

T.C.
ERCIYES ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

T. C.
ERCIYES ÜNİVERSİTESİ
Sosyal Bilimler Enstitüsü
Kütüphanesi

**KAYSERİ'DE HALICILIK
VE
BÖLGE HALICILIĞININ PAZARLAMA
PROBLEMLERİNİN ÇÖZÜMÜNE İLİŞKİN
BİR ARAŞTIRMA**

DOKTORA TEZİ

TEZ YÖNETİCİSİ

Yar.Doç.Dr.M.Şükrü Akdoğan

**HAZIRLAYAN
KASIM KARAHAN**

KAYSERİ 1990

T. C. ERCIYES ÜNİVERSİTESİ Sosyal Bilimler Enstitüsü Kütüphanesi	
Kayıt No.	Tasnif No.
1735/1	

İÇİNDEKİLER

GİRİŞ.....	Sayfa 1
------------	------------

BİRİNCİ BÖLÜM HALICILIĞIN TARİHİ

1.1. Halıcılığın Tarihi Gelişimi.....	5
1.2. Halıcılığın Teknik Gelişimi.....	14
1.2.1. Kalite Tekniği ve Tezgah Yapısı.....	14
1.2.2. Halıda Renk ve Desen Oluşumu.....	15
1.2.3. Halıda Boyama İşlemi.....	16

İKİNCİ BÖLÜM KAYSERİ BÖLGESİ HALICILIĞININ YAPISI

2.1. El Dokuma Halıcılığı.....	18
2.1.1. Bölgeyi El Dokuma Halıcılığına İten Sebepler.....	19
2.1.2. EL Dokuma Halıcılığının Gelişme Seyri.....	21
2.1.3. El Dokuma Halıcılığının Özellikleri.....	24
2.1.3.1. Kalite Özelliği.....	25
2.1.3.2. Ebat Desen ve Renk Özelliği.....	27
2.1.4. El Dokuma Halıcılığının Üretim Süreci.....	31
2.1.5. El Dokuma Halıcılığında Maliyet Faktörleri.....	62
2.1.6. El Dokuma Halıcılığında Kalite Kontrolü.....	65
2.2. Fabrika Halıcılığı.....	66
2.2.1. Bölgeyi Halıcılığa İten Sebepler.....	67
2.2.2. Bölgede Fabrika Halıcılığının Gelişme Seyri.....	70
2.2.3. Fabrika Halıcılığının Özellikleri.....	73
2.2.3.1. Kalite Özelliği.....	73
2.2.3.2. Ebat Desen ve Renk Özelliği.....	74
2.2.4. Fabrika Halıcılığında Üretim Süreci.....	76
2.2.5. Fabrika Halıcılığında Maliyet Faktörleri.....	78
2.2.6. Fabrika Halıcılığında Kalite Kontrolü.....	79
2.3. Bölge Halıcılığının İstihdama Katkısı.....	80

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM BÖLGE HALICILIĞININ PAZARLAMA PROBLEMLERİ

3.1. Pazarlama Problemlerini Belirlemeye Yönelik Bir Araştırma.....	83
---	----

3.2. Mamül Planlama ve Geliştirme Problemleri.....	103
3.2.1. Kaliteyle İlgili Problemler.....	105
3.2.1.1. Dokuma Sisteminden Kaynaklanan Problemler.....	106
3.2.1.2. Hammadde ve Malzemeden Kaynaklanan Problemler.....	110
3.2.1.3. İşçilikten Kaynaklanan Problemler.....	114
3.2.1.4. Standardizasyon Problemi.....	115
3.3. Fiyatlamada Karşılaşılan Problemler.....	117
3.4. Tutundurma İlgili Problemler.....	120
3.5. Dağıtımla İlgili Problemler.....	121

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM
PAZARLAMA PROBLEMLERİNE GETİRİLEN
ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

4.1. Mamül Planlama ve Geliştirme Problemlerinin çözümü için Getirilen Öneriler.....	125
4.1.1. Kaliteyle İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri.....	127
4.1.1.1. Dokuma Sistemiyle İlgili Öneriler.....	129
4.1.1.2. Malzemeye İlişkin Öneriler.....	134
4.1.1.3. İşçilikle İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri.....	136
4.1.1.4. Ebat,Desen ve Renkle İlgili problemlerin Çözüm önerileri....	138
4.1.1.5. Standardizasyonla İlgili Çözüm Önerileri.....	140
4.2. Fiyatlamayla İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri.....	143
4.3. Tutundurmayla İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri.....	145
4.4. Dağıtımla İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri.....	148
 SONUÇ.....	 152
 FAYDALANILAN KAYNAKLAR.....	 160

GİRİŞ

Bu gün farkedilemeyen zenginliklerimizden birisi de halıcılığımızdır. Halıcılık, asırlardır Türklerin başlıca sanatlarından birisi olmuş ve halen de olmaya devam etmektedir. Zamanımızda ülkemizin hemen hemen her yöresinde dokunan halılarımız, yüzbinlerce insanımızın geçim kaynağı olmuştur. Ancak üzülecek belirtmemiz gerekir ki, kitleleri ilgilendiren bu konuda temel bir politika geliştirilememiş ve işin her safhasında, üretimden pazarlamaya kadar yapılan tüm faaliyetler tesadüflere bırakılmıştır.

Halı gibi iktisadi bir değeri üretmek için ülkemizde her şey mevcuttur. Bu konuda dışarıya bağımlılığımız söz konusu olmadığı gibi, çok büyük bir sermaye de gerekmemektedir. Alınacak bir takım önlemlerle ülkemize kazandırılacak döviz miktarı bu günküünün dört beş katına çıkarılabilir.

Ülkemizde halıcılık alanında ağırlıklı olarak faaliyet sürdüren yörelerimiz Kars, Erzurum, Van, Gaziantep, Adıyaman, Malatya, Sivas, Kayseri, Konya, Niğde, Kırşehir, güneyde toros yörükleri, Antalya, batıda Muğla, İsparta, Burdur, Kula, Balıkesir, Hereke, İstanbul diye özetlenebilir. Halıcılıkla ilgili çeşitli faaliyet alanlarında uğraşanlar, yine ülkemizin bütün bölgelerinde bu faaliyetleri sürdürmektedirler. Bunlar: Yün ve ipek elde edenler, boyacılar, tezgah yapımcıları, imalatçılar, dokuyucular,

yıkamacılar, tamirciler, satıcılar, ihracat işi ile uğraşanlardan oluşmaktadır ve sayıları bu gün iki milyon civarındadır. Bu işe gereken önem verildiğinde bu sayının beş milyona çıkması mümkündür.

Milattan önceki yıllardan bu yana yapılagelen halıcılığın, ancak son yüzyılda önemli ölçüde ekonomik değer taşıdığını görüyoruz. Kayseri bölgesinde de başlangıçta saraylar ve camiler için dokunan halılar, sonraları evler için dokunmaya başlanmış, gelinlik kızların çeyizleri arasına girmiştir. Daha sonraları halıcılık, zaman zaman küçük boyutlarda ticari önem kazanmış ancak, son yüzyılda halkın geçim kaynağı olabilecek özelliği göstermeye başlamıştır. 18.Yüzyılın sonları ile 19.Yüzyılın başlarında başta İngiltere olmak üzere bazı Batı Avrupa ülkelerine halı ihraç edilmeye başlanmış, ihracat olayı ile birlikte Kayseri bölgesi halıcılığı da ekonomik nitelik kazanmıştır. Birinci ve İkinci Dünya savaşının sebep olduğu kesinti dönemleri dışında halıcılık, iç ve dış ticarete yönelik olarak sürdürülmüştür.

Son yıllarda artan dış talebi karşılamak ve rekabette başarılı olmak için halı ihracatı yapan ülkeler, sistemli bir çalışma içine girmişlerdir. Ülkemizin bazı bölgelerinde olduğu gibi, Kayseri bölgesinde de bazı kişi ve kuruluşlar özel çabalarıyla böyle bir çalışma içinde bulunmuşlardır. Fakat halıcılıkla uğraşan diğer ülkeler, bizden daha önce bu işin önemini kavramışlar ve uygun politikalarla dış pazarda bizden daha başarılı olmuşlardır.

Kayseri bölgesinde Anadolu Selçuklularıyla birlikte başlayan halıcılık, bölge ekonomisi için olduğu kadar, ülke ekonomisi için de önemli katkılar sağlayacak bir iş kolu niteliğindedir. Bu alanda bölgenin çok yüksek bir potansiyele sahip olduğu görülmektedir. Ancak, başlangıçtan bu yana

geleneksel bir biçimde sürdürülen halıcılığın, ekonomiye beklenen düzeyde bir katkı sağladığını söylemek mümkün değildir.

Halıcılık alanında yapılacak olan araştırmalar ışığında alınacak önlemler ve uygulanacak politikalar, bu potansiyelden yeterince faydalanmamızı sağlayacaktır. Yaklaşık sekiz yüzyıllık bir geçmişe sahip olan Kayseri bölgesi halıcılığı, bölge ve ülke ekonomisine önemli ölçüde katma değer yaratacak büyüklüktedir. Özellikle de istihdam probleminin çözümünde büyük rol oynayacağı görülmektedir. Ekonomik değerlerimizden yeterince fayda temin edemememizin başlıca nedenlerinden birisi, yaptığımız işlerin bir plan dahilinde olmayışı ve bilinçsizce yapılmasıdır. Önemli gördüğüm bu alanda bir şeyler yapmamız gerektiği inancı beni, bu konuyu bir araştırma konusu olarak seçmeye yöneltmiştir.

Bu tez çalışmasında; halıcılığın tarihi gelişimi içerisinde Kayseri bölgesi halıcılığının yeri, yapısı ve pazarlama yaklaşımı çerçevesinde bölge halıcılığının problemleri araştırılmıştır. Yine bu yaklaşım içerisinde ortaya çıkarılan problemlere, uygun çözüm önerileri getirilmeye çalışılmıştır.

Birinci bölümde, halıcılığın tarihi gelişimi ortaya konmuş olup, halının nerede, ne zaman kimler tarafından geliştirildiği ve nerelere nasıl yayıldığı incelenmiştir.

İkinci bölümde, bölge halıcılığının gelişme seyri ile kalite, renk, ve desen özellikleri, sistem özelliği, üretim süreci ve maliyet faktörleri araştırılmıştır.

Bu araştırmada birinci el verilerden yararlanılmış olup, el dokuma halıcılığı alanında faaliyet gösteren işçi ve tezgah sayısının

belirlenmesinde, bölgenin tamamı yerleşim birimlerine ayrılarak taranmış ve kısmen de kendi kendini yaratan örnekleme metodu uygulanmıştır. Ayrıca bu alanda uzun yıllar uğraşan kişi ve kuruluşlarla mülakat yapılmış ve onların özel arşivlerinden istifade edilmiştir.

Üçüncü bölümde, bölge halıcılığının pazarlama yaklaşımı çerçevesinde problemleri araştırılmıştır. Bu problemleri belirlemek için Kayseri bölgesinde el dokuma halıcılığı alanında faaliyet gösteren ikiyüz imalatçı, imalatçı-satıcı ve satıcı firma ile yine bu bölgede faaliyet sürdüren yedi halı fabrikasını içine alan bir ana kütle, araştırma kapsamına alınmış ve anket yöntemi uygulanarak bilgi toplanmıştır. Araştırma için hazırlanan soru formları cevaplayıcılara bizzat tek tek dağıtılarak onbeş gün içinde tekrar toplanmıştır.

Dördüncü bölümde, ortaya konulan problemlerin çözümüne ilişkin uygun çözüm önerileri sunulmaya çalışılmıştır. Bu önerileri sunarken, uygulanan anket yönteminin dışında, bu işi bölge ve ülke çapında uzun yıllar yürüten kişi ve kuruluşların fikir ve tecrübeleri de dikkate alınmıştır.

Bölge halıcılığının, bölge ve ülke ekonomisine daha büyük katkı sağlaması için dokuma sistemiyle, işçilikle, hammadde ve malzeme ile, ebatla, renk ve desenle, standardizasyon ve kalite kontrolle, iç ve dış satışla ilgili pek çok probleme çözüm getirilmesi gerekir. Bu çalışmada, bu tür problemlerin nasıl çözümleneceği araştırılmıştır. Bu araştırmalar ile uygun çözümlerin sağlanması halinde, bu sektörün bölge ve ülke ekonomisine sağlayacağı faydalar sonuç bölümünde özetlenmiştir.

BİRİNCİ BÖLÜM

HALICILIĞIN TARİHİ

1.1. Halıcılığın Tarihi Gelişimi

Halıcılığın, günümüze gelinceye kadar hangi tarihlerde, nerelerde, kimler tarafından, ne şekilde dokunduğunu, arkeologların kazılardan elde ettikleri halı kalıntılarından ve bu alanda araştırma yapan bilim adamlarının çalışmalarından öğrenmekteyiz. Kazılardan elde edilen halı parçalarından , halının hangi zaman diliminde kimler tarafından dokunduğunu ve nasıl bir kalite özelliğine sahip olduğunu araştırmacılar ortaya koymuşlardır. Bu araştırmalardan elde edilen sonuçlara göre halıcılık, eski tarihlerden bu yana boyamada, desende, düğüm tekniğinde ve ebatlarda gelişme göstererek günümüze kadar gelmiştir. Bu değişmelerin bir kısmı teknolojideki değişmelere paralel olarak gelişmiştir. Ancak bunun yanında kalite açısından büyük bir gelişme olduğunu söylemek zordur. Çünkü eski tarihlerde dokunan halıların kalitesine bugün dahi erişilemediğini görmekteyiz.

Halıcılık insanlığın en eski el dokuma sanatlarından birisidir ve başlangıcı milattan önceki yıllara kadar uzanmaktadır. Bulunan en eski

halının milattan önce beşinci yüzyılda dokunduğu ve en eski halı örneği olduğu konusunda, halı bilginleri arasında kuvvetli bir fikir birliği vardır. Gördes düğümü tekniği ile dokunmuş çok ince bir işçilik gösteren koyu ve açık kahverengi zeminli sarı desenli, bir desimetre kareresindeki düğüm sayısı 3600 olan 1.89x2 metre ebadında bir halı bulunmuştur. Beşinci pazırık kurganından çıkarılan bu Hun halısı, sanat tarihinde bilinen ilk Türk halısıdır⁽¹⁾. Bir mezarda at iskeleti ile birlikte bulunan bu halının eyer örtüsü olarak kullanıldığı ve 1.250.000 civarında Türk düğümü ile dokunduğu belgelenmiştir ⁽²⁾.

Bu alanda araştırma yapan bilim adamları halının ilk vatanının, Asya'yı kuşatan ve özellikle Türklerin yoğun olarak yaşadığı bölgeler olarak belirlemiş ve belgelemişlerdir. Bu gün bilinen en eski halılardan bir kısmı Doğu Türkistan'da bulunmuştur. Bunların da milattan sonra üç ile dördüncü yüzyıla ait oldukları belgelenmiştir. Düğümlü halıların bu yıllara ait örnekleri bulunduğu göre, bunların dokunduğu zamanın ve yerin daha eski tarihlerde ve başka yerlerde aranması gerekmektedir. Çünkü, Doğu Türkistan aslında halı bölgesi değil keçe bölgesidir. Buraya bu tekniğin Batı Türkistan'dan gelmiş olması gerekmektedir. Zira halı bölgesi orasıdır. Çobanlıkla uğraşılan, koyun yetiştirilen bölge burasıdır. Bu bölgede düğümlü halının ilk iptidai şekli olan yünden yapılmış düğümlerin atıldığı postlara rastlanmıştır. Bu iptidai halı şekillerinin tarihi 2000 yıl öncesine kadar gitmektedir.

Kıymetli yer halıları, Asurlu'lardan, Ahmenit'lerden ve Babilliler'den beri bilinir. Daha sonra bu geleneği Sasani'ler ve Bizanslılar da

(1) Türk Dünyası araştırmaları, Türk Halıları Özel Sayısı, Afşın matbaası İstanbul Ekim 1984 s 19

(2) Neriman Görgünay, Doğu yöresi Halıları, T. İş Bankası Kültür yayınları, İstanbul, 1972, s 2

sürdürmüşlerdir. Ancak bu halılar, örülmüş ve işlenmiş applike halılardır. Havlu tekniğinde yapılmış olan bu halılar düğüm tekniğine sahip değildir⁽³⁾. 9. ve 10. Yüzyıllarda Arap kaynaklarında adı geçen ve bize ilk İslam medeniyetinin zenginliğı hakkında bilgi veren halıların da düğümlü halı olduklarına dair elde delil yoktur. İslam ülkelerinde düğümlü halıların ilk görünüşü 11.yüzyıla aittir. Bu devir müslüman ülkelerde Selçuklular'ın hakim olduğu devirdir. Eldeki bütün deliller düğümlü halıların İslam medeniyetine Selçuklular'la birlikte girdiğini göstermektedir. Geleneklerine sıkı sıkıya bağı olan Türklerin, bu geleneğı de Orta Asya'dan Ön Asya'ya ve Orta Anadolu'ya taşıdıkları bir gerçektir. Yapılan araştırmalar, düğümlü halı tekniğinin Türkler tarafından geliştirildiğini ortaya koymaktadır.

Halıcılık Türklerin en eski el sanatlarından birisidir. Fakat Türk halıcılığının tarihi yeteri kadar bilinmemektedir. Bu gün eski Türk halıcılığına ait bol miktarda malzeme bulunmaktadır. Bu malzeme İran, Hint, İspanya ve Çin halılarından daha fazla miktardadır. Ne varki Türk halıcılığının geçmişine dair yeterli dökümana sahip değiliz. Halı ilmi ile uğraşanlar hep batılılar olmuşlardır. Türk araştırmacılar ise bu konuya pek az ilgi duymuşlardır. Batılı araştırmacılar devamlı olarak 16. yüzyıl İran halılarını incelemişler, bu araştırmalarda hep İran kaynaklarından yararlanmışlardır. Türk halıcılığına dair yeterli miktarda yazılı kaynak ve döküman bulunmayışı, araştırmacıları İran halıcılığı sahasına çekmiştir. Diğer yandan İran'da 16. yüzyılda halı sanatı ile minyatür sanatının birleşmesi araştırmacılarca ilginç karşılanmıştır.

(3) Kurt Erdmann (çev. H. Taner), 15. Asır Türk Halısı , İ. Ü. Edebiyat Fakültesi Yayınları, No.715,1966, s.86.

görmekteyiz. Bu alanda yapılacak ön yargısız ve ciddi araştırmalarla bu boşlukların ortadan kalkacağı kanaatindeyim.

Haliciliği tarih içinde araştıran yabancı bilim adamlarının büyük bir çoğunluğu ön yargılı olarak konuya yaklaşmışlardır. Haliciliğin ilk yurdunun neresi olduğu konusunda, yabancı araştırmacıların değişik yorumları vardır. Bunlardan bir kısmı, Erzurum dolaylarında bir ermeni şehri olan Kalıklay'ı, diğer bir kısım araştırmacılar ise İran'ı halının ilk yurdu olarak göstermişlerdir. Ancak kazılar sonucu ortaya çıkarılan halılar bu fikri çürütmüştür. Şemsi takviminin 1327. yılında Abadan şehrinde çıkmış olan Ahbar-ı Hefte adındaki derginin 98. sayısının ikinci sayfasında İslamiyetten önce İran'da halı dokunmadığı açıklanmaktadır⁽⁵⁾. Diğer yandan İslam ansiklopedisinde iddia edildiği gibi, halı adının kalı kelimesinden meydana geldiği doğru değildir. Çünkü: Kalıklay'ın ikinci yarısının düşerek niçin kalı kaldığı ve kalı kelimesinin de nasıl halı olarak değiştiği ilmi bir şekilde açıklanamamaktadır. Bunun yanında halının ilk vatanının, İngiliz bilginlerinden C.Etatterssalla, Himalayalar'ın ve Hindistan'ın kuzeyindeki geniş topraklarda yaşayan göçebe halkın yurtları olarak kabul etmektedir. Bununla birlikte bazı batılı araştırmacılar da haliciliğin buralardan batıya doğru yayıldığını söylemektedirler⁽⁶⁾. Bu gün bilinen en eski halı örnekleri, Türkistan'da Aurel Stein tarafından yapılan kazılardan elde edilmiştir⁽⁷⁾.

(5)Şerrare Yetkin, Türk Halı Sanatı, Çağlayan Basımevi, İstanbul 1974, s. 12.

(6) Bezim Atalay, Türk Halıcılığı ve Uşak Halıları, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, İstanbul 1967 s. 16.

(7) R. Neugebauer-Siegfried Trolle(Çev. Özcan Say), Doğu İlleri Halıları Bilgisi El Kitabı, Öztürk Basımevi, İstanbul 1930, s. 30.

Türkistan ile Sibirya arasındaki pazırık yaylasında bulunan kurganlardan ilkel halı ve renkli keçe parçaları bulunmuştur. 1937 yılında Leningrad'da Rus İlimler Akademisi tarafından bastırılmış olan eserlerde halının ilk vatanının Orta Asya olduğu açıklanmıştır. Bundan başka Noyan Ula'da bulunan mezarlardan bir çok büyük küçük halı parçaları çıkarılmıştır. Yazılan bu eserler ve çıkarılan halı parçalarından anlaşıldığına göre, Halının ilk vatanının Türkler'in çoban göçebe olarak yaşadığı bölgeler olduğu ortaya çıkmaktadır⁽⁸⁾.

Halıcılık sanatının tarih içindeki yerini geniş biçimde ele alan ve araştırma yapan kaynaklardan birisi İslam Ansiklopedisidir. Bu ansiklopedi halıcılık sanatının doğuş tarihini, 8., 9. ve 10. yüzyıllara bağlamış ve bu yüzyıllarda halıcılığın zirveye ulaştığını savunmuştur. Böylece bu olayı İslam medeniyetinin zenginliği olarak tanıtmışlardır. Bunun dışında Yunan kaynaklarında da kıymetli halıların Asurlular, Babilliler ve Bizanslılar tarafından dokunduğu iddia edilmiştir. Ancak bu halılar düğüm tekniğinden yoksun aplike halılardır. Bir halının halı olarak değer kazanması onun düğüm tekniği ile dokunmuş olmasına bağlıdır. Bu teknik Çin'e, Mısır'a, Hindistan'a, İran'a, Macaristan'a Türkler tarafından götürülmüştür⁽⁹⁾.

Orta Asya'da kuraklıktan önce geniş yaylalarda Türkler'in koyun yetiştirdikleri ve çobanlıkla uğraştıkları bilinmektedir. Halı fikrini ilk ortaya çıkaran olay, koyunun üzerindeki yünlerin ıslak bir zemine dokunarak birbirine girmesi ve kuruması sonucu ortaya çıkmıştır. Bundan esinlenen çobanlar, yünü ıslatarak, dürüp bükerek ilk keçeleri elde etmişlerdir. Bunları bitki köklerinden elde ettikleri boyalar ile

(8) Tarih Kurumu İkinci Kurultayı Tutanaqları, s.142.

renklendirmişlerdir. Bu aşamadan sonra çul dokunmaya başlanmış, daha sonra desen ve renkli şekilde kilim dokunmaya başlanmıştır. Günümüze kadar gelen kilim, cicim, zili, sili gibi şeyler hep aynı cinsten olup, aralarındaki fark incelik, kalınlık, ebat, renk ve desen gibi farklılıklardır. Bu tür dokumalar çadır perdesi, yer sergisi ve örtü olarak kullanılmıştır. Bunlar arasında, dokumalar arasına bir kaç tane ip parçası bağlanarak elde edilen, uzun tüylü hopan adı verilen örtü, halının müjdecisi olmuştur⁽¹⁰⁾. Daha sonra dokumacılık bir aşama ilerlemiş, dikey gelen erişlere daha sık atılan düğümlerle dokuma yapılmış ve dışarıya doğru sarkan düğüm uçları kesilip aynı hizaya getirilerek halı ortaya çıkmıştır.

Eski devirlerden bu güne kadar halının en önemli hammaddesi yündür. Yünün elde edildiği koyuna Türk'ler öylesine önem vermişlerdir ki tarihte Karakoyunlu'lar, Akkoyunlu'lar adıyla devletler kurmuşlardır. Sene isimlerinden birisini de koyun yılı olarak kabul etmişlerdir. Profesör Rifiştal bir konferansında, "Koyun yetiştiren bir millet için halı imalatı pek tabii bir keyfiyettir." demiş ve halıcılığın tarihinin Türklerle birlikte başladığını vurgulamıştır⁽¹¹⁾. Türklerin batıya doğru gelişlerinde ve küçük Asya'yı tercihlerinde, oraların koyun yetiştirmeye elverişli yerler olması etken rol oynamıştır.

Halı kelimesinin bazı kaynaklarda İran'dan geldiği ve farsça olduğundan söz edilmektedir. Ancak eski Çankırı milletvekillerinden Bekir Ali Sami İran'da Şehbender iken yaptığı araştırmada, farsçada halı kelimesini doğuran bir kelimeye rastlamadığını, bunu İranlıların da itiraf

(10) Atalay, a. g. e. , s.4.

(11) Kazım Dirik, Türk Halıcılığı ve Cihan Halı Tipleri Panoraması, Alaeddin Kral Basmevi, İstanbul 1938,s.7.

ettiğini yazmıştır⁽¹²⁾. Oysa bu kelimeyi Türk lüğatinde kolayca bulabiliyoruz. Kilimin daha kalını olduğundan kalın denilen eşya, zamanla kalı ve halı olarak söylenmiştir. Orta Asya'daki Türkler dokumuş oldukları bu tür sağlam çeyizlik eşyalara kalı adını verirlerdi. Kalı: Eskimeyen, kalan, uzun ömürlü anlamına kullanılırdı. Rus lügatçisi Radloff eserinin ikinci cildinde kalı kelimesinin gelene verilen mihir, çeyiz anlamına geldiğini açıklamaktadır⁽¹³⁾. Batı Türkçesinde bazı sert sesler yumuşamıştır. Kayseri, Niğde, Konya dolaylarında (k) harfi (h) gibi söylenir. Barınah, durah gibi. Kalı kelimesi de bu söyleniş biçimiyle değişmiş ve halı olarak söylenmiştir. Kalı kelimesinin kökü kalmak mastarından gelmiş olup, çeyiz uzun süre kaldığı içindir ki bu kelime çeyiz anlamına da kullanılmıştır.

