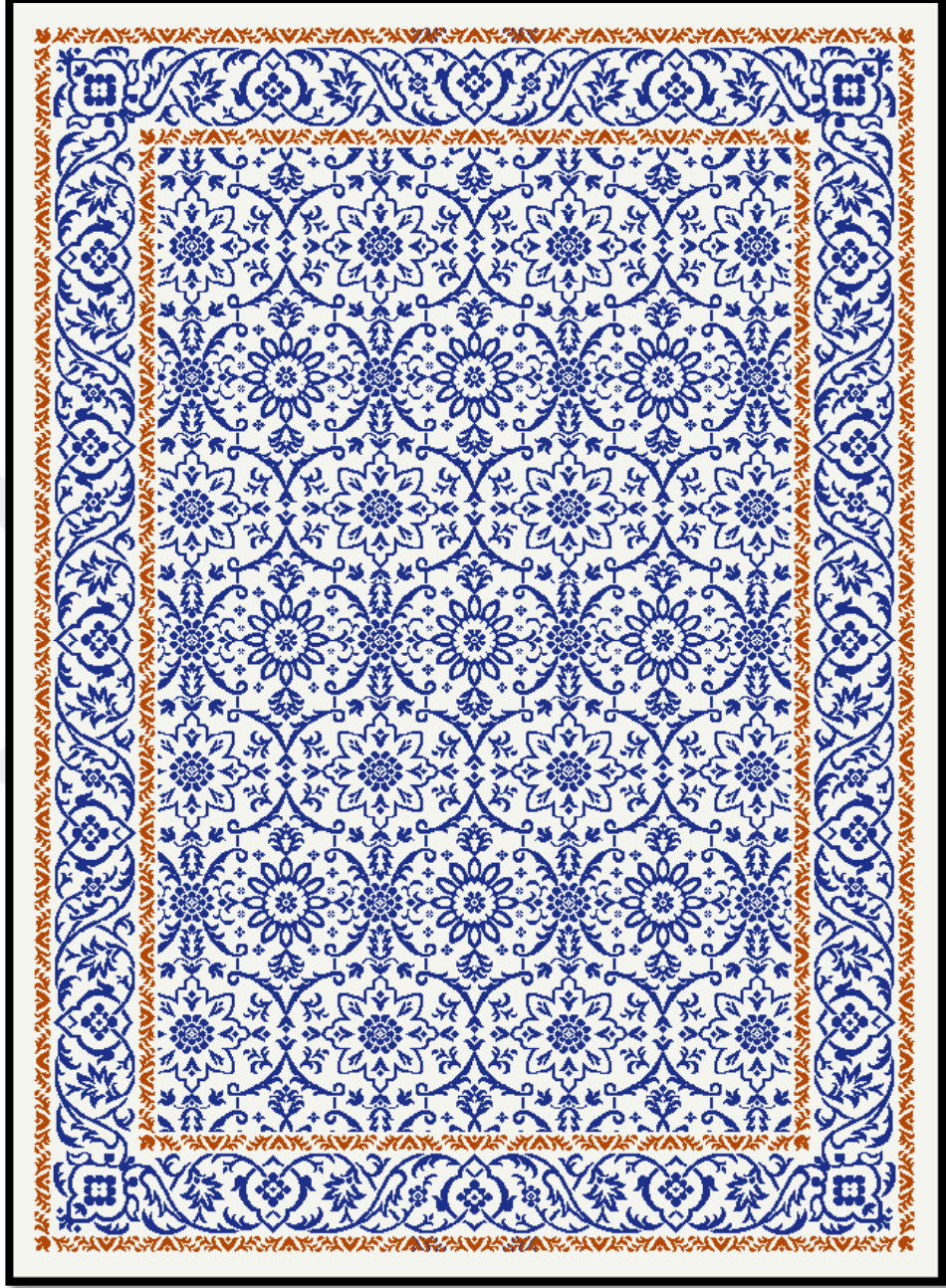
Şekil 23  
Texcelle Programında Raporlu Desenin 4'te 1'i



Çizimde 4'te 1'i biten deseni tamamlanmak için son olarak desenin kopyası alınır ve araç çubuklarındaki mirror seçeneği ile sağ-sol ve aşağı-yukarı kopyalama yapılarak işlem tamamlanmaktadır ( Bk.Şekil 24, s.140).

Şekil 24

Texcelle Programında Desen Çizimi Bitiş İşlemi

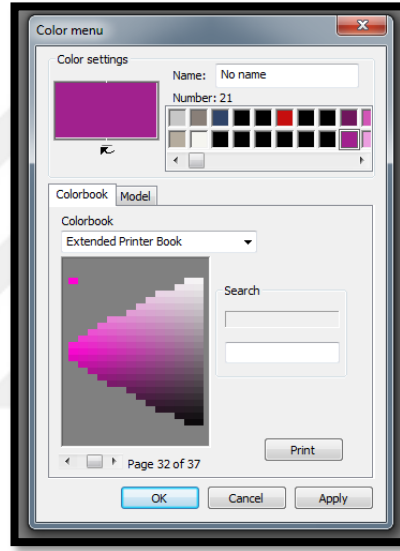


Texcelle programında desen çizim aşaması bittikten sonra deseni renklendirme süreci başlamaktadır. Burada eğer firmaya ait bir renk paleti yoksa özgün bir şekilde renklendirme yapılabilmektedir. Firmanın daha önce oluşturduğu ve istediği bir renk paleti varsa o zaman renklendirme bu istek doğrultusunda yapılmaktadır. Desen üzerinde tasarımcı renk oluşturmak istediğinde takip etmesi gereken yol şu şekildedir: Sayfa

üzerinde herhangi bir boş alana mause ile sağ tıklanır ve ekrana color menü penceresi gelmektedir (Şekil 25). Bu açılan pencere içerisinde seçilen renkler solt üst kutucuklarda belirlemektedir. 'Name' kısmında seçilen renklerle oluşturulan palete isim verilmekte ve 'Ok' tuşuna basılarak seçilen renkler program içerisinde kaydedilmektedir. Programın sol üst köşesinde açık olarak bulunan color menüsünde palet Şekil 26'daki gibi görünmektedir.

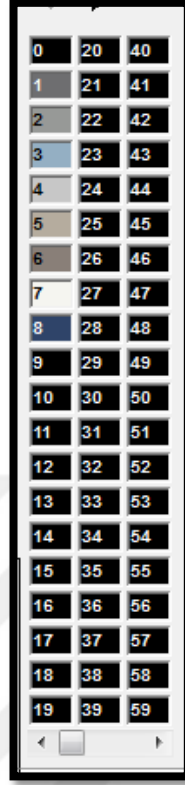
Şekil 25

Texcelle Proramında Color Menüü



Şekil 25: Texcelle Proramında Color Menüü

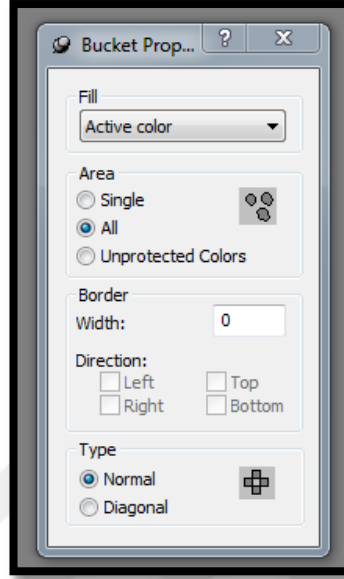
Şekil 26  
Texcelle Programında Oluşturulan Paletin Görüntüsü



Renk paleti oluşturma işlemi bittikten sonra desen renlendirilmeye başlanmaktadır. Renklendirme sürecinde sol araç çubuğu içerisinde bulunan ikonlardan 'Bucket' (boya kutusu) tıklandığında ekrana işlem penceresi çıkmaktadır (Bk. Şekil 27). Burada 'single' ile sadece desen üzerinde tek tek boyama yapılmak istenilen yerler boyanmaktadır. 'All' seçeneğiyle desen üzerinde seçili olan bir rengi tek seferde boyamaya yardımcı olmakta ve bu şekilde desen renklendirme işlemi sonlanmaktadır (Bkz. Şekil 28, s.143).

Şekil 27

Texcelle Programında ' Bucket' ( boya kutusu) Penceresi



Desenin renklendirme işlemi sonlandıktan sonra program içerisindeki 'File' menüsünden 'save' ( kaydetme) tıklanarak desen, program içerisinde dokuma tezgahlarının gördüğü format olan 'PNG' ve 'BMP' formatlarından biriyle kaydedilmektedir. Bu formatlar dışında kayıt yapılırsa tezgah sistemi deseni görememekte ve dokuma gerçekleştirilememektedir.

Şekil 28

Texcelle Programında Renklendirilmiş Desen



### 5.4.3. Photoshop Programı

Photoshop programı genel olarak resim düzenlemesi yapılabilen bir yazılımdır (Resim 101). İçeriğinde birçok özelliği barındıran bu yazılım, geniş bir kullanıcı kitlesine sahiptir. Gaziantep'te 2014 yılından itibaren makine halıcılığında program içerisindeki bir kaç özelliğin makine halıcılığı desen tasarımında keşfedilmesiyle kullanılmaya başlanmıştır. Photoshop programı Texcelle programı kadar detaylı kullanılmamaktadır. Sadece herhangi bir hazır desenin haliya uyarlanması için renk indirgemesi yapılmasında tercih edilmektedir. Detaylı bir program olduğu için program bilgisi olmadığı takdirde makine halıcılığında kullanılmamaktadır.

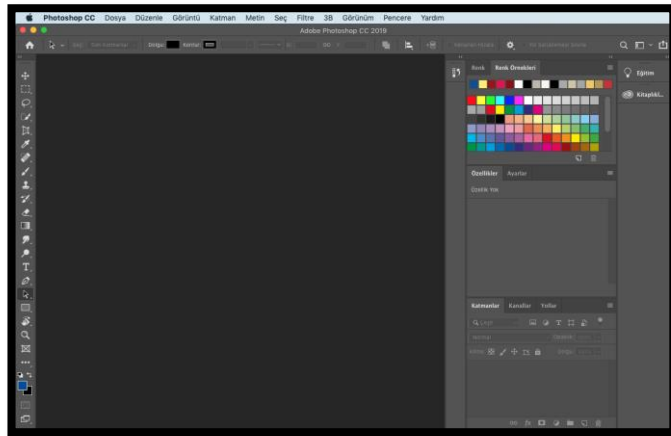
**Resim 101**  
**Photoshop Program Amblemi**



**Kaynak:** (<https://heplx.adobe.com>, 17.04.2019)

Photoshop programının açılışında kullanıcının karşısına Şekil 29'da görüldüğü gibi bir görüntü çıkmaktadır.

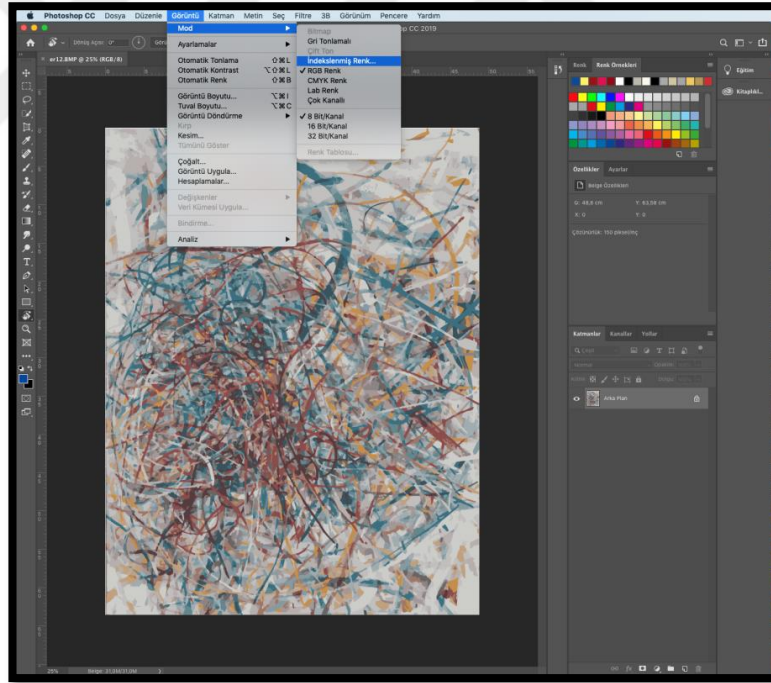
**Şekil 29**  
**Photoshop Ana Sayfa Görüntüsü**





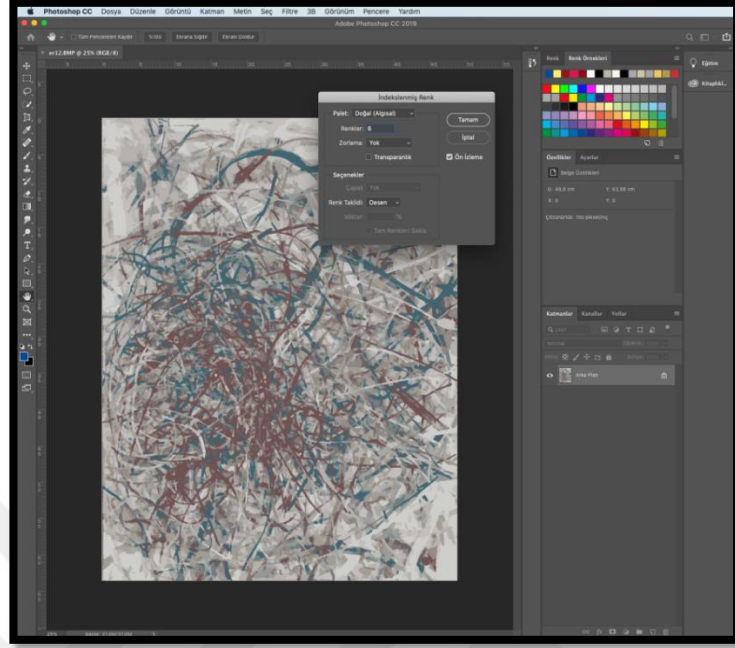
Bu yazılımın sol üst köşesinden itibaren "Dosya", "Düzenle", "Görüntü", "Katman", "Metin", "Seç", "Filtre", "3B", "Görünüm" "Pencere" ve "Yardım" komutları yer almaktadır. Sol tarafta 'Tools' yani çizim araçlarının bulunduğu bir menü bulunmaktadır. Sağ tarafta ise, çalışmada kullanılmak istenilen renk skalası yer almaktadır. Bu sekmeler içerisinde sadece makine halıcılığı desen tasarımında kullanılan 'Görüntü' sekmesine yer verilmektedir. Piyasada birçok halı tasarımının zemin efektlerini oluşturmada bu menü kullanılmaktadır. Burada oluşturulan efektler texcelle programında çizilen desenin zemininde ya da desende yer alan motifin içerisinde kullanılmaktadır. Örneğin, herhangi bir görsel photoshop programında açılmaktadır. Görüntü sekmesinden 'Görüntü' (Mod) bölümüne geçilerek 'Renk İndirgeme' ( İndexlenmiş Renk) kısmı tıklanmaktadır (Şekil 30).