Halı Anadolu'ya ve İran'a Selçuklu'larla birlikte girmiştir. Ancak Anadolu'da ilk dokunan halılardan elimizde çok az sayıda parça kalmıştır. Yangınlar, savaşlar, yurt değiştirmeler, el değiştirmeler bizi bu hazineden mahrum bırakmıştır. Fakat halıcılık sanat dalı olarak Anadolu'da kalmış ve günümüze kadar da bütün ihtişamıyla devam ederek gelmiştir. Düğümlü halı ilk defa 11. yüzyılda Selçuklu'ların hakimiyeti ile görülmüştür. 1271-1272 Yıllarında Anadolu'dan geçen Marko Polo, seyahatnamesinde Dünya'nın en güzel halılarının, en kaliteli halılarının Anadolu'da dokunduğunu yazmıştır. Konya, Kayseri, Sivas gibi şehirler bu halıların imal edildiği merkezlerin başında geliyordu⁽¹⁴⁾.

Selçuklu halılarında geometrik motiflerle zenginleştirilmiş bir desen dünyası vardır. İri kufi yazılı bordürler bu halıların en karakteristik

(12) Dirik, a. g. e., s.33.

(13) Atalay, a. g. e., s.11.

(14) Yelkin, a. g. e., s16.

özelliğidir. Bu gün bu halıların karakteristik özellikleri, Anadolu'nun bazı yörelerinde halen yaşatılmaktadır. Bunlardan birisi de Kayseri'nin Yahyalı yöresidir. Selçuklu'lar döneminde Anadolu'da dokunan bu zengin desenli halılardan, yalnızca o dönemin başşehri olan Konya'da bulunmaktadır. 16. yüzyılda İran halılarının ayrı bir özellik kazanmasına kadar burada da halı Selçuklular'a has şeklini korumuştur. İran'da 16. yüzyıldan önce dokunan halılar geometrik desenli halılardır.

11. Yüzyılda Anadolu 'da başlayan halıcılık 13. ve 14. yüzyıllarda zirveye ulaşmıştır. 14. yüzyılda daha çok küçük kareli geometrik desenli halılar dokunmuştur. 12. yüzyıl boyunca halı imalatı ev tezgahlarında dokunurken, 13. yüzyılda atölye halıcılığına geçilmiş ve bu dönemde büyük ebatlı halılar dokunmuştur. Bu dönemden elimizde pek az örnekleri kalan kıymetli halılar, Avrupa saraylarını süslemiştir ve bu gün Avrupa müzelerinde yüzlercesi bulunmaktadır.

15.Yüzyıl halıcılık tarihimizin karanlık bir dönemidir. Anadolu Selçuklu'larıyla birlikte 200 yıllık saltanat süren halıcılık, 15. yüzyıl Osmanlı imparatorluğu döneminde yok olmuş gibidir. Bu döneme ait bir tek halı örneği bile günümüze kadar gelmemiştir. Bu olay elbette o dönemde halı dokunmadığı anlamına gelmez. Çünkü geleneklerine bağlı Türk köylüsü en azından kendi ihtiyacını dokumaya devam etse gerektir.

16. ve 17. Yüzyılda Türk halıcılığı, ikinci parlak dönemini yaşamıştır. Bu devirde saray ve camilerin ihtiyacını karşılamak için çok miktarda halı dokunmuş ve desenlerde Osmanlı mimari sanatının izleri görülmeye başlanmıştır. Bu dönemde halıcılık yine ev ekonomisi biçimine dönüşmüş ve küçük tipte halılar dokunmuştur. Bu dönemdeki halılar motif

bakımından daha zengin ve teknik açıdan da daha ince olmasına rağmen, Selçuklu dönemi halılarının kalite ve ihtişamına erişememiştir.

18. ve 19. Yüzyıllarda ihracata yönelik 3. dönem Türk halıcılığı diyebileceğimiz dönem başlamıştır. Bu dönemde halı ekonomik olarak değer kazanmış ve siparişe göre halı dokunduğundan sanat değeri ikinci planda kalmıştır. Günümüze kadar da bu özellik süre gelmiştir. Bu gün ülkemizin bir çok bölgesinde ev halıcılığı, atölye halıcılığı ve makina halıcılığı, kısmen geçmişin sanat geleneğine bağlı, ticari yönü ağırlıklı olarak sürdürülmektedir.

1.2. Halıcılığın Teknik Gelişimi

1.2.1. Kalite Tekniği ve Tezgah Yapısı

Halıda kalite dendiği zaman ilk akla gelen, halının belli bir ölçü birimi içindeki düğüm sayısıdır. Halının enine ve boyuna 1cm^2 içindeki düğüm sayısı, o halının kalitesini ortaya koymaktadır. Bu ölçü içindeki düğüm sayısı arttıkça buna bağlı olarak halının kalitesi de yükselmektedir. Ancak halının mükemmel bir kaliteye sahip olmasını etkileyen düğüm sayısı dışında diğer faktörler de vardır. Bunlar: Halıda kullanılan hammaddenin kalitesi, boya kalitesi, motiflerin hatasız dokunması, desen yerleştirmedeki özen, renk uyumu gibi faktörlerdir. Bunların dışında düğüm çeşidi ve halının istenen hav yüksekliğinde tıraş edilmesi de halının kalitesini etkileyen özelliklerdir.

Halı günümüzde genellikle dik tezgahlarda dokunmaktadır. Daha önceki yüzyıllarda olduğu gibi, halen Anadolu'nun bazı yörelerinde yatık yer tezgahlarında da halı dokunmaktadır. Bazı bölgelerimizde ise duvara dayalı seyyar tezgahlarla halı dokunmaktadır. Istar diye bilinen dik

tezgahların yapısı şu şekildedir: İki yan ağacı, alt ve üst bazılar, gücüleme çubuğu ve yatağı ile tezgahın iskeletinden oluşur. İskeletin yapısını boydan boya argaç denen çözüğü ipi oluşturur. Dokunacak halının eni boyu ve 10cm²'deki düğüm sayısına göre yerde argaçlar hazırlanır. Bunlar çaprazlandıktan sonra üst baziya sarılarak tezgaha alınır. Çözüğüler alt baziya çitileme çubuğu ile bağlanarak gerilir. Gücüleme tezgah üzerinde yapılır. Gücüleri açmak ve dolaşıklığı önlemek için, vargel ağacı ve dolaşık ağacı takılır.

Halıda üç önemli iplik sistemi vardır⁽¹⁵⁾. Bunlar; çözüğü, atkı ve düğüm ipidir. Anadolu halılarında 17. Yüzyıla gelinceye kadar çözüğülerde yün iplikler kullanılmıştır. Bu yüzyıldan sonra pamuk ipliği kullanılmıştır. Atkılarda ise devamlı olarak yün iplikler kullanılmıştır. Bu gün de aynı sistemde halı dokunmaya devam edilmektedir. Yani çözüğülerde pamuk ipliği, atkı ve düğümlerde yün ipliği kullanılmaktadır.

1.2.2.Halıda Renk ve Desen Oluşumu

İslamiyet öncesi Türk halılarında ejder ve kuş resimleri ağırlıklı olmak üzere diğer hayvan resimleri halıda simetrik bir şekilde işlenmiştir. Renk olarak koyu mavi, kırmızı, yeşil renkler hakim renk olarak kullanılmıştır. Selçuklu dönemi halılarında ise geometrik desenlerin hakim olduğu büyük küçük madalyonlar halıda yer almıştır. Bu halılarda dal, yaprak, gül gibi tabiatta bulunan çiçekler süs olarak bulunmaz. Türk kızı karşısında hiç bir model bulunmadan, basit çizgilerden binbir çeşit yaratmış ve bu şekilleri halıya uyumlu bir şekilde aksettirmiştir. Selçuklular'dan sonra günümüze kadar gelen zaman dilimi içinde bu asil

(15) Oktay Aslanapa- Yusuf Durul, Selçuklu Halıları, Ak Yayınları Türk Süzleme Sanatları Serisi 2, İstanbul, 1977, s.12.

şekiller devam etmekle beraber gül, çiçek, dal, yaprak, sarmaşık gibi şekiller ağırlık kazanmış ve desen olarak kullanılmıştır.

Bu gün desinatörler çok çeşitli motiflerden faydalanarak halı desenlerini çizmekte ve bunları halı dokuyanlara hazır olarak vermektedirler. Böyle olunca nakışlardaki asalet, düşüncelerdeki yaratma yeteneği kaybolmuş, taklide yönelik modeller çizilerek halılar bu modellerin ışığında dokunmaya başlanmıştır. Ülkemizde dokunan halılarda Türk motifleri hakim desen olarak yerini almıştır. Halıda çiğ renklerden kaçınılmış, koyu mavi, koyu kırmızı, yeşil, krem, kahverengi, sarı ve az olarak da siyah ve beyaz renkler hakim renk olmuştur. Genellikle Anadolu'da dokunan halılarda sümbül, karanfil, lale, nar çiçeği, çilek, asma filizi, çalı, çengel, mezar taşı, kilit, leğen, ibrik, sakal tarağı, güvercin, gonca, gül, çiçek demeti, kandil ve sarmaşık motifleri desen olarak kullanılmıştır. Yine İslamiyetten önce Türk halılarında bulunan gamalı haç şeklindeki capraz hatlar, halıda desen olarak işlenmiştir. Motiflerdeki renk uyumuna özen gösterilmesi, halının güzel görünümüne sahip olması için ön şart olarak düşünülmüştür.

1.2.3.Halıda Boyama İşlemi

Boyama ve nakış halının değerini artıran önemli bir faktördür. Son yüzyıldan önce halıda hiç kimyasal boya kullanılmamıştır. Bundan altmış yıl öncesine kadar çeşitli bölgelerimizde yetişen bitkilerden tabii boyalar elde edilir ve halı ipleri bu boyalarla boyanırdı. Cehriden altın sarısı renkler elde edilirdi. Bunun yanında taze ceviz kabuğu, soğan kabuğu, mazi, palamut, sarı ot kökü, somak ve nar kabuğu gibi bitkilerden boya elde edilirdi. Bu boyalarla boyanan iplerle dokunan halıların yüzlerce yıl solmadan kaldığına şahit oluyoruz. Hatta bu boyalar üzerinden yüzyıllar

geçtikçe halıya daha güzel görünüm ve parlaklık vermektedir. Ancak bu gün ne bu bitkiler yetiştirilmekte, ne de bu tür boyama yapılmaktadır.

Zamanla halı işi karlı bir iş durumuna gelmiş, daha kısa sürede daha fazla ipin boyanması söz konusu olmuştur. Bu iş için kimyasal boyalar kullanılmaya başlanmıştır. Kimyasal boyaların kullanımı ile birlikte bitki boyacılığı da bir daha dirilmemek üzere tarihe gömülmüştür. Önceleri halıcılıkta alizarin boyaları kullanılmıştır. Bu boyalar nisbeten dayanıklı boyalardı. Fakat bunun yerini şimdi anilin boyalar almıştır. Bu boyalar sayesinde halıcılık sanatı da çöküntüye uğramıştır. Bazı ülkeler halıcılıkta anilin boyaların kullanılmasını yasaklamıştır. Bunu uygulayan ülkelerin başında İran gelmektedir. Kalite kontrol esnasında bu tür boyaların kullanıldığı görülürse, halının satışı yasaklanıp uygunluk belgesi verilmemektedir. Düğüm iplerinin bitkisel boya ile boyanmış olması antika halıların en belirgin özelliğidir. Bitkilerden elde edilen boyacılığın Anadolu'da bir sır gibi saklı olduğu araştırmalarımız sırasında görülmüştür. Babadan oğula geçen bu tecrübe bu gün yok denecek kadar azalmıştır. Çeşitli bitkilerden belli terkiplerle öyle boyalar yapılmaktadır ki, bu boyalar Türkmenler'in, yörükler'in, köylülerin kafalarında, düşüncelerinde gizli bir sır gibi yaşamaktadır. Bu tür bitkilerin yetiştirilmesi ve boya elde edilmesi için gerekli önlemler alındığı takdirde, halıcılığımız ekonomimiz için çok daha büyük katma değer yaratacak seviyeye gelecektir.

İKİNCİ BÖLÜM

KAYSERİ BÖLGESİ HALICILIĞININ YAPISI

2.1. El Dokuma Halıcılığı

Kayseri bölgesinde halıcılığın başlangıcı Anadolu Selçuklu'larına kadar gitmektedir. Selçuklu'lar Anadolu'ya yerleştikten sonra, Kayseri'ye özel bir önem vermişlerdir. Selçuklu sanatı bu bölgede adeta kök salmış gibidir. Bu güne kadar ayakta kalan camiler, medreseler, kümbetler, han ve hamamlar Selçuklu kültür ve sanatının canlı delilleridir. Halıcılık alanında da aynı şeyi görmekteyiz. Sekiz yüzyıllık bir geçmişe rağmen, Selçuklu halı sanatı Yahyalı yöresinde geçmişin özelliklerine sıkı sıkıya bağlı olarak devam etmektedir. Bu yöremizde halı ipleri kök boyalarla boyanmakta, desenlerde ise Selçuklu'nun geometrik desenleri yer almaktadır. Bu gün bölgenin diğer yörelerinde de el dokuma halıcılığı değişik özellik ve yapıda sürdürülmektedir.

Selçuklu döneminden sonra 17. yüzyıla gelinceye kadar, Türk halıcılık tarihinde olduğu gibi Kayseri halıcılığında da bir boşluk vardır. 17. ve 18. Yüzyıllarda tüm bölgede halıcılık yaygın bir şekilde benimsenmiştir. 19. Yüzyılda ise halıcılık, bölge halkının ekonomik bir takım ihtiyaçlarını karşılayan iş olarak tüm yerleşim birimlerinde yapılmaya başlanmıştır. Halıcılığı yaygın biçimde benimseyen yörelerimizden ilki, Bünyan ilçesidir. İlk defa burada yün halı dokunmaya başlamış, 20. Yüzyılın başlarında ise Manchester adı verilen ince yün halılar burada dokunmuştur. 1960'lı

Yıllarda ise floş halılar, İtalya'dan ithal edilen hammaddelerle dokunmuştur. Son yirmi yıldan bu yana da bölgede ağırlıklı bir şekilde saf ipek halı dokunmaktadır. Bölgede halıcılık son yıllarda iç ve dış talebe cevap verecek şekilde yoğun olarak yapılmaktadır. Dokunan ipek halıların tamamı ihracata yönelik olarak üretilirken, yün halıların %85'i ihracat, %15'i iç tüketim için üretilmektedir.

Bölgede halıcılığın %95 oranında ev ekonomisi sistemi içinde yürütüldüğü görülmektedir. Evlere kurulan dik ve yatık tezgahlarda halı dokuma işini kızlar ve kadınlar yapmaktadır. Atölye sistemi çok az sayıda olup, büyük yerleşim merkezlerinde, evlerde halı dokuma işinin yapılamadığı yerlerde görülmektedir. Daha çok dikkat ve itina isteyen ipek halı dokumacılığında kısmen de olsa atölye sistemine geçildiği dikkati çekmektedir. Bu gün halı hammaddesinin temini belli bir sermayeyi gerektirdiği için, kendi hesabına halı dokuyanların sayısı çok azdır. Bölgede halı dokuyan işçiler, ücretli olarak çalışmaktadırlar. Ücret sistemi düğüm başına ücret şeklinde yürütülmektedir. İmalatçılar, her türlü hammadde ve malzemeyi tezgah sahiplerine verirler ve istenilen kalitede halı dokunmasını isterler. Genel görünüm imalatçı halıcılığı şeklindedir.

2.1.1. Bölgeyi El Dokuma Halıcılığına İten Sebepler

Bölgede el dokuma halıcılığının yaygın şekilde benimsenmesinin başlıca sebeplerinden birisi, ekonomik zorunluluktur. Bölge bilindiği gibi kışı uzun geçen bir iklime sahiptir. Topraklar verimsizdir. Bu topraklarda halkın mecburi ihtiyacını karşılayacak tahıl üretimi dışında onların bir takım ihtiyaçlarını karşılayacak ve kazanç sağlayacak başka ürün yetişmez. Bu durumda halk, diğer zorunlu ihtiyaçlarını karşılamak için, kendilerine gelir sağlayan halıcılık işi ile uğraşmaya başlamıştır.

Ekonomik ihtiyaçtan doğan bu işin tercih edilmesinin nedeni, bölge halkının karakterine uygun olmasıdır. Ev ekonomisi sistemi şeklinde sürdürülen halıcılık işinde çalışan kadınlar ve kızlar, kendi evlerine kurulan tezgahlarda halı dokumaktadırlar. Böylece ev işlerini de aksatmadan yürütebilmektedirler. Başka bir iş yerine gitmeden, kadınların evlerinde ve boş zamanlarında para kazanmaları, bölgenin mutaassıp yapısına uygun düşmektedir.

Tarımla uğraşılan ayların dışında, ekim ve mayıs ayları arasında tüm bölgenin büyük küçük yerleşim birimlerinde halı dokunur. Merkez ilçede ve tarımla uğraşılmayan yerlerde yılın oniki ayı bu işle uğraşılır. Uzun geçen kış aylarında insanların zamanlarını evde geçirmek zorunda kalması, uzun zaman isteyen halı dokuma işiyle de paralellik sağlamaktadır. Zira kalifiye işçi durumundaki bir kişi günde sekiz saat çalışarak, 4x5 kalitesinde ve 2x3 metre ebadındaki bir halıyı ancak üç ay gibi bir zamanda dokuyabilmektedir.

Bölgede el dokuma halıcılığının bu denli yaygın olmasının nedenlerinden birisi de geleneksel anlayıştır. Bölgeye Selçuklu'larla birlikte gelen halı dokuma işi, Türk köylüsünün gelenek ve törelerine bağlılığının bir sonucu olarak günümüze kadar devam edegelmiştir. Başlangıçta genç kızların çeyizleri için dokudukları halı, daha sonra ekonomik değer kazanmıştır. 19.Yüzyılın sonlarından ve 20. yüzyılın başlarından itibaren halı, iyi gelir getiren ve kazanç sağlayan bir mal niteliğini kazanmıştır. Böyle olunca, bölgede var olan potansiyel güç, harekete geçmiş ve halıcılık tüm bölgede yeniden canlanmıştır. Bölge halkı başka bir işle uğraşmak, yeni ve bilinmeyen bir işi öğrenmektense, atadan kalma bu bilinen sanat dalında uğraşmayı ve onu daha da geliştirmeyi

benimsemiştir Halı dokuma işi uzun zaman isteyen, yorucu bir iş olmasına rağmen, halkın kendi öz kaynaklarıyla kurabilecekleri bir iş olduğundan ayrıca tercih edilmiştir. Halk beslediği koyunlardan elde ettiği yünü kendisi eğirir ve ip haline getirir. Yine kendi metotlarıyla elde ettiği boylarla bunları renklendirir. Ağaçtan tezgahını yapar. İşçisi de kendisidir. Elde ettiği parayla bir takım ihtiyaçlarını karşılar. Hammaddeden üretime kadar her şey, onun kendi emeği ile elde ettiği şeylerdir. Özetliyecek olursak; bölge halkını el dokuma halıcılığına iten sebepler, uzun yılların oluşturduğu birikim ve ekonomik zorunluluktur denilebilir.

2.1.2. El Dokuma Halıcılığının Gelişme Seyri

Bölge halıcılığının başlangıçtan bu yana gelen üretim yapısında, zaman içinde bir takım değişiklikler olmuştur. Önceleri bölgenin bilinen bir iki yöresinde yürütülen halıcılık, bu gün tüm yörelerinde yapılmaktadır. Sistemde büyük bir değişiklik gözlenmemekle birlikte desende, boyamada ve amaçta oldukça farklı değişmeler olmuştur.

Halıda başlangıçta geometrik desenler kullanılmıştır. Giderek bu desenlerin yerini gül, sarmaşık, çiçek gibi desenler almıştır. İsfahan, Buhara ve Hereke desenleri ; bölge halıcılığında kullanılmaya başlamıştır. İhracatla birlikte halı talep edenlerin zevk ve tercihleri doğrultusunda, desinatörler tarafından çok değişik desenler çizilmeye başlanmıştır. Boyamada ise kök boyaların yerini önce alizarin, daha sonra da anilin boyalar almıştır.

Tezgah yapılarında büyük bir değişiklik olmamakla birlikte, tezgah ebatlarında halı ebatlarına paralel olarak büyüme olmuştur. Eskiden çok az

miktardaki yatık, yere paralel olan tezgahlar bu gün dik ve duvara dayalı tezgahlar durumuna gelmiştir. Bu gün 60 m²'ye kadar taban halıları talep edilmektedir. Bu durumda eskiden küçük ebatlı olan tezgahlar, yerini daha büyük tezgahlara bırakmıştır. Tezgahlar genellikle ağaçtan yapılmış, olup son yıllarda yan ağaçların dışındaki aksamalar demir olarak değişmiştir.

Bölge halıcılığının son yüzyıla gelinceye kadar geleneksel yapıyı devam ettirdiği tahmin edilmektedir. Zira bu konuyu aydınlatacak bir araştırma yapılmamıştır. İlk defa bölge halıcılığının yapısı 1933 yılında ortaya konmuştur. İzmir İkinci Dokuz Eylül sergisine katılan Kayseri halıcılığının, Yahyalı halıları dışında belirli bir tipi yoktur. Genellikle taklide dayalı ve ancak piyasa tarafından beğenilecek biçimdedir⁽¹⁷⁾. Bu yıllarda halı il merkezinde, Develi, Yahyalı ve Bünyan yörelerinde dokunmaktadır. O yılların ticaret odası kayıtlarına göre tezgah adedi 7500 dolayındadır. Bu tezgahların 2500 tanesi tüccar, geriye kalanı ise dokuyucu hesabına çalışmaktadır. Halı tezgahlarında 15000 dolayında halı işçisi çalışmaktadır. Yine o yıllarda dokunan halıların, ebat ve kaliteleri aşağıdaki şekildedir:

1930'lu yıllardaki ebatlar ve kaliteler

İsim	Ebat(m)		Kalite (cm ²)
	En	Boy	Düğüm sayısı
Kaba Şehir Halısı	1.25	1.85	2.5x3
Kaba Nebati	1.25	1.85	2.5x3
Nebati	1.25	1.85	3x2.5
Manchester	1.25	1.85	4.5x3

(17) Atalay, a.g.e., s.16.

Gülle	2	3	3x3
Faryula	1.50	2.10	3x3.

Kaynak: Halıcı Lütfü Özden Özel Arşivi

Bölge halıcılığının üretim sistemi, zaman zaman ortaya çıkan küçük değişiklikler dışında genel olarak ev ekonomisi sistemi şeklindedir. Bölge halıcılığı hiç bir zaman atölye sistemine geçmemiştir. bölge halkı evinin dışında başka bir yerde bağımlı olarak halı dokuma işini benimsememiştir. Bu yüzden ev ekonomisi sistemi her zaman yapısını korumuştur.

Bölgede 1967 ile 1975 yılları arasında halıcılık kooperatifleri kurulmuştur. Ancak amaç halıcılığın geliştirilmesi yönünde olmamıştır. Bu kooperatifler o dönemde yurt dışına işçi göndermek amacıyla kurulmuş kooperatiflerdir. Bu amaç gerçekleşikten sonra da faaliyetlerine son vermişlerdir. Bu gün bölgenin tamamında sadece beş kooperatif vardır. Bunların da başarılı olarak faaliyet gösterdiği söylenemez. 1982 Yılından sonra ipek halı dokumacılığında atölye sistemi başlatılmıştır ve bu gün ipek halı dokuyan 10 adet atölye vardır. İpek halı dokumacılığında atölye sistemine geçişinin başlıca sebebi, Halının iktisadi değerinin yüksek olmasından dolayı kalite kontrolü gerektirmesindedir. Bu fazla sayılamıyacak değişiklikler dışında, klasik sistem özelliğini korumaktadır.

Bölge halıcılığının gelişme seyri içerisinde , tezgah ve işçi sayılarının da zaman içinde değişikliklere uğradığını görmekteyiz. Sistemden gelen özellikten dolayı, bu değişiklik yıldan yıla dahi farklılık göstermektedir. Tezgah sayısı ve buna bağlı olarak işçi sayısı sürekli değişim içindedir. Bu artış ve azalışın başlıca sebepleri, halı dokuma işinin hem zor, hem maddi

tatminden uzak ve hem de geleceğe ilişkin bir güvence verememesindedir. Haliya olan talebin arttığı yıllarda, talebi zamanında karşılamak için daha fazla işçi çalıştırmak ve daha fazla tezgaha iş vermek zorunda kalınmaktadır. Bu işi yürüten tüccar ve imalatçılar kendi çaplarında aldıkları teşvik önlemleri ile bu alana canlılık kazandırmaktadırlar.

Bölgede halı dokuma işi, üç ayrı sistemde gerçekleştirilmektedir. Birincisi; kendi evlerinde kurmuş oldukları tezgahlarında, kendi imkanlarıyla elde ettikleri hammadde ile yapılan halı üretim şekli vardır. Bu şekle köy ya da aşiret halıcılığı denir. Bunlar genellikle kendi ihtiyaçları için halı dokuyanlardır. İhtiyaç fazlası halılarının satışını da kendileri yaparlar. İkinci şekil; kendi tezgahlarında ipliği satın alarak halı dokuyanların oluşturulduğu şekildedir. Halıcılığı ticari amaçla yaparlar. Dokudukları halıları genellikle kendileri satarlar. Bunları ya tüccarlara ya da ayaklarına kadar gelen halı toplayıcılarına veririler. Üçüncü şekle girenler ise, tamamen imalatçı hesabına çalışırlar. Bu tür halıcılıkta, bütün hammadde, malzeme ve tezgah imalatçındır. Her şey bunlara hazır olarak verilir. İşçiler sadece emeklerinin karşılığı olan ücretlerini alırlar. Halı dokuyan işçilerin bazılarının kendi tezgahlarında başkası hesabına halı dokudukları da görülür. Yeterli miktarda halı hammaddesi ve malzemesi için sermayeleri olmadığından, imalatçı hesabına çalışmaktadırlar. Bu son şekil bu gün halıcılıkta hakim olan şekildedir. Bu şekil ev ekonomisi sistemi içinde faaliyetini sürdürmektedir.

2.1.3. El Dokuma Halıcılığının Özellikleri

2.1.3 1. Kalite Özelliği

Halıda kalite, 1cm^2 'deki düğüm sayısıyla ölçülmektedir. Düğüm sayısı arttıkça halının sağlamlığı artmaktadır. Bunun yanında ipin büküm sayısı, boya kalitesi ve hav yüksekliği gibi faktörler de kaliteyi etkilemektedir.