**Şekil 30**  
**Görüntü Sekmesinden Renk indirgeme**



'İndexlenmiş renk' kısmından seçilen görselin herhangi bir halıda doku zemini olabilmesi için kaç renge düşürülmek isteniliyorsa 'Renkler' kısmına sayısı girilerek burada renk indirgeme gerçekleştirildikten sonra farklı kaydet seçeneği ile desen 'BMP' formatında kayıt edilmektedir ( Bk.Şekil 31, s.146).

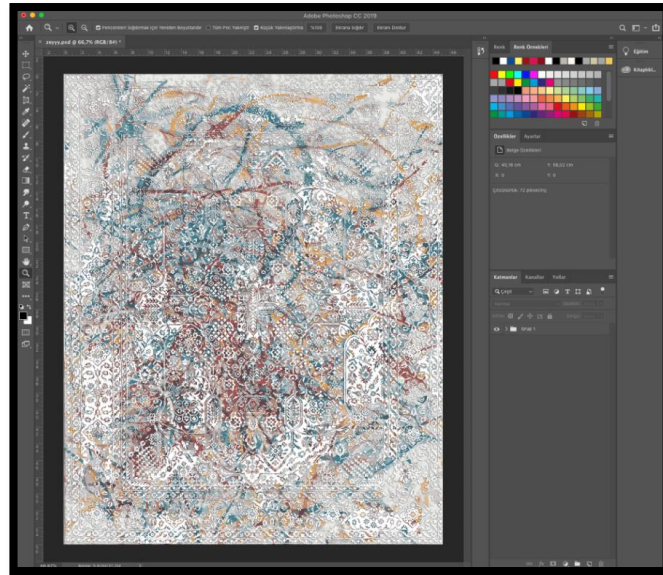
**Şekil 31**  
**İndirgenmiş Desen**



**Şekil 31: İndirgenmiş Desen**

Kaydetme işlemi bittikten sonra efekt tecxelle programında çizilen bir desenin zemininde ya da motifin içinde kullanılmak için tecxelle programına aktarılarak burada tasarım ile efekt birleştirilmesiyle işlem sonlanmaktadır ( Şekil 32).

**Şekil 32**  
**Çizilen Desen ile Efektin Beraber Kullanım**



Tüm bu aşamalar bittikten sonra tasarım dokunmaya hazır hale gelmiş olarak dokuma tezgahlarına aktarılmaktadır. Photoshop programında renk indirgeme sekmesi sayesinde birçok halı tasarımının oluşumunda zamandan tasarruf edilmekte ve istenilen sayıdan daha fazla tasarım yapılabilmektedir. Texcelle programında tasarlanılan doku çizim gerektirirken, Photoshop programında çizim gerektirmemektedir. Gaziantep makine halıcılığında son yıllarda modern ve klasik tasarımda artan doku arayışından dolayı bir çok firma programı kullanmayı tercih etmektedir.

Makine Halıcılığına yönelik kullanılan bu iki programda Gaziantep'te iş imkanı sağlamaktadır. Fakat Gaziantep'te bu iki programın eğitimini veren kurs sayısı azdır ve var olan kursların eğitim ücretlerinin de pahalı bulunmasından dolayı bireysel olarak eğitim almak çok zordur. Firmalar programa hakim olan eleman tercihi yapmaktadır. Bu yüzden Gaziantep makine halıcılığında tasarım alanında çalışanların çoğu Gaziantep dışından gelmektedir.

### **5.5. Tasarımdan Tezgaha Geçiş Süreci**

Gaziantep'te Makine Halısı üretimi yapan firmaların yönetim kısmı genelde fabrika içerisinde ayrı bir binada olmaktadır. Bu binada, tasarım ve ebat departmanları ile halıların dokunduğu showroom alanı bulunmaktadır. Tasarım departmanında tasarım müdürü ve tasarımcılar ile çalışılan desenlerin piyasaya sürülmesi için istenilen ebatlarda çizim sağlayan ebat şefi ve ebat ekibi yer almaktadır. Tasarım departmanında bütün sorumluluk tasarım müdürüne aittir.

Tasarım müdürünün görevi, halı işletmesinin üretim kapasitesini yürütecek yeni koleksiyonlar hazırlamak ve mevcut müşteri taleplerini yerine getirmektir. Tasarım müdürüne bağlı olan tasarımcılar iç piyasa ve ihracat olmak üzere ikiye ayrılırlar. Daha açık renklerde ve sık kalitede iç piyasa ve Orta Doğu Bölgelerine çalışılırken, ihracatta daha koyu renklerde ve düşük kalitelere Avrupa Bölgelerine çalışılmaktadır. Fakat son zamanlarda iç piyasada da halı renklerinde koyu zemin rengine doğru bir yönelme başlamıştır. Firmanın pazardaki yoğunluğuna göre ekipler tasarım hazırlamaktadır. Örneğin; Yirmi tezgahlı bir firmada tezgahların 14 tanesi ihracat için çalışıyorsa tasarım süreçleri ihracat tasarım departmanı üzerinde yoğunlaşmaktadır. Burada çalışan tasarımcıların sayısı da tezgah sayısına göre ortalama 2 tezgaha 1 tasarımcı çalışacak

şekilde belirlenmektedir. Pazardaki satış bilgisi, müşterilerin talepleri ( renk, desen tarzı), dikkate alınarak bölgesel koleksiyonlar genelde tasarım müdürü tarafından verilen bir haftalık süre içerisinde hazırlanmaktadır.

Tasarım müdürü firmaya ait olan bütün desenlerin toplandığı ana bilgisayara sahiptir. Bu bilgisayar aracılığıyla Texcelle ve Photohop programında hazırlanıp dokumaya gönderilecek olan desenlerin kodlarını ve renk versiyonlarını numune sipariş formuna yazmakta ve üretimdeki planlamacıdan numune talep etmektedir. Üretimdeki planlamacının görevi, ona gönderilen desenlerin renk paletini çağlığa dizilimini yaptırmak, dokunacak olan halının kaç metre karelerde üretileceğini makineye kodlayarak dokumayı başlatmaktır. Numunelik dokumalar genelde 160x230 parça halı olarak dokunmaktadır. Dokuma işlemi bittikten sonra fabrika içerisinde bulunan özel arabalar yardımıyla bu halılar taşınarak 'Apre' adı verilen makineye götürülmektedir. Halılar apre makinesinde belli bir derecede ısıya tutularak üzerindeki tozların giderilmesi sağlanmakta ve daha sonra halıya sertlik kazandırmak için halının altına tutkal sürme işlemi gerçekleştirilmektedir. Tutkallamadan önce halının tozu mutlaka alınmalıdır çünkü tutkal, tozu alınmış halıda daha etkilidir.

Desen kalitesine göre numune halılar buharlama işlemine götürülmektedir. Tasarıma göre renklendirme yapıldığı gibi yine tasarıma göre de kullanılacak olan ipliğin dağılımı yapılır. Bazı çalışmalarda desene üç boyutlu görünüm vermek için ısı karşısında çekimi yüksek olan yani ısı görünce kısalan akrilik iplik kullanılmaktadır. Sektörde bu kullanılan ipliğin adı 'çöken iplik' olarak geçmektedir. Tasarımın dokunacağı iplik türleri arasında bu ipliğe yer verilmişse ısı karşısında ipliklerin bazıları çökmektedir. Bu çökme işlemi tasarlanan desende kullanılan ipliğin kalitesine göre gerçekleşmektedir. Yani çökme ipi kullanılmayan, düz dokuma halılar buharlama işlemine götürülmemektedir. Kullanılan ipliğe göre hareket edilmektedir. Bu süreçten sonra kurutma makinesinden geçen halılar üzerindeki havların eşitlenmesi ve desenin daha düzgün görünmesi için traşlama makinesine götürülmektedir. Traşlama makinesi silindir şeklindedir ve üzerinde bıçaklar vardır istenilen hav yüksekliğine göre halı yüzeyi ile silindir arasındaki mesafe ayarlanarak traşlama işlemi gerçekleştirilmektedir<sup>202</sup>. Traşlama işlemi bittikten sonra halı yüzeyi tekrar temizlenerek arabaya yerleştirilip

---

<sup>202</sup> Uyanık, Makine Halısı Üretimi, 92.

fabrikanın konfeksiyon bölümüne götürülmektedir. Burada halılar 'Çiti' adı verilen ve kalite kontrol yapan makineye alınarak, herhangi bir hataya sahip olup olmadığı kontrol edilmektedir. Numune halılar makine bıçaklarıyla kesilerek arka kısımlarına numune kodları etiketlenmektedir. Yürüyen bir bant üzerinde kesilen yerlerden iplik atmaması için halıların overlokları yapılmaktadır. Overloğu biten halılar aynı bant üzerinde eğer saçak dikimi olanlar varsa saçak işlemine götürülmektedir. Tüm bu süreçten sonra halılar streçle sarılarak rulo yapılmakta ve tekrar arabaya toplanmaktadır. Bütün numune halılar toplandıktan sonra fabrikada ayrı bir binada bulunan showroom'a getirilmektedir. Burada dokunan numune halılar, firma sahibi, tasarım müdürü, işletme müdürü ve satış müdürü tarafından tek tek incelenmektedir. Bölgesel talepler doğrultusunda uygun desenler seçilerek, talepler dışında tasarlanmış farklı desenler varsa ve görsel olarak temiz çıktıysa koleksiyona eklenmektedir.

Dokunan numune halılardan seri üretime geçecek olan desenlere tekrardan tasarım müdürü tarafından seri üretim kodları verilmektedir. Kodlar verildikten sonra ebat şefine tasarımlar gönderilmekte ve ebat şefi ebatlandırma yapacak olan çalışanlara desenleri paylaşmaktadır. Daha sonra piyasada istenilen halı ebatları doğrultusunda halının ebatları çalışılarak piyasaya sunulmaktadır. Piyasada satılan standart ebatlar ise 160x230 m. , 120x180 m. , 1x2 m., 1x3 m. , 80 x2-3 m. , ve 2x2.90 m. 'dir. Bunların dışında istenilen ölçüler özel ebata girmektedir<sup>203</sup>.

Gaziantep'te üretilen halılar her yıl geleneksel olarak yurt içi ve yurt dışı 'Domatex' adı altında açılan halı fuarında satışa sunulmaktadır. 'Domatex Halı Fuarı' hem Almanya'da hem de Gaziantep'te Halı İhracatçılar Birliği tarafından belirlenen tarihlerde açılmaktadır. Büyük ilgi gören fuarda, farklı desen tarzları ve kullanılan renklerle Gaziantep makine halıcılığında her yıl hem iç hem de dış piyasada önemli bir yol kat etmektedir.

---

<sup>203</sup> Fatih Yörükoğlu - Şenol Ocak, Kişisel Görüşme, Şubat 19.

## **BÖLÜM 6: GAZİANTEP MAKİNE HALISI DESEN ÜRETİMİNDE TASARIMCILARIN ROLÜ VE KARŞILAŞILAN SORUNLAR**

Bu bölümde Makine halıcılığı tasarım departmanında çalışan tasarımcıların rolü ve karşılaştıkları sorunları belirlemek için var olan durumu ortaya koymak adına anket modelinde bir araştırma yapılmıştır. Ankette tasarımcı profili ile ilgili 4 soru, tasarımcı rolü ve sorunlara yönelik 24 kapalı soru ve işveren ile ilgili 13 kapalı soru olmak üzere toplamda 41 soru karşılıklı görüşme yoluyla uygulanmıştır. Araştırma Gaziantep ili içerisindeki 15 makine halı sanayi işletmesindeki tasarım departmanında çalışan 103 tasarımcıdan oluşmaktadır.

Desen tasarım alanında çalışmakta olan tasarımcıların yaş ortalaması genel olarak 20-40 yaş aralığındadır ve çoğunluğunu kadınlar oluşturmaktadır. Çalışan Tasarımcıların eğitim durumu Önlisans ağırlıklıdır ve genelde çalışanların mezun oldukları alan halı tasarımı dışında farklı bölümlerden oluşmaktadır. Tasarım departmanında tasarımcı olarak çalışan fakülte mezunu özellikle Güzel Sanatlar Fakültesi mezun sayısı azdır. Bu açıdan, firmaların daha çok tercih ettiği Güzel Sanatlar Fakültesi mezunları çoğunlukla Gaziantep şehri dışından gelmektedir ve en çok bu alanda tecrübeli olanlar tercih edilmektedir.