Kayseri bölgesinde yün ve ipek halıda kalite standartları değişik şekildedir. 1933'lü yıllarda dokunan halı kaliteleriyle, bu gün dokunan halıların kalitesini karşılaştıracak olursak, kalitede belirgin bir gelişmenin olduğunu söyleyebiliriz. Bundan elli yıl önce dokunan yün halıların kaliteleri: 2.5×3 , 3×3.5 , 4.5×3 kalitesindedir. Aynı yıllarda dokunan ipek halıların kalitesi: 3.5×4 , 4×4.5 , 5×5.5 , 6.11×6.11 şeklindedir. Bu gün bölge halıcılığında dokunan yün halıların kalitesinin sıralanışı şu şekildedir:

1cm^2 'deki Düğüm Sayısı

Yün Halıda	
En	Boy
3.5	4.5
4	5
5	5
6	6
7	7
8	8

Kaynak: Halıcı Hasan Çınar Özel Arşivi

Yün halıda kullanılan çözümler pamuk ipliğidir. Atkılarda yün ipliği kullanılmaktadır. Ancak Yahyalı'da dokunan tüm halıların atkı ve

çözümlerinde , yün kullanılmaktadır. Halıda çözümlü boydan boya, atkı ise halıda enine atılan iplerdir. Düğüm ipleri ise Türkiye'nin çeşitli bölgelerinden elde edilen yünlerden yapılmaktadır. İpek halıda kalite daha farklı olup, aşağıda gösterildiği gibidir.

1cm² 'deki Düğüm Sayısı

İpek Halıda	
En	Boy
6	6
7	7
8	8
10	10
12	12
14	14
16	16
20	20

Kaynak Kayseri Halıcular Derneği Arşivi

Karşılaştırmalardan da görüleceği gibi, bu gün dokunan halıların kalitesinde, eskiye oranla büyük bir farklılık olduğu görülmektedir. Bu gün kalitenin dahada artırılması gerekir. Çünkü, kalitenin ihracattaki önemi çok büyüktür. Teknolojideki gelişmelere paralel olarak 1cm²'ye daha çok düğüm atılacak şekilde ipin üretilmesi mümkün görülmektedir. Zira, eskiden dokunan halılarda kullanılan ipler, iğ ve kirmen denilen el

aletleriyle eğrilir ve daha kalın olduğu için düğüm sayısı artırılmazdı. Bu gün bu ipler makinelerde daha sağlam ve ince bir şekilde elde edilmekte , dolayısıyla halıda kalite artışı sağlanmaktadır.

2.1.3.2. Ebat, Desen ve Renk Özelliği

Kayseri bölgesinde çok çeşitli ebatlarda halı dokunmaktadır. Eskiden dokunan halıların ebatları ile bu gün dokunan halıların ebatları arasında büyük farklılıklar olduğu görülmektedir. Ebatlardaki bu çeşitlilik talebe paralel olarak geliştirilmektedir. Altmış santimetre kareden altmış metre kareye varıncaya kadar çeşitli büyüklükte halı dokunmaktadır. Bölgede 1930'lu yıllarda dokunan yün halıların ebat ve isimleri aşağıdaki şekildedir:

İsim	Ebat	
	En	Boy (m)
Kaba Şehir Halısı	1.25	1.85
Kaba Nebati	1.25	1.85
Nebati	1.25	1.85
Manchester	1.25	1.85
Gülle	2	3
Faryula	1.50	2.10
Taban Halısı	2.50	3.50

Kaynak: Lütfü Özden Özel Arşivi

Yine o yıllarda dokunan ipek halılar 1 25 m eninde ve 1 85 boylarında dokunan gül, floş, has ipek, Bursa isimleri alan halılardır. Günümüzde dokunan yün halıların ebat ve isimleri aşağıda görüldüğü şekildedir:

İsim	Ebat (cm)	
	En	Boy
Yastık	60	90
Çeyrek	90	135
Seccade	120	180
Karyola	150	225
Divan	120	210
Kelle(taban)	200	300

Kaynak: Kayseri Halıcular Derneği Arşivi

Ayrıca yün halıda 30 m² ye kadar varan taban halıları ile, bunların dışında 90 cm eninde 230 cm boyunda ve Kayseri bölgesine has saf halı dokunmaktadır. Bölgede dokunan ipek halıların isim ve ebat olarak sıralanışı aşağıda olduğu gibidir:

ipek halı ebatları

İsim	Ebat(cm)	
	En	Boy
Minder	25	40
Yastık	60	90

Büyük Yastık	75	110
Çeyrek	90	135
Yolluk	75	200
Saf	90	230
Büyük Saf	100	200
Büyük Çeyrek	100	150
Seccade	120	180
Karyola	150	225
Kelle	200	300

Kaynak: Hasan Çınar Özel Arşivi

Bunların dışında 3x4, 5.5x6 ve 60 metre kareye kadar varan taban halıları bölgede dokunmaktadır.

Bölge halıcılığında çok çeşitli desenler yer almaktadır. Halı desenleri olarak önceleri İsfahan desenlerinin benzerleri kullanılmıştır. şimdi ise kısmen kendi desenlerimiz kullanılmaktadır. Bu desenler daha çok halı dokuyanların zihinlerinde yarattıkları desenlerdir. Bunların yanında desinatörlerce , çeşitli sanat ve mimari eserlerimizin motiflerinden yararlanılarak desenler ortaya çıkarılmaktadır. Kayseri halıcılığında 1930'lu yıllarda Taşçı zadeler'in ve Nuh Naci'nin ressamları ilk defa Türk motiflerinden faydalanarak halı desenleri çizmişlerdir. Diğer yandan Selçuklu özelliğini yansıtan geometrik desenler, halılarda çok miktarda görülen desenlerdir.

Bu gün halı imalatçıları , ya bizzat kendileri desen çizmekte ya da bu işi sanat edinmiş desinatörlere çizdirmektedirler. Desenler genellikle yurt

dışından halı talep eden kişilerin zevk ve tercihleri doğrultusunda oluşturulmaktadır. Desinatörler tarafından çizilen modeller, halı dokuyan işçilere hazır olarak verilmektedir. Bu durum aslında bir tezat oluşturmaktadır. Bir desinatör çeşitli motiflerden faydalanarak ne kadar güzel bir desen oluşturursa oluştursun, halı dokuyan işçinin zihninde oluşturarak halıya koyduğu desen kadar beğeni kazanmamaktadır. Böyle olunca taklide dayalı desenler ortaya çıkmakta, işçilerin düşüncelerinde yatan folklorik özellikler halıya yansımamaktadır. Aslında yurt dışındaki insanların da istedikleri desenler, halı dokuyan kızlarımızın, çok basit çizgilerden ustaca oluşturdukları ve halıya yansıttıkları desenlerdir.

Halıcılığın ekonomik özellik kazanmasıyla birlikte, onun folklor ve sanat yönü çöküntüye uğramıştır. Aslında bu durum halıcılığımızın aleyhine sonuçlandığı için, bu alandaki karlılığımızı da olumsuz yönde etkilemektedir. Çünkü, halı talebinde bulunanlar halı üreten ülkenin karakteristiklerini yansıtacak desenler aramaktadır. Halı ihraç eden diğer ülkelerin desenlerine benzer, taklide dayalı desenler, halıya olan talebi azaltmaktadır. Yahyalı halılarının kolay ihraç edilir olmasının sebeplerinin birisi de, desenlerin taklide dayalı olmayan bir karakteristiğe sahip olmasındandır. Türk folklor ve sanatının halıda desen olarak yer alması ilgiyi artırmakta, beğeni kazandırmaktadır.

Bölge halıcılığında kullanılan renkler güzel bir uyum içerisindedir. Genellikle çığ renklerin kullanımından kaçınılmaktadır. Halılarda bütün renkler ve bunların değişik tonları kullanılmakla birlikte koyu mavi, koyu kırmızı, yeşil, krem, kahverengi ve az da olsa siyah beyaz renkler kullanılmaktadır.

Halı iplerinin boyama işlemi, Kayseri ve Uşak'taki boyahanelerde yapılmaktadır. Kullanılan boyalar, yurt içinde üretilen ve ithal edilen kimyasal boyalardır. Yalnız Yahyalı halılarının ipleri, halkın elde ettiği kök boya ile boyanmaktadır.

2.1.4. El Dokuma Halıcılığının Üretim Süreci

El dokuma halıcılığı alanında,tezgah sayısı ve buna bağlı olarak işçi sayısı sürekli değişmektedir. Belirli bir zaman süresi içinde tezgah ve işçi sayısının sabit kalması mümkün değildir. Bunun başlıca sebepleri arasında köyden şehire olan göç, üretimdeki istikrarsızlık ve işçilerin daha garantili iş bulmaları sonucu halı dokuma işini terketmeleri sayılabilir.Bölge halıcılığı genelde ev ekonomisi sisteminde yürütülmekte olup, vergi ve sigorta kapsamı dışındadır. Böyle olunca belli bir kuruluşa kayıt da söz konusu değildir. Bu durumda kesin bir rakam vermek, halıcılık alanında çalışan işçi ve tezgah sayısını belirlemek oldukça güçtür.

Bu sayıları belirlemek amacıyla bölge ilçeler bazında ele alınmış ve araştırma çerçevesine sokulmuştur. İlçelerden en küçük yerleşim birimlerine kadar bölge taranmıştır. Her yerleşim birimindeki tezgah ve işçi sayısının sağlıklı bir şekilde ortaya konabilmesi için, o yerleşim birimlerini iyi tanıyan halı imalatçılarından, halı dokuyan işçilerden, muhtarlardan ve o yörede yaşayan kişilerden yararlanılmıştır. Büyük çoğunlukla yöresel araştırmalarla, kısmen de kendi kendini yaratan örnekleme metodu ile bu sayılar toplanmıştır. Bu sayılar belirlenirken işçi sayısının toplam nüfus içindeki payını belirlemek için, yerleşim birimlerinin nüfuslarında tesbit edilmiştir. Buna göre tüm ilçeler, son nüfus

sayımındaki nüfusları, tezgah sayıları ve halı dokuma işçi sayıları itibarıyla ortaya konulmuştur.

Tablo 1. Merkez İlçe ve Bağlı Birimlerin Nüfus

Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Merkez İlçe	390000	2400	4500
Akçatepe	400	32	60
Ekin	480	45	82
Alegöz	350	28	54
Ambar	1600	—	—
Argıcık	16000	1200	2000
Tavlusun	580	60	100
Horsana	420	40	85
Çirkalan	1800	150	320
Hisarcık	5200	200	400
Kıranaardı	2400	300	620
Germir	1000	110	200
Mimarsinan	4060	450	880
Molu	760	—	—
Oymağac	410	—	—
Yazır	420	20	45
Erkilet	3200	—	—
Boyacı	380	25	60

Çevril	620	50	110
Dadağı	610	—	—
Ebiç	1920	80	170
Emmiler	670	45	90
Hasanpaşa	110	10	18
Kemer	580	33	75
Kuşçu	1920	—	—
Mahzemin	1130	115	230
Taşhan	440	35	80
Vatan	110	10	20
Mollahacı	375	—	—
Hırkaköy	1040	130	275
Gesi	3100	95	200
Ağırnas	3400	—	—
Ispidin	370	22	45
Gürpınar	1750	75	150
Güzelköy	480	30	60
Darsiyah	720	—	—
K.Bürüngüz	680	35	78
Özlüce	325	25	50
Sarımsaklı	425	—	—
Subaşı	570	35	70
Turan	1200	75	150
Yeşilyurt	1100	65	130
Güneşli	1070	—	—
Amarat	2500	—	—

Çavuşoğlu	540	40	80
Doruklu	710	45	90
Eyim	920	80	160
Gömeç	330	—	—
Hasancı	645	55	110
Höbek	620	—	—
Obruk	450	—	—
Karahöyük	310	25	50
Hacılar	13350	1550	3200
Hürmetçi çifliği	220	12	20
Karpuz Sekisi	710	—	—
Sakar çifliği	220	12	25
Himmetdede	3200	—	—
Bayramhacı	970	80	155
Beydeğirmeni	320	15	30
Düğer	1660	—	—
Elmalı	740	—	—
Karakimse	830	75	140
Talas	8200	—	—
Ardıç	420	30	70
Başakpınar	4200	—	—
Endürlük	450	45	85
Zincidere	5500	280	610
Kamber	860	—	—
Kepez	1560	150	300
Kuruköprü	1020	—	—

Cebir	410	40	80
Çataldere	720	—	—
Sakaltutan	900	100	200
Süleymanlı	1090	100	120
Yazılı	640	—	—
Yazyurdu	860	80	160
Toplam	516325	9174	17196

Eşyınak Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Merkez ilçe içerisinde nüfusu 390.000 dolayında olan şehir merkezi yer almaktadır. Merkez ilçe içinde, tek katlı eski şehir evleri ile gecekondular yerleşim birimlerinde halı dokunmaktadır. Bu durumda merkez ilçe ve buna bağlı yerleşim birimlerindeki halı dokuyan işçilerin toplam nüfus içindeki payı, şehir merkezinde çok katlı evlerde halı dokunmadığı için haliyle düşük olacaktır. Şehir merkezini hariç tutarak bir ortalama yaptığımızda, işçi sayısının toplam nüfus içindeki payının % 14 dolayında olduğu görülmektedir. Halı tezgahı sayısı 9174 ve işçi sayısı 17196 dir.

Halıcılık alanında faaliyet sürdüren diğer ilçeler faaliyet yoğunluklarına göre şöyle sıralanabilir: Bünyan, Pınarbaşı, Yahyalı, Sarız, Sarıoğlan, Tomarza, Develi, İncesu, Felahiye ve Yeşilhisar.

Tablo 2. Bünyan İlçesi ve Bağlı Birimlerin Nüfus,
Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
-----------------	-------	--------	-------------

Bünyan	14500	1900	3900
Akçatı	780	60	120
Asmakaya	110	10	15
Eurhaniye	750	60	105
B.Bürüngüz	1200	100	220
Tuzhisar	1020	110	230
Dağarcı	620	60	100
Eminören	640	60	100
Karahıdırlı	570	60	90
Karakaya	2030	120	200
Kardeşler	390	40	75
Koyunabdal	1150	150	230
Kösebacılı	550	40	70
Musaseyh	380	35	55
Gigi	185	12	15
Güllüce	1000	110	230
Hazerşah	1050	100	200
İğdecik	740	80	160
Kahveci	620	70	140
Karacaören	660	—	—
Gergeme	1250	150	280
Firahmet	520	45	80
Şıvgın	640	60	120
Sultanhamı	650	60	120
Süksün	1440	160	300

Topsögüt	810	80	175
Yağmurbey	350	35	60
Akkışla	3200	50	100
Akın	820	80	160
Alevkışla	310	—	—
Düzencik	325	30	60
Ganişeyh	475	60	110
Girinci	680	60	115
Gömürgen	1620	170	320
Gümüşsu	440	40	80
Keklikoğlu	460	—	—
Kululu	1240	120	240
Muratbeyli	800	80	160
Ortaköy	884	—	—
Sofumahmut	375	20	40
Uzunçayır	476	22	45
Elbaşı	3027	320	600
Ağcalı	620	—	—
Akmescit	1445	160	310
Aleyenlik	1010	100	200
Çevlik	330	—	—
Ekinciler	695	70	140
Girveli	446	35	70
Karadayı	1240	120	230
Koşcağız	845	85	170
Ekrek	1040	120	220

Samagır	1250	130	250
Külete	946	75	150
Toplam	59504	5799	11245

Kaynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Bu durumda toplam işçi sayısı 11245 kişi ve bu alanda çalıştırılan tezgah sayısı 5799' dur. Buradaki toplam nüfusun % 19' u halı dokuma işiyle uğraşmaktadır.

Tablo 3 Pınarbaşı İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin
Nüfus Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Pınarbaşı	10770	700	1190
Akpınar	166	10	20
Alacamescit	135	10	20
Altıkeseek	304	30	60
Aşağıbeyçayır	309	30	60
Aşağıborandere	510	—	—
Aşağıkaragöz	370	40	80
Aşağıkızılcıevik	400	40	80
Avşarpotuklu	340	30	60
Bahçecik	296	25	40
Büyükgömüsgün	420	50	100
Büyükgürleyen	545	50	100

Büyükkabaktepe	380	35	70
Büyükkaramanlı	420	50	100
Büyükkaramuklu	257	—	—
Halitbeyören	405	50	100
İğdelipayaslı	420	40	80
Çerkez Karaboğaz	450	40	80
Karahacılı	266	25	50
Kayaaltı	803	90	180
Kılıç Mehmet	397	40	80
Kırıkgeçit	260	25	50
Kızıldere	387	38	70
Kızıllan	545	65	100
Köşkerli	138	—	—
Küçükköarmut	132	10	20
Küçükpotuklu	160	16	25
Melikgazi	85	8	16
Pulpınar	92	9	18
Büyükköarmut	418	50	100
Büyükpotuklu	405	30	60
Demircili	585	40	80
Eğrisöğüt	285	—	—
Emegil	610	40	80
Eskiyassıpınar	714	70	150
Fakı Ekincili	335	40	82
Gebelek	316	22	45
Gölcük	355	40	82

Solaklar	610	70	140
Taşlıoğlu	180	15	25
Yağlıpınar	495	—	—
Yukarı Beyçayırı	210	20	40
Yukarı Borandere	1320	140	270
Yukarı Kılıçevik	385	30	60
Yukarı Karagöz	620	60	120
Yusuflar	315	30	60
Kaynar	2205	240	400
Akören	475	40	80
Aygörmez	105	10	20
Eserek	415	40	60
Kavak	285	20	40
Çerez Kuşçu	201	15	35
Malak	720	—	—
Çinli Ören	155	15	30
Çukuryurt	268	20	40
Demirciören	260	20	35
Evederesi	140	—	—
Hayriye	320	18	36
İnliören	410	40	80
Panlı	440	50	100
Çerkezsöğütlü	248	20	40
Tahtaköprü	303	30	60
Tersakan	390	18	35
Yeniyassıpınar	430	20	40

Örenşehir	1540	160	320
Dikilitaş	580	65	120
Hilmiye	505	60	110
Kaftangiyen	418	50	100
Karahalka	358	35	70
Karakuyu	620	—	—
Kazancık	388	38	75
Kırkpınar	265	20	40
Kurbalık	318	30	60
Methiye	690	80	160
Olukkaya	440	50	100
Pazarsu	280	30	60
Sazayağı	323	30	60
Şerefiye	368	45	90
Taslıgeçit	126	15	30
Taşoluk	218	25	50
Uzunpınar	620	—	—
Üçpınar	275	30	60
Yahyabey	527	52	104
Pazarören	3020	210	360
Alagazili	375	30	60
Aslanbeyli	800	90	180
Artmak	195	20	40
Kadıllı	186	18	35
Kaman	508	60	120
Kavlaklar	318	30	60

Avşarsöğütlü	620	—	—
Ayvacık	420	40	90
Cinahmet	255	25	50
Cirliyurt	360	32	64
Çakılkaya	615	95	190
Çaybaşı	320	30	60
Çördüklü	510	60	110
Dilciler	420	40	80
Elmalı	165	—	—
Esenköy	605	60	100
Altıparmak	418	30	60
Gültepe	410	50	100
Han	500	60	122
Hassa	360	40	80
Kayabaşı	320	30	66
Kılıçkışla	430	40	80
Kızılören	665	—	—
Kurttepe	420	40	80
Oruçoğlu	318	30	60
Paşalı	420	40	82
Saçlı	210	—	—
Sıradan	625	60	110
Şabanlı	445	30	60
Tokmak	415	25	50
Tozgün	418	30	60
Yarıntepe	292	20	40

Yeregeçen	290	3	6
Toplam	61566	5105	9772

Kaynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Fınarbaşı ilçesi ve buna bağlı yerleşim birimlerinin halıcılık alanındaki toplam tezgah sayısı 5105 ve işçi sayısı toplamı 9772'dir. İlçe toplam nüfusu içinde halı dokuyanların yaklaşık %16'dır.

Tablo 4. Yahyalı İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin

Nüfus Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Yahyalı	16200	1300	2500
Ağcaşar	885	70	130
Avlağa	385	20	40
Balcıçakırı	450	25	45
Burhaniye	309	20	40
Büyükçayır	760	—	—

Çamlıca	690	50	90
Çubukharmanı	590	40	70
Çubuklu	1680	120	200
Delialıuşağı	867	—	—
Dereköy	2548	200	370
Denizovası	130	6	12
Dikme	611	45	90
Elmabağı	1195	100	175
İlyası	800	70	135
Karpuzbaşı	348	20	40
Karaköy	1200	—	—
Kirazlı	2150	200	380
Kocahacılı	1190	100	180
Kopcu	656	40	82
Kuzuoluk	520	35	60
Mustafabeyli	780	55	110
Sazak	320	20	40
Süleymanfakılı	665	—	—
Taşhan	1120	100	180

Ulupınar	805	60	120
Yerköy	990	80	150
Yeşilköy	500	40	80
yuları	365	20	40
<hr/>			
Toplam	39709	3106	5969

Eynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Elisisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Yahyalı ilçesi ve buna bağlı yerleşim birimlerinde halıcılık alanında çalışan işçi sayısı 5969 ve halı dokunan tezgah sayısı 3106 olarak tesbit edilmiştir. Halı dokuyanların toplam nüfus içindeki oranı % 15' dir.

Tablo 5. Sarız İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin Nüfus

Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Sarız	3940	350	600
Akoluk	177	10	20
Altınsöğüt	488	30	60
Dallıkavak	910	80	140

Damızlık	622	—	—
Ayrınlık	395	30	60
Büyükörtülü	376	35	65
Büyüksöbeçimen	1160	110	170
Çağsak	1150	100	180
Çavdar	265	15	30
Çörekdere	1180	100	190
İncemağara	390	—	—
Karakoyunlu	190	5	10
Karayurt	720	60	110
Karapınar	350	25	40
Kemer	940	90	120
Küçükkabaktepe	360	30	50
Küçükörtülü	110	5	10
Darıdere	415	20	40
Dayoluk	648	25	50
Değirmentaş	318	—	—
Fettahdere	770	60	100
Gümüşali	390	20	40

İncedere	485	25	52
Küçüksöbeçimen	282	15	25
Mirzaağa	270	15	25
Mollahüseyin	445	30	45
Oğlankaya	420	—	—
Ördekli	436	35	60
Sancakağıl	310	20	40
Tavlaköy	1060	100	170
Kıskısarak	2180	200	375
Kıskaçlı	170	5	10
Kurudere	405	30	60
Kuşçu	702	—	—
Tekneli	729	60	100
Yalak	2315	90	160
Yaylacı	945	70	130
Yedioluk	390	20	40
<hr/>			
Toplam	27808	2195	3872

Faynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kisisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Sarız yöresinde halıcılık alanında 2195 tezgahta 3872 işçi çalışmaktadır. Halı dokuyan işçilerin toplam nüfus içindeki oranı %14' dür.

Tablo 6. Sarıoğlan İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin
Nüfus Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Sarıoğlan	6300	60	110
Alamettin	1800	—	—
Burunören	420	30	60
Çiftlik	4500	200	350
Ebülhayır	880	—	—
Gaziler	1300	120	230
Gülova	2920	270	400
İğdeli	268	15	30
Kadılı	280	15	30

Kale	290	17	34
Karpınar	527	30	60
Kızılpınar	368	—	—
Küpelı	2200	110	225
Ömerhacılı	860	80	162
Tatılı	1180	—	—
Üzerlık	1150	170	320
Yerlıkuyu	370	12	25
Yıldırım	816	40	75
<hr/>			
Toplam	26429	2062	3931

Eaynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kisisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Sarıoğlan ve diğer yerleşim birimlerinin toplam tezgah sayısı 2062

ve bu tezgahlarda çalışan toplam işçi sayısı 3931' dir. İşçilerin toplam nüfus içindeki oranı %14' dür.

Tablo 7. Tomarza İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin Nüfus Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Tomarza	6200	320	430
Alakuşak	2065	200	375
Bektaş	260	—	—
Bostanlı	680	60	100
Böke	575	50	80
Cücün	995	70	130
Çömlekli	990	20	45
Ekinli	440	12	25
Göbü	250	—	—
Gülveren	685	22	44
Güzelsu	615	44	80
Hacıpaşa	628	—	—
İncili	1110	80	120
Kapkaya	1320	60	110
Kocaören	330	12	24
Çukurağaç	202	10	20

Çuha	1004	80	160
Kale	640	40	60
Kevenağıl	420	—	—
Kızılören	950	80	150
Çokcağız	565	40	72
Kömür	795	40	80
Ortakavak	684	—	—
Örencik	660	15	30
Pusatlı	2419	112	225
Sarı Mehmetli	1300	104	180
Söğütlü	416	—	—
Şihbarak	1597	110	220
Şiraz	318	44	80
Turanlı	640	35	70
Yamaçlı	420	25	60
Yeşilbağ	562	—	—
Toklar	808	45	90
Akin	646	20	40
Akmezar	460	30	55

Arslantaş	510	42	80
Büyükcanlı	685	—	—
Büyüksüvegen	460	25	40
Çanakpınar	801	70	130
Dağyurdu	681	40	70
Emiryağlı	1360	110	160
İcadiye	202	10	20
Karamuklu	280	12	25
Karapınar	620	—	—
Kesir	885	60	110
Köprüköy	545	40	70
Küçükcanlı	330	20	40
Melikören	405	—	—
Özlüce	2580	200	330
Göktepe	520	32	65
Güzelce	335	20	40
Işıklar	350	15	30
Tahtakemer	480	25	45
Tatar	310	—	—

Üçkonak	670	50	70
<hr/>			
Toplam	44511	2775	4610

Kaynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Tomarza ve bağlı yerleşim birimlerinde halı dokunan tezgah sayısı toplamı 2775 olup, bu tezgahlarda halı dokuyan işçilerin sayısı 4610'dır. İşçilerin toplam nüfusa oranı yaklaşık % 11' dir.

Tablo 8. Develi İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin Nüfus
Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Develi	20400	1100	2250
Ayşepınar	2420	—	—
Ayvazhacı	1269	70	142
Çaylıca	1500	110	208
Çayırözü	840	—	—

Çomaklı	1130	20	42
Çöten	1165	45	90
Epçe	1258	90	165
Gaziköy	2192	120	245
Gomedi	520	—	—
Gümüşören	1500	160	300
Hüseyinli	617	40	80
İncesu	1393	60	120
Kabaklı	1317	62	120
Karacaören	520	30	60
Kazlıgömedi	516	—	—
Kızık	670	38	70
Kozluca	190	15	25
Kulpak	463	28	50
Millidere	406	—	—
Öksüt	1480	120	220
Sarıca	880	40	80
Sindelhöyük	4900	260	444
Soysallı	1068	70	140

Şahmelik	1764	90	180
Tombak	460	28	50
Yeniheyat	322	—	—
Yazıbaşı	852	20	40
Zile	1560	110	200
Bakırdağ	1100	70	130
Eüyükkünye	695	—	—
Çadıryeri	320	20	30
Çataloluk	840	52	70
Çukuryurt	800	60	100
Derebaşı	405	25	50
Dereçimli	420	20	40
Kılıçkaya	1040	70	120
Köseler	1220	130	240
Küçükkünye	1078	75	145
Saraycık	540	40	75
Sarıkaya	907	75	140
Satı	630	50	100
E.Şelik	375	20	40

Havadan	785	60	120
Hoşça	420	12	24
Kale	1080	70	135
İmamkulu	1440	120	230
Şthlı	3895	300	610
Yaylacık	1085	75	140
Yenice	810	60	120
Yeniköy	1300	65	130
<hr/>			
Toplam	76719	4300	8400

Kaynak Çesitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Develi'nin toplam halı tezgahı sayısı 4300 ve bu tezgahlarda çalışan işçi sayısı ise 8400 'dür. Bunların toplam nüfusa oranı yaklaşık % 11' dir.

Tablo 9 . İncesu İlçesi ve Bağlı Yerleşim Birimlerinin Nüfus Tezgah ve

Yerleşim Birimi	İşçi Sayıları		
	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
İncesu	6450	200	350
Çardaklı	710	—	—
Dokuzpınar	270	20	30
Garipçe	1160	—	—
Hamurcu	1324	75	150
Karahöyük	670	30	60
Kızılören	5200	200	360
Küllü	374	30	60
Örenşar	960	—	—
Saraycık	409	40	80
Sarıkürklü	169	15	30
Subaşı	1080	100	200
Süksün	2250	210	380
Şeyhsaban	640	—	—
Tahirinli	680	60	115
Üçkuyu	645	65	140

Toplam	22991	1045	1955
--------	-------	------	------

Kaynak: Çeşitli Hesaplamalardan Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

İncesu'nun toplam halı tezgahı sayısı 1045 ve bu tezgahlarda çalışan işçi sayısı 1955'dir. Bunların toplam nüfusa oranı yaklaşık % 9'dur.

Tablo 10. Felahiye İlçesi ve Bağlı Birimlerinin Nüfus
Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Felahiye	6100	35	70
Acırlı	633	40	65
Alabaş	386	19	35
B.Toraman	3220	—	—
Darılı	620	10	20
İsabey	1150	20	40
Karışeyh	1100	30	60
Kayapınar	1420	—	—
Kepiç	890	12	24
Menteşe	340	—	—
Silahtar	1510	45	90
Kuruhöyük	890	20	40
Çukur	6398	325	480
Kavaklı	405	20	40
Taşlıköy	998	30	63

Tuğlasah	205	5	10
Toplam	26265	611	1037

Felahiye ve bağıli yerleşim birimlerinin toplam halı tezgahı sayısı 611 olup, işçi sayısı 1037' dir. İşçilerin toplam nüfusa oranı yaklaşık % 4 dolayındadır.

Tablo 11. Yeşilhisar İlçesi ve Bağlı Birimlerin nüfus,

Tezgah ve İşçi Sayıları

Yerleşim Birimi	Nüfus	Tezgah	İşçi Sayısı
Yeşilhisar	11400	130	250
Akköy	340	—	—
Araplı	405	16	32
Başköy	1250	60	120
Buğet	210	—	—
Çadirkaya	790	—	—
Kovalı	1100	54	100
Kuşçu	700	—	—
Musahacı	1510	80	160

Ovaçiftlik	548	30	60
Gülbayır	987	40	80
Doğanlı	710	—	—
Erdemli	450	—	—
Karaköy	550	10	20
Kayadibi	580	25	50
Keşlik	270	—	—
Güzelköy	820	15	30
Kaleköy	305	—	—
Soğanlı	480	20	40
Yeşilova	535	—	—
Toplam	23980	520	942

Kaynak: Çeşitli Kesimlerden Faydalanılarak Kişisel Çalışma Sonucu Ortaya Çıkarılmıştır

Yeşilhisar ilçesinde 520 halı tezgahında 942 işçi halı dokumaktadır. Bunların toplam nüfusa oranı ise yaklaşık % 4' dür.

Tüm bölgenin toplam halı tezgahı ve bu tezgahlarda halı dokuyan işçilerin sayısı bu araştırma sonucunda yaklaşık olarak ortaya konmuş olup, buna göre tezgah sayısı yaklaşık 40000 civarında ve işçi sayısı da yine yaklaşık 70000 dolayındadır. Bu sayı, bölge nüfusunun % 7' si dolayındadır.

Bölgede halı üretiminin verimli olduğu dönem, eylül ile mayıs arasında kalan sonbahar ve kış ayları dönemidir. Bu ayların dışında genellikle tarım işleriyle uğraşıldığı için, halı üretiminde önemli bir düşme görülür. Halı dokuma işi sabır gerektiren yorucu bir iştir. Yaz ayları bu nedenle halı işçileri için, bir dinlenme süresi olmaktadır.

Halının dokunmaya başlanıp tezgahtan çözülünceye kadar geçen zaman hiç de kısa bir zaman değildir. 2x3 Ebadında ve 4x5 kalitesindeki bir yün halının kalifiye bir işçi tarafından ne kadar zamanda dokunduğunu, yaklaşık olarak hesaplayabiliriz : Bir işçi bir günde belirli aralıklarla en fazla sekiz saat çalışabilmektedir. Sekiz saatte işçi, en fazla 7500 düğüm atabilmektedir. 6 metre karelik 4x5 kalitesindeki bir halıda 1.200.000 düğüm olduğuna göre, bu sayıyı işçi, 1280 saatta atar. bunu günü çevirecek olursak; $1280:8=160$ gün eder. Bu da yaklaşık 5 ay gibi bir zamana tekabül etmektedir. Bu süreyi günde 12 saat çalışarak daha da kısaltan işçiler vardır. Yine aynı halı, pratik düğüm atan maharetli işçiler tarafından 90 ila 100 günde dokunabilmektedir.

Bölgede son yıllarda yün halılar yanında ipek halılar da dokunmaktadır. Dokunan ipek halıların tamamına yakını ihraç edilirken, yün halıların %85'i ihraç edilmektedir. İpek halı satışlarının büyük bir kısmı, turistlerin yoğun olarak ziyaret ettikleri bölgelerimizde yapılmakta olup, bu bölgelerin başında da Kuşadası gelmektedir.

Son yıllarda ihracatla birlikte halı üretiminin artırıldığını görmekteyiz. Halı imalatçılarından alınan bilgilere göre 1989 yılında Kayseri bölgesinde 500 ton yün 300 ton pamuk kullanılmıştır. Böylece yün halı dokumacılığında 800 ton hammadde kullanılmıştır. Bir metre kare için ortalama 4 kg hammadde kullanılmaktadır. Bu durumda yıllık halı

uretimi 200 000 metre karedir. Yine 1980 yılında ipek halı dokumacılığında 100 ton ipek kullanılmıştır. Bir metre kare ipek halı için 5 kg ipek kullanılmaktadır. Yıllık ipek halı üretimi ortalama 20.000 metre karedir. 1988 Yılı fiyatlarıyla bir metre kare ipek halının ortalama satış fiyatı 1000.000 lira, bir metre kare yün halının ortalama fiyatı ise 250.000 liradır. 1989 Yılında 1.200.000 metre kare fabrika halısı üretilmiş olup, makina halısının metre kare satış fiyatı ise 80.000 liradır. 1989 Yılında bölgede üretilen halıların Türk lirası olarak satış fiyatı karşılıkları ipek halı için 20.000.000.000 lira, yün halı için 50 000 000.000 lira, makina halısı için 96.000.000.000 liradır. Satışlardan elde edilen gayri safi gelir toplamı ise yaklaşık 166.000.000.000 liradır. Bu rakamlardan da anlaşılacağı gibi, bölge halıcılık alanında hayli yüksek bir potansiyele sahiptir.

2.1.5. El Dokuma Halıcılığında Maliyet Faktörleri

El dokuma halıcılığında maliyetin, en önemli iki faktörü vardır. Bunlardan birisi hammadde, diğeri işçiliktir. Bunların dışında küçük ölçüde malzeme ve kalite kontrol maliyetleri, halı maliyetini oluşturan faktörlerdir. Tezgahlar amorti edilmiş demirbaşlar durumundadır. Bu nedenle halı maliyetine pek yansımazlar. İmalatçılar, halı dokunan evlere bazen kendi tezgahlarını kurarlar. Fakat genellikle tezgahlar, tezgah sahiplerinin veya işçilerin kendilerininindir. İmalatçılar, tezgah sahiplerine veya işçilere, dokunacak halının hammaddesini ve modelini verir, kalite ve ebadını belirledikten sonra düğüm başına ücret tesbit ederler.

İşçilere düğüm başına verilecek ücretler, halının toplam maliyeti içinde önemli bir yer tutmaktadır. Bu nedenle halının tahmini satış fiyatı dikkate alınarak, beklenen karlılık düzeyine ulaşmada, işçilik maliyetinin

en aza indirilmesi amaçlanmaktadır. İşçilik ücretlerinin belirlenmesinde, genellikle işverenlerin sözü geçerli olmaktadır. Ancak, belli bir süre içinde talep edilen miktarda halı dokutmak zorunda kalan imalatçılar, işçilerin istemiş olduğu ücreti vermek zorunda kalmaktadır. İşçilerin daha çok çalışmalarını teşvik etmek ve daha çok işçiyi kendi üretimlerinde çalıştırmak amacıyla düğüm başına verilen ücretlerin, imalatçılar tarafından bir miktar yükseltildiği görülmektedir. Ancak, yine de işçilik maliyetinin, toplam halı maliyeti içindeki payı gözden uzak tutulmamakta ve karlılığı olumsuz yönde etkileyecek ücret tesbitinden kaçınılmaktadır. Diğer yandan ücretlerin tesbitinde, imalatçılar arasındaki rekabet de etkili olmaktadır. Fakat büyük çapta üretim gerçekleştiren, lider durumundaki tüccar ve imalatçıların belirledikleri ücretler, geçerli ücret olarak kabul görmektedir.

Son beş yıl içindeki düğüm başına verilen ücretlerin para olarak değerlerine baktığımızda görülen durum şöyledir: 1980'den 1983 yılına kadar düğüm başına verilen ücret, yün halıda 5 ila 6 kuruş arasında , ipek halıda ise 7 ila 9 kuruş arasında belirlenmiştir. 1984 ile 1985 yıllarında yün halıda düğüm başına ücret 8 ila 15 kuruş, ipek halıda ise 13 ile 18 kuruş dolayındadır. Bu gün bu rakamlar oldukça farklı olup yün halıda düğüm başına işçilik 50 kuruş, ipek halıda ise ipeğin ince ve kalın oluşuna göre 100 kuruşla 200 kuruş arasında değişmektedir. Mesela; 7x7 kalitesindeki bir ipek halının düğüm başına işçiliği 100 kuruş olup, 14x14 kalitesindeki bir halının düğüm başına işçiliği 200 kuruştur. Bu gün özellikle ipek halıcılık alanında çalışan dokuma işçileri, diğer iş kollarındaki işçilerin ücret seviyeleri ile karşılaştırılacak olursa, emeklerinin karşılığını alıyorlar denilebilir.

Genelde işçilik ücretleri, halı dokunup teslim edildikten sonra ödenmektedir. Ancak bazı durumlarda avans olarak da ödenmektedir. Yüksek kaliteli yün ve ipek halılarda, toplam işçiliğin % 10'u oranında ön ödemede bulunduğu gibi, halı dokundukçada hak edilen işçiliğin bir kısmı, istek halinde ödenmektedir. Avans miktarını tayinde, halı dokutanların finansman gücü ile, işçilerin ihtiyaçları etkili olmaktadır.

Normal kalitedeki 6 metre karelik bir yün halının, 1 metre karesinde ortalama 4 kg yün bulunmaktadır. İyi kalitede bir yünün 1989 yılı fiyatlarıyla kilosu 20.000 liradır. 6 Metre karelik bir halıda 480.000 liralık yün kullanılmaktadır. Bunun yanında bu ölçüde bir halının atkı, çözgü, model ve tıraş giderleri gibi diğer giderleri de 72.000 lirayı bulmakta olup, işçilik dışındaki maliyet toplamı 552.000 liradır. 4x5 Kalitesindeki bu halının 1 metre karesinde 200.000 düğüm bulunmaktadır. Düğüm başına işçilik maliyeti ortalama 50 kuruş olursa, 6 metre kare halının toplam işçilik maliyeti 600.000 lira olarak ortaya çıkmaktadır. Halının toplam maliyeti, $552.000 + 600.000 = 1.152.000$ liradır. Böyle bir halının 1989 yılı fiyatlarıyla peşin satış fiyatı 1.300.000 lira dolayındadır. Vadeli olarak aynı halı 1.600.000 liraya kadar alıcı bulmaktadır. Yapılan hesaplardan görüleceği gibi işçilik toplam maliyetin yaklaşık yarısını oluşturmaktadır.

Konuya, işçilerin eline geçen günlük ya da aylık ücretler açısından bakıldığında, durumun hiç de iç açıcı olmadığı görülür. Kalifiye bir işçi 8 saatte en fazla 7500 düğüm atmaktadır. Düğüm başına ortalama 50 kuruş alan bir işçinin eline günde 3750 lira geçmektedir. Aylık olarak değerlendirilirse bu rakam 112.500 liradır. Bilindiği gibi bu ücret, işçiyi tatmin edebilecek seviyede değildir. Ancak diğer yandan halı maliyeti

içinde önemli bir yer tutmaktadır. Böyle olunca bilhassa ihracatta rekabet gücümüz zayıflamakta, bundan da ekonomimiz olumsuz yönde etkilenmektedir. Bu durum dikkate alındığında hem istihdam problemini çözümliyecek ve hem de ihracatta başarılı olunabilecek politikaların belirlenmesi gerekmektedir.

Yine konuya ipek halıda işçilerin eline geçen ücretler açısından baktığımızda, durumun biraz daha farklı olduğu görülür. Kalifiye bir işçi bir günde 7000 düğüm atmakta olup, düğüm başına ortalama 150 kuruş ücret almaktadır. Bu rakam günlük 10.500 liraya, aylık ise 315.000 liraya tekabül etmektedir.

İpek halıda maliyetler biraz daha farklıdır. 1989 Fiyatlarıyla ipek halının kalitesine göre metre kare peşin satış fiyatı 1000.000 lira ile 2000.000 lira arasında değişmekte olup, toplam maliyetin %30'u işçiliktir ki düğüm başına 1 lira ile 2 lira arasında değişmektedir. % Yine maliyetin %55'i hammadde, %15'i ise diğer giderlerden oluşmaktadır.

2.1.6. El Dokuma Halıcılığında Kalite Kontrolü

Bölge halıcılığında kalite kontrol işini, imalatçılar veya görevlendirdikleri uzmanlar yürütmektedirler. Bunlar on günde bir halı dokunan yerleşim birimlerini dolaşarak, halının belirlenen standartlara uygun dokunup dokunmadığını yerinde görmektedirler. Ev ekonomisi şeklinde yürütülen halı dokumacılığında, sağlıklı bir kalite kontrol işini yürütmek oldukça zordur. İşçileri her zaman tezgahlarının başında bulmak mümkün değildir. Diğer işlerini yapmak için, iki üç saat bazen de bir iki gün halının başından ayrılmaktadırlar. Tekrar tezgahın başına

döndüklerinde el melekesini yitirmekte daha önceki düğümler ile, ara verildikten sonraki düğümler arasında birlik sağlamak oldukça güçleşmektedir. Bu durumda yürütülen kontrol işlemi de başarıyla sonuçlanmamaktadır.

Atölye sisteminde kalite kontrol işi daha ciddi bir şekilde yürütülmektedir. Atölyede çalışan işçiler, belirli sürelerle tezgahlarının başında bulunmaktadır. Böylece halı üretiminde devamlılık taşıyan bir çalışma sürdürülmektedir. İşçilerin başında devamlı olarak bulunan bir uzman da kalite kontrol işini yürütmektedir. Böyle olunca bu sistemde hata oranı en aza indirilmektedir. Ancak bölge halıcılığında atölye sistemi, henüz yaygın bir şekilde kabul edilmiş durumda değildir.

Halıda kalite kontrol işini , sistemli bir biçimde yürüten ne özel ne de resmi bir kuruluş yoktur. Bu konuda yeterli bir politikanın izlenmeyişi, hem bölgenin ve hem de ülkenin ihracat olayını olumsuz olarak etkilemektedir. Türkiye bu yüzden Dünya'da halı ihraç eden ülkeler arasında son sıraları almaktadır.

Halıda kalite kontrol işi çok önemli bir faktördür. Zira halıda görülen % 1'lik bir hata, onda % 30 oranında bir değer kaybına yol açmaktadır. Bu sebeptendir ki bizim dışımızda halı ihracatında bulunan ülkeler, kalite kontrol işini sağlam bir biçimde yürütmek amacıyla atölye sistemine geçmişler ve belli örgütler tarafından, dokunan halıların uygunluğunu kontrol etmektedirler⁽¹⁸⁾.

2.2. Fabrika Halıcılığı

(18) Löffü Özden Özel Arşivi, Kayseri.

Kayseri bölgesinde fabrika halılarının üretimine 1969 yılında başlanmıştır. Bu yıllardan itibaren, Batı ve Doğu Avrupa ülkeleri ile Amerika'dan ithal edilen makinalarla halı üretimine hız verilmiştir. Bu gün Kayseri bölgesindeki yedi halı fabrikasında üretilen makina halılarının metre kare olarak üretim miktarı, Türkiye üretiminin yaklaşık % 20' sini oluşturmaktadır. El dokuma halıcılığında çok eski bir geçmişe sahip olan bölge, bu gün makina halıcılığının en çok gelişmiş olduğu merkezlerimizden birisi durumundadır. El dokuma halıcılığında kazanılan bir takım tecrübelerin, makina halıcılığının gelişmesine zemin hazırladığını söylemek mümkündür. Zira, bölgede makina halıcılığını başlatan müteşebbisler, el dokuma halıcılığı alanında uzun yıllar uğraşmış, bu alanda tecrübe sahibi kişilerdir.

2.2.1. Bölgeyi Fabrika Halıcılığına İten Sebepler

Kayseri bölgesinde fabrika halıcılığı alanındaki ilk girişim, 1969 yılında olmuştur. Bu yıldan itibaren hızlı bir gelişme göstererek günümüze kadar gelmiştir. Başlangıçta bir fabrikada üç tezgahla başlayan üretim, bu gün yedi fabrikada 80 dolayında tezgahla devam etmektedir. Fabrika halıcılığı alanındaki bu hızlı gelişmenin nedenini, çeşitli açılarından ele alıp açıklamak mümkündür.

1965' li Yıllara gelindiğinde haliya olan iç ve dış talep öylesine artış göstermiştir ki, el dokuma halıları iç talebi dahi karşılayamaz duruma gelmiştir. Dış pazarlarda nemli ve yağışlı iklime sahip Batı Avrupa ülkeleri için halı aranan bir mal olmuştur. Yine bunu izleyen yıllarda, ülkemiz insanlarının da refah düzeyi yükselmiş, gelir seviyesindeki artışla birlikte,

lüks mal niteliğinde olan halıya iç talep de artış göstermiştir. Artan talebi karşılamak amacıyla, el dokuma halıcılığına oranla, çok daha kısa sürede üretilebilen makina halılarının üretimine geçilmesine gerek duyulmuştur.

Makina halılarının üretimine geçilmesinin bir diğer nedeni de, tüketicilerin alım gücüne uygun olmasıdır. Fabrikada üretilen halıların maliyetleri, el dokuma halılarına oranla çok daha düşüktür. Buna paralel olarak satış fiyatları arasında da üç misli bir fiyat farkı vardır. Bu gün normal kalitedeki 6m² el dokuma yün halının satış fiyatı 1.400.000 lira dolayında iken, makina halısının satış fiyatı 500.000 lira civarındadır. Bu farklılık büyük ölçüde işçilik maliyetlerinden kaynaklanmaktadır. Bu durumda orta gelirli aileler makina halılarını tercih etmektedirler.

Son yıllarda el dokuma halıcılığı alanında kullanılan kimyasal boyalar, el dokuma halılarının kalitesini bozmuştur. Bununla birlikte eski halılardaki tabii yapı yerini suniliğe terketmiştir. Halıda sanat değeri yok olmuş, tamamen ekonomik düşünce doğrultusunda hareket edilmeye başlanmıştır. El dokuma halıları da bu düşünceye paralel olarak kalite kaybına uğramıştır. Talebi karşılamak amacıyla, kalitesiz olarak üretilen el dokuma halıları, iç ve dış pazarda tüketicinin güvenini sarsmıştır. Zira, kalitesiz bir el dokuma halısının ömrü 15 yıl iken, kaliteli bir makina halısının ömrü bunun iki üç katıdır. El dokuma halılarının eski kalitesine kavuşmasını sağlamak amacıyla, fabrika halıcılığının bölgede geliştirilmiş olduğunu söylemek mümkündür. Bu alanda 1973 yılında devletin belirlediği politikanın da etkisi olmuştur. İşçilerin bedelsiz ithalat haklarını, dokuma tezgahı getirmeleri yönünde kullanmaları teşvik tedbirleri arasına alınmıştır.

Fabrika halıcılığına geçilmesinin sebeplerinden birisi de, o yıllarda Belçika'da fabrika halıcılığının hızla yayılmasıdır. Belçika'da üretilen makina halıları, Batı Avrupa pazarları ile Ön Asya ile Orta Doğu ülkelerinin pazarlarına girmeye başlamıştır. Zengin petrol ülkeleri olan çoğu komşumuz durumundaki bu ülkelerin halı taleplerini karşılamamız için, bizim de halı üretimimizi artırmamız gerekiyordu. Bu yüzden el dokuma halıcılığımız alanındaki üretim açığına kapatabilmemiz için, makina halıcılığına yönelmemiz kaçınılmaz olmuştur. 1965'li yıllardan itibaren, bölgenin köy ve kasaba gibi yerleşim birimlerinden çok sayıda insanımız, Batı Avrupa ülkelerine işçi olarak gitmişlerdir. Bunların kazançlarıyla zorunlu ihtiyaçlarını karşılayan büyük bir kesim, el dokuma halıcılığının zahmetini çekmek istememiştir. Bunun sonucu bölgede el dokuma halıcılığı alanında çalışan tezgah sayısı azalmıştır. Dolayısıyla üretim açığı ortaya çıkmıştır.

Yine bu yıllarda ülkemizde , halısız ev olmaz düşüncesi yaygınlaşmış ve halı, evler için mecburi ihtiyaç haline gelmiştir. Böylece üretim açığı daha da büyümüş, bütün bunların sonucunda da makina halıcılığının yapılması zorunlu hale gelmiştir.

İlk yıllarda fabrika halıları, eskir ve bozulur düşüncesiyle tüketiciler tarafından kuşkuyla karşılanmıştır. Fakat ekonomik düşünceyle üretilen el dokuma halılarında da aynı kuşkuların başlaması ve kalitenin bozulması fabrika halılarının kullanılmasını çabuklaştırmıştır. Bu gün iç tüketimin % 85'i makina halılarıyla karşılanmaktadır. Kalitede, ebat çeşitliliğinde, renk ve desen güzelliğinde makina halıları devamlı bir gelişme içerisindedir. Yukarıda sayılanlara ilave olarak, bölgede halıcılığın ticari yapısını iyi bilen

iş adamlarının bulunması ve Kayseri bölgesinin sanayide gelişmiş olması da, fabrika halıcılığının gelişmesini etkileyen unsurlardandır.

2.2.2. Bölgede Fabrika Halıcılığının Gelişme Seyri

Bölgede fabrika halıcılığı 18 yıllık bir geçmişe sahiptir. Ülkemizde sanayi ve teknolojik gelişmelerin hız kazandığı yıllar aşağı yukarı bu yıllardır. Kayseri bölgesinde ilk fabrika 1969' da kurulmuş ve üç tezgahla üretime geçmiştir. Daha sonra 1972 yıllarından başlayarak, 1973,1976,1982 ve 1983 yıllarında kurulan diğer fabrikalarla bu sayı yediyi bulmuştur. Başlangıçta iki üç tezgahla üretime başlayan bu fabrikalar, yıllar geçtikçe tezgah sayılarını da artırmışlardır. Buna paralel olarak her yıl halı üretimi iki üç kat artmıştır. 1974 Yılında bölgedeki fabrikaların toplam üretimi 200.000 metre kare iken, bu rakam 1976'da 500.000'e, 1980'de 700.000'e, 1985'te 1.035.000 metre kareye, bu gün ise 1.200.000 metre kareye yükselmiştir.

Tezgah sayılarındaki bu gelişmelere paralel olarak üretilen ebatlarda da devamlı olarak bir çeşitlilik ve gelişme içine girilmiştir. Bu gün 1 metre kareden 24 metre kareye varan ebatlarda halı dokunabilmektedir. Diğer yandan desen ve renkte de sürekli bir gelişme kaydedilmiştir. Bu gün halı fabrikalarında çalışan desinatörler, sürekli olarak yeni desenler çizmekte ve bu desenlerle üretilen halılara özellik kazandırmaktadırlar. Böylelikle halıların desenlerine bakılarak hangi fabrikaya ait olduğu bilinebilmektedir. Kalite olarak da kendisini kabul ettirmiş olan fabrika halılarına, iç ve dış talep gittikçe artmaktadır. El dokuma halıları yüksek fiyatlı olduğu için iç pazarlardaki talebi düşmüştür. Böylece ipek halıların %

100'ü, yün halıların ise % 85'i ihracat amaçlı dokumaktadır. Bu durum uzun süre böyle devam edeceğe benzemektedir. Denilebilir ki, bölgede fabrika halıcılığı daha da gelişecek, mevcut fabrikaların yanında yeni fabrikalar kurulacak veya mevcut fabrikalar kapasitelerini artıracak önlemleri alacaklardır.

Bölgedeki halı fabrikalarının kuruluş yılı, üretim kapasiteleri, işçi sayıları ve dokuma tezgahlarını verecek olursak, fabrika halıcılığının yıllar itibariyle gelişme seyri daha açık bir şekilde ortaya konmuş olacaktır⁽¹⁹⁾.

Atlas Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı	: 1969
Yıllık Üretimi	: 700.000 metre kare
İşçi Sayısı	: 945 kişi
Tezgah sayısı	: 38

Saray Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı	: 1972
Yıllık Üretimi	: 400.000 metre kare
İşçi Sayısı	: 900 kişi
Tezgah sayısı	: 29

Gönen Halı Fabrikası:

(19) Hasan Çınar Özel Arşivi, Kayseri.