Bu bağlamda araştırma kapsamında oluşturulan sonuçlar 'Tasarımcı Rolü ve Sorunları', 'İşveren Profili' adı altında iki başlıkta incelenmiştir.

## 6.1. Tasarımcı Rolü ve Sorunları

Gaziantep bölgesi makine halıcılığı tasarım departmanı alanında tasarımcılara yapılan anketten elde edilen tüm veriler analiz edilerek; sayı ve yüzdeler olarak dağılımları sorulan sorulara paralel başlıklar altında tablolar halinde sunularak açıklanmaktadır.

**Soru 5:** "İşinizi nasıl buldunuz?" sorusuna yönelik verilen cevaplar Tablo 4'de verilmiştir.

**Tablo 4**  
**Tasarımcıların İş Bulma Seçeneklerine Göre Cevapları**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Referans	65	63,1	63,7	63,7
İnternet	27	26,2	26,5	90,2
Basın	2	1,9	2,0	92,2
Okul-Sanayi	8	7,8	7,8	100,0
Total	102	99,0	100,0	
Kayıp Sistem	1	1,0		
Total	103	100,0		

Tablo 4 incelendiğinde araştırmaya katılan tasarımcıların büyük çoğunluğu %63.1 referans ile işlerine başlamıştır. İnternet seçeneği ile işe başlayan tasarımcıların sayısı %26,2'dir. Okul ve Sanayi işbirliği içerisinde tasarımcı alımının gerçekleşmesi %7,8 iken en az oranda basın yoluyla tasarımcılar işe alınmışlardır.

Elde edilen verilere göre, tasarımcıların referans yoluyla işe alınmaları en çok tercih edilen yöntemdir. Gaziantep Halı Sanayi Bölgesinde işveren firma sahipleri genelde birbirlerini tanıdıkları için başvuru yapan tasarımcı hakkında kendi aralarında iletişime geçip olumlu veya olumsuz sonuçlara göre işe alım yapmaktadırlar. İnternet üzerinden işe alımlarda ise daha çok şehir dışından başvuranlar tercih edilmektedir. Okul ve Sanayi işbirliğinde işe alınmanın daha yüksek olması beklenirken işe alınmada az bir etkisinin olduğu görülmektedir.

**Soru 6:** "Tasarım çalışmalarında hangi yazılım programını kullanıyorsunuz?" sorusuna verilen cevapların analizi Tablo 5'deki gibidir.

**Tablo 5**  
**Kullanılan Yazılım Programına Göre Dağılım**

	Responses	
	N	Yüzde
photoshop	51	28,5%
texcelle	102	57,0%
psp	24	13,4%
illüstrator	2	1,1%
Total	179	100,0%

Tablo 5'e göre tasarım yaparken kullanılan programlardan ilk sırayı %57 ile Texcelle programı, ikinci sırayı %28,5' ile Photoshop programı, üçüncü sırayı %13,4 ile Psp programı ve son olarak %1,1 ile İllustrator programı yer almıştır.

Elde edilen verilere göre, makine halıcılığı desen üretiminde en çok Texcelle programı kullanılmaktadır. Texcelle programının güncel sürümlerinin olması ve programa yönelik teknik desteğin Gaziantep'te sağlanması tercih edilmesinin sebebidir. İkinci sırada yer alan photoshop son 4 yıldır makine halıcılığı desen üretimine yön vermektedir. Psp programı ise Texcelle programından önce halı desen tasarımında kullanılan bir programdır ve son on yıldır güncel sürümleri olmadığı için kullanımı çok azdır. İllüstratör programı ise vektör tabanlı bir programdır fakat halı tasarımında kullanımı yaygınlaşmamıştır.



**Soru 7:** "Tasarımlarınızı hazırlarken karşılaştığınız sorunlar var mı?" sorusuna verilen cevapların analizi Tablo 6.'daki gibidir.

**Tablo 6**  
**Karşılaşılan Sorunlara Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	11	10,7	10,7	10,7
Hayır	36	35,0	35,0	45,6
Bazen	56	54,4	54,4	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 6 incelendiğinde tasarımcıların %54,4'ü bazen sorunlarla karşılaşırken, %35'i herhangi bir sorun ile karşılaşmamaktadır. %10.7'si ise tasarımlarında sorun yaşadığını belirtmektedir.

**Soru 7.a:** 'Cevabınız evet ya da bazen ise bu sorunlar neden kaynaklanmaktadır?' sorusuna verilen cevaplar Tablo 7'deki gibidir.

**Tablo 7.a**  
**Sorun Kaynaklarına Göre Dağılım**

	Responses	
	N	Yüzde
Teknik Konular	40	31,3%
Malzeme Yetersizliği	18	14,1%
Eleman Yetersizliği	2	1,6%
Maliyet Yüksekliği	22	17,2%
Zaman Yetersizliği	46	35,9%
Total	128	100,0%

Araştırmaya katılan tasarımcılara göre ilk sıradaki sorun %35,9 ile zaman yetersizliğidir. İkinci olarak zaman yetersizliğine çok yakın oranda olan %31,3 ile teknik konulardan kaynaklandığını düşünmektedirler. Tasarımcılara göre üçüncü büyük sorun %17,2 ile maliyet yüksekliği takip etmektedir. Eleman yetersizliği ise en son sırada yer almaktadır.

Tablo 7 incelendiğinde tasarımcıların en çok sıkıntı çektikleri konu verilen zamanın yetersizliği olarak görülmektedir. Bu durum daha çok yurt dışından kısa bir süreliğine gelen müşterinin işlerinde yaşanmaktadır. Kullandıkları programların açılmaması, ekranın kilitlemesi gibi teknik arızalardan dolayı tasarım sürecinde sıkıntı yaşanmaktadır. Maliyet yüksekliğine bakıldığında dokunacak halıyı oluşturan pahalı ve ucuz iplerin tasarım üzerindeki dağılımı tasarımın renklendirilmesinde sıkıntı yaratmaktadır. Eski bilgisayarların ve çizim tabletlerinin kullanımı da tasarım sürecinde sorun yaşattığı için malzeme yetersizliği olarak görülmektedir.

**Soru 8:** "Tasarım konusunda kendinizi geliştirmek için tercih ettiğiniz yöntemler nelerdir?" sorusuna verilen cevapların dağılımı Tablo 8' deki gibidir.

**Tablo 8**  
**Kendini Geliştirmek İçin Tercih Edilen Yöntemlerin Dağılımı**

	Responses	
	N	Yüzde
Yurtiçi ve Yurt Dışı Fuarlara Ve Seminerlere Katılma	42	25,8%
Trend Kitaplar ve Süreli Yayın	20	12,3%
Kendi İmkanlarımla Yurtdışı ve Yurtiçi Fuar	5	3,1%
Tasarım İle İlgili İnternet Yayın Yapan Siteleri Takip	86	52,8%
Kendimi Geliştiremiyorum	10	6,1%
Total	163	100,0%

Tablo 8. incelendiğinde tasarımcıların %25,8'i yurtiçi ve yurt dışı fuarlara ve seminerlere katılma şıkkını işaretlerken, %52,8'i tasarım ile ilgili internet yayın yapan siteleri takip etme, %12,3'ü trend (eğilim) kitaplar ve sürekli yayınlardan faydalanma, %6,1'i kendimi geliştiremiyorum seçeneğini ve son olarak %3,1'i kendi imkanlarımla yurtdışı ve yurtiçi fuarlara ve seminere katılma durumunu seçtikleri saptanmıştır.

Elde edilen verilere göre tasarımcıların kendilerini geliştirmelerinde en büyük imkan firmanın tasarımcıya sunduğu internet ve süreli yayınlar olmaktadır. Burada firmaya yönelik pek bir maliyet görülmemektedir. Fakat fuarlara ve seminerlere katılım firma için maliyetli olduğundan tasarımcılara bu imkan çok fazla verilmemekte ve bazı tasarımcılar kendi imkanlarıyla fuarlara katılmaktadırlar. Yine trend (eğilim) kitaplar ve süreli yayınlarda maliyet içermediği için firma tarafından tasarımcının kendisini geliştirmesine yönelik sunulmaktadır. Bazı firmalarda hem fuar hem de süreli yayınlar vb. gibi kaynaklar bile sunulmadığından tasarımcı alanında kendini geliştirememektedir.

**Soru 9:** "Çalıştığınız firmada hangi departmanlar sizinle beraber çalışıyor?" sorusuna verilen cevapların dağılımı Tablo 9'daki gibidir.

**Tablo 9**  
**Berber Çalışılan Departman Dağılımı**

	Responses	
	N	Yüzde
Satış	65	26,4%
İşletme	36	14,6%
Arge	84	34,1%
İplik	44	17,9%
Planlama	17	6,9%
Total	246	100,0%

Tablo 9'a göre Arge departmanı %34,1 oranla en çok tasarımcılarla beraber çalışan departman olurken, satış departmanı %26,4, %17,9 ile iplik departmanı, %14,6 ile işletme departmanı sırasıyla takip etmektedir. %6,9 ile planlama departmanı tasarımcıların az çalıştığı departman olarak bulunmuştur.

Elde edilen verilere göre, ilk sırada yer alan Arge departmanı ile tasarımcıların beraber çalışması önemli görülmektedir. Arge departmanı piyasada yeni çıkan bir iplik veya rakip firmanın çalıştığı yeni bir halının parçasını tasarımcılara sunmaktadır. Bu doğrultuda tasarımcılar yönlendirilmekte ve yeni koleksiyon hazırlığına başlanılmaktadır. İkinci sırada gelen satış departmanında satışçılar piyasada en çok satan koleksiyon ve renk gruplarının bilgisini tasarımcılara aktarmaktadır. İplik üreticileri ise tasarımcıların çalışma alanlarında üçüncü sırada gelmektedir. Yeni çıkardıkları iplik çeşitlerini tasarımcılara tanıtarak tasarım sürecinde maliyeti az ve çok olan ipliği ayırt edebilmelerini sağlamaktadırlar. Planlama daha çok dokuma üretim alanıyla ilgili olduğundan tasarım müdürü bulunmayan firmalarda planlamacı tasarımcıyla çalışmaktadır.

**Soru 10:** " Tasarım yaparken ihtiyaç duyduğunuz araç ve gereç yeterli mi?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 10'da gösterilmiştir.

**Tablo 10**  
**Araç Gereç Yeterliliğinin Dağılımı**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	75	72,8	72,8	72,8
Hayır	28	27,2	27,2	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 10'a göre araştırmaya katılan tasarımcıların %72,8'i araç gereçlerin yeterli olduğunu vurgularken, %27,2'si yeterli olmadığı görüşündedir.

Tablo 10. incelenildiğinde, araç gereçlerin yeterli görülmemesi sebebi çoğu firmanın eski bilgisayar ve çizim tabletlerini kullanmasıdır. Kaliteli bir bilgisayara sahip olamayan firmalarda ekran kalitesi düşük olduğu için tasarım sürecinde kullanılan renk değerleri doğru görülmemekte tasarımın yanlış renklendirilmesine neden olmaktadır. Bilgisayarda mouse yerine çizimi gerçekleştiren çizim kalemi ve üzerinde çizimin yapıldığı tabletinde eski versiyonun olması tasarımcıyı sıkıntıya sokmaktadır.

**Soru 11:** "Tasarım departmanı ekip çalışmasına uygun mu?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 11'de gösterilmiştir.

**Tablo 11**  
**Ekip Çalışmasına uygunluğun Dağılımı**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	90	87,4	87,4	87,4
Hayır	13	12,6	12,6	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 11'e göre araştırmaya katılan tasarımcıların %87,4'ü ekip çalışmasına uygun olduğunu vurgularken, %12,6'sı uygunluğun olmadığı görüşündedir.

Elde edilen veriye göre, tasarım departmanı tasarım müdürü, tasarım şefi ve tasarımcılardan oluşmaktadır. Burada tasarım müdürü renk ve koleksiyona dair yapılacak işlemi tasarım şefine aktarmaktadır. Tasarım şefi çalışılacak yeni koleksiyonla ilgili doğru bilgilendirmeyi tasarımcılara yaparak diğer istenilen tarzda tasarımlar üretmesine yardımcı olmakta ve ekip çalışmasının başarılı olmasını sağlamaktadır. Eğer tasarım şefi tasarım ekibini çalışma alanında yönlendirmiyor ve bilgi vermiyorsa ekip içerisinde sıkıntı yaşanmasına sebep olmaktadır.

**Soru 12:** "Tasarımı gerçekleştirmeniz için yeterli süre veriliyor mu?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 12'de gösterilmiştir.

**Tablo 12**  
**Verilen Sürenin Yeterlilik Dağılımı**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	36	35,0	35,3	100,0
Hayır	66	64,1	64,7	64,7
Total	102	99,0	100,0	
Kayıp Sistem	1	1,0		
Total	103	100,0		

Tablo 12'ye göre araştırmaya katılan tasarımcıların %35,0'ı tasarım için verilen sürelerin yeterli olduğunu vurgularken, %64,1'i sürelerin yeterli olmadığı görüşündedir. Daha önce Tablo 4.4'te tasarımcıların tasarım sürecinde karşılaştıkları sorunların başında zaman yetersizliği geldiği görülmüştür. Buna paralel olarak açıklayacak olursak; tezgah üzerinde çalışılan bir renk paletinde müşteri yeni bir desen tarzı ve renklendirme istemektedir. 24 saat içerisinde bu desenin kalitesinin ayarlanıp yeniden çizilmesi gerektiği için tasarımcı bu süreçte gereken özeni gösteremeyip sıkıntı çekmektedir.