Kuruluş Yılı : 1976
Yıllık Üretimi : 50.000 metre kare
İşçi Sayısı : 75 kişi
Tezgah Sayısı : 5

Murat Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı : 1974
Yıllık üretimi : 15000 metre kare
İşçi Sayısı : 22 kişi
Tezgah Sayısı : 3

Öztaş Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı : 1982
Yıllık Üretimi : 15000 metre kare
İşçi Sayısı : 16 kişi
Tezgah Sayısı : 2

Özden Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı : 1983
Yıllık Üretimi : 50.000 metre kare
İşçi Sayısı : 20 kişi
Tezgah Sayısı : 5

Baykan Halı Fabrikası:

Kuruluş Yılı	: 1987
Yıllık Üretimi	: 200.000 metre kare
İşçi Sayısı	: 200 kişi
Tezgah Sayısı	: 15

Fabrikaların halı üretim miktarları 1989 yılına ait olup, tezgah sayıları ise halı dokumada kullanılan tezgahların sayısıdır. Diğer tezgahlar bu sayıların dışındadır.

2.2.3. Fabrika Halıcılığının Özellikleri

Kayseri bölgesindeki halı fabrikalarında üretilen halıların özellikleri renk, kalite, ebat ve desen açısından birbirlerinden farklılık göstermektedir. Bu özellikler sayesinde fabrikalar, kendilerine has üretimde bulunmayı amaçlamaktadırlar. Özellikle izlenen kalite ve desen politikası ile rakiplerinden üstün olmayı ve kolayca tanınmayı ön planda tutmaktadırlar.

2.2.3.1. Kalite Özelliği

Bazı fabrikalar tek kalitede halı üretirlerken, bazı fabrikaların üretim planları kapsamında çeşitli kalitelerde halı üretildiği görülmektedir. Bunlardan Atlas halı fabrikası; 1cm karede 14,5, 25, 35 düğüm bulunan üç

ayrı kalitede halı üretmektedir. Saray halı fabrikası; 1cm karede 25, Gönen halı fabrikası; 1cm karede 22, Öztaş halı fabrikası; 17.6, Murat ve diğerleri 1cm karede 20 düğüm bulunan tek kalitede halı üretmektedirler. Kaliteyi düğüm sayısının yanında kullanılan hammadde, boya, ipliğin büküm sayısı, kullanılan teknik ve hav yüksekliği gibi faktörler de etkilemektedir. Eğer üretilen halıda bu faktörlerin uygunluğu sağlanmışsa, düğüm sayısı kaliteyi belirleyen faktör olarak ortaya çıkmaktadır. Zira belli bir ölçüye atılan düğüm sayısı ne kadar fazla olursa, halı o kadar sağlam ve dayanıklı olmaktadır.

2.2.3.2.Ebat, Desen ve Renk Özelliği

Ebatlar , fabrikalarda bulunan dokuma tezgahlarının yapılarına göre çeşitlilik göstermektedir. Dokunacak olan halının eni tezgah eninin genişliğine bağlı olduğu halde, boyu istenilen uzunlukta dokumak mümkündür.

Genellikle fabrikalarda, Türkiye standartlarına uygun ebatlarda halı dokunmaktadır. Evlerde kullanılan halılar, 6 metre karelik halılardır. Ancak bazan bürolar ve toplantı salonları için daha büyük, 24 metre kareye kadar varan büyüklüklerde halı dokunmaktadır. İhraç edilecek olan halılarda ise, sipariş doğrultusunda istenilen büyüklükte halılar dokunmaktadır. Ancak eni 4 metreyi geçen tezgahlar olmadığı için,bu genişliğin üstündeki talebe cevap verilememektedir. Oysa 60 metre kareye varan büyükyüklerde halı talebiyle karşılaşmaktadır.

Fabrika halıcılığında zengin denilebilecek ölçüde desen çeşiti kullanılmaktadır. Her fabrika kendi desenlerini desinatörlere

çizdirmektedirler. Bu desenler halıcılıkta yüzyılların birikimi olan İsfahan, Buhara, Kirman, Şirvan, Ferhan, Hereke, Bünyan, Yahyalı, Şiraz, Hemedan, Sina, Ladik, Tebriz, Kazak, Şahabbas, Keşan, Dağıstan, Karabağ, Kula ve Horasan gibi desenlerin aynıları veya bu desenlerin motiflerinden faydalanarak ortaya çıkarılmış desenlerdir. Bunların dışında desinatörlerin kendi düşünceleri doğrultusunda ve zevklerine göre oluşturdukları desenlerle de halılar dokunmaktadır. Bu tür desenler klasik desenler olmadığı için, üreticiler bunlara çeşitli isimler verebilmektedir. Yaban gülü, kır çiçeği, mihraplı, göbekli, çubuklu gibi isimler bunlardan bazılarıdır. Bölgedeki halı fabrikalarında 200 çeşite yakın halı dokunmaktadır.

El dokuma halıcılığında uzun bir geçmişe sahip olan bölge, desinatör açısından zengin bir kaynağa sahiptir. Halı dokuyan bütün kızlarımız, desen konusunda hiç bir eğitim görmedikleri halde, kendi zihinlerinde yarattıkları motifler ile, göze hoş görünen ve duygulara hitab edebilen çok güzel desenler çizebilmektedirler. Hiç bir kaynaktan yararlanmadan, halı ile uğraşan herkes, oturup kağıda çok güzel modeller çizebilmektedir. Halıcılığı benimseyen ve onunla uğraşan insanlar, adeta bir desinatör gibi halı desenleri ortaya koyabilmektedir. Bunların arasında okuma yazma bilmeyenler dahi mevcuttur. Hatta, köylerde kendi adına halı dokuyan kızlar, önlerinde bir model olmadan düşüncelerinde yarattıkları motifleri, ustaca halıya aktarabilmektedirler. Bu alanda yapılan çalışmalar organize edildiği ve birleştirildiği takdirde, bölgeye has desenlerin ortaya çıkması ve özellik kazanması mümkün olabilecektir. Fakat özellikle fabrika halıcılığında, kolay olduğu için ve halıda desen olarak beğeni kazandığı için, geçmişin hazır motiflerinden faydalanarak, ya aynı desenler veya

değiştirilmiş desenler geliştirilmiştir. Böyle oluncada ünlü, bilinen halı desenlerine bağımlı kalınmakta ve o desenlerin adı, dokunan halılara verilmektedir.

Fabrika halılarında kullanılan renkler, çok çeşitli renkler olup bunlar bordo, gül kurusu, sarı, bej, yeşil, siyah, beyaz, taba, lacivert, kahverengi ve bütün renklerin değişik tonlarıdır. Halılarda hakim renkler bordo, kırmızı ve lacivert renklerdir. Desenlerde olduğu gibi, renklerde de müşterinin tercihleri doğrultusunda hareket edilmektedir.

2.2.4. Fabrika Halıcılığında Üretim Süreci

Bölgede üretilen makina halıları, desenli yün halılar olup, bunların atkılarında jüt , çözümlerinde ise pamuk ipliği kullanılmaktadır. Bunlardan yünü ve pamuk iç piyasadan alınmaktadır. Fakat iki büyük fabrika yapağıyı Yeni Zelanda'dan ithal etmektedir. Buradan ithal edilen yapağının uzun boylu ve yağlı olması kaliteyi olumlu yönde etkilerken, işlem süresini de kısaltmaktadır. Yeni Zelanda'da yetiştirilen koyunlar yılın on iki ayında yeşil otla beslendiği için, bunlardan elde edilen yapağı, halı üretimi için en uygun hammadde olarak ortaya çıkmaktadır. Diğer hammadde olan jüt, hem iç piyasadan hem de dış piyasadan temin edilmektedir. Boya,tutkal, yağ gibi malzemeler ise tamamen yurt dışından ithal edilmektedir.

Bugün bölgedeki fabrikaların tamamı, halı üretimi için gerekli olan ünitelerin hepsine sahiptir. Bunların halı ipinin üretimi ile ilgili işlemleri şu şekilde sayılabilir: Yapağı tefrik edilir, yıkanır, taraklanır ve üç ayrı çekme ünitesinden geçer, eğrilir, bobinlere sarılır. Bobinler boyama, katlama büküm ve buharlama işlemlerinden geçerek hazırlanır. Bundan

sonra pamuktan hazırlanan çözgü ipliği, çözgü makinasında leventlere sarılır. Atkı ipliği, atkı aktarma makinasında atkı masuralarına sarılarak dokuma tezgahında üretime hazır hale getirilir.

Yün İpliği	Dokuma İpliği	Keten İplik	Kart Hazırlama
	Katlama	Katlama	Kart Kesme
	Büküm	Büküm	Desen delme
	Atkı Aktarma	Çözgü	Desen Kopya
Çağlık Bobini	Atkı Masurası	Çözgü Levendi	Desen Kartonlu Dikme

Halı Dokuma Tezgahı

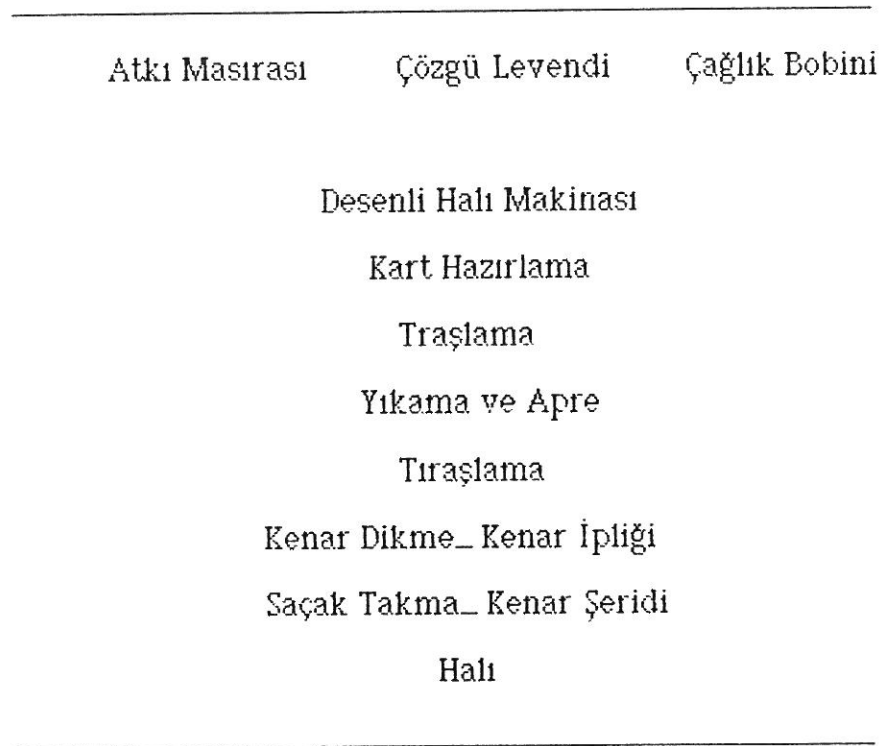
Şekil 1. Hazırlama Ünitesi Üretim Şeması

Halı dokuma ünitesinde, jakar denilen mekanizma ile desenler, dokunan halıya aktarılmaktadır. Halı jakarları kullanılan tezgahın cinsine göre değişmektedir. Bunlar tezgahların üst kısmına monte edilir. Görevi çağlık bobininden gelen iplikleri, delikli karat sistemine uygun olarak tezgaha aktarmaktır. Kartlar genellikle 7x48 cm ebatlarında olup, bunlar üzerindeki delikler deseni oluşturmaktadır. Dokunan halılar, halı yıkama ve apre ünitelerinde işlem gördükten sonra, sırasıyla tıraşlama, kenar dikme ve saçak takma işlemlerine tabi tutularak tamamlanmış olur.

Bölgedeki fabrikalarda kullanılan tezgahların büyük bir kısmı, axminster ve çift yüz, çift mekikli wilton tezgahlardır. Fabrikalarda bulunan toplam dokuma tezgahı sayısı doksan civarındadır. Atlas ve Saray halı fabrikalarında günde üç vardiya şeklinde üretimde bulunmaktadır. Kayseri bölgesinde dokunan makina halılarının %95'i bu iki fabrikada

üretilmektedir. Bölgenin toplam makina halısı üretimi 1989 yılı için 1200.000 metre kare dolayındadır. Bu fabrikalarda çalışan işçi sayıları da 2000 kişi dolayındadır.

Halı dokuma üretim akış şeması aşağıdaki şekilde görüldüğü gibidir.



Şekil 2. Halı Dokuma Üretim Akış Şeması

2.2.5. Fabrika Halıcılığında Maliyet Faktörleri

Fabrika halıcılığında maliyete etki eden faktörler, el dokuma halıcılığına oranla çok daha karmaşıktır. Bilindiği gibi el dokuma halılarında, halı maliyetini büyük ölçüde etkileyen faktörler, hammadde ve işçiliktir. Oysa fabrika halıcılığında maliyet faktörleri işçilik, amortisman, hammadde ve malzeme, personel giderleri, kontrol giderleri, ısıtma,

makina sistemlerinde oto kontrol işlemleri geliştirilmiştir. Bu sistemle kalite kontrol işlemleri daha sağlıklı bir yapıya kavuşmuştur. Burada kontrol elemanları sistemin işleyişini takip etmek durumundadırlar. İplik üretiminde binlerce iplikten birisi koptuğu zaman dev bir makina kendiliğinden durmakta ve o iplik tekrar bağlandıktan sonra üretim devam etmektedir. Bu yüzden gelişen teknolojiyi iyi takip eden fabrikalar, hatasız üretimle verimliliklerini optimum seviyede sürdürebilmektedirler.

2.3. Bölge Halıcılığının İstihdama Katkısı

Bölge halıcılığında uğraş veren kişi ve kuruluşların sayısı küçümsenmeyecek ölçüdedir. Bacasız sanayi durumundaki el dokuma halıcılığı alanında çalışanların sayısı, tarım sektöründen sonra ikinci sırayı almaktadır. Aslında bu iki sektör birbirinin içine girmiş gibidir. Bir sektörde çalışanı diğerinden soyutlamak mümkün değildir. Halıcılık sektöründe genellikle kızlar ve kadınlar çalışırken, tarım sektöründe kadın ve erkek birlikte çalışmaktadırlar. Tarımla uğraşılan ilk bahar ve yaz aylarında kadınlar, küçük yerleşim birimlerinde halı dokumazlar. Erkeklerle birlikte tarlada, bağda, bahçede çalışmaktadırlar. Yedi ay gibi uzunca süren sonbahar ve kış aylarında ise, evlerde halı üretiminde çalışırlar. Hem süre ve hem de ekonomik açıdan halıcılık sektörüne daha büyük katkı sağladıkları için, biz bunları halıcılık sektörü içinde istihdam edilenler olarak değerlendirdik. Bunların yanında halı imalatçılığı ve halı ticareti ile uğraşan kişi ve kuruluşlarla, fabrika halıcılığında istihdam edilen işçi ve personel sayıları, toplam istihdamı ortaya çıkarmaktadır.

İstihdam alanını el dokuma halıcılığı ve fabrika halıcılığı olarak değerlendirecek olursak, bu konuya biraz daha açıklık getirilmiş olacaktır. Üretim süreci içerisinde yapılan araştırmadan elde edilen rakamlara göre, el dokuma halıcılığı alanında çalışan işçi sayısı 70.000 dolayındadır. Halı imalatçılığı alanında uğraşan gerçek müteşebbislerin sayısı 492 dir. Ayrıca yine dokumacılık alanında 5 kooperatif, 16 kollektif şirket, 7 limited şirket ve 18 anonim şirket faaliyet göstermektedir⁽²²⁾. Halı alım satımı ile bölgede, 263 gerçek kişi, 5 kollektif şirket, 2 limited şirket, 6 tanede anonim şirket uğraşmakta olup, imalatçı ve alım satım işi ile uğraşan gerçek ve tüzel kişi kuruluşların sayısı 814' dür. Bu kuruluşlarda istihdam edilen işçi ve personel sayısı 12000 dolayındadır⁽²³⁾. El dokuma halıcılığı alanında istihdam edilen toplam sayı 82.000 kişi olarak ortaya çıkmaktadır.

Bölgede faaliyet sürdüren 7 tane halı fabrikası vardır. Bu fabrikalar ile bunlara bağlı kuruluşlarda istihdam edilen işçi ve personel sayıları 2100 kişi dolayındadır. Bölge halıcılığı alanında istihdam edilen toplam sayı ise 84.100 kişi olarak ortaya çıkmıştır. Bu sayı bölgenin istihdam problemini büyük ölçüde çözebilecek bir sayıdır. Ancak, el dokuma halıcılığı alanında çalışanların, geleceğe ait hiç bir güvenceleri olmadığı için, kendilerine sosyal güvence sağlayacak sürekli olan bir iş aramaktadırlar. El dokuma halıcılığı alanında yapılacak değişiklikler ile sağlam bir politika izlenir, iyileştirici bir takım önlemler alınır, istihdam probleminin yanında daha bir çok sosyal probleme de çözüm getirilmiş olacaktır. Zira, el dokuma halıcılığı, sosyal ve ekonomik sıkıntıların giderilmesinde önemli rol oynayacak büyük bir potansiyele sahiptir.

(22) Kayseri Sanayi ve Ticaret Odası Kayıtları.

(23) Kayseri Sanayi ve Ticaret Odası kayıtları

Halicilik alanında çalışan işçilerin çalışabilir toplam bölge nüfusu içindeki payı ile çalışmayan işsiz nüfus içindeki payını bulduğumuzda, konu daha da aydınlanacaktır. 1985 Yılında yapılan nüfus sayımlarının geçici sonuçlarına göre bölgede 12 yaşın üstündeki çalışan nüfus toplamı 346.577 kişi, yine 12 yaşın üstündeki çalışmayan nüfus toplamı 268.947'dir⁽²⁴⁾. Çalışabilir toplam nüfus 615.074 kişidir. Halı işçilerinin çalışabilir nüfus içindeki payı yaklaşık % 12' dir. Çalışmayan nüfus içindeki payı ise % 26' dir. Aslında el dokuma halıcılığı alanında çalışan 70.000 işçi kendilerini işsiz olarak görmekte ve göstermektedirler.

(24) 1985 Genel Nüfus Sayımı, Nüfusun sosyal ve ekonomik nitelikleri, İstatistik Bölge Müdürlüğü, Kayseri.

ÜÇÜNCÜ BÖLÜM

BÖLGE HALICILIĞININ PAZARLAMA PROBLEMLERİ

3.1. Pazarlama Problemlerini Belirlemeye Yönelik Bir Araştırma

Bu araştırma, Kayseri bölgesinde faaliyet gösteren el dokuma ve fabrika halıcılığının problemlerinin neler olduğunun belirlenmesine yönelik bir çalışmadır. Bu bölümde mamüle, fiyatlamaya, tutundurmaya ve dağıtımına ilişkin problemler belirlenecek, dördüncü bölümde ise bu problemlerin çözümüne ilişkin öneriler sunulacaktır.

A- Giriş

Kayseri bölgesinde halıcılığın, Anadolu Selçuklu'larına kadar uzanan çok eski bir tarihi geçmişi vardır. Bu iş kayseri'de bölge ekonomisi için olduğu kadar ülkemiz ekonomisine de önemli katkı sağlayacak bir yere sahiptir. Ancak o tarihlerden günümüze gelinceye kadar özellikle el dokuma halıcılığı alanında geleneksel yapının dışına çıkılmamış ve beklenen seviyede ekonomik katkı sağlaması gerçekleşmemiştir.

Özellikle son yıllarda halıya olan iç ve dış talebin artış gösterdiği görülmektedir. Ancak bu bölgede faaliyet gösteren imalatçıların modern

pazarlama anlamında bir pazarlama anlayışına sahip olmamaları ve bu anlamda bir gücü oluşturamamaları, arzu edilen verimin gerçekleşmesine engel olmuştur.

Bölgede halıcılığı meslek edinmiş iyi niyetli çalışkan, tecrübeli imalatçı ve imalatçı- satıcılar bulunmaktadır. Halıcılığın, bu bölgede özellikle istihdam problemini çözecek kapasitede bir iş kolu olduğuna inanmaktadırlar. Fakat bu alanda yeterli organizasyonun ve desteğin olmayışı, onların şahsi gayretlerinin de hüsrarla sonuçlanmasına sebep olmaktadır.

Yapılan bu araştırmada, Kayseri bölgesinde faaliyet gösteren halı fabrikalarının ve imalatçıların, üretimden pazarlamaya kadar her alanda karşılaştıkları problemlerin neler olduğunun belirlenmesine çalışılacaktır. Daha sonra da bu problemlerin nasıl çözümleneceğine ilişkin çözüm önerileri getirilecektir.

B- Problemin Tanımlanması

Bilindiği gibi bir iş kolunda ya da bir işletmede faaliyet sürdürenlerin, kendilerinden beklenen verimliliği sağlayamamasında bilinen ya da bilinmeyen pek çok problem vardır. Ancak verimliliği olumsuz yönde etkileyen gerçek problem bilinen problemlerden hiç birisi olmayabilir. Bunun için olumsuz sonuca yol açan her bir faaliyeti tek tek ele almak ve incelemek, gerçek problemi yakalamamızı sağlayacaktır.

Yapmış olduğumuz ön araştırma safhasında ve giriş bölümünde belirlediğimiz çerçevede, uygun bulunan problemin genel tanımı şöyledir: Kayseri bölgesinde, el dokuma halıcılığı ve fabrika halıcılığı alanında faaliyet gösterenler bu işi, geleneksel pazarlama anlayışı içinde yürütmektedirler.

C- Araştırmanın amaçları

Bir sonraki maddede belirlenecek hipotezlerin geliştirilmesi için tesbit edilen amaçlar, el dokuma halıcılığı açısından şunlardır:

- a) Bu alanda faaliyet sürdürenlerin, halıcılığı meslek olarak seçip seçmediklerini ve karlı görüldüğü sürece devam edilecek bir iş olarak görüp görmediklerini tesbit etmek.
- b) Bölgede faaliyet sürdürenlerin, bu işte yeterli tecrübeye ve eğitime sahip olup olmadıklarını belirlemek.
- c) Pazarlama alanında imalatçı- satıcıların mı yoksa satıcıların mı daha başarılı olduğunu ortaya koymak.
- d) El dokuma halıcılığı alanında kullanılan sistemlerden ev halıcılığı sisteminin mi yoksa atölye sisteminin mi daha üstün olduğunu tesbit etmek.
- e) Halıda kalite standartlarını belirlemenin pazarlamada üstünlük sağlayıp sağlamadığını belirlemek.
- f) Bu alanda planlama yapılıp yapılmadığını öğrenmek
- g) Bölgede üretilen ve imal edilen halıların hangi pazarlara satışının yapıldığını belirlemek.
- h)Yurt içi ve yurt dışı satışların kimler tarafından gerçekleştirildiğini ortaya koymak.
- ı) Dış pazardaki rakip ülke halıcılarının üstünlüklerini belirlemek
- ı) Dış pazardaki tüketicilerin halıda aradıklarının neler olduğunu tesbit etmek.
- j) Tüketicilerin renk ve desen tercihleri ile bunlardaki değişimleri ortaya koymak.
- k) Halıcılar derneğinin faaliyetlerini ve ondan beklenenlerin ne olduğunu belirlemek.

L) Halı pazarının doyma noktasına gelip gelmediğini tesbit etmek.

M) Halıda satış fiyatının ne zaman belirlendiğini öğrenmek.

N) Beklenmedik maliyet artışlarına karşı alınan tedbirleri, iç ve dış pazarda karşılaşılan diğer güçlükleri ortaya koymak.

D) Araştırmanın Hipotezleri

Amaçlar doğrultusunda ortaya konulan hipotezler şunlardır:

a) Bölgede halıcılıkla uğraşanlar bu işi meslek olarak seçmişlerdir.

b) Halıcılık faaliyetinde bulunanlar en az beş yıllık bir tecrübeye sahiptirler.

c) Pazarlama alanında imalatçı- satıcılar daha başarılıdır.

d) Atölye sistemi ev halıcılığı sisteminden daha üstündür.

e) Halıda kalite standartlarının belirlenmesi, pazarlamada ve rekabette üstünlük sağlayan önemli bir faktördür.

f) El dokuma halıcılığı alanında imalat ve satış planları yapılmamakta olup, bu iş tesadüfi şekilde yürütülmektedir.

g) Bölgede imal edilen halılar genellikle yurt içi pazarlar dikkate alınarak imal edilmektedir.

h) Yurt içi ve yurt dışı satışlar büyük ölçüde toptancılar eliyle gerçekleştirilmektedir.

ı) Dış pazarda rakip ülke halıcılarının üstünlükleri vardır.

i) Dış pazarca folklorik değeri olan kaliteli halılar talep edilmektedir.

j) Tüketicilerin renk ve desen tercihlerinde kısa sürelerde değişiklik beklenmez.

k) Hammadde maliyetlerindeki artışlar, satış fiyatlarında yükselmelere yol açmakta ve bu durum dış pazar payını olumsuz şekilde etkilemektedir.

l) Halıda kalite kontrol işini yürüten bir kuruluş yoktur.

m) Halıcılar derneği formalite bir kuruluştur ve beklentilere cevap vermemektedir.

n) Halı pazarı içte ve dışta doyma noktasına gelmemiştir.

o) Halının satış fiyatı çoğunlukla teslim anında belirlenmektedir.

E- Örneklemeye Süreci ve Veri Toplama Yöntemi

Üzerinde araştırma yaptığımız ana kütle, Kayseri bölgesinde faaliyet gösteren imalatçı, imalatçı- satıcı ve satıcılardır. Sayıları 200 civarında olan bu ana kütleye 39 sorudan oluşan soru formu hazırlanarak, ayrıca bölgede faaliyet gösteren 7 halı fabrikasına 26 sorudan oluşan form hazırlanarak anket metodu uygulanmış ve bizzat araştırmacı tarafından kişisel görüşme yoluyla bilgi toplanmıştır.

F- Veri ve Bilgilerin Analizi

Ana küttleden toplanan veri ve bilgiler, yüzdeler metoduna göre değerlendirilmiş olup, her bir formda verilen cevaplar tek tek değerlendirilerek gruplandırılmıştır. Araştırma, doğrudan ana kütle üzerinde yürütüldüğü için hipotezlerin testinde ihtimaliyet hesapları yapılamamıştır.

Bu araştırmada asıl amacımız, halıcılık alanında gerçekleştirilen faaliyetlerin yapısını öğrenmek ve eksikliklerin neler olduğunu ortaya

koymaktır. Yine bu eksikliklerin nasıl ortadan kaldırılacağını, ankete katılanlara yöneltilen açık sorulardan toplanan bilgilerle belirlemektir.

G- Bulgular

El dokuma halıcılığı alanında yapılan araştırmalardan elde edilen bulgular şunlardır:

- Ankete katılanların % 70'i halıcılığı meslek olarak seçtiklerin söylerken, % 30'u çeşitli mesleklerden bu alana kaydıklarını belirtmişlerdir.

- El dokuma halıcılığı alanında uğraşanların % 35'i imalatçı, % 42'si imalatçı- satıcı ve %23'ü ise satıcı olarak faaliyet sürdürmektedir.

- Bu alanda faaliyet gösterenlerin % 90 gibi büyük bir çoğunluğu 10 yıl ile 15 yıl arasında değişen meslek tecrübesine sahiptir.

-Halı pazarlaması alanında % 70 oranında satıcıların başarılı olduğu görülmüştür. Bu gurubun başarılı görülmemesinin sebebi, müşteri istek ve tercihlerini daha iyi değerlendirmelerine bağlanmıştır.

- Halıcılık alanında görülen sistemlerden atölye sisteminin üstünlüğünü ankete katılanların % 70'i kabul ederken, % 30'u ev halıcılığı sisteminin üstün olduğunu belirtmiştir.

- Atölye sisteminin üstünlüğü olarak kalite ve verimliliği artırması, kontrolün kolay olması, standart kaliteye ulaşılması, çalışma şartlarının uygunluğu durumları ileri sürülmüştür.

- Atölye sistemini kurmanın güçlükleri olarak, kuruluşun maliyetli olacağı, kanunî sorumluluk ve külfet yüklemesi, kontrolün işçiler üzerinde olumsuz etki yaratması gibi konular hemen hemen herkes tarafından dile getirilmiştir.

- Yine ankete katılanların %70'i atölye sisteminde , %30'u ise ev halıcılığı sisteminde dokunan halıların daha kolay pazarlanacağını söylemişlerdir.

- Halıcılık alanında kalite standartlarına uyulmadığı herkes tarafından dile getirilmiştir.

- Kalite standardı belirlemenin faydalarına herkesin katıldığı görülmüştür.

- Cevaplayıcıların % 75'i kalite kontrolünün halıcılar derneğince yapılmasını isterken, % 25'i devlete bağlı bir kuruluş tarafından yapılmasını tercih etmiştir.

- Önceki yıllarda gerçekleşen satışlara göre imalat ve satış planı yaptığını söyleyenlerin oranı %92 olup, hiç plan yapmadığını söyleyenlerin oranı %8 dir.

- İmalatla ilgili problemler nelerdir? Sorusuna, ankete katılanların tamamı, kaliteli ve yeterli hammadde ve malzemenin, kalifiye işçinin, uygun tezgah üretiminin, uygun dokuma yerinin ve yeterli işletme sermayesinin bulunmadığı konularında birleşmiştir.

- Ankete katılanların % 96'sı yurt içi pazarlara hitabettiğini, % 4'ü ise ihracatçı sermaye şirketleri aracılığıyla dış pazara hitab ettiklerini ve yine bunların tamamı dış pazar araştırması yapmadıklarını belirtmişlerdir.

- Dış pazar araştırması yapılmayışının sebepleri olarak, yetişmiş eleman sıkıntısı ile bu gücü oluşturmanın maliyetinin yüksek olması sayılmıştır.

- Ankete katılanların % 98'i rakip ülke halıcılarının başarılı olmasını kalite üstünlüklerine, fiyatlamadaki üstünlüklerine, maliyet avantajlarına ve pazarlama organizasyonlarının güçlü oluşuna bağlarken % 2' si bu konuda bir fikirlerinin olmadığını belirtmişlerdir.

- Dış pazarda bize rakip ülkelerin Hindistan, Çin, Romanya, Mısır İran, Pakistan ve Afganistan olduğu konusunda birleşmişler, yine ankete katılanların % 99' u dış pazardaki yerimizin 7 ve 8. sırada yer aldığını dile getirmişlerdir.

- Dış pazarca daha çok talep edilen halının, ipek ve kaliteli yün halı olduğunda ve kalite ve fiyatın talep miktarını etkilediğinde birleşmişlerdir.

- Desenin ve renklerin ana hatlarının çok sık değişmediğinde ancak, motiflerde sürekli yenilik olması gerektiğinde ve tüketici tercihlerinin bu yönde olduğunda birleşmiştir.

- Cevaplayıcıların % 75'i halıcılar derneğine üye olmadıklarını % 25'i ise üye olduğunu belirtmiştir.

- Ankete katılanların tamamı, halıcılar derneğinin formalite bir kuruluş olmadığına birleşmişlerdir.

- Son beş yılı değerlendirdiklerinde ankete katılanların % 42'si satışların giderek azaldığını, % 34'ü iniş çıkış olduğunu, % 10'u artış olduğunu, % 16'sı önemli bir değişme olmadığını belirtmiştir.

- Gelecek beş yılda ankete katılanların % 82'si halı pazarının doyma noktasına gelmeyeceğini söylerken, % 18'i bu pazarın kendileri açısından doyma noktasına geldiğini söylemişlerdir.

- Halı pazarının doyma noktasına gelmeyeceğini söyleyenler, halının yerinin başka bir sergi malzemesi ile doldurulamayacağını dile getirmişlerdir.

- Halı satış fiyatlarının teslim anında belirlendiği ve dış satış fiyatlarında istikrarsızlık olduğunda birleşmiştir. Döviz kurlarındaki artışlar enflasyon oranında olmadığı için bu istikrarsızlığın, halı satış fiyatlarında sürekli yükselme yönünde görüldüğü dile getirilmiştir.

KAYSERİ BÖLGESİNDE İMAL EDİLİP PAZARLANAN EL DOKUMA
HALILARININ PAZARLAMA PROBLEMLERİNİ BELİRLEMeye YÖNELİK
ANKET FORMU

Bu formda yöneltilen sorulara vereceğiniz cevaplarla, pazarlama alanında karşılaşılan problemler ortaya konularak, problemlerin çözüm önerileri belirlenmeye çalışılacaktır.

Ekonomimiz ve sizler için faydalı olacağına inandığım bu çalışma için en çok 30 dakikalık bir zamanınızı alacağımdan dolayı özür diler, teşekkür ederim.

Adınız soyadınız :

İş yeri ünvanınız :

İş yerindeki göreviniz:

1- Halıcılık asıl mesleğiniz midir?

a)Evet b)Hayır

2- Cevabınız hayır ise asıl mesleğiniz nedir?

3- El dokuma halıcılığı alanındaki uğraş alanınız nedir?

a)İmalatçı b)İmalatçı-satıcı c)Satıcı

4- Bu alanda kaç yıllık tecrübeniz vardır?

a)0-5 b)5-10 c)10-15 d)15'den yukarı

5- Halı pazarlaması alanında hangi gurup daha başarılıdır?

a)İmalatçı-Satıcılar

b)Satıcılar

6)-Yukarıdaki gurubu başarılı olarak görmeyizin sebepleri sizce nelerdir?

7)-Halıcılık alanında görülen hangi sistemi daha çok beğeniyorsunuz?

a)Atölye sistemi b)Ev halıcılığı sistemi

8)-Atölye sistemini benimsemeyizin gerekçesi şunlardan hangisidir?

- a)Kaliteyi ve verimliliği artırması
- b)Denetiminin kolay olması
- c)Standart kaliteye ulaşılması
- d)Bunların hepsi

9- Atölye sisteminin sakıncaları sizce nelerdir?

- a) Kuruluşunun maliyetli ve güç olması
- b) Denetiminin işçiler üzerinde olumsuz etki yaratması
- c) Kanuni sorumluluk ve külfet yüklemesi
- d) Bunların hepsi

10- Hangi sistemde imal edilen halılar daha kolay satılıyor?

- a)Atölye sisteminde b)Ev halıcılığı sisteminde
- c)Farketmiyor

11- Halıcılık alanında kalite standartları belirleniyormu?

- a)Evet b)Hayır

12- Halıda kalite standartlarını belirlemenin ne gibi faydaları vardır?

13- Size göre standartları kim belirlemeli ve denetlemelidir?

- a)Devlete ait bir kuruluş
- b)Halıcılar derneği
- c)İmalatçılar birliği
- d)Satıcılar

14- İmalat ve satış planı yapıyor musunuz?

- a)Yapılıyor
- b)Yapılmıyor

15- Cevabınız yapıyor ise bunu neye göre yapıyorsunuz?

- a)Önceki yıllarda gerçekleşen satışlara göre
- b)Siparişlere göre
- c)Pazarlama araştırmalarının sonuçlarına göre
- d)Rastgele

16- İmalat ve satış planı yapmanın pazarlamada sağlayacağı faydalar neler olabilir?

17- İmalatla ilgili problemler nelerdir?

- a)Kalifiye işçi bulunmayışı
- b)Uygun tezgah üretiminin olmaması
- c)Kaliteli ve yeterli hammaddenin olmayışı
- d)Uygun dokuma yerinin olmayışı
- e)Bunların hepsi ve ilave edecekleriniz

18- Bu problemin çözümü için neler yapılmalıdır?

19-İmalatçı - Satıcı ya da satıcı iseniz hangi pazarlara hitab ediyorsunuz?

- a)Yurt içi
- b)Yurt dışı
- c)Her ikisi

20- Yurt içi satışlarınız nasıl gerçekleşiyor?

- a)Çoğunlukla toptancı alıcılara satılarak
- b)Çoğunlukla perakendeci satış mağazaları kanalıyla
- c)Çoğunlukla sericilere direkt olarak
- d)Diğer şekilleri belirtiniz.

21- İhracatınız varsa bu nasıl gerçekleşiyor?

- a)Bizzat kendi satış gücümüzle
- b)İhracatçı sermaye şirketleri aracılığıyla
- c)Devlet ya da dernek kanalıyla
- d)Diğer şekilleri belirtiniz.

22- Direkt olarak dış pazar araştırması yapabiliyormusunuz?

- a)Evet
- b)Hayır

23- Cevabınız hayır ise bunun sebepleri nelerdir?

- a)Yeterli sayıda yetişmiş elemanımız yoktur.
- b)Bu gücü oluşturmanın maliyeti yüksektir.
- c>Bünyemizde kurulmuş bir satış gücümüz yoktur.
- d)Bu işi başka kuruluşlar yapmaktadır.

24- İhracatta diğer ülke imalatçı - satıcılarının bize olan üstünlükleri nelerdir?

- a)Kalite standartlarına ulaşmışlardır.
- b)Pazarlama organizasyonları güçlüdür.
- c)Dış pazara yönelik yoğun çalışmaları vardır.
- d)Maliyet avantajları vardır.
- e)Bunların hepsi ve diğer üstünlükler.

25- Dış pazarda bize rakip ülkeler hangileridir ve biz bunlar arasında hangi sırada yer almaktayız?

26- Dış pazarca hangi tür halılar daha çok talep edilmektedir?

a)İpek halılar b)Yün halılar c)Bitkisel boyamalı halılar d)Kimyasal boyamalı halılar e)Folklör değeri olan halılar

27- Dış talebin halıda ilk planda aradığı şey nedir?

a)Kalite b)renk c)desen d)ebat e)ucuzluk f)diğerleri

28-Tüketicilerin renk ve desen tercihlerinde kısa sürede değışme olmaktadır?

a)Belli bir sürede değışme olmaz
b)Bu alanda sürekli yenilek gerekir
c)Hiç bir zaman değışme olmaz

29- En çok hangi motifler tercih edilmektedir?

a)Tarihi klasik motifler
b)Yeni türetilen modern motifler
c)Karma motifler

30- Halıcılar derneğine üyemisiniz?

a)Evet b)Hayır

31- Derneğin faaliyetleri nelerdir?

a)Kalite standartlarını belirlemek ve denetim yapmak
b)İmalat ve pazarlama kredisi temin etmek
c)Halıcılıkla ilgili bilgi toplamak ve aktarmak

d)İç ve dış pazar bulmada halıcılara yardımcı olmak

e)Formalite bir kuruluştur

32- Bu alanda ne tür bir kuruluşun rol almasını istersiniz ve bu kuruluşlardan beklentileriniz nedir?

33- Son beş yılı dikkate aldığınızda satışlarınızın durumu nedir?

a)Sürekli artmıştır

b)Yıllar itibariyle önemli bir değişme yoktur

c)Sürekli azalmaktadır

d)Yıllar itibariyle iniş çıkış göstermektedir

34- Gelecek beş yıla ilişkin düşünceleriniz nedir?

a)Halı pazarı doyma noktasına gelmiştir

b)Bu pazar hiç bir zaman doyma noktasına gelmez

35- Satışlarınız açısından pazarı doyma noktasında görmemenizin sebepleri nelerdir?

a)Fabrika halılarının üretimi hızla artmaktadır

b)Dış pazarlarda rakiplerin üstünlüğü vardır

c)Potansiyel pazarlar araştırılmıyor

d)İstenilen kalitede mal üretemiyoruz

e)Diğerleri

36- Pazarı doyma noktasında görmemenizin sebepleri nelerdir?

a)El dokuma halısının yerini başka şey dolduramaz

b)Halı pazarı nüfus artışına paralel olarak gelişir

c)İçte ve dışta potansiyel pazarlar vardır.

d)Bunların hepsi

37- Halı satış fiyatlarını ne zaman belirliyorsunuz?

a)Teslimde b)Sipariş alındığında c)Her ikisi

38- Fiyatlamada karşılaştığınız problemler nelerdir? Bu tür problemlerin sizin üzerinizdeki olumsuz etkilerini asgariye indirmek için ne gibi tedbirler alıyorsunuz?

39- İç ve dış pazarlamada karşılaştığınız diğer güçlükler nelerdir ? Lütfen özetleyiniz.

Teşekkürler

Fabrika halıcılığı alanında elde edilen bulgular şunlardır:

- Halı fabrikalarının beşinde önceki yıllarda gerçekleşen satışlara göre, ikisinde ise hem buna hem de pazarlama araştırmalarına göre satış planı yapılmaktadır.

- Planlanan ile gerçekleşen satışlar arasında iki fabrikada önemli sapmalar görülmediği, beş fabrikada ise önemli sapmalarla karşılaşıldığı belirtilmiştir.

- Sapmaların sebebi, pazar talebindeki beklenmedik dalgalanmalara bağlanmaktadır.

- İşletmelerde oluşturulmuş bir satış ya da pazarlama örgütü, sadece iki fabrikada bulunmakta, yine bu iki fabrika hem iç pazara hem de dış pazara halı satabilmektedir. Diğer beş fabrika ise sadece iç pazara hitabetmekte ve bünyelerinde bir satış ya da pazarlama örgütü bulunmamaktadır.

- Dış pazara açılmada çekilen güçlükler, yetişmiş yeterli eleman bulunmadığına bağlanmaktadır.

- Fabrika halıcılığı alanında Türkiye'ye tek rakip ülkenin Belçika olduğu bildirilmiş, rakibin üstünlüğü pazarlama organizasyonlarının güçlü oluşuna bağlanmıştır.

- Son beş yıl değerlendirildiğinde tüm fabrikaların iç ve dış satışlarının artarak sürdüğü ve gelecek beş yılda da halı pazarının doyma noktasına gelmeyeceği belirtilmiştir.

- Pazarların doyma noktasına gelmemesinin sebepleri olarak, nüfus artışı ve halının başka bir sergi ile ikame edilememesi gösterilmektedir.

- Müşterilerin renk ve desen tercihlerinde sürekli değişme gözlemlendiği ve içte daha çok tarihi klasik motiflerin, dış pazarda ise modern ve yeni motiflerin tercih edildiği ortak görüş olarak ileri sürülmüştür.

- Fabrikalardan ikisi reklam maliyetlerine yer verildiğini söylerken, beş fabrikanın reklam faaliyetlerine yer vermediği ve reklamın satışları artırıcı bir etkisinin olacağına inanmadıkları gözlenmiştir.

- İşletmelerin dört tanesi tam kapasiteyle çalışmadıklarını, bunun da nedeninin hammadde fiyatlarında görülen sürekli artıştan kaynaklandığını ve finansman sıkıntısı içine düşüldüğünü dile getirmişlerdir.

- Fabrika halıcılığında standartların her fabrika tarafından kendilerince belirlendiği ve bu konuda bir kalite kontrolü örgütünün bulunmadığı gözlemlenmiştir.

ANKET FORMU

Bu formda yöneltlen sorulara vereceğiniz cevaplarla, pazarlama alanında karşılaşılan problemler ortaya konularak, problemlerin çözüm önerileri belirlenmeye çalışılacaktır.

Ekonomimiz ve sizler için faydalı olacağına inandığım bu çalışma için en çok 20 dakikanızı alacağımdan dolayı özür diler teşekkür ederim.

Adınız Soyadınız :

İş yeri ünvanınız :

İş yerindeki göreviniz :

1- İşletmenizde satış planı yapılmakta mıdır?

a)Evet b)Hayır

2-Cevabınız evet ise bunu neye göre yapıyorsunuz?

- a)Önceki yıllarda gerçekleşen satışlara göre
- b)Siparişlere göre
- c)Pazarlama araştırmalarının sonucuna göre
- d)Gelecekle ilgili tahminlere göre

3- Planlananla gerçekleşen rakamlar arasında önemli sapmalarla karşılaşılıyor mu?

a)Evet b)Hayır

4- Cevabınız evet ise bunun sebepleri nelerdir?

- a)İşletme faaliyetlerindeki aksamalar
- b)Pazar talebindeki beklenmedik dalgalanmalar
- c)Sağlıklı tahmin yapılamayışı
- d)Ekonomideki istikrarsızlıkların etkilemesi

5- İşletmenizde oluşturulmuş bir pazarlama örgütü var mıdır?

- a)Evet b)Hayır

6- Hangi türden pazarlara hitabediyorsunuz?

- a)Yurt içi b)Yurt dışı c)Her ikisi

7- Yurt içi satışlarınız nasıl gerçekleşiyor?

- a)Çoğunlukla toptancı alıcılara satılarak
b)Çoğunlukla perakende satış mağazalarına verilerek
c)Çoğunlukla sericilere satılarak
d)Diğer şekilleri belirtiniz

8- İhracatınız varsa bunu nasıl gerçekleştiriyorsunuz?

- a)Büyük ölçüde kendi satış gücümüzle
b)Büyük ölçüde ihracatçı sermaye şirketleri aracılığıyla
c)Başka şekilleri belirtiniz

9- Dış pazara açılmada karşılaştığımız güçlükler nelerdir?

- a)Yetişmiş yeterli eleman sıkıntısı ve araştırma eksikliği
b)Dış pazardaki rakiplerin üstünlüğü
c)Yasal engeller
d)Pazarın doymuş olması

10- Dış pazardaki rakipleriniz kimlerdir ve bu rakipler arasındaki yeriniz neresidir? Lütfen yazınız.

11- Rakip ülke üreticilerinin size olan üstünlükleri aşağıdakilerden hangisidir?

- a)Pazarlama organizasyonları güçlüdür
b)Standart kaliteye ulaşmışlardır

- c)Teknolojik üstünlükleri vardır
- d)Maliyet avantajları vardır
- e)Bunların hepsi

12- Son beş yılı dikkate aldığınızda satışlarınızın durumu nedir?

- a)Yıldan yıla artmaktadır.
- b)Önemli bir değişme olmamıştır
- c)Yıldan yıla azalma vardır
- d)Devamlı iniş çıkış göstermektedir

13- Gelecek beş yıla ilişkin düşünceleriniz nedir?

- a)Hali pazarı doyma noktasındadır
- b)Bu pazar hiç bir zaman doyma noktasına gelmez

14- Satışlarınızı doyma noktasında görüyorsanız bunun sebepleri aşağıdakilerden hangisidir?

- a)El dokuma halıcılığı yaygınlaşmıştır
- b)Halının yerine geçen diğer döşemelikler üretilmektedir
- c)Potansiyel pazar araştırması yapılmıyor
- d)Dış pazarda rakiplerin üstünlüğü vardır

15- Satışlarınızı doyma noktasında görmüyorsanız sebepleri nelerdir?

- a)Potansiyel pazarlar vardır
- b)Nüfus artışına paralel olarak pazar gelişmektedir
- c)Halının kullanım alanı diğer döşemelerle doldurulamaz
- d)Bunların hepsi

16- Tüketicilerin renk ve desen tercihlerinde kısa sürede değişme gözlenmekte midir?

- a)Belli bir sürede değişme olmaz
- b)Bu alanda sürekli yenilik gerekir
- c)Hiç bir zaman değişiklik olmaz

25- Fiyatlandırmada karşılaştığınız problemler nelerdir? Bu tür problemlerin çözümü için ne gibi önlemler alıyorsunuz?

26- Pazarlama alanında karşılaştığınız diğer güçlükler nelerdir? Lütfen özetleyiniz.

Teşekkürler

3.2. Mamül Planlama ve Geliştirme Problemleri

Bilindiği gibi etkili bir pazarlama programının yapılması ancak mamül planlamasıyla mümkündür. İşletmelerin pazarlama faaliyetlerinin geliştirilmesi fiyat, tutundurma ve dağıtım kararlarının uygun biçimde şekillendirilmesi buna bağlı olarak gelişir⁽²⁵⁾.

Mamül, işletmelerle tüketiciler ve potansiyel tüketiciler arasında haberleşmeyi sağlayan bir unsur niteliğindedir. Satın alınan bir mamül tüketiciyi tatmin ediyorsa, tüketici malda aradığı ve istediği özellikleri buluyorsa işletmeye güven duygusu içinde bağlanır. İşletmenin ürettiği tüm mallar için iyi hisler besler ve tüketicinin, işletmenin pazar payına katılımını sağlar. Eğer işletmeler tüketicilerle aralarında köprü görevi kuracak olan mamülü üretemeyecek olurlarsa, büyük bir problemle karşı karşıya kalacaklar ve fiyat, dağıtım, tutundurma gibi diğer pazarlama yönetim fonksiyonlarının optimum biçimde yerine getirilmesinde de pek çok güçlükle

(25) Cengiz Fınar, Pazarlama Politikaları ve Stratejileri, Bornova: Ege Üniversitesi Matbaası, 1970, s.49.

karşılaşacaklardır. Belirlenecek fiyatın tüketicilerce uygun fiyat olarak addedilmesi ve beklenen satış hacmini sağlayarak hedeflenen karlılığı getirmesi, mamülün dağıtım kanalında yer alan aracı işletmelerce satışı için çaba gösterilmesi işi, tüketici tercihleri doğrultusunda yapılması gereken ilk ve önemli faaliyetlerdendir.

İşletmeler kendi menfaatleriyle içinde bulunduğu toplumun mafaatlerini bağdaştıracak biçimde çeşitli araçlardan yararlanarak, mal ve hizmet üretip bunları tüketicilere pazarlarlar. Üretilen mallar tüketicilerin bekledikleri özellikte değilse, üretildiği ilk anlarda bir kısım tüketicilerce satınalınır. Ancak bu satınalma işlemi uzun süre devam edip tekrarlanmaz. İşletmenin başarılı faaliyet sürdürmesi her şeyden önce malın kaliteli olmasına bağlıdır. Eğer mal kaliteli değilse kaynaklar ve pazarlama çabaları boşa harcanmış olur.

Tüketiciler, malların kıt olduğu dönemler hariç tutulacak olursa, her zaman iyiyi ve güzeli seçmek düşüncesine sahiptirler. Eğer mallar piyasada bol miktarda bulunuyorsa ve tüketiciler de harcanabilir gelire sahiplerse, iyi olanı seçme ihtiyacı kendiliğinden ortaya çıkar. Tüketicide, mamülün kalitesine ilişkin ayrıntılı bilgilere sahip olma isteği doğar. Bu durumlarda mal planlama ve geliştirilmesinin taklitçilikten uzak olarak, yaratıcı bir biçimde ortaya çıkarılması kaçınılmaz bir durum olur.

Mal planlama ve geliştirme, pazarlama faaliyetlerinin başlangıcıdır. İşletmede bir mal düşüncesi doğar; sonra bu malın alıcısının olup olmadığı araştırılır. Eğer pazar varsa mal planlaması yapılır ve mal geliştirilmesi yoluna gidilir⁽²⁶⁾.

Halicilik alanında pazarlama faaliyetleri, mamül planlama ve geliştirmeden çok fiyatla ilgili ağırlık kazanmakta olup, tüketicinin ödemek

(26) İlhan Cemalcılar, Pazarlama, Beta Basım Yayım Dağıtım A.Ş., Ocak 1986, İst., s.230.

istediği fiyat maliyetin üstünde belli bir kar bırakıyorsa pazarlık sona erdirilmektedir. Özellikle el dokuma halıcılığı alanında, tüketicinin tercih ve isteklerine uygun mal planı yapılmaktan ziyade imalatçılar, beğeni kazanacağını ümit ettikleri mamülü üretmektedir. Malı üretmede yararlanılan bilgiler toptancı alıcılardan gelmekte olup, toptancılar daha önceki yıllarda sürümü fazlaca gerçekleşen halıların renk, desen ve kalitelerine benzer halıların dokutturulmasını önermektedirler. Böyle bir durumda eğer tüketici tercihlerinde zaman içinde bir değişiklik oluyorsa ki bu genellikle mümkün görülmektedir. O zaman faaliyetlerde verimlilik düşmektedir. Çünkü, renk ve desen konusunda sürekli yeniliklerin olması beklenmektedir. Mamül geliştirilmesi işlemi, bu alanda oldukça gerekli bir faaliyettir.

3.2.1. Kaliteyle ilgili problemler

Kalite denildiğinde ya da bir malın kalitesinden söz edildiğinde, bu sözden neyin kastedildiği pek açık değildir. Bir malın taşıdığı niteliklerin bir kısmı bazı tüketiciler açısından uygunluk sağlıyorsa, bu mal o tüketici için kaliteli olarak değerlendirilebilir. Eğer aynı mal, diğer tüketicileri tatmin etmiyorsa renk, sağlamlık, ambalaj gibi konularda tüketiciye hitabetmiyorsa kalitesiz olarak addedilebilir. Demekki burada sadece fiziksel açıdan çok iyi olan bir mal, kaliteli bir mal olarak ortaya çıkmamaktadır. Bu olayın psikolojik bir yönü de mevcuttur. Bu etkiyi de kalite kavramı içinde değerlendirmek zorundayız.

Kalite standartları mamül politikası içinde düşünülüp değerlendirildiğinde, kalite kavramı üzerindeki tartışmalar asgari düzeye indirilebilir. Kuşkusuz herkesin tam fikir birliği içinde olduğu bir kalite

kavramından söz edilemez. Ancak mamül planlama ve geliştirme aşamalarında kalite standartları belirlenir ve mamül bilinen bu standartlara uygun olarak üretilirse, kalite tüketiciler ve alıcılar açısından bir anlam ifade eder. Kalite kavramı daha geniş bir anlam taşımakta olup, sadece dayanıklılığı ve sağlamlığı ifade etmemekte, aynı zamanda modernliği, rengi, stili, ekonomik olmayı da ifade etmektedir⁽²⁷⁾. Bu açıdan bakıldığında kalite konusunda belirlenecek politikaların mamül dizaynına ve maliyetlere önemli ölçüde etki edeceği açıkça görülür⁽²⁸⁾.