**Soru 13:** "Tasarım yaparken gerekli teknik bilgiye ulaşabiliyor musunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 13'de gösterilmiştir.

**Tablo 13**  
**Teknik Bilgiye Ulaşma Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
evet	<b>61</b>	<b>59,2</b>	<b>59,8</b>	<b>59,8</b>
hayır	<b>41</b>	<b>39,8</b>	<b>40,2</b>	<b>100,0</b>
Total	<b>102</b>	<b>99,0</b>	<b>100,0</b>	
Kayıp Sistem	<b>1</b>	<b>1</b>		
Total	<b>103</b>	<b>100,0</b>		

Tablo 13'e göre araştırmaya katılan tasarımcıların %59,2'i tasarım yaparken gerekli teknik bilgiye ulaşabildiğini vurgularken, %39,8'i teknik bilgiye kolay ulaşılmadığını belirtmişlerdir.

Elde edilen veriye göre, halı tasarımında hangi tezgahlarda tasarımın ( Yüz yüze Wilton- Wan De Viele vb.) dokunacağı, renk paleti ve dokuma için kullanılacak olan ipliklerin bilgisine çoğunlukla ulaşılmaktadır. Fakat bu bilgilerin ulaşmasında sıkıntı yaşayan tasarımcılarda bulunmaktadır. Bu durum en çok küçük firmalarda yaşanmaktadır çünkü tasarım departmanında tasarım müdürü ve tasarım şefi bulunmayan birçok küçük firmalarda üretim direk planlayıcı ve tasarımcı arasından geçmektedir.



**Soru 14:** “Firma özgün tasarım yapmanızı tercih ediyor mu yoksa müşterinin talepleri doğrultusunda mı tasarım yapmanızı istiyor?” sorusuna verilen yanıtlar Tablo 14’de gösterilmiştir.

**Tablo 14**  
**Özgün Tasarım Ya Da Müşteri Talepli Tasarım Durumuna Göre**  
**Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	23	22,3	22,3	22,3
Hayır	31	30,1	30,1	52,4
Her İkiside	49	47,6	47,6	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 14’e göre, araştırmaya katılan tasarımcıların %47,6’sı bazı durumlarda hem özgün hem de müşteri talebi doğrultusunda tasarım yaptığını belirtirken, %30,1’i firmanın özgün talep yapmasını tercih etmediğini, %22,3’ü ise özgün tasarım yapabildiğini belirtmiştir.

**Soru 15:** “İç piyasaya mı tasarım yapıyorsunuz, ihracata mı?” sorusuna verilen cevaplar Tablo 15’te gösterilmiştir.

**Tablo 15**  
**İç Piyasaya Tasarım ya da İhracata Tasarım Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
İç Piyasa	14	13,6	13,6	13,6
İhracat	44	42,7	42,7	56,3
Her İkiside	45	43,7	43,7	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 15'e göre tasarımcıların %13,6'sı iç piyasaya tasarım yaparken, %42,7'si ihracata, %43,7'si ise hem iç piyasaya hem de ihracata tasarım yapmaktadır.

**Soru 16:** "Yaptığınız tasarımların yüzde kaçını uyguluyor?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 16'da gösterilmiştir.

**Tablo 16**  
**Tasarımların Uygulanma Yüzdelerine Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
%25 ve altı	5	4,9	4,9	4,9
%25 - %50	35	34,0	34,3	39,2
%50 - %75	46	44,7	45,1	84,3
%75- %100	16	15,5	15,7	100,0
Total	102	99,0	100,0	
Kayıp Sistem	1	1,0		
Total	103	100,0		

Tablo 16'ya göre tasarımcıların %44,7'sinin tasarımları %50-%75 arasında uygulandığını, %34'ünün tasarımlarının %25-%50 arasında uygulandığını, %15,5'nin tasarımlarının %75-%100 arasında uygulandığını, %4,9'unun %25 ve altında uygulandığını göstermiştir.

Elde edilen veriye göre, tasarımların %50-%75 arasında uygulanan tasarımcı sektörde tecrübeli olarak adlandırılmaktadır ve tasarımcı sınıfında görülmektedir. %75-%100 olanlar ise tasarım departmanında yönetici vasfını hak eden olarak görülmektedir. %25 ve altı ise az tecrübelidir.

**Soru 17:** "Tasarım sürecinde mesleki bilgi ve beceriler açısından kendinizi ne derece yeterli buluyorsunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 17'de gösterilmiştir.

**Tablo 17**  
**Mesleki Bilgi ve Beceri Açısından Yeterlilik Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Yeterli	53	51,5	51,5	51,5
Çok Yeterli	3	2,9	2,9	54,4
Yetersiz	7	6,8	6,8	61,2
Az Yeterli	40	38,8	38,8	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 17'ye göre araştırmaya katılan tasarımcıların %51,5'i tasarım yaparken kendi mesleki bilgi ve beceri açısından yeterli görürken, %38,8'i kendini az yeterli görmektedir. Tasarımcıların %2,9'u kendini çok yeterli görürken, %6,8'i yetersiz görmektedir.

**Soru 18:** "Tasarım sürecinde hangi konularda kendinizi yetersiz hissediyorsunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 18'de gösterilmiştir.

**Tablo 18**  
**Kendini Yetersiz Hissettiği Alanlara Göre Dağılım**

	Responses	
	N	Yüzde
Yaratıcılık	34	27,4%
Program Kullanma	6	4,8%
Piyasa Tanıma	27	21,8%
Malzeme Bilgisi	44	35,5%
Hiçbiri	13	10,5%
Total	124	100,0%

Tablo 18'e göre araştırmaya katılan tasarımcıların %35,5'i malzeme bilgisinden yetersiz hissederken, %27,4'ü yaratıcılık alanında, %21,8'i piyasa tanıma alanında yetersiz hissetmektedir. Yine %4,82i program kullanma konusunda eksik hissederken, tasarımcıların %10,5'i hiçbir konuda kendilerini yetersiz görmemektedir.

Elde edilen verilere göre, malzeme bilgisi tasarımcının kendini yetersiz hissetmesinin başında gelmektedir. Halı üretiminde tasarımcılar kullanılacak olan ipliğin özelliklerine hakim olmaktan ziyade ipin rengine göre tasarım yapmaktadırlar. Burada ipin tasarım üzerinde kullanım dağılımı yanlış verilirse dokumada da desen yanlış dokunabilir. Yetersiz hissedilen ikinci konu ise yaratıcılıktır, tasarım anlamında eğitim yönü zayıf olan tasarımcılar bu konuda sıkıntıyı yaşamaktadırlar. Piyasada var olan tasarımların desen ve renk bakımından takibini yapamamakta bir yetersizlik sebebi olarak görülürken, kullanılan programa hakim olamamakta tasarımcının kendini yetersiz hissetmesinde etkili olmaktadır.

**Soru 19:** "Ebat departmanı ile ilgili sorun yaşıyor musunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 19'da gösterilmiştir.

**Tablo 19**  
**Ebat Departmanı ile sorun yaşama durumuna göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	63	61,2	61,2	100,0
Hayır	40	38,8	38,8	38,8
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 19'a göre tasarımcıların %61,2'i ebat departmanı ile sorun yaşarken, %38,8'i ebat departmanı ile sorun yaşamamaktadır.

Elde edilen verilere göre, tasarımcıların birçoğu ebat departmanı ile teknik konularda sorun yaşamaktadır. Tasarımcı tarafından uygulanan yeni bir desen üretime geçtiği durumda ebatları çalışması için ebat departmanına verildiğinde burada tasarımın uygulandığı yöntemi ebatçılar uygulayamazsa tasarımın oluşumunda sıkıntı yaşanmaktadır. Örneğin tasarımcının Photoshopta hazırlamış olduğu noktalı ve renk geçişli bir halı dokusunu ebatçı tekrar photoshop programı kullanarak ebatlandıramazsa bu halı dokusunda piksel hataları oluşmasına, bu durumun desende renk geçişlerin daha sert geçmesine ve desenin görselliğinin bozulmasına neden olmaktadır.

**Soru 20:** "Aldığınız ücret sizi tatmin ediyor mu?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 20'de gösterilmiştir.

**Tablo 20**  
**Ücret Tatmin Durumuna Göre Dağılımı**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	23	22,3	22,3	22,3
Hayır	32	31,1	31,1	53,4
Kısmen	48	46,6	46,6	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 20'ye göre tasarımcıların %31,1'i aldığı ücretten memnun olmadığını belirtirken, %22,3'ü memnun olduğunu ve tasarımcıların büyük çoğunluğu (%46,6) kısmen tatmin oldukları saptanmıştır.

**Soru 21:** "Çalıştığınız firma sosyal hayatınızı olumsuz yönde etkiliyor mu?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 21'de gösterilmiştir.

**Tablo 21**  
**Sosyal Hayata Olumsuz Yön Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	45	43,7	43,7	100,0
Hayır	39	37,9	37,9	56,3
Kısmen	19	18,4	18,4	18,4
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 21'e göre tasarımcıların %43,7'sinin sosyal hayatlarının olumsuz yönde etkilendiğini, %37,9'unun etkilenmediğini, %18,4'nün ise sosyal hayatlarının kısmen etkilendiğini göstermektedir.

Elde edilen verilere göre, makine halıcılığı desen üretiminde tasarımcılar haftada iki gün mesai yapmaktadırlar. Cumartesi günleri bazı firmalar çalışmamaktadır. Piyasada rekabetten ötürü bazı firmalarda yarım gün olmak şartıyla cumartesi günleri tasarımcılarını çalıştırmaktadır. Hafta sonu yarım günde olsa çalışmak zorunda kalan tasarımcı sosyal hayatı için kendisine yeterince vakit ayıramamaktadır.



**Soru 22:** "Sektördeki rekabet tasarımlarınızı ne yönde etkiliyor?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 22'de gösterilmiştir.

**Tablo 22**  
**Rekabetin Tasarıma Etkisi Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Olumlu	40	38,8	38,8	38,8
Olumsuz	63	61,2	61,2	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 22'ye göre tasarımcıların %61,2'si rekabetten olumsuz yönde etkilendiğini, %38,8'nin olumlu yönde etkilendiğini göstermektedir.

Tablo 22'den çıkan sonuca göre tasarımcıların rekabetten olumsuz bir şekilde etkilenmesinde işverenin başka bir firmanın başarılı sayılan koleksiyonunu örnek göstererek bu konuda tasarımcıya kendisini başarısız hissettirme baskısıyla tasarımcının tekrar üretmesini etkilemektedir.

**Soru 23:** "Yaptığınız tasarımların satışının az olması performansınızı etkiliyor mu?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 23'de gösterilmiştir.

**Tablo 23**  
**Satış Durumunun Performansa Etkisine Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	44	42,7	43,6	43,6
Hayır	57	55,3	56,4	100,0
Total	101	98,1	100,0	
Kayıp Sistem	2	1,9		
Total	103	100,0		

Tablo 23 incelendiğinde, tasarımcıların %55,3'nün satışların az olmasının performanslarına etki etmediğini saptarken, %42,7'sinin ise satışların az olması durumunda performanslarının da etkilendiğini göstermektedir.

Elde edilen verilere göre, bazı firmalarda tasarımcılar yapmış oldukları tasarımların satış sayısı az olduğu takdirde kendilerini yetersiz hissetmekte ve sonraki süreçte tasarıma odaklanmaya zorlanmaktadır. Özellikle satılan tasarıma yönelik prim uygulanan firmalarda bu durum geçerlidir. Sektörde çalışabilecek tasarımcı açığının çok fazla olmasından dolayı satışın az olması birçok tasarımcının performansını etkilememektedir.

**Soru 24:** "Sektörün Gaziantep'te olması Arge açısından sizce yeterli midir?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 24'de gösterilmektedir.

**Tablo 24**  
**Sektörün Gaziantep'te Olması Arge Açısından Yeterlilik Durumuna**  
**Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
yeterli	30	29,1	29,1	29,1
yetersiz	73	70,9	70,9	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 24'e göre araştırmaya katılan tasarımcıların %70,9'u Arge için Gaziantep'in yeterli gelmediğini, %29,1'i içinse yeterli olduğunu göstermiştir.

Elde edilen verilere göre özellikle iç piyasada çalışan tasarımcılar için Gaziantep şehri Arge alanında tasarımcıya fazla bir şey katmamaktadır. Piyasaya yönelik çok satan desen veya desenler, renkler konusunda Gaziantep dışındaki İstanbul gibi büyükşehirlerin piyasa bilgisine ihtiyaç vardır. Moda trendleri, sergiler ve sanatsal faaliyetler daha çok büyük şehirlerde yapılmaktadır. Birçok firma araştırma alanında tasarımcılarını büyük şehirlere göndermemektedir. Gaziantep'te ihtiyaç duyulan sanatsal faaliyetlerinde olmaması tasarımcının kendisini güncelleyememesine sebep olmaktadır.

**Soru 25:** "Tasarımların seçiminde etkili olan kişiler kimlerdir?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 25'te gösterilmiştir.

**Tablo 25**  
**Tasarım Seçiminde Etkili Olan Kişilere Göre Dağılım**

	Responses		Yüzde of Cases
	N	Yüzde	
İşveren	37	20,3%	35,9%
Satış Müdürü	64	35,2%	62,1%
Tasarım Müdürü	76	41,8%	73,8%
Diğer Tasarımcılar	5	2,7%	4,9%
Total	182	100,0%	176,7%

Tablo 25'e göre tasarım seçiminde %41,8 oranla tasarım müdürü, sırasıyla %35,2 oranla satış müdürü, %20,3 oranla işveren ve %2,7 ile diğer tasarımcıların etkili olduğu bulunmuştur.