Halıda kalite genellikle halının 1 cm karesindeki düğüm sayısı ile ifade edilmektedir. Fakat bir halıya kaliteli halı denilebilmesi için, düğüm sayısının yanında bu düğümlerin düzgünce atılması, halıda kullanılan renklerin ve motiflerin uyumlu olması, kullanılan hammaddenin kalitesi, ipin büküm sayısı, kullanılan boyanın kalitesi ve hav yüksekliği gibi unsurlar çok uygun olmalıdır. Bütün bunlar halının kalitesine etki eden önemli birer faktördür.

Kayseri bölgesinde dokunmakta olan el halılarının kalitesini olumsuz yönde etkileyen pek çok problem olup, bu problemler şu başlıklar altında toplanabilir: Dokuma sisteminden kaynaklanan problemler, kaliteli hammadde temini ya da malzemedan kaynaklanan problemler, işçilikten kaynaklanan problemler ve standardizasyon problemleridir. Bu problemlerin her birisi ayrı ayrı aşağıda açıklanmaya çalışılmıştır.

3.2.1.1. Dokuma Sisteminden Kaynaklanan Problemler

(27) David J. Luck, *Product Policy And Strategy*, (Englewood Cliffs, N.J. : Prentice - Hall Inc., 1972), s.31-32.

(28) İzzet Hucuk, *Pazarlama İlkeleri*, Der Yayınları, İstanbul- 1982, s.117.

El dokuma halıcılığı alanında bölgede, iki ayrı dokuma sistemi ile karşılaşmaktadır. Bunlardan birisi atölye sistemi diğeri ise ev halıcılığı sistemidir. Çoğunlukla uygulanan sistem ev halıcılığı sistemi olup, şehir merkezi ve bazı ilçe merkezlerinde sayıları yirmibeş dolayında olan atölye sistemi de görülmektedir. Ancak bu atölyelerin de modern bir işletmecilik anlayışı içerisinde faaliyet gösterdiği söylenemez. Devamlılık yoktur ve çalışanların sosyal hakları açısından da güvence sağlamamaktadır. Ancak ev halıcılığı sistemine göre biraz daha kontrollü olduğu, kalite ve verimi artırdığı görülmektedir. Atölye sisteminde üretilen halıların kalite açısından daha üstün olduğunda ve bu sistemin daha verimli olduğunda, bu sistemde üretilen halıların daha kolay satılabildiğinde, bölge halıcılarının büyük çoğunluğu fikir birliği içerisinde dirler. Fakat bu sistemi kurmanın ve işletmenin finansman ile iş bilen elemanlardan oluşan bir organizasyon gerektirdiği, kanuni sorumluluk yükleyeceği, sigorta ve diğer sosyal hakların ortaya çıkmasıyla maliyet ve işlemlerin artacağı, buna ilave olarak denetimin işçiler üzerinde olumsuz etki yaratacağı ileri sürülmektedir.

Ev halıcılığı sistemi adından da anlaşılacağı gibi evlerin bir odasına veya avlusuna kurulan tezgahlarda sürdürülmektedir. Bunlar çoğunlukla uygun çalışma ortamından uzak sağlıksız yapılardır. Oysa halı dokunacak olan yerin, halı ipinin kalitesini olumsuz şekilde etkilemeyecek belli bir nemlilik ortamında olması gerekmektedir. Yazın sıcak ve kuru, kışınsa soğuk olan bu ortam halının kalitesini olumsuz yönde etkilediği gibi, halı dokuyan kadınlarımız ve kızlarımızın da çalışma verimini olumsuz olarak etkilemekte, onların şevklerini ve halı dokuma isteklerini kırarak düzgün düğüm atamamalarına, motiflerin hatalı dokunmasına sebep olmaktadır.

Bu sistemdeki problemlerden birisi de, çalışma günleri ve saatlerindeki düzensizliktir. Halı dokuyan işçiler, genellikle ev işlerinde ve

tarım alanında çalışırlar. Bunlardan artan zamanlarında da tezgahın başındadırlar. Bu onların ikinci planda ele aldıkları bir iştir. Halı dokunmaya başladıktan sonra yemek pişirmek için, çocuğuna bakmak için, tarlada çalışmak için, belli bir süre tezgahtan ayrılan işçi, tekrar tezgahın başına geçtiğinde aynı maharetle bir önceki sırada atmış olduğu düğümü atamamakta ve sıralar arasında şekil bozuklukları ortaya çıkmaktadır. Bu farklılık yarım bırakılıp kalkılan aynı sıralar içinde de görülmektedir. Hiç olmazsa belli bir süre işçinin tezgah başında bulunması ve bu işi devamlılık içerisinde sürdürmesi ve halı kesilinceye kadar da parmakların maharetini kaybettirecek diğer güç ve zor işlerde çalıştırılmaması gerekmektedir.

Bu alanda görülen diğer bir problem, işçilerin eline geçen ücretlerin belirsizliğidir. Genellikle düğüm başına ücret tesbit edilmekte ancak, düğüm başına alınan ücretlerde de 5 ila 20 kuruşluk farklılık görülmektedir. Mesela, kalifiye bir işçi düğüm başına 60 kuruş alırken, pazarlık gücü olmayan diğer bir işçi 40 kuruşa aynı düğümü atmaktadır. Bu konuda belirli bir standart yoktur. Bu da işçiler arasında ve halı dokutanlar arasında sonuç açısından farklı olumsuzluklar yaratmaktadır.

Yine işçilerin eline geçen ücretlerin ödenmesi zamanında da çeşitli uygulamalar görülmekte olup, bu da bir takım sıkıntıları beraberinde getirmektedir. Bazen ücretlerin bir kısmı işin başlangıcında avans olarak ödenmekte, geriye kalanı halı kesildikten sonra ödenmektedir. Bazen de tamamı peşin olarak ödenmektedir. Bu uygulamada pazarlık gücü olan istediğini kabul ettirmektedir. Eğer dokutucunun acelesi varsa ve aldığı bir siparişi zamanında yerine getirmesi gerekiyorsa dokuyucuya, halıyı istediği zamanda teslim etmesi için dokuma ücretini peşin olarak vermektedir. Şayet dokutucunun böyle bir acelesi yoksa işçinin emeğinin karşılığını vermekte acele etmemektedir. Tabidir ki bu belirsizlikler, faaliyetlerin verimsizliğini

beraberinde getirmektedir. İşçi, ihtiyacı olan bir parayı zamanında eline geçiremediği zaman çalışma isteği azalmakta, diğer yandan imalatçı işçiliğin tamamını peşin ödediği zaman finansman sıkıntısı içine düşmektedir.

Uygulanan dokuma sisteminin özellikle de ev halıcılığı sisteminin önemli problemlerinden birisi de, kontrol mekanizmasında görülen eksikliklerdir. Bu sistemde ne çalışan işçi ne de onun dokuduğu halı kontrol edilememekte, yapılan bir hatadan geriye dönüş de oldukça zor olmaktadır. Bu hata ya işçiye mal olmakta ya da hatanın maliyeti işçi ile imalatçı tarafından paylaşılmaktadır. Ne şekilde olursa olsun sonucunda ekonomik bir kayıp söz konusu olmaktadır. Zira, halıda görülen %1 lik bir hata halının değerini % 30 oranında azaltmaktadır. Kalite kontrol işleminin yapılmayışı ayrıca dış pazar payımızı daraltan bir faktör olarak karşımıza çıkmaktadır.

Kendi hesabına halı dokuyan çok küçük bir azınlık dışında, inisiyatif tamamen halı dokutanların elindedir. Tezgah ya işçilerindir ya da imalatçılarda işçiye sağlanmaktadır. Halı malzemesi bunlar tarafından temin edilmekte, desenler ve renkler de imalatçıların istekleri doğrultusunda halıya yansımaktadır. Kalitenin nasıl olması gerektiği de yine bunlarca belirlenmektedir. Burada karşımıza çıkan önemli bir problem de Anadolu kadınının ve kızının yaratıcı rolünün ortadan kaldırılmasıdır. Zira çeşitli yörelerde dokunan halılarımızın o yörelere has folklör değerleri halıya ilmek ilmek işlenmektedir. Pek çok yöremizde kendisi için halı dokuyan kızlarımız, kadınlarımız, karşılarında hiç bir model olmadan düşüncelerinde geliştirdikleri öylesine güzel motifleri halıya yansıtmaktadırlar ki, sonuçta derinliklerde küllenmiş olan kültür değerlerimizi ortaya çıkarmaktadırlar.

Halı imalatçıları arasında işçi kapma, birbirlerinden işçi çalma diye adlandırılan bu alandaki haksız rekabet, sistemin diğer bir problemi. Aynı tezgahta pek çok işçinin yer değiştirmesi dokunan halının kalitesini olumsuz

yönde etkilemektedir. Finansal açıdan güçlü olan imalatçılar, kalifiye sayılabilecek usta işçileri kendi hesaplarına çalıştırabilmektedirler. Ancak yine de beklenen sonuç gerçekleşmemektedir. Çünkü, çoğunlukla nemli ve güneş görmeyen elverişsiz ortamlarda, özelliğini yitirmiş tezgahlarda halı dokunmaktadır. Oysa halı dokuma işi diğer sanat dallarında olduğu gibi bir disiplin ve yetenek işidir. Uygun ortamda yürütülmesi gerekir. Kaliteli bir halının ortaya konmasında, işçinin içinde bulunduğu sosyal ve psikolojik şartların rolü oldukça fazladır. Halı dokutan imalatçılar, güzel dokunmuş kaliteli bir halıyı bir bakışta anlamaktadırlar. Fakat, güzel ve hatasız kaliteli bir halının hangi ortamda dokunabileceğini düşünmemektedirler. Bu kişilerin düşündükleri tek şey, bu işin en ekonomik bir biçimde gerçekleşmesidir.

3.2.1.2. Hammadde ve Malzemeden Kaynaklanan Problemler

Bir mamülün kaliteli olmasını gerektiren unsurlardan birisi de, o mamülün yapımında kullanılan hammaddedir. Halı imalatında, çeşitli renklerde boyanmış ve belli işlemlerden geçirilmiş yün, ipek, pamuk, jüt ve floş iplikler kullanılmaktadır. Bu alanda kullanılan iplerin % 90'ı kalitesizdir. İplerin elde edildiği yün, pamuk ve ipeğin kalitesiz oluşunun yanında, bir de ipler elde edilirken uygun işlemlerden geçirilmemesi, kaliteyi daha da düşürmektedir. Bu gün Türkiye'de bu alanda çok kötü bir uygulama görülmektedir. Kaliteli yün, ipek ve pamuk gibi hammaddeler önce tekstil ürünleri alanında kullanılmakta olup, bunlardan arta kalan döküntüler ve kötü hammaddeler halıcılık alanında kullanılmaktadır. Bu iş böylece de kalmamakta ve hammadde maliyetini düşürmek için, böcek ipeğine naylon, yün ipine deri kazıntısı, naylon ve orlon karıştırılmakta, floş ipine de en

düşük pamuk karıştırılarak satışa sürülmektedir. Bunu yapanlar yüksek kar elde etmektedirler. Fakat halının ömrü, daha başlamadan bitmektedir. Çünkü, bu tür maddeler boyayı iyice emmediği için halının renginin kısa sürede solduğu görülmektedir.

Halı ipinin oluşturulmasında hala ilkel teknikler kullanılmakta olup, bu teknikle ipin istenilen büküm sayısına ulaşması mümkün değildir. Bu mümkün olmadığı gibi istenilen evsaf ve incelikte çıkması da sağlanamamaktadır. Oysa bu alanda geliştirilmiş yeni teknolojiler vardır. Bunların kullanılmasıyla sağlam ve dayanıklı ipleri elde etmek imkan dahilindedir. İpin sağlamlığı ve inceliği, halıda yer alacak düğümün sayısını artırabilen, dolayısıyla da kalitenin artmasını sağlayan önemli bir faktördür.

Önemli problemlerden birisi de, bu alanda kullanılan boyaların kalitesizliği ve boyama işleminin ilkelliğidir. Laboratuvar tekniğinin görülmediği alanlardan birisi de halıcılık alanıdır. Yün halı ipleri Uşak ve Kayseri'deki boyahanelerde, deneme yanılma işlemleri sonucunda elde edilmektedir. Kullanılan boyaların büyük bir kısmı kalitesiz yerli kimyasal boyalardan, diğer bir kısmı ise Avrupadan elde edilen kimyasal boyalardan oluşmaktadır. Halkın kötü ve çürük boya diye adlandırdığı bu tür boyalar, yıkamaya ve güneşe karşı dayanıksız olup, halının renginin kısa sürede değişmesine yol açmaktadır. Kayseri bölgesinde, kimyasal boyalar kullanılmadan halı ipinin bitkisel boya kullanılarak elde edildiği tek yöre Yahyalı yöresidir. Halk burada boya bitkilerinden boya elde etmekte ve bu bitkisel boyaların kullanıldığı iplerle üretilen halılar zaman geçtikçe parlaklığını ve canlılığını sürdürmektedir.

Tezgah yapımında kullanılan kerestenin maliyetleri artırdığı düşüncesinden hareket edilerek, özelliğini kaybetmiş eski tezgahlar kullanılmakta bundan dolayı halılar çap çıkmaktadır. Böylesine potansiyeli

yüksek bir alanda halı tezgahı üretiminde de bölgede etkili bir faaliyet sürdürülmemektedir.

Halının ana hammaddesi olarak kabul edilen yünün elde edildiği yün koyuncululuğu alanında da bir çalışma görülmemektedir. Et ve süt üretiminin ön planda tutulduğu koyunlardan rasgele yapılan kırımlarla yün elde edilmekte, bunun halı ipine uygunluğu düşünülmemektedir. Oysa Yeni Zelanda'da bu iş için nemli , çayırli otlaklarda koyun sürüleri yetiştirilmekte, yünleri belli uzunluğa geldiğinde kırım yapılmaktadır. Halı fabrikalarımızdan bir kısmı bu yünleri buradan ithal ederek kullanacakları halı ipini üretmektedirler. Yünün kalitesi için koyunun uygun ortamda yetiştirilmesi gerekmektedir.

İpek halıcılığı alanında kullanılan hammaddenin elde edilmesi, yün halıcılığına göre biraz daha sistemlidir. Ancak bu işin de yapıldığı alanda ortaya çıkan bazı problemlerden dolayı, yetersizlik söz konusu olmaktadır.

Bilindiği gibi ipeğin elde edildiği bölgemiz, Bursa ve civarındır. Bu bölgemizde ipeğin elde edilme şekli şöyledir: Önce ipek böceği yumurtası koza birlik tarafından üreticiye satılmaktadır. Bu yumurtalar, odalara hazırlanan ranzalar üzerine bırakılmakta ve dut yaprağı kıyılarak üzerleri örtülmektedir. Bir süre sonra yumurtalardan çıkan lavralar bu yaprakları yiyerek beslenmekte ve büyümektedir. Böcek 40 günde kozayı örmekte ve bu zaman içinde üç defa dokuz saat uyumaktadır. Bu süre dolduktan sonra 10 gün içinde kozalar toplanmakta ve yine bu süre içinde böcek öldürülmektedir. Eğer bu sürede böcek ölmez ise kozayı delip çıkmaktadır. Delinen koza ise hiç bir işe yaramamaktadır.

Kozayı toplayan üreticiler 6. ayda kozaları koza hana getirir. Bu kozalar koza borsasınca belirlenen taban fiyatlardan sonra satışa sunulur. 1989 Yılında kozanın ortalama kilogram fiyatı 20.000 liradır. Bu fiyat 1988

yılında 7000 lira olarak gerçekleşmiştir. Altı kilo yaş kozadan bir kilo ham ipek elde edilir. Bu da pişince %25 fire vermektedir. İpekçiler tarafından satın alınan kozalar, atölyelerde 75 derece sıcaklıktaki buhar kazanlarına atılır ve 45 dakika bekletilerek böceğin ölmesi beklenir. Soğutulmaya alınarak istif edilir ve kullanıldıkça depodan alınır. Depodan alınan kozalar, 50 ila 60 derecede kaynatılır ve yumuşatılır. Uçları bulunarak çarka verilir ve çark ipliği saraken inceliği ve kalınlığı ayarlanır. Birinci sınıf flatör ince ve ikinci sınıf ipek ise ucu bağlı olarak adlandırılır. Yaklaşık kırk kozadan 56 denyelik ipek elde edilir. Bu ipek iplik ilmede kullanılır. Çözgüde, 44 kat bükülerek elde edilen 32 denyelik iplik kullanılırken, atkıda 21 kat bükülen 40 denyelik ipek kullanılır. Bükümden sonra ipek 60 derecelik sıcak suda pişirilir ve temizlenmiş olur. Bir kilogram ipek pişirilerek temizlenince % 25 fire verir. Atkı ve ilmelik iplikler pişmeden sonra tavalarla boyahaneye gider ve istenilen renklerde boyanır. Boyanmış ipek ipliklerin 1989 yılı kilogram fiyatları 250.000 ila 350.000 lira arasında değişmektedir.

Borsada 1989 yılında 400 ton koza satılmış ve bu kozadan yaklaşık 60 ton iplik elde edilmiştir. Türkiye'nin yıllık ipek iplik ihtiyacı yaklaşık 100 ton olup, bunun 40 tonu Çin'den ithal edilmiştir⁽²⁹⁾. Bu alandaki önemli problemlerden birisi de üretim potansiyeli yeterli olmasına rağmen, ipeğin dışarıdan ithal edilmesidir. Üreticiyi tatmin etmeyen fiyatlar ve onların herhangi bir şekilde desteklenmemesi sonucu dut ağaçları kesilmekte ve böcek yetiştiricileri başka alanlara kaymaktadırlar. Bu yüzden ipek böcekçiliği 1987'de hemen hemen hiç yapılmamıştır.

Bu alanda görülen önemli eksikliklerden bir diğeri ebat, desen ve renk politikasında görülen belirsizliklerdir. İmalatçılar, tüketicilerin renk ve desen tercihlerini araştırmadan ya taklide dayalı desenler oluşturmakta ya

(29)Kozacı Birlik Özel Arşivi, Bursa- 1989

da beğeni kazanacağını ümit ettiği desenleri ve renkleri halıya yansıtmaktadır. Bu şekilde taklide dayalı olarak geliştirilen model ve desenler, Kültür ve folklor değerlerimizi yansıtmamakta, bunun sonucunda da önemli maddi ve manevi kayıplar ortaya çıkmaktadır.

3.2.1.3. İşçilikten Kaynaklanan Problemler

Bölgede halı dokuyanlar halı dokuma işini, kalıcı olarak yapılan her zaman uğraşılacak bir iş olarak görmemektedirler. Bunun sebebi ise bu işin onlara hiç bir güvence sağlamamış olmasından kaynaklanmaktadır. Bu iş, onlar için çok zorunlu ihtiyaçlarını karşılayacak , paraya ihtiyaç duyulduğunda yapılacak bir iştir. Çok zor ve sabır isteyen bu iş, ihtiyaç duyulmadıkça yapılmamaktadır . Bu yüzden daha iyi bir iş bulunduğu kolayca vazgeçilebilen bir iştir.

Alınan ücretler, halının maliyetinin yarısını oluşturduğu halde işçilerin ihtiyaçlarını karşılamaktan uzaktır. Üstelik yapılan bu işin gelip geçiciliği onlara ileriye dönük bir teminat sağlamamaktadır. Durmadan halı dokuyan bir işçinin eline ayda ortalama 200.000 lira gibi bir para geçmekte, bu ise onları bu günün şartlarında tatmin etmemektedir. Bu nedendir ki kalifiye olan bir işçinin uzun süre bu alanda tutulması hemen hemen imkansızdır.

Halı dokuma işi bölgede, ekim ile mayıs ayları arasında yoğun olarak yapılmakta olup, bunun dışında bağ bahçe ve tarla işi ile uğraşılmaktadır. Belli bir süre aralıktan sonra tekrar tezgahın başına geçilmiş olsa bile, işçinin el mahareti kaybolmakta, bu da halıcılığın kalitesini ve verimliliğini olumsuz olarak etkilemektedir.

Bölgede sayıları yıldan yıla değişmekle birlikte ortalama 80.000 ila 90.000 dolayında insan halı dokuma işinde çalışmaktadır. Bunlar

istatistiklerde işsiz görünen insanlardır ve hiç bir kanunla hakları düzenlenmemiştir. Haksızlığa uğradıklarında başvurabilecekleri bir kuruluş yoktur. Bu iş işverenle işçi arasında tamamen pazarlığa dayanmakta, pazarlık gücüne sahip olan güçlü çıkmaktadır. Karşılıklı resmi olmayan sözleşmelere dayanılarak faaliyetlerin sürdürüldüğü ender alanlardan birisi de bu alandır.

Halk Eğitim Merkezlerince, bir kaç merkezde düzenlenen kurslar dışında, bölgede herhangi bir kurs ve eğitim faaliyeti yoktur. Herkes bu işi bir diğerinden gördüğü şekilde öğrenmektedir. Anılar kızlarına, komşular komşularına öğreterek yeni dokuyucular ortaya çıkmaktadır. Daha önce de belirtildiği gibi bu iş resim, müzik ve tiyatro gibi bir sanat dalından farklıdır ve bir yetenek işidir. Bu yetenekler anneden kızına kalıtımla da geçebilmekte, güzel halı dokuyan annenin kızı da güzel halı dokuyabilmektedir. Bunların tesbit edilip belirlenmesi de gerekmektedir.

Halı işçiliği istihdam problemini çözebilecek bir potansiyele sahip olduğu halde şehirlere olan akın durmamaktadır. Şehirlere gelen işçiler, hayat pahalılığı karşısında aile gelirine katkıda bulunmak amacıyla bu işi, çok katlı evlerde ya da birbirine bitişik dairelerde sürdürdüklerinde kirit sesinden rahatsız olan komşularıyla aralarında sürtüşme doğmaktadır. Bu da bu alanda karşılaşılan problemlerin bir diğeridir. Oysa bu bölgedeki insanımızın halıcılık işi içinde ocağında tutulması, bu yolla sosyal ve ekonomik problemlerinin çözülmesi mümkün görülmektedir.

3.2.1.4. Standardizasyon Problemi

Türk Standartları Enstitüsü tarafından el dokusu Türk halılarına ilişkin standartları belirleyen, TS 626 Nisan 1968 de yayımlanmış ve burada halıda olması gereken nitelikler belirlenmiştir. Türk Standartlarının uygulanması hakkında tüzük hükümlerine göre yapılacak işlem başlığı altında "Denetleme görevi, denetlenen malların dokunma ve bakma gibi duysal yollarla incelenmesi yapılmak; tartma veya ölçme yoluyla muayene edilmek; gerektiğinde fiziksel ve kimyasal deneyler yapılmak veya yaptırılmak suretiyle yerine getirilir." denmekte, ve yine "Denetleme görevi yapılırken numune alınması gereken hallerde maldan bu standardın 2.1 maddesinde gösterilen usul, şekil ve sayıda numune alınır ve tüzüğün bu yöne ilişkin hükümleri yerine getirilir." denerek denetimin nasıl yapılacağı belirlenmiştir. Bundan sonra bu standartları iptal eden ve mart 1975 'de oluşturulan TS 43 yayımlanmış ve burada tekrar ve daha ayrıntılı olarak halıya ilişkin standartlar belirlenmiştir. Denetime ilişkin yukarıda yazılanlara benzer hükümler burada da yer almıştır.

Kayseri bölgesinde halıcılık alanında çalışanların büyük bir çoğunluğunun, yayımlanan bu standartlardan haberi olmadığı gibi uygulamasına da rastlanmamaktadır. Ayrıca bu standartlara uyulup uyulmadığını kimlerin ne zaman kontrol edeceği de belirsizdir. Ne hamâdede , ne malzemede ne de boyada belirlenen standartlara uygunluk yoktur. Bu standartlar doğrultusunda üretim yapılmadığı gibi, üretim yapılırken de üretim bittikten sonra da her hangi bir kontrol yoktur. Zaten kimin neyi ne şekilde denetliyeceği de bilinmemektedir.

Bölgede işinin ehli olan ve bu işe gönül veren çok az sayıdaki imalatçı, kendi dokuttukları halılar üzerinde denetim yapmaya çalışmaktadır. Ancak bu her zaman mümkün olmamaktadır. Çünkü, her şeyden önce ev halıcılığı alanında böyle bir denetime süreklilik kazandırmak mümkün değildir. Diğer

yandan denetleyenin de denetlenenin de uymak zorunda oldukları belli ölçüler yazılı olarak ellerinde yoktur. Denetleme ve denetlenme işi kişilerin düşüncelerinde gizlidir. Özellikle bu konuda bölgede büyük bir boşluk vardır. Bu boşluğun halıcılığımız üzerindeki olumsuz etkileri iç ve dış pazarlamada bariz olarak görülmektedir. Oysa bu işle uğraşan diğer ülkelerde halı, kalite kontrolünden geçmeden dış pazara sürülmemektedir.

3.3. Fiyatlamada Karşılaşılan Problemler

Pazarlamanın yönetim fonksiyonlarından birisi de fiyatlamadır. Bir mal ya da hizmet ne kadar mükemmel olursa olsun, ne kadar iyi dağıtım ve tutundurma faaliyeti uygulanırsa uygulansın, eğer iyi bir fiyatlama politikasından yoksun ise istenen olumlu sonuca ulaşamayacaktır. Fiyat, malın pazar özelliklerinden sadece birisidir. Ancak, pazarlamada fiyatları etkileyen tüm etkenler dikkate alınarak fiyat politikaları oluşturulmalı ve etkenlerin belirlenmesinde fiyat teorisinin kurallarına uyulmalıdır⁽³⁰⁾.

Fiyat politikaları belirlenirken pek çok karar göz önüne alınmalıdır. Fiyatlar pazardaki tüketicilerin nabzını ölçen bir araç gibidir. Eğer tepki görmezse ilgili malın satın alınmasını sağlar. Tepki görürse ya değiştirilme yoluna gidilmeli ya da mal pazardan çekilmelidir. Zira fiyatlarda her zaman süreklilik beklenemez. Bazan pazarda geçerli olan fiyat dikkate alınır, bazan da belirli bir süre için değişmeyen bir fiyat uygulanır. Fiyat politikasını belirlerken dikkate alınması gereken asıl faktör, işletmenin pazar payıdır.