Tablo 25' de en çok tasarım müdürünün etkili olmasının sebebi tasarımı renklendirme ve genel görünüm etkisinde, sahip olduğu bilginin dikkate alınmasıdır. İkinci sırada gelen satış departmanı piyasada satılabilecek ürünlerin mevcut bilgisine sahip olmaktadır. Tasarım seçiminde en son işveren kendi bilgi ve yorumlarıyla katkıda bulunmaktadır.

**Soru 26:** "Yaptığınız tasarımların satış bilgisine ulaşabiliyor musunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 4.20'de verilmiştir.

**Tablo 26**  
**Tasarım Satış Bilgisine Ulaşma Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
evet	30	29,1	29,1	29,1
hayır	73	70,9	70,9	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 26'ya göre, araştırmaya katılan tasarımcıların büyük çoğu yaptıkları tasarımların satış bilgisine ulaşamadıklarını, tasarımcıların %29,1'nin ise ulaşabildiğini göstermiştir.

Elde edilen veriye göre satışa dair bilgiler satış departmanında müdür tarafından toplanmaktadır. Bu bilgiler sadece tasarım müdürü ile paylaşılmaktadır. Tasarım müdürü istediği takdirde bu bilgileri tasarımcılarla paylaşmaktadır.

**Soru 27:** "Piyasada çok satan halı tasarımları hakkında bilgi sahibi olabiliyor musunuz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 27'de gösterilmiştir.

**Tablo 27**  
**Halı Tasarımlarının Hakkında Bilgi Sahibi Olabilme Durumlarına**  
**Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	51	49,5	50,0	50,0
Hayır	51	49,5	50,0	100,0
Total	102	99,0	100,0	
Kayıp Sistem	1	1,0		
Total	103	100,0		

Tablo 27'ye göre, araştırmaya katılan tasarımcıların yarısının piyasada çok satan halı tasarımları hakkında bilgi sahibi olduğunu ve yine diğer yarısının ise olmadığını göstermiştir.

Elde edilen veriye göre satış departmanı müdürü bilgi verdiği takdirde tasarımcı bu konuda bilgi sahibi olmaktadır. Çünkü Gaziantep'te üretim ve yönetim binaları aynı alanda farklı binalarda olduğu için veya bazı yönetim binaları üretim binası dışında başka ilçede yer aldığı için ve iş güvenliğinden dolayı tasarımcı tezgah üzerinde en çok dokunan desenleri görememektedir.

**Soru 28:** "Piyasada üretilen halı tasarımlarının kime ait olduğu bilgisinin yer almasını ister miydiniz?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 28'de gösterilmiştir.

**Tablo 28**  
**Tasarımcı Bilgilerinin Yer Alması Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	81	78,6	78,6	78,6
Hayır	22	21,4	21,4	100,0
Total	103	100,0	100,0	

Tablo 28'e göre, araştırmaya katılan tasarımcıların %78.6'sı tasarlayan kişilerin bilgisinin yer alması gerekliliğini vurgularken, %21,4'ü gerekli olmadığı vurgusunu göstermiştir.

Tablo 28'de tasarımcıların bazıları kendi bilgilerinin yer almasının kendilerine maddi ve manevi açıdan olumlu dönüş olacağını düşünmektedirler. Fakat bu konuda tasarım açısından beğenilmeme, tasarımın fazla eleştiri alması gibi başarı kaygısı yaşayanlar bu konuya katılmamaktadırlar.

**Soru 29:** "Sektörü göz önüne aldığınızda Üniversite-Sanayi iş birliği sizce yeterli midir?" sorusuna verilen cevaplar Tablo 29'da gösterilmiştir.

**Tablo 29**  
**Üniversite – Sanayi İş Birliği Durumuna Göre Dağılım**

	Frekans	Yüzde	Geçerli Yüzde	Kümülatif Yüzde
Evet	22	21,4	21,6	21,6
Hayır	80	77,7	78,4	100,0
Total	102	99,0	100,0	
Kayıp Sistem	1	1,0		
Total	103	100,0		

Tablo 29'a göre, tasarımcıların %77.7'si sektör için üniversite- sanayi iş birliğini yeterli bulmamaktadır. Tasarımcıların %21,4'ü ise bu iş birliğinin yeterli olduğu kanısındadır.

Elde edilen veriye göre, Gaziantep'te bazı sanayiciler üniversite odaklı çalışmalarını zaman kaybı olarak görmektedirler. Bu yüzden üniversite ve sanayi işbirliğinde yapılacak olan projelere katılım az olmaktadır ve yeterli çalışma yapılamamaktadır.



## 6.2. İşveren Profili

Gaziantep makine halıcılığını oluşturan sektör, büyük ve küçük kuruluşlardan meydana gelmektedir. Bu kuruluşlar birer aile şirketinden oluşmakla beraber ortaklık durumu yine aile içerisinde başlayıp aile dışına doğru yönelmektedir. Firmaların çoğu üretimde ham maddesini de kendisi üretmektedir bu yüzden firmaların bazısı hem iplik hem de halı üretim fabrikası olarak geçmektedir.

Sektörde işveren profili incelenildiğinde aile içi firmaların müdür ve müdür yardımcısı yapısını yine aile içinde firmaya ortak olanlar oluşturuyorken, son zamanlarda aile dışına yönelik bir ortaklığın söz konusu olmasıyla beraber müdür ve müdür yardımcısı yapısı değişmektedir. İşveren yaş ortalaması genelde 40 yaş ve üzerinde olup öğrenim durumları ilköğretim, lise ve çok az üniversite mezunu ağırlığındadır.

Gaziantep makine halıcılığında sektörde hızlı büyümeden dolayı kalifiye eleman yetersizliği fazladır. İşveren bu durumda tasarımcı seçiminde öncelikle iş tecrübesini, eğitim ve bilgisayarda tasarım programını kullanabilme durumunu göz önüne almaktadır. Tasarımcıya sadece sosyal güvence imkanı sunan firmalar dışında bazı halı firmaları da tasarımcıya kendisini geliştirebilmesi için çeşitli fuarlara katılım, yabancı dil eğitimi ve bayi ziyaretleri gibi imkanlarla beraber tasarımcıların performansına dayalı prim olanağı da sunmaktadır.

İşverenin tasarımcıdan beklentisi daha çok özgün tasarım yapmak yerine müşteri taleplerini gerçekleştirmesi olmaktadır. İşveren yapılan tasarımların %50 ile %75'ini uygulamaktadır. Çoğunlukla ihracata yönelik tasarım yapılmakta ve işveren dışarıdan desen satışı yapanlardan da desen satın almaktadır.

Hızla gelişen sektörde işverenler GAİB (Güneydoğu Anadolu İhracatçılar Birliği) çatısı altında toplanmaktadır. Burada üretime dair ortak kararlar almak, pazar payları oluşturmak için fikir alışverişinde bulunmak ve markalaşmaya yönelik çalışmalar yapılmaktadır. Tasarım departmanını destekleyen 'Arge' alanına yönelik çalışmalar üzerinde çok fazla durulmuyorken son zamanlarda halının tasarım alanında değişen talepleri doğrultusunda ve bir dekor ürünü olarak öneminin artmasıyla iş veren 'Arge' alanına odaklanması gerektiğine sıcak bakmaya başlamıştır.

## SONUÇ

Göçebe bir hayat benimseyen insanoğlunun yerleşik hayata geçmesiyle başlayan tarihinde kendisi ve çevresi için yaşam mücadelesi vermiş, artık her dönemde kendisi üretim yapmaya çaba göstermiştir. Yerleşik hayatın getirdiği bu çaba ile kültürü şekillenmeye başlamış ve bu kültürün içerisinde sanatın ortaya çıkmasını sağlamıştır.

Yaşayan her insan, içinde bulunduğu ortamın eksiklerini fark etmiş ve bunu düşünceleriyle bir şekle bürüyerek görünür kılınmasını tasarım aracılığıyla sağlamıştır. Yaşanan çağa göre sanat kültürünü belirleyen insanoğlu döneme göre farklı üsluplar edinerek ilerlemiştir. Bu üslupların doğmasında çağın yönetim şekli, inançlar ve yaşam tarzı etkili olmuştur. Her iş kolu kendi eksikliklerinin fark edilip tamamlanması için bu doğrultuda tasarımcılar yetiştirmiştir. Tasarımcı ihtiyaçlara hisleri ve bilgi birikimi ile yaklaşarak, var olmayana ulaşmak için çeşitli yöntemler geliştirerek ilerlemiştir.

Tasarımın kendi içerisinde barındırdığı ilke ve öğeler tasarımcının üretme aşamasında daha özgün çalışmalar ortaya koymasında yardımcı unsurlar olmuştur. Her tasarım ilke ve öğelerinin tasarıma kattığı anlam tasarımcının vermek istediği mesaj, ulaşmak istediği kitleye göre kendine özgün farklılıklarla belirlemiştir. Bu farklılıklar doğrultusunda gelişen tasarımın değişik alanlara yayılması ile beraber kendine özgü bir tasarım şekli olan halı tasarımı da tarih boyunca farklı motif, desen ve tekniklerle yer edinmiştir.

Yerleşik hayatın getirdiği yaşam şartları ile beraber ihtiyaçlar içerisinde bulunan ve yer yaygısı olarak kullanılan halı el dokuması yapılarak üretilmeye başlanmıştır. Zamanla gelişerek Avrupa'dan aldığı dokuma siparişleri ile ünlenen Türklere özgü el dokuma halısı Avrupa'nın ilginçliğini çekmiş, moda ve gösteriş unsuru haline gelmiştir. El ile dokunarak üretilen halı, Avrupa'nın bu sanata olan ilgisinden dolayı daha seri üretim yapabilme ve aynısını dokuyabilme ümidiyle bulunan makine halısında yerini almıştır. Dokuma halı, zamanla gelişen teknoloji ile teknik olarak üretiminde ve ham maddesinde değişimler yaşayarak günümüze kadar gelmiştir.

Geçmişte el dokuması ile ün salan ülkemiz makine halıcılığında da bu konumunu korumuş ve dünyanın önde gelen makine halısı üreticisi olmuştur. Ülkede makine halısı üreten bölgelere bakıldığında Gaziantep, İstanbul, Kayseri ve Manisa'nın sıralandığı görülmüştür. Bu sıralamada zirveyi koruyan Gaziantep olmuştur.

Gaziantep bölgesi önemli ticaret yolları üzerinde bulunmasından dolayı ekonomik açıdan bölgeye yüksek getirisi olan dokumacılıkla ilgilenmiş ve 1913 yılında yerel sanayi alanına dahil olmasıyla dokumacılık alanında ilerleme göstermiştir. Bu alanda 1960'lı yıllara kadar el tezgahlarında dokuma yapan Gaziantepli üreticiler halı dokumacılığı için üretilen makine tezgahlarıyla tanışınca sahip oldukları el tezgahlarını satın alıp halı üretimi için makine tezgahlarını satın almışlardır. 1972 yılına kadar devam eden makine halıcılığı gelişen teknolojiyle beraber önemi artarak günümüze kadar gelmiştir. Makine Halısı üretiminde Türkiye'nin merkezi olan Gaziantep dünyadaki makine halısının da %80'inden fazlasını üretmektedir. Gaziantep'in makine halısına yönelik bu başarısının temellerini halı deseni üretiminde istihdam edilen tasarımcılar oluşturmaktadır.

Günümüzde Türkiye'de makine halıcılığını zirveye taşıyan Gaziantep halı sektöründe tasarımcıya iş imkanı sunan işverenlerin eğitim durumu genel olarak ortaöğretim ve üniversite olmakla birlikte yönetimde bulunanların yaş ortalaması 40 yaş ve üzeridir. Sektör, tasarım alanında yapılaşmasını genelde işe hakim genç nüfuslu tasarımcıların tercihinde referans ağırlıkta meydana getirmektedir. Gaziantep'te kurulan fabrikaların daha çok aile içindeki bireylerin ortaklığıyla oluşmasından dolayı bölgede kurulan birçok firma kendi alanı içerisinde çalışan tasarımcılar hakkında bilgiye sahiptir ve firma tanıdıklarının fikirlerine önem vermektedir. Bu durum tasarımcının a firmasından çıkıp b firmasına transfer oluşunda olumlu veya olumsuz etkili olmaktadır. Firmaların Tasarımcılara sunduğu aylık net ücret aralıkları tecrübeli tasarımcıda ortalama 5.000 ve 10.000 TL arasında değişirken tecrübesiz tasarımcıların maaş aralığı ise 2.500 ve 5.000 TL olarak değişmektedir. Tasarımcılar arasında alınan ücretlere yönelik tatminsizlik söz konusudur ve yapılan araştırmada maaşa yönelik sorulan sorunun tasarımcılar tarafından birbirlerinin maaşlarının duyulmasını istemediklerinden dolayı yanıtız bıraktıkları görülmektedir.

Tasarımcılar, sürekli kendini güncelleyen ve uygulamada herhangi bir zorluk yaratmayan piksel tabanlı Texcelle programını kullanmaktadırlar. Bilgisayar destekli tasarım programını kullanabilme tasarımcının çizim aşamasında kendisine zaman kazanmasına katkıda bulunmakta ve aynı zamanda biten bir tasarımın istenilen renklerde varyasyonlarını oluşturarak tasarımcının işini kolaylaştırmaktadır. Sektörde en çok Texcelle programının kullanılmasında bu programın yazılım şirketi olan Ned Graphics'in bir şubesinin de Gaziantep'te bulunması ve teknik anlamda yaşanılacak olan sorunlara kısa sürede destek verilmesi etkili olmaktadır.

Gaziantep makine halısı sanayisinde genelde yönetim ve üretim binaları birbirinden ayrı bulunmaktadır ve tasarımcılar fabrikadaki üretimden uzak, yönetim binasında tasarım departmanı bölümünde en az 2 kişi ve en çok 15 kişi olarak çalışmaktadırlar. Büyük makine halısı işletmelerinde tasarım müdürü altında çalışan tasarımcılar, halı piyasasında en çok çizilen desenlerin ve kullanılan malzemeleri tasarımcılara göstermek adına arşivleyen Arge departmanı ve bu sektör içerisinde rakip firmalarda en çok satılan halı tarzlarının takibini yapan satış departmanı ile birlikte tasarım sürecini yürütmektedirler. Bu birliktelik içerisinde zaman zaman tasarımcılar yeni yapılacak olan renk ve desen tarzlarına yönelik doğru bilgiye ulaşamadıklarında tasarım sürecinde sıkıntı yaşamaktadırlar. Yine tasarım departmanı içerisinde kurulan ve üretim aşamasına gidecek olan seçili desenlerin farklı ebatlarını yapacak olan ebat ekibi de tasarımcının birlikte çalışma gösterdiği ayrı bir koldur. Ebat ekibi tasarımcılarla sektörde kullanılan aynı program bilgisine sahip olmak zorundadır. Tasarımcının ürettiği bir deseni üretim aşamasında verilen ebatlarda çalışacak olan ebat ekibi tasarımcının deseni oluştururken izlediği yolu iyi takip etmek zorundadırlar. Bu yolu programda tasarımcının deseni oluşturmada kullandığı yöntem oluşturmaktadır. Bu konuda hata işleyen ebat ekibi halı deseninin yanlış dokumasına sebep olmaktadır. Yanlış dokunan halının deseni tekrardan tasarımcının ebat ekibine destek vermesiyle halı deseni yeniden üretime verilip dokunmaktadır. Burada ebat ekibi tarafından yapılan yanlışlık tasarımcıyı üzerinde çalıştığı desene yönelik alıkoymakta ve zaman kaybetmesine neden olmaktadır. Küçük halı işletmelerinde tasarım müdürü ve Arge departmanı bulunmamakta ve tasarımcı, ebat ekibi ile birlikte doğrudan üretimde dokumayı gerçekleştiren planlamayla çalışmaktadır.

Tasarım sürecinde tasarımcıların çoğu, elde yapılan çizimi programa aktararak ve doğrudan program üzerinde çizim yaparak tasarımlarını oluşturmaktadırlar. Burada

firmanın sunduğu araç gereçlerin önemi büyüktür. Firmanın bu araç gereçlere önem vermemesi tasarımcının teknik anlamda sıkıntı çekmesine neden olmaktadır. Eski model bilgisayarlara yüklenen programda çalışma yapılırken düşük ekran kalitesinden dolayı tasarımcı desenin renklerini tam seçememekte ve deseni renklendirmekte zorlanmaktadır. Burada tasarımın bitirilmesi için verilen zaman uzadığı için üretime gidecek olan halı deseninin zamanında teslim edilememesi tasarımcıyı zor durumda bırakmaktadır.

Gaziantep Makine Halıcılığı tasarım departmanında iç piyasa ve ihracata yönelik tasarımcılar gruplandırılmaktadır. Bölgede en çok ihracat ağırlıklı çalışıldığı için ihracata yönelik çalışan tasarımcı sayısı daha fazladır. İç piyasadaki üretimde oluşturulan tasarımcılar bazen ihracattaki yoğunluğa katılıp tasarım yükünü hafifletmektedirler.

Tasarımcıların bazıları mesleki bilgi ve beceri açısından kendilerini yetersiz hissetmektedirler. Bu konuda aldıkları eğitimin etkisi ağırlıkta olmakla beraber piyasada kullanılan programa hakim olamamak, tasarımın halı olarak ortaya çıkmasını sağlayan iplik çeşitlerine yönelik bilgi yetersizliği, halı piyasasındaki pazarı takip edememe durumu kendilerini işi yaparken yetersiz hissetme sorunu olarak görülmektedir çünkü üretimi devam eden tasarım pazardaki yerini de koruyor demektir ve bu da tasarımcının kendisini iyi ve yeterli hissetmesinde önemlidir. Firmanın tasarımcıya sağladığı sosyal güvence dışında tasarımcının kendisini geliştirmeye yönelik çalışmaları çok azdır.

Makine halısı, tüm tekstil ürünlerinde ve mobilya ürünlerindeki trendlerde var olan renk ve desenlerle paralel olarak bir yol izlemektedir. Bu yüzden özellikle tekstil fuarlarının gerçekleştiği alanlarda bulunarak yakından takip etmek tasarımcının yeni ve doğru bir koleksiyon hazırlama sürecini hızlandırdığından önemlidir. Fakat her yıl belirlenen tarihlerde yurt içinde ve yurt dışında gerçekleştirilen bu konulardaki fuarlara yönelik katılım, firma açısından maliyetli bulunduğu için çoğu tasarımcılar bu katılımı gerçekleştirememekte ve tasarım sürecinde üretme noktasında kendi dünyasını geliştirme açısından mahrum kalmaktadır. Firmalar daha çok internet ve süreli yayınlar konusunda tasarımcının kendisini geliştirmesine katkı bulunmak istese de tasarımcılar bunu kendileri için yeterli bulamamaktadır.

Yönetimin tasarımcılardan piyasada işleyen süreçle orantılı tasarım beklentisi bulunmaktadır. Burada tasarımcıların yeni bir desen tasarlama sürecine piyasa odaklı bakış açısından dolayı bir müdahale var olmaktadır ve bu durumda tasarımcılar birçok sorunla karşılaşmaktadırlar. Tasarımcının rolü üretime farklı ve özgün tasarımlarla yön vermesi iken, sektörde en çok satan halının renk paleti ve desen tarzıyla ilgili ufak değişiklikler yapılarak, kopyalama üretimini gerçekleştirmek olmaktadır. Tasarımcıları kopya çalışmalara yönlendiren yönetim, ürünler çıktığında sonuç olarak özgün tasarımların sayısı yok denecek kadar az olduğu için özgün tasarım arayışında bulunmaktadır ve bu ihtiyaçlarını dışarıdan tasarım satın alarak kapatmaya çalışmaktadırlar. Bu durumla yönetim firmada çalışan mevcut tasarımcıları özgün tasarım yapamadıkları psikolojisine itmektedir. Fakat imkan verilip kopya çalışmalar istenirse mevcut ekipte özgün tasarımlar yapabilmektedir. Bu durumda yönetim kendi yönlendirmesinden kendi memnuniyetsiz olmaktadır ve bunu hiç bir zaman hiç bir yönetim kabul etmemekte ve sorunları tasarımcılara bağlamaktadır. Bu yüzden dışarıdan 'özgün çalışma' adı altında aldıkları desenler yönetim için daha kıymetli olmaktadır.

Firma içerisinde tasarımların genel olarak %70'i dokumaya verilmektedir. % 30 ya da % 40'ı seri üretim için seçilmektedir. Üretime girecek olan halıların seçiminde tasarımcıların görüşüne genel olarak önem verilmemekte ve seçim, tasarım müdürü ile satış departmanı arasında yapılmaktadır. Seçimi yapıp piyasaya çıkarılan halılarda en çok satışı yapılan halı hakkında da bazı firmalarda tasarımcılar bilgilendirilmemektedir. Tasarımcılar kendi tasarladıkları halıların hangisinin çok sattığını öğrenemedikleri için kendilerini olumlu olarak güncelleyememekte ve kendi performanslarını değerlendirememektedirler.

Tasarımcıların çalışma şartlarına bakıldığında birçok firma piyasadaki rekabetten dolayı tasarımcılarını hafta sonu (cumartesi) da yarım gün olmak şartıyla çalıştırmaktadır. Bu durumda sosyal anlamda tasarımcının kendisine yeterince vakit ayıramaması da ayrı bir sorun olarak görülmektedir.

Gaziantep'in üretim ve istihdam bakımından yükünü sırtlanan halı sektörü içerisinde birçok firma tüketicilerin tercihlerine yönelik çalışmaların üretime değer katacağına inanarak halıda markalaşmaya yönelik ciddi adımlar atmaya karar vermiştir. Fakat

bölgede halıcılığa yönelik markalaşma yüksek maliyet gerektirdiğinden yeterli düzeyde değildir. Bazı halı firmaları bunu kendileri için yararlı görmemekte ve kısa süreli satışlara daha çok önem vermektedir. Bu aşamada ciddi bir bütçe isteyen markalaşma halıda özgün tasarım yapmakla paraleldir.

Tasarımcılar makine halısı sektörün de yapılan Arge çalışmalarını yeterli bulmamaktadır. Bunda en büyük etken sektörün Gaziantep'te olmasıdır. Halıya yönelik trendler, hedef ülkelerdeki renkler ve tasarımlar daha çok yurt dışı, İstanbul ve onun gibi büyük şehirler alanında gerçekleştirilen sanatsal etkinlikler veya fuarlarda yürütülmektedir. Bölgenin uzağında gerçekleşen faaliyetlere katılım sağlayamama Arge alanındaki çalışmaları yetersiz göstermektedir. Uluslararası platformlarda profesyonelce satış işlemini gerçekleştirebilmek için sektörün Arge ve tasarıma önem vermesini tasarımcılar belirtmektedir.

Gaziantep makine halıcılığına yönelik sektör ve üniversite işbirliğinin birbirinden çok az haberdar oluşu da tasarımcılar için sıkıntı doğurmaktadır. Özellikle sanat ilgili fakülte mezunu tasarımcı arayan sektör bu alandan mezun olan tasarımcıyı estetik bilgi açısından yeterli bulsa da teknik donanım anlamında yetersiz bulduğundan Sanat Fakültesi mezunu dışında fakat işe yönelik tecrübesi bulunan kişiyi firmaya dahil etmektedir. Bu yüzden tasarım eğitimi verilen Sanat Fakültelerinde akademik yapıyla birlikte Gaziantep halı sektörünün ortak fikir alışverişinde bulunması gerektiğini düşünen tasarımcılar, Sanat Fakültelerinin sahip olduğu her türlü imkanı Üniversite-Sanayi işbirliği içerisinde örnek bir noktaya taşınması gerektiğini vurgulamaktadırlar.

Tez konusuna yönelik tasarımcılara sormak için hazırlanan Gaziantep Bölgesinde makine halısı üreten 15 firma içerisinde tasarım koordinatörlerinden izin alınarak, toplamda 103 tasarımcının katılım gösterdiği anket sorularından elde edilen veriler sonucunda; tasarımcıların kendilerini geliştirebilmeleri açısından sektörün daha fazla tasarımcıya yönelik yatırım yapması gerektiği anlaşılmaktadır. Bu anlamda işveren tarafından hem şehir içerisinde hem de şehir dışında düzenlenen eğitim programlarına tasarımcının katılımı arttırılmalıdır. Sektörde tasarımcı ve işverenin tasarım sürecinde birbirini daha iyi anlamaları için bir araya gelmelerini sağlayan tasarıma yönelik çeşitli etkinlikler bölge içerisinde bulunan halı tasarım derneği vb. gibi kuruluşlar tarafından düzenlenmelidir. Üniversite ve Sanayi işbirliği içerisinde gerçekleştirilecek olan

çalışmalarda sektöre yönelik teknik anlamda verilen eğitim içerisinde kullanılan programlara ağırlık verilmesiyle daha donanımlı tasarımcılar yetiştirilmelidir. Őehir merkezinden uzak tasarım ofislerinin Őehrin merkezine taşınması ile dışarıdan Őehre gelecek olan eğitimi tasarımcıların sayısının artması sağlanmalıdır. İşverenlerin uluslararası makine halısı tasarım dűnyasını takip etmesi gerektiği ve Gaziantep'te őrtilen makine halısı tasarımlarıyla kıyaslayarak tasarımda evrensel bir bakış açısı kazanmaları gerekmektedir.





## KAYNAKÇA

Açıköz, Halil. Türkçe'de halı ve halıcılık terimleri, Türk Dünya Araştırmaları, Türk Halıları Özel Sayısı, (İstanbul:Afşin Matbaası), 1984.

Atalay, Besim. Türk Halıcılığı ve Uşak Halıcılığı, ( Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları Ajans Türk Matbaası).

Atalayer,Faruk. Temel Sanat Öğeleri.Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları,1994.Abacı, Oya.Temel Sanat Eğitimi. İstanbul: Morpa Kültür Yayınları, 2007.

Akay,Gamze. Tasarım Yöntemi de Bir İhtiyaç mı?. Domus, 2 (Aralık, 1999) :162.

Akçadoğan, İnan Irmak.Temel Sanat Eğitimi ve Dijital Ortam.İstanbul:Epsilon Yayınları,2006.

Albayram, Hadi. Gelişimi Yapısı ve Sorunlarıyla Gaziantep Sanayi. Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi, 2004.

Alpaslan, Aker Sabiha. Tasarım. İstanbul: Ya- Pa Yayınları, 1981.

Apak, Kmealettin, Türkiye'de Devlet Sanayi ve Maadin İşletmeleri, (İzmit :Nadir Kitapevi1952), 178.

Arnheim, Rudolf.Görsel Düşünme, Trc. Rahmi Ögdül.İstanbul: Metis Yayınları, 2009.

Artut, Kazım. Sanat Eğitimi Kuramları ve Yöntemleri.Ankara: Anı Yayıncılık, 2009.

Atalay,Cevat Mustafa-Dolmacı,Mustafa. Arkaik Dönem Heykellerinin Modern Sanatçılarda Etkileri ve Plastik Eserlerde Kullanımı. Batman Üniversitesi. Uluslar Arası Bilim ve Kültür Sempozyumu.Yaşam Bilimleri Dergisi. 1 (Nisan 2012):911.

Atalayer, Faruk.Temel Sanat Öğeleri.Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Yayınları,1994.

Aytaç, Çetin. El Dokumacılığı. İstanbul:Milli Eğitim Basımevi, 1982.

Bayazıt, Nigan.Endüstri Ürünleri Tasarımı ve Mimarlıkta Tasarlama Metotlarına Giriş. İstanbul: Literatür Yayınları, 1994.

Başaran, Fatma Nur. Konya Ereğli İlçesinde El Dokuması Halıcılık ve Üretilen Halıların Özellikleri, (Ankara Üniversitesi, Doktora Tezi, 2004.

Başaran, Ethen İbrahim.Eğitim Psikolojisi.Ankara: Kadioğlu Matbaası,1983.

Başbakanlık Cumhuriyet Arşivi (BCA): 30..18.1.1.14.38..14,14/6/1923, S.2101:1.

Başer, İnci. Elyaf Bilgisi.İstanbul: Marmara Üniversitesi Yayınları 1992.

Becer,Emre.İletişim ve Grafik Tasarım.Ankara: Dost Kitapevi, 2002.

Berkalp,B.Ömer. Makine Halılarının Yapısal Özellikleri ile Mekanik Etkiler Karsısındaki Davranış Özellikleri Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi,İstanbul Teknik Üniversitesi,1997.

Bilgiç,Muammer. Gaziantep'te Sanayinin Gelişmesinde Coğrafi Konumun Rolü. Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi, 2013.

Bilginsoy, Bekir. Etkin Bir İşletmecilik İçin İş Kazalarını Önlemenin Önemi Ve Gaziantep Halıcılık Sektörü Örneği.Yüksek Lisans Tezi, Hasan Kalyoncu Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, 2014.

Bilgin, G. Türki'de El Dokusu İpek Halıcılığın Bugünkü Durumu, Sorunları ve Çözüm Yolları, İzmit Ticaret ve Sanayi Odası, El Halıcılığının Sorunları ve Çözüm Yolları Sempozyumu, Kocaeli,1980,

Britannica, Ana. Genel Kültür Ansiklopedisi.13:169. İstanbul:Hürriyet Ofset Matbaacılık. 1994.

Buluş, Abdülkadir. Osmanlı Tekstil Sanayi Hereke Fabrikası, İstanbul Üniversitesi (Basılmamış Doktora Tezi, İstanbul Üniversitesi İstanbul 2000.

Çağlarca, Sadettin. Renk ve Armoni Kuralları. İstanbul: İnkılap Kitabevi Yayınları, 1998.

Çalışkan, Nihat-Kılıç, Elif. Farklı Kültürlerde ve Eğitimsel Süreçte Renklerin Dili. Ahi Evran Üniversitesi, Kırşehir Eğitim Fakültesi Dergisi (KEFAD) 15: 3 (Aralık 2014): 69-85.

Çelik, Bülent. 16. ve 17. Yüzyıllarda Antep'te Ticaret ve Bu Konuda Karşılaşılan Bazı Zorluklar. Gaziantep: Gaziantep Üniversitesi Kültür Vakfı Yay., 1999.

Dalcı, Sümeyye. Makine Halısı Üretim Parametrelerinin Halı Performansına Olan Etkilerinin Araştırılması. Yüksek Lisans Tezi, Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi, 2006.

Darkot, B.- Dağlıoğlu, H.T. "Ayntab". İslam Ansiklopedisi 2:66. İstanbul: TDV Yayınları, 1979.

Davaslıgil, Ş. Türkiye'de El ve Makina Halıcılığı, Halı Endüstrisinin Durumu ve Geleceği, Sümerbank Tekstil Eğitim ve Araştırma Merkezi. Halı Yünleri ve Halıcılık Semineri Notları 1(1976)

Demir, Abdullah. Görsel Algılama. İzmir: Sergi Yayınevi, 1990.

Deliduman, Canan- Orhon İstifoğlu, Berna. Temel Sanat Eğitimi, Ankara: Gerhun Yayınları. 2006.

Dirik, Kazım. Eski ve Yeni Türk Halıcılığı ve Cihan Halı Tipleri Panoraması. İstanbul: Alaaddin Kırıl Basımevi, 1938.

Doğan, Mehmet- Kaya, Can Şemsettin. Gaziantep 97. Gaziantep: Gaziantep İl Turizm Müdürlüğü, 1997.

"Dünya Makine Halısı Ticareti" Dünya Makine Halısı, Erişim 12 Nisan 2018, <http://www.ihib.org.tr>.

Edirne, Jülide. Tasarımın Temel Prensipleri ve İç Mimari Tasarımda Uygulama Örnekleri. Yüksek Lisans Tezi, Mimar Sinan Üniversitesi, 2004.

Erdoğan, Halis Ümit. Ege Bölgesinde Üretilen Makine Halıları Ve Kullanılan Liflerin Başlıca Özellikleri Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi, Dokuz Eylül Üniversitesi, 2001.

Erdumlu, N. Bambu Lifi Ve Özellikleri Tekstil Teknolojileri Elektronik Dergisi, Erişim 14 Mart 2018, [www.teknolojikarastirmalar.com](http://www.teknolojikarastirmalar.com).

Erkent, Mustafa K. Gaziantep Kilimcilik Tarihi, Duman Ofset Matbaacılık:2018, Ankara.

Erkmen, Nazan. "Bauhaus ve Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi" Bauhaus: Modernleşmenin Tasarımı. İstanbul: İletişim Yayınları, 2009.

Ertek, Hakan. İç Mimarlık Kapsamında Temel Tasarım Eğitimi Kuramlarına Bir Yaklaşım. Sanatta Yeterlik Tezi. Hacettepe Üniversitesi, 1999.

Eroğlu, Özkan. Sanatın Tarihi. İstanbul: Kolaj Kitaplığı Yayınevi, 2007.

Eryayar, Erkut. Endüstri Ürünleri Tasarımında Gestalt Teorisi Uygulaması. Zeitschrift für die Welt der Türken, Journal of World of Turks. 2011, 3:130

Fatih Yörükoğlu, Kişisel Görüşme, Şubat 2018.

"Gaziantep Ekonomisi Hakkında" Gaziantep Ekonomisi, Erişim: 25 Mart 2018, <http://www.tdv.org.tr/illerkatalog/illerkatalog.pdf>.

"Gaziantep İli Sosyal Göstergeler", Gaziantep İli Sosyal Göstergeler, Erişim:6 Haziran 2018, <http://www.tuik.gov.tr>.

"Gaziantep Nüfus Gelişimi", Gaziantep Nüfusu, erişim 3 Mart 2017, <http://www.gso.org.tr>. 18-21.

"Gaziantep Tarihi", Gaziantep Halıcılar ve Dokumacılar Odası, Erişim 3 Mart 2018, <http://www.halicilarodasi.com>.

"Gaziantep Yatırım Teşvik İstatistikleri", Gaziantep Yatırım Teşvik İstatistikleri, Erişim: 9 Haziran 2018, <http://www.gso.org.tr>.

"Gaziantep ve Yerleşim", Gaziantep ve Yerleşim, Erişim: 3 Mart 2017, <http://www.gaziantep.gov.tr>.

Geniş, Şerife- Adaş, Baki Emin. Gaziantep Kent Nüfusunun Demografik Ve Sosyo-Ekonomik Yapısı: Saha Araştırmasından Notlar, Gaziantep Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi 10:1: (2010): 294-299.

Gombrich, E.H.Sanatın Öyküsü. Çev. Erol Erduman.İstanbul: Remzi Kitabevi, 2007.

Gökaydın,Nevide.Temel Sanat Eğitimi: Öğretim Sistemi ve Bilgi Kapsamı.Ankara: MEB Yayınları, 1999.

Gökhan, İlyas Gaziantep ve Yöresinin Osmanlı Hakimiyetine Geçmesi, Osmanlı Döneminde Gaziantep Sempozyumu, Gaziantep, 2000.

Göğüş, Oğuz.M. İlk İnsanlardan Bugüne Çeşitli Yönleriyle Gaziantep. Gaziantep: Cihan Yayınevi,1997.

Göyünç, Nejat. Gaziantep Tarihi İle İlgili Bazı Notlar.Osmanlı Döneminde Gaziantep Sempozyumu, (Gaziantep, 22Ekim 1999), Yay. Yusuf Küçükdağ. Gaziantep 2000, 45.

Güler, Berna-Şimşek,Elif Tuba. Gaziantep Tekstil Atölyelerinden Fabrikalara: İşçileşme, direnişler ve mücadeleler, SAV Katkı, 2017 (4): 7-20

Güneş,Serkan.Endüstri Ürünleri Tasarım Yöntemine Giriş Ders Notları.Ankara:Odtü, 2003.

Güneşoğlu, Sinem. Yüz Yüze Dokuma Halılarda Hav Yüksekliğinin Halıların Bazı Mekanik Özelliklerine Etkisi, Tekstil ve Mühendisler Odası Dergisi, 24/ 105 ( Mart 2017), 25-30.

Güngör, Hulusi.Temel Tasar.İstanbul: Alfa Matbaası, 1983.

Gürcüm, Hatice Banu.Tekstil Malzeme Bilgisi. Ankara: Grafiker Yayınları, 2005.

Gürer,Latife- Gürer,Gül.Temel Tasarım.İstanbul: Birsen Yayınevi, 2004.

Hatırnaz, Akyıldız Aslı. Tasarım Eğitiminde Tasarımcıyı Geliştirmeye Yönelik Yöntem Önerisi: Tasarım Döngüsü. Sanatta Yeterlik Tezi.Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, 2010.

Hollingsworth, Maryy. Dünya Sanat Tarihi. İstanbul: İnkılap Yayınları, 2010.

Hüseyin Bozgeyik, Halı Sektörü İhracat Bilgi Notu, Gaziantep Ticaret Odası, 2016.

Itten, Johames. Renk Kuramları.Trc. G.Bulut.İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi GSF Yayınları, 1994.

İmer, Zahide. Gaziantep Yöresinde Üretilen Kutnu, Alaca ve Meydaniye Kumaşların Bazı Teknolojik Özellikleri. Ankara: Yücel Ofset 2001.

İzmir Life, Sayı:201, Yıl:17, Mayıs 2018, 68-72.  
Kendirli,Özcan Özlem. "Resimde Espas".Sanatta Yeterlilik Tezi, Atatürk Üniversitesi,1996.

Kaya, M. Kenan- Boynak, Sara- Yılmaz Yaşar., Milli Saraylar Koleksiyonunda Hereke Dokuma ve Halıları, Ankara: T.B.M.M. Milli Saraylar Daire Başkanlığı, 1999.

Kırlıdökme, Alpan Dilek-Belen,Gaye.Çağdaş Bir Tasarım Aracı Olarak Bilgisayar, Tekstil Panorama. 128:6 (Eylül 1995).

Kırtay,Erhan.Türkiye'de Üretilmekte Olan Makina Halılarının Teknolojik Özellikleri Üzerinde Bir Araştırma. Doktora Tezi, Ege Üniversitesi, 1981.

Kızıl,Fehmi. Objelerin İki, Üç Boyutlu Grafik Anlatımı ve Zihinde Canlandırma. İstanbul: Mimar Sinan Üniversitesi Yayın 25, 2000.

Kuban, Doğan. 100 Soruda Türkiye Sanatı Tarihi, Gerçek Yayınevi, 100 Soruda Dizisi:22, İstanbul, 288.

Küçükerman, Önder. Endüstri İçin Ürün Tasarımında Yaratıcılık.İstanbul: Yem Yayınları, 1996.

Megeb, Hereke Halısı Desenleri, (Ankara:Megeb Yay.2010.

Odabaşı, Aslan Hatice.Grafikte Temel Tasarım. İstanbul:Cem Ofset Matbaacılık, 1996.

Öğüt, T., “Milli Sınırların Oluşumu Sürecinde Güneydoğu Anadolu’da Kaçakçılık Ekonomisi”, Marmara Üniversitesi İ.İ.B.F. Dergisi, XXXI, (II), 2011.

Önlü, Nesrin.Tasarımda Yaratıcılık Ve İşlevsellik Tekstil Tasarımındaki Konumu. Erzurum Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü Dergisi 3/1 (2004) :20.

Özdeğer, Hüseyin.Onaltıncı Asırda Ayıntap Livası. İstanbul:İstanbul Üniversitesi Yayınları, 1938.

Özdeğer, Hüseyin. Onaltıncı Asırda Ayıntap Livası, (İstanbul:İstanbul Üniversitesi Yayınları, 1938), 367.

Özlu, Zeynep Yıldız. Gaziantep'in 1923-1938 Yılları Arasında Ekonomik ve Bayındırlık Alanındaki Faaliyetleri, Uluslararası Sosyal Araştırmalar Dergisi, Cilt: 10 Sayı: 51, Ağustos 2017.

Özkan, Canan Zeliha. Temel Tasarım Eğitimi ve Dijital Ortam Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi, 2008.

Özsoy, Vedat-Ayaydın, Abdullah. Görsel Tasarım Öge ve İlkeleri. Ankara: Pegem Akademi Yayıncılık, 2016.

Öztuna, H. Yakup. Görsel İletişimde Temel Tasarım. İstanbul: Tibyan Yayıncılık, 2007.  
Paramon, M. Josse. Resimde Renk ve Uygulanışı. Trc. Erol Erduman, 4. Baskı. İstanbul: Remzi Kitabevi, 1997.

Öztürk, Ayhan. Milli Mücadele'de Gaziantep, Kayseri: Geçit Yayınları, 1994.

Parlak, Harun. Temel Grafik Tasarım Bilgisi. İzmir: Ege Üniversitesi Yayınları, 2006.

Pektaş Özden, Turgut. Tasarım Tarihi Eğitiminde Yeni Yöntem ve Yaklaşımlar, Eğitim Öğretim Araştırmaları Dergisi, 2016.

"Primitif Halk Sanatları Nedir?". Primitif Halk Sanatları. Erişim: 12 Nisan 2016.  
<http://primitif.blogcu.com>.

Saçak, Mehmet. Lif Kimyası. Ankara: A.O.F.F. Döner Sermaye İşletmesi Yayınları, 1994.

Say, Nuray- Balcı, Baytekin Yusuf. Temel Sanat Eğitimi. İstanbul: Ya – Pa Yayınları, 2003.

Seylan, Ali. Temel Tasarım. Samsun: M-Kitap Dağdelen Yayınları, 2005.

Sönmez, Emin Mehmet. Gaziantep Şehrinin Geçmişten Günümüze Alansal Gelişimi. Gaziantep Üniversitesi Ayıntap Araştırmaları dergisi, 1:115 (Gaziantep 2018):136.



Sönmez,Emin Mehmet. Suriyeli Sığınmacıların Gaziantep Şehrindeki Mekânsal Dağılışı ve Geleceği, Türkiye Coğrafyası Araştırma ve Uygulama Merkezi, Uluslararası Coğrafya Sempozyum Bildirileri ( Ankara, 13-14 Ekim 2016), 395-396.

Sözen, Metin-Tanyeli,Uğur.Sanat Kavramı ve Terimler Sözlüğü.İstanbul: Remzi Kitabevi, 1986.

Standart Ekonomi ve Teknik Dergi, ( Ankara: Türk Standartları Endüstrisi Yayınları, 2012) 602: 21

"Tasarım Kavramı Üzerine Bir Deneme".Tasarım Nedir?. Erişim: 4 Nisan 2016. <https://trendyazilari.blogspot.com>.

Tekstil Danışmanlık Servisi, Türk Tekstil Sektörü Yapısal Değişim Çalışması Makina ve El Halıları 6 (İstanbul 1986)

Temiz, A. Dünya halısını Onlar Seriyor, Yedi Kıta Aylık Tarih ve Kültür Dergisi. Gaziantep: Çamlıca Basım Yayın., 2013.

Tepecik,Adnan.Grafik Sanatlar Tarih – Tasarım – Teknoloji.Ankara: Detay Yayıncılık, 2002.

T.C.MEGEP.El Sanatları Teknolojisi. Halıda Kalite Hesaplama. Ankara, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 2011.

T.C.MEGEP.Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi Projesi.Grafik ve Fotoğraf. Tasarı ilkeleri.Ankara:T.C. Milli Eğitim Bakanlığı, 2011.

Toros, Hüsametdin, Türkiye Sanayi "Devlet İşletmeleri", İstanbul:Güven Basımevi,1954.

Turani, Adnan.Dünya Sanat Tarihi. 2. Baskı. Ankara: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 1979.

"Türkiye Makine Halıcılığı İhracatı" Halı Sektörü, İstanbul Halı İhracatçıları Birliği,Ocak Ayı İhracat Bilgi Notu, Erişim: 13 mart 2018, <http://www.ihib.org.tr/>.

Tüzcet,Önder.Form ve Doku.İstanbul: Matbaa Teknisyenleri Kollektif Şirketi, 1967.

Tosun, Suzan.İl Tanıtım Rehberi 10 Şehir, İstanbul: Dünya Yayınevi, 1991.

Uygun,Görkem-Beşir, Duygu Suzan.Görsel Algı Kuramlarına Göre Reklam İçerikli Tasarımların Değerlendirilmesi. Süleyman Demirel Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Sanat Dergisi 9 :17 (Mayıs-Haziran):314.

Uyan, Birgül-Öğüt,Tahir. Milli Sınırların Oluşum Sürecinde Güneydoğu Anadolu'da Kaçakçılık Sorunu ile Dahiliye Vekili Şükrü Kaya Raporu ve Değerlendirilmesi, İktisadi ve İdari Bilimler Fak. 1.Uluslararası Sınır Ticareti Kongresi Bildirileri, ( Kilis, Kasım 2010), 33.

Uyanık, Seval. Makine Halısı Üretimi. Ankara: Öncü Basımevi 2012.

Uyan Birgül -Öğüt, Tahir. Milli Sınırların Oluşum Sürecinde Güneydoğu Anadolu'da Kaçakçılık Sorunu ile Dahiliye Vekili Şükrü Kaya Raporu ve Değerlendirilmesi, İktisadi ve İdari Bilimler Fak. 1.Uluslararası Sınır Ticareti Kongresi, Bildirileri, ( Kilis, Kasım 2010, Kilis).

Ünver, Erdem. Sanat ve Toplum. Atılım Üniversitesi.Bilim-Teknoloji Dergisi. (Mayıs 2012):?

Yakartepe, Mehmet-Yakartepe, Zaerrin. T.K.A.M. Konfeksiyon Ansiklopedisi. 4:606. İstanbul : Tekstil ve Konfeksiyon Araştırma Merkezi Yayınları, 1993.

Yaşar Elbir, Gaziantep Kilim Dokuma Ustası,Kişisel Görüşme, 2019.

Yazıcıoğlu, Yahşi. El Dokusu Halıcılık,(Ankara: Menekşe Yayınevi,1992).

Yıldırım, M. ve Örnek, İ., “Walt Whitman Rostow’ un Kalkınma Aşamaları Yaklaşımına Göre Gaziantep Ekonomisinin İncelenmesi”, Tartışma Metni, 2012.

Yıldırım, Ramazan.Yaratıcılık ve Yenilik. İstanbul: Sistem Yayınları, 1998.

Yılmaz, S. Zihinsel Engelli Öğrencilerin Kavram Öğretiminde Kullanılan Etkileşimli Eğitim CD’lerinin Görsel Tasarım İlkelerine ve İçeriğine Uyumu.Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ondokuzmayıs Üniversitesi, 2008.

Yolcu, Enver.Sanat Eğitimi Kuramları ve Yöntemleri.Ankara: Nobel Yayın Dağıtım, 2011.

Yurt Ansiklopedisi. İstanbul: Anadolu Yayıncılık,1982 4:2948.

## EK

### MAKİNE HALISI DESEN ÜRETİMİNDE TASARIMCI ROLÜ VE KARŞILAŞILAN SORUNLAR (GAZİANTEP ÖRNEĞİ)

Bu anket Sakarya Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Geleneksel Türk Sanatları Ana Sanat Dalında yapılan araştırmaya veri toplamak için hazırlanmıştır.

Anket soruları, makine halısı desen üretiminde tasarımcı rolü ve karşılaşılan sorunları belirlemeye yöneliktir.

Cevaplarınız için şimdiden teşekkür ederim.

Saygılarımla

**ZEYNEP TUTİ KARAMAN**

#### ANKET SORULARI

1-Yaşınız?

- a) 20-30 b) 30-40 c)40-50 d) 50-60

2- Cinsiyetiniz?

- a) Bay b) Bayan

3- Eğitim Durumunuz?

- a)İlköğretim b)Lise c) Önlisans d) Üniversitesi e) Lisansüstü

3.a. Eğitiminiz Üniversite veya Lisansüstü ise hangi kurum olduğunu belirtiniz.

4- Kaç yıllık tasarımcısınız?

- a) 1-5 b) 5-10 c) 10-15 d) 15-20 e) 20 ve üzeri

5- İşinizi nasıl buldunuz?

a) Referans yoluyla b)İnternet yoluyla c) Basın yoluyla d) Okul Sanayi işbirliğiyle

6-Tasarım çalışmalarında hangi yazılım programını kullanıyorsunuz.

( Birden fazla seçeneği işaretleyebilirsiniz.)

- Photoshop  Texelle  Psp  İllüstration

7- Tasarımlarınızı hazırlarken karşılaştığınız sorunlar var mı?

a) Evet b) Hayır c) Bazen

7.a. Cevabınız 'evet' ve ' bazen' ise , bu sorunlar neden kaynaklanmaktadır?

a) Teknik konular ile ilgili sorunlar

b) Malzeme yetersizliği

c) Eleman yetersizliği

d)Maliyet yüksekliği

e) Tasarım hazırlanırken zaman ve mekan yetersizliği

8- Tasarım konusunda kendinizi geliştirmek için tercih ettiğiniz yöntemler nelerdir?

( Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

a) İşverenin gönderdiği yurtiçi ve yurtdışı fuarlara ve seminerlere katılma

b) Trend Kitaplar ve süreli yayınlardan faydalanma

b) Kendi imkanlarımı kullanarak Yurtiçi ve Yurtdışı fuarlara ve seminerlere katılma

d)Tasarım ile ilgili internet yayını yapan yurtiçi ve yurtdışı siteleri takip etme

e) Kendimi geliştiremiyorum

9- Çalıştığınız firmada aşağıdaki departmanlardan hangileri sizinle beraber çalışıyor?(Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

( ) Satış departmanı ( )İşletme ( ) Arge departmanı ( )İplik üreticileri ( )Planlama

10- Tasarım yaparken ihtiyaç duyduğunuz araç gereçler yeterli mi?

a) Evet b) Hayır

11- Tasarım departmanı ekip çalışmasına uygun mu?

a) Evet b) Hayır

12-Tasarımı gerçekleştirmeniz için yeterli süre veriliyor mu?

a)Evet b) Hayır

13-Tasarım yaparken gerekli teknik bilgilere ulaşabiliyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

14- Firma özgün tasarım yapmanızı tercih ediyor mu yoksa yurtiçi ve yutrdışı müşteri talepleri doğrultusunda mı tasarım yapmanızı istiyor?

a) Evet b) Hayır c) Her ikiside

15- İç piyasaya mı tasarım yapıyorsunuz ihracata mı?

a) İç piyasa b) İhracat c) Her ikiside

16- Yaptığımız tasarımların yüzde kaçı uygulanıyor?

a) %0 - %25 b) %25 - %50 c) %50 - %75 d) %75 - % 100

17- Tasarım sürecinde mesleki bilgi ve beceri açısından kendinizi ne derecede yeterli buluyorsunuz?

a) Yeterli b)Çok yeterli c)Yetersiz d) Az yeterli

18- Tasarım sürecinde hangi konularda kendinizi yetersiz hissediyorsunuz?(Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

Yaratıcılık  Program Kullanımı  Piyasayı Tanıma  Malzeme Bilgisi

19- Ebat departmanı ile ilgili sorun yaşıyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

20- Aldığınız ücret sizi tatmin ediyor mu?

a) Evet b) Hayır c)Kısmen

21- Çalıştığınız firma sosyal hayatınızı olumsuz yönde etkiliyor mu?

a) Evet b) Hayır c) Kısmen

22- Sektördeki rekabet tasarımlarınızı ne yönde etkiliyor?

a) Olumlu b) Olumsuz

23- Yaptığınız tasarımların satışının az olması performansınızı etkiliyor mu?

a) Evet b) Hayır

24- Sektörün Gaziantep'te olması arge açısından sizce yeterli mi?

b) Yeterli b) Yetersiz

25- Uygulanan tasarımların seçim aşamasında etkili olan kişiler kimlerdir?(Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

İş veren  Satış müdürü  Tasarım Müdürü  Diğer Tasarımcılar

26- Yaptığınız tasarımların satış bilgisine ulaşabiliyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

27- Piyasada çok satan halı tasarımları hakkında bilgi sahibi olabiliyor musunuz?

a) Evet b) Hayır

28- Piyasada üretilen halı tasarımlarının kime ait olduğu bilgisinin yer almasını ister miydiniz?

a) Evet b) Hayır

29- Sektörü göz önüne aldığımızda üniversite- sanayi iş birliği sizce yeterli midir?

a) Evet b) Hayır

30- İşverenin yaşı?

a) 20-30 b) 30-40 c) 40- 50 d) 50-60

31- İşverenin öğrenim durumu?

a) İlköğretim b) Lise c) Önlisans d) Üniversite e) Lisansüstü

31.a. Üniversite veya lisansüstü işaretlediyseniz hangi kurum olduğunu belirtiniz.

.....

32- Firmanın kuruluş tarihi?

.....

33- Tasarımcı seçiminde firma nelere dikkat etmektedir?(Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

- İş tecrübesi
- Eğitim
- Popülerlik
- Bilgisayarda program kullanabilme
- Referans
- Yabancı dil

34- Firmanın tasarımcılara sağladığı olanaklar nelerdir? ( Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

- Servis
- Yemek
- Sağlık
- Lojman
- Prim
- Kreş

35- Çalışanların sosyal güvencesi var mı?

- a) Evet
- b) Hayır

36- Aldığınız net aylık ücret aralığı nedir?

- a) 1404 - 2500
- b) 2500 - 3500
- c) 3500 - 4500
- d) 4500 ve üstü

37- Tasarım departmanında kaç kişi çalışıyor?

- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4
- e) 5 ve üzeri

38- Tasarım departmanını destekleyen arge departmanı var mı?

- a) Evet
- b) Hayır

39- Firmanın Tasarımcının gelişimi için sağladığı imkanlar nelerdir?(Birden fazla seçim yapabilirsiniz.)

- Fuar
- Workshop eğitimleri
- Yabancı Dil Eğitimi
- Bayi ziyaretleri

40- Firma dışarıdan tasarım desteği alıyor mu?

- a) Evet
- b) Hayır

41- Firmada markalaşmaya yönelik çalışmalar yapılmakta mıdır?

- a) Evet
- b) Hayır

## ÖZGEÇMİŞ

1986 yılında İstanbul'da doğdu. 2007 yılında Uludağ Üniversitesi Karacabey Meslek Yüksek Okulunda El Sanatları bölümünü bitirdi. 2010 yılında Sakarya Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk El Sanatları, Halı Kilim Ana Sanat Dalı programına dikey geçiş sınavı ile öğrenim görmeye hak kazandı ve 2013 yılında bu alandan mezun oldu. Aynı yıl Sakarya Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Geleneksel Türk Sanatları bölümünde yüksek lisans eğitimine başlamıştır.