(30) D.F. Muhvihill, ("Developing Price Policies", V.F. Buell (ed.), Handbook of Modern Marketing) New York: McGraw- Hill Book, 1970, s.53.

Pazar payının korunması ve büyütülmesi yönünde etkili bir fiyat politikası izlenmelidir.

Kayseri bölgesinde halı fiyatlarının belirlenmesinde genellikle maliyete dayalı bir fiyatlama yöntemi uygulanmaktadır. Halı dokunup hazır hale gelinceye kadar yapılan tüm giderler, hammadde giderleri, işçilik giderleri, kontrol, taşıma ve taşıma gibi giderlerin tamamı hesaplanıp, üzerine piyasa rayici üzerinden bir kar oranı konularak satış fiyatı belirlenmektedir. Halının satışı pazarlık usulü ile yapıldığı için pazarlık gücüne bağlı olarak ya yüksek kar payında direnmeyle yüksek satış fiyatı, ya da düşük kar payına razı olunan düşük satış fiyatları ortaya çıkabilmektedir. Bu uygulama çoğunlukla el dokuma halıcılığı alanında görülmekte olup, fabrika halıcılığında maliyet üzerinden belli bir kar oranı ile satış fiyatı belirlenmektedir.

Fiyatlama konusunda karşılaşılan problemlerden birisi, enflasyonun etkisiyle maliyetlerde görülen sürekli yükselmelere bağlı olarak, halı satış fiyatlarının yükselmesidir. Bunun sonucunda iç ve dış pazarda ortaya çıkan tüketici tepkisi, halı pazarının daralmasını da beraberinde getirmektedir.

Tüketici tepkisine yol açan diğer bir faktör de aynı kaliteye sahip halılarda görülen çok farklı satış fiyatı uygulamalarıdır. Bu fark bazen öylesine büyük olmaktadır ki, fiyatlar üzerinde karşılaştırma yapan tüketiciler şaşırıp kalmakta, bunun sebebini bir türlü anlayamamaktadır. Bu farklılığa değişik mali güce sahip imalatçıların sebep olduklarını görmekteyiz. Şöyle ki; bu gün sürekli vadeli çalışan bir halı imalatçısı 1 metre karelik bir ipek halıyı 1.750.000 liraya mal ederken, mali gücü olan ve peşin para ile çalışan bir imalatçı aynı halıyı 1.200.000 liraya mal etmektedir. Görüleceği gibi arada 550.000 liralık bir büyük fark oluşmaktadır.

Bizim dışımızdaki ülkelerin dış pazara sundukları halı fiyatlarında istikrar söz konusu iken, bizim sunduğumuz halıların satış fiyatlarında sürekli artış görülmektedir. Bir ay önce belli bir döviz fiyatından halı satınalan bir dış toptancı ya da perakendeci alıcı, bir kaç ay sonra aynı halının daha yüksek bir satış fiyatından kendisine satılmak istendiğini görünce, bu alımdan vazgeçmektedir. Çünkü, kısa süredeki bu fiyat artışını kendi tüketicisine nasıl anlatacağını bilememektedir. Bu şaşkınlığa yol açmamak ve dış pazar halı satış fiyatını sabit tutabilmek için, yabancı paranın günlük kur politikasının enflasyona göre ayarlanması gerekmektedir. Eğer kur yükselmeleri enflasyonun gerisinde kalıyorsa, bir ay önce bin dolara satılan bir halının satış fiyatı bir ay sonra 1100 dolara çıkmaktadır. Bu ise halı dış satımımızı olumsuz yönde etkilemektedir.

Dış alıcıyı şaşkına çeviren diğer bir uygulama da, satış fiyatı üzerinden acente ve rehberlerin aldığı yüksek komisyonlarla ortaya çıkan yüksek satış fiyatlarıdır. Bu komisyonlar bazen, halının mağazaya mal oluş fiyatından daha da yüksek olmaktadır. Mesela: 1 Metre kare ipek halı mağazaya bir buçuk milyon liraya mal olmuşsa ve iki milyon liradan satışa sunuluyorsa, bir dış alıcıya bu halı iç piyasa fiyatından satılmakta ve ithalatçı halıyı iki buçuk milyon liraya mal edip üç milyon liraya kendi ülkesinde satmaktadır. Aynı ülkeden gelen bir turist ülkemizden bu halıyı aldığı anda iki milyon lira üzerinden %30 acente ve %30 da rehber komisyonu ödeyince aynı halıya 3.200.000 lira ödemekte, vergi resim ve harçlarla bu halı kendisine 4000.000 liraya mal olmaktadır. Ülkesine döndüğünde aynı halının satış fiyatının 3000.000 lira olduğunu görünce, Türkiye'den aldığı halının parasını ödememişse malı almaktan vazgeçmekte, eğer parayı ödemişse kandırıldığını anlamakta ve ülkemizin halı pazarını daraltmak için elinden gelen menfi propogandayı yapmaktadır.

3.4. Tutundurma ile İlgili Problemler

Bölgede el dokuma halıcılığı alanında faaliyet sürdüren imalatçılar, ya şahıs işletmeleridir ya da az sayıda kişilerin oluşturduğu çeşitli şirketlerdir. Bu kişi ve kuruluşlar bu işi geleneksel bir işletmecilik anlayışı içinde sürdürmektedirler. Bu yüzden tamamen üretim yönlü bir faaliyette bulunmakta, satış çabalarına ilişkin modern bir anlayıştan uzak hareket etmektedirler. Bu işletmelerin sahipleri ve yöneticileri için pazarlama ile satma ya da satış kavramları aynı anlamı taşımaktadır.

Bilindiği gibi satma işlemi pazarlamanın geleneksel fonksiyonlarından sadece birisidir ve sonuç olarak malın sahipliğinin değişimini gerçekleştirir. Ancak amaca uygun olarak bu değişimin gerçekleşmesi için, bir çok faaliyetin uygulanması gerekir. Bu faaliyetler tutundurma veya satış çabalarıdır. Özellikle üretici işletmeler, ürettikleri malları tüketicilere tanıtmalı, onlarda istek yaratmalı, inandırmalı ve satınalmalarını teşvik etmelidir. Bu faaliyetler de kişisel ya da kişisel olmayan diğer yollarla yapılmalıdır.

Özellikle el dokuma halıcılığı alanında tutundurma faaliyetlerinden reklam faaliyetinin ne iç ne de dış pazarda yeterli ölçüde yapıldığı söylenemez. Geniş kitlelere bilgi ve mesaj veren televizyon ve radyo bu alanda hiç kullanılmamakta ancak, mahalli gazetelerde ve bazı dergilerde bu tür reklamlara rastlanmaktadır. Çok az ölçüde ve sadece tezgahta satış anlamında kişisel satış yapılmaktadır. Muhtemel alıcılarla sürekli ilişki kurma anlamında genel bir faaliyet görülmemektedir. Çok az sayıda işletme bu anlamda bir satış çabası göstermektedir. Diğer yandan öteki satış çabaları alanında, yani reklam ve kişisel satışın dışında, tüketicilerde satınalma arzusu yaratmak, aracı işletmelerin faaliyetlerini etkili kılmak için vitrin

düzenleme, sergileme, satıcılara prim verme , fiyat indirimine gitme gibi satışı teşvik tedbirleri uygulanmaktadır. Bölge halıcılığının tutundurma çabaları içinde en çok yer verilen çabalar, gazete ve dergilere verilen reklamlar, fiyat indirimi, büroşür ve el ilanları, satışçılara verilen primler ve vitrin düzenlemesi sayılabilir.

Fabrika halıcılığı alanında faaliyet gösteren iki fabrika zaman zaman televizyon ve radyo reklamlarına tutundurma çabaları içinde yer verirken, diğer fabrikaların tutundurma çabaları, el halıcılığı alanında görülen çabalardan ileri gitmemektedir.

Ne fabrika halıcılığı alanında ve ne de el dokuma halıcılığı alanında modern pazarlama kavramına uygun olarak tutundurma faaliyetlerine yer verildiğini söylemek mümkün değildir. Bu yüzden geniş bir potansiyelden istenen verimliliğin sağlanmadığı görülmektedir. Ne tür bir tutundurma faaliyetine ağırlık verilirse, bu iş kolunun daha verimli bir faaliyet sürdüreceği, tutundurmaya ilişkin problemlerin çözüm önerileri kısmında dile getirilecektir.

3.5. Dağıtımla İlgili Problemler

Kayseri bölgesinde, fabrika halıcılığı alanında görülen dağıtım kanalı yapısı ile el dokuma halıcılığı alanında görülen dağıtım kanalının yapısı arasında büyük farklılıklar vardır. Fabrika halıcılığında üretilen malların, üreticilerden tüketicilere doğru hareketini belirli aracı işletmeler yerine getirirken, el dokuma halıcılığında bu faaliyetlerin yerine getirilmesinde belirsizlikler vardır. Bu yüzden de imalatçılar ürettikleri halıların kalitesi, fiyatı, ebatı, deseni hakkında tüketicilerin ne düşündüğünü, onların zevk ve tercihlerinin hangi yönde geliştiğini bilmemektedirler.

Fabrika halıcılığında üretilen halılar, eğer belirli bölgelerde verilmiş bayilikler varsa, önce bayilere mal verilmekte, bayiler kanalıyla toptancılara, onlardan perakendecilere ve tüketicilere ulaşmaktadır. Kapasiteleri ve üretimleri büyük olan fabrikaların, iç pazarda genellikle oluşturdukları dağıtım kanalı bu şekilde iken dış pazara yönelik satışlarda, ya kendi pazarlama organizasyonlarıyla direkt ihracat yapmaktadırlar ya da halı ihracatçı birlikleri aracılığı ile dış satışı gerçekleştirmektedirler. Kapasiteleri küçük olan fabrikalar iç pazarda; üretici- toptancı- Perakendeci- tüketici veya üretici- Perakendeci- tüketici gibi dolaylı dağıtım kanallarını tercih etmektedirler. Bu alanda görülen genel problem, mal üreticiden ikinci ele geçtikten sonra ortaya çıkacak çeşitli şikayetlerden ve isteklerden üreticinin haberinin olmaması ya da ilgisizliğidir. Yani dağıtım kanalında yer alan aracı işletmelerin üzerinde dolaylı ya da dolaysız hiç bir denetimi yoktur. Mal teslim edilip parası alındıktan sonra, üretici için her şey bitmektedir. Kanalın seçiminde, yönetiminde, kanal birimleri arasındaki ilişkilerin geliştirilmesinde, üretici birimlerin görevini yerine getirmedikleri görülmektedir. Böyle olunca da işletmelerin tüketici tercihleri doğrultusunda mal üretmeleri yerine, üretebileceği malı üretmesi olayı ortaya çıkmaktadır. Bu durum ise hem işletmenin verimli çalışmasını, hem de karlılığını olumsuz yönde etkilemektedir. Satışa sundukları malların kendi malları olduğu unutulmakta, mallarının üzerinde kendi markaları olduğu halde tüketicinin markaya bağımlı olacağı gözardı edilmekte, mala bağlı hizmetlerin tüketicileri pazarda tutacağı ya da pazardan ayıracağı düşünülmemekte, malın üretimine ve pazarlanmasına ilişkin bilgilere sırt çevrilmektedir.

Modern pazarlama ilkelerine uygun hareket edilmediği için, kanalı oluştururken uyulması gereken faktörler dikkate alınmamaktadır. Dağıtım

kanalını tüketicilerin satınalma alışkanlıklarının belirliyeceği, belirlenen kanalların pazarlama amaçlarına uygun olması gerektiği ve kanalın etkili olması için kanalda yer alan işletmelerin arasında temin edilecek iyi ilişkilerin gerekliliği düşünülmemektedir.

El dokuma halıcılığı alanında dağıtım kanalı kendiliğinden oluşmakta olup, imalatçıların ve dağıtım kanalında yer alan aracı işletmelerin arasında, iş kolunun verimliliği yönünde sağlam ilişkilerin olması düşünülmemektedir. Olayı herkes birbirinden bağımsız olarak düşünmekte ve düşünülen tek şey ne pahasına olursa olsun maksimum kar elde etmektir. Bu alanda dokunan halılarda ne marka ne de isim vardır. Böyle olunca halının aracıya veya tüketiciye geçip el değiştirmesiyle imalatın kime ait olduğu ortadan kalkmaktadır. Dolayısıyla tüketici tercihlerinin ve bilgilerinin imalatçıya ulaşması imkansızlaşmaktadır.

Kendi adına halı dokuyanlar halıyı çözdükten sonra, ya ayaklarına kadar gelen halı toplayıcılarına halıları satarlar ya da şehir merkezindeki toptancı veya perakendeci halı mağzalarına bizzat getirerek halılarını satarlar. Toptancı ve perakendeciler de kendilerine gelen müşterilere bu halıları satarlar. Bunlar, şayet ellerinde yeterli renk, kalite ve desende çeşitleri yoksa ve müşteriye o anda cevap veremiyorlarsa, bu durumda birbirlerinden de halı alışverişinde bulunmaktadırlar. Dış pazara yönelik halı dokutan imalatçı ve toptancılarla kaliteli halıları toplayan toptancılar, dış satımın ihracat yoluyla yapıldığı ya İstanbul'daki halı ihracatçı birliklerine malları satmaktadırlar veya turistik bölgelerde bulunan perakendeci mağazalara bu halıları devretmektedirler. Turistik satışların yoğun olarak yapıldığı yerlerin başında İstanbul, Kuşadası ve ürgüp gelmektedir. Buralarda dağıtım kanalı yapısı içine acente ve rehber gibi yardımcı araçlar da girmektedir. Bunlar, perakendeci ile turist arasında satış

fiyatı üzerinden % 30 lara varan oranlarda komisyon almaktadırlar. Böylece son tüketicinin eline geçtiğinde halının satış fiyatı, maliyetinin üç ila dört katına kadar çıkmaktadır.

Halı satışını yapan imalatçıların, toptancıların ve perakendecilerin ticari hüviyetleri bulunmaktadır. Elden el ele geçen halının ne markası ne adı ne de standartlara uygunluğunu belirleyen bir etiketi yoktur. Ayrıca kalite kontrolünün yapıldığına dair bir etiket de bulunmamaktadır. Tüketicinin aldatılması durumunda baş vurabileceği bir kuruluş yoktur. Bu yüzden halıcılık alanımıza şüpheyle bakılmaktadır. Halıdan çok iyi anlayan imalatçı, toptancı ve aracı işletmelerin dışında kalan aracı işletme ve nihai tüketiciler her zaman aldanma kuşkusu içinde hareket etmektedirler. Bu kuşku ise halıcılığımızın hem iç pazarda, hem de dış pazarda pazar payını küçültmektedir. Böylece bu alan, verimli bir faaliyet alanı olmaktan çıkıp, yeterli potansiyele rağmen, ekonomimize beklenen katkıyı sağlamaktan uzak kalmaktadır.

DÖRDÜNCÜ BÖLÜM

PAZARLAMA PROBLEMLERİNE GETİRİLEN ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

4.1 Mamül Planlama ve Geliştirme Problemlerinin Çözümü İçin Getirilen Öneriler

Bilindiği gibi mamül planlaması ve geliştirilmesi, pazarlama ile ilgili faaliyetlerin başlangıç noktasını oluşturur. Bir malın üretimi ile ilgili düşünce geliştirilmişse, ardından bu malın tüketicisinin olup olmadığı araştırılmalıdır. Araştırma sonuçları olumlu ise yani düşünülen mala talep söz konusu ise, bu mal planlanıp geliştirilmelidir.

Malların bol miktarda bulunduğu piyasalarda, tüketicilerin seçme işlemini yerine getirdiği görülür. Pazar nicelik olarak doyma noktasına ulaşmışsa, tüketiciler seçme işlemi üzerinde daha da titiz davranacaklardır. Bu durumda mal planlamasının ve geliştirilmesinin önemi daha da artar. Planlama ve geliştirme işlemi yerine getirilirken, imalatçı ve üreticilerin taklide dayanmaktan çok, orjinal malları ortaya çıkarmaları gerekir.

doğrultusunda, halıcılığımızın geliştirilmesini önleyen problemlerin çözüm yolları, kalite ile ilgili problemlere getirilen çözüm önerileri içinde açıklanmıştır.

4.1.1. Kaliteyle İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri

Tarih boyunca insanlar, ihtiyaçlarını karşılamak için ürettikleri malların kalitesini geliştirmeye çalışmışlar ve bu amaçla yeni üretim yöntem ve tekniklerini geliştirme yönünde uğraşmışlardır. Çünkü, ürünün kalitesiyle insana sağladığı fayda arasında yakın ilişki bulunmaktadır. Kalite, bir malın insana sağladığı fayda olarak da tanımlanabilir. Üretilen bir malın kalitesi ne kadar iyi ise, insana sağlayacağı fayda da o ölçüde fazla olacaktır.

Kalitesiz mal üretimi hem kaynakların israf edilmesi sonucunu, hem de tüketicilerin harcamalarından yeterince faydalanmama sonucunu doğurur. Kaynakların etkili şekilde kullanımı ve tüketim harcamalarından beklenen faydanın sağlanması için, önceden belirlenen standartlara uygun olarak, kaliteli üretimin gerçekleştirilmesine özen gösterilmesi gerekir.

Standartlara uygun kaliteli mal üretmek, ülke kaynaklarının etkili kullanılmasına sebep olur. Bunun sonucunda maliyetlerde minimizasyona ulaşılır, mübadele kolaylaşır, malın el değiştirmesi hızlanır, böylece ülkenin kaynakları uygun bir biçimde kullanılarak milli hasıla artırılır. Bilindiği gibi üretim faaliyetlerinin amacı, kıt kaynakları en iyi biçimde kullanarak, maksimum tatmini sağlayacak mal ve hizmeti üretmektir.

Kaliteli mal üretimi iç talebi artırıp tüketicileri tatmine ulaştırdığı gibi, dış talebi de artırır. Bir ülkede kaynakların etkili kullanılmasının göstergelerinden birisi, ülkenin ihracat hacmidir. İhracatın bir ülkenin kalkınmasında ve refah düzeyinin yükselmesinde önemli bir yeri olduğu

nerkesce bilinen bir gerçektir. Bunun için uluslararası standartlara uygun kaliteli mal üretiminin artırılması gerekir.

Dış pazarda karşılaşılan rakiplere üstünlük sağlamak için, dış pazarın istediği kalitedeki malı üretip dış piyasaya sürmek gerekir⁽³³⁾. İhracatın artırılmasında ve dış talebe süreklilik kazandırılmasında malın kalitesi önemli bir yere sahiptir. Bunun için ihracatı etkileyen faktörlerin içinde kalitenin payı çok iyi değerlendirilmelidir. Kalitesi düşük ve uluslararası standartlara uymayan malın, rekabet gücü ile dış talebi zamanla azalacaktır. Ülkemizde son yıllarda ihracatı artırmaya yönelik politikanın başarısı, kaliteli mal üretiminin artırılmasına bağlı bulunmaktadır.

Ekonomik gelişmenin belli bir merhalesinde olan ülkemizde, her alanda kaliteli mal üretimini gerçekleştirecek standartların belirlenmesine çalışılmalıdır. Halıcılık da bu alanlardan birisidir ve bu alanda ortaya konacak çalışmalarla, öncelikle el dokuması halılarına olan talep dört beş katına çıkacak ve dış pazarda sürekli artan bir pazar payına sahip olmamız mümkün olacaktır.

Halıda kalite dendiği zaman genellikle anlaşılan şey, halının bir santimetre karesinde yer alan düğüm sayısıdır. Bu yüzden 4x5 lik, 6x6 lik, 7x7 lik gibi sözler, halının düğüm sayısını belirleyen ve düğüme dayalı bir kaliteyi simgeleyen sözlerdir. Ancak unutmamak gerekir ki, sadece düğüm sayısının çokluğu bir halının kalitesini belirlemekte yeterli değildir. Halıda kullanılan renk , boya, desen, işçilik ve malzeme kaliteyi belirleyen faktörlerdir. Bunlara ait standartların belirlenmesi ve bu standartlara uyulması ile de, standarta uygun kalitede halı ortaya çıkacaktır. Bu sayılan

(33) Huzaffer Uyguner, Standart Ekonomik ve Teknik Dergi Yıl 3, Sayı 29 Mayıs 1964, z 4.

unsurların her birisi alt başlıklar halinde teker teker açıklanacak ve belirlenen problemler doğrultusunda bunlara çözüm önerileri getirilecektir.

4.1.1.1 Dokuma Sistemiyle İlgili Öneriler

El dokuma halıcılığı alanında görülen ev halıcılığı sistemi, halıcılığımızı olumsuz yönde etkilemektedir. Bu sistemin kaliteyi olumsuz yönde etkilediğini, yeterli üretim artışını sağlamadığını, zamanın bu sistemde iyi değerlendirilmediğini, kontrol ve haberleşmeyi aksattığını, ulaşım ve ikmal alanında güçlük çıkardığını söyleyebiliriz. Ev halıcılığı sistemi içinde gerçekleşen imalat tiplerinden bahsedecek olursak, bu sistemin aksaklıklarını biraz daha yakından görür ve önerilecek bir sistemde bu olumsuzlukların önüne geçmiş oluruz.

Ev halıcılığı sistemi içindeki imalat tiplerinden birisi mahalli imalattır. Mahalli üretimlerde, üretim tamamen mahalli adet, gelenek ve göreneğe bağlı olarak yapılmaktadır. Dokunacak halının her türlü malzemesi halıyı dokuyanlar tarafından hazırlanır ve yine bildikleri renk ve desenlerle üretim yapılır. Halen üretimi sürdürülmekte olan Yahyalı yöresi halılarında durum böyledir. Bu halıların satışında da mahalli gelenek ve töreler hakimdir. Ancak son zamanlarda da ticari amaçla hareket etme sonucu bozulma başlamış, boya yapımı, ip yapımı, desenlerin toplanması gibi konularda haberleşme ve kontrol eksiklikleri baş göstermiştir. Teknolojiden ve destekten yoksun, kontrol ve bilgi yetersizliğinden kaynaklanan problemlerle baş başa bırakılmış olan mahalli imalat, gün geçtikçe bozulmakta ve artık ekonomik bir değer yaratmada zorlanmaktadır.

Bu alanda görülen bir başka imalat şekli de şahıs imalatıdır. Halıcılık kurslarında yetişen dokuma işçileri tarafından uygulanan imalat şeklidir.

Bunlar, halı dokumak için gerekli bütün malzemeyi piyasadan alır ve bulabildiği bir desenle halı imal eder. Bu tip imalatta malzeme, desen, renk ve boya hiç bir kalite ve standarta uymaz. Halı dokuyucusu neyi bulursa onunla imalat yapar. Bunlar sırtlarına yükledikleri halıları şehre getirerek perakendeciye satmaya çalışırlar. Gelişi güzel bir satış olayı vardır. Üretimde denetimin bulunmayışı, malzeme ve boyada kalitenin olmayışı, bu tip üretimin de ekonomik fayda yaratmasını engellemektedir.

Son zamanlarda sıkça rastlanan imalat tiplerinden birisi de fason imalattır. Bu tip imalatta tüccar malzemeyi, halı dokumasını bilen elemanlara verir ve bazan rengini ve desenini de tarif eder. Dokuyucu, dokuduğu halıyı tekrar hesabına halı dokuduğu tüccara verir. Burada dokunan halının bütün hatalarından dokuyucu sorumludur. Malzemeyi veren tüccar, dokunan halının kalitesinin istenilen biçimde olmadığını görürse, halıyı alıp almamakta serbesttir.

Kayseri el dokuma halıcılığının yaklaşık %80'inin bu şekilde yapıldığı bir diğer imalat şeklide halıcı imalatıdır. Çok yaygın şekilde görülen, bu imalat şekli en çok üretimin gerçekleştirildiği imalat türüdür. Dolayısıyla üzerinde durulması ve problemlerine çözüm getirilmesi gereken kesim bu kesimdir. El dokuma halıcılığını meslek edinmiş ve bütün işi halıcılık olan ve halıcılığı bilen, sanattan anlayan bu şahıslar, köylerde, kasabalarda veya şehir merkezlerinde kurulmuş olan halı tezgahlarında halı dokuturlar. Halı dokumasını bilenler, kendi evinde halı dokumak üzere halıcıya müracaat eder. Halıcı, halı dokuyan elemanı tanıyorsa veya dokuduğu halıyı görmüşse ve beğenmişse mesele yoktur. Eğer tanımıyorsa, müracaat eden dokuyucunun ustalığını bilmediği için araştırma yapar. Halıcı, halı dokuyanın evinde dokuduğu halıyı ya kendisi veya halıcılıktan anlayan bir sırveyanına, zaman zaman kontrol ettirir. Dokunan halının kalitesine göre

düğüün esası üzerinden ücret durumu belirlenir. Bu tip imalatta, imalattan doğabilecek bütün hatalar halıcıya aittir. Halının dokunması esnasındaki denetiminin devamlı olmayışı ve dokuyanın yaptığı hatalara zamanında müdahale edilmeyışı sonucunda, halının renk uyumu, desen ve kalitesinde bozulma ortaya çıkar. Bu yüzden de çoğu zaman halıcı, aynı renk, desen ve kalitede bir çift halıyı kolay kolay dokutamaz. Dokutsa da bu iş, bir tesadüfün ya da büyük bir ihtimamın sonucudur.

Atölye tipi imalat, bu gün halıcılık alanında çok nadir rastlanan ve uygulanan bir sistemdir. Bu sistemin tam olarak yaygınlaştırılması ve uygulanması halinde, el dokuma halıcılığı alanında görülen pek çok problem ortadan kalkacaktır.

Atölye tipi imalat, adından da anlaşılacağı gibi, halı dokuyanların bir araya gelerek bir çatı altında bir usta nezaretinde halı dokumalarıdır. Bu tip imalatta halının dokunması esnasında ortaya çıkabilecek bütün hatalara zamanında müdahale etme imkanı vardır. Malzemenin kontrolü, renk, desen, kalite ve ebat kontrolü ancak bu sistemle gerçekleşebilir.

Bu gün atölye sistemi Sümerbank, Atatürk Üniversitesi ve bazı illerde özel idareler tarafından eğitim ve kurs adı altında sürdürülmektedir. Atölye sistemindeki halıcılık, sosyal sigortalar kurumunun kapsamına alındığı ve vergilendirmeye de kolayca yol açtığı için, özlemi duyulmasına rağmen, özel sektörün cesaret edemediğı ve başlatamadığı bir sistemdir. Resmi kuruluşların ve çok az da özel teşebbüsün uyguladığı bu sistem, halıcılık sistemi içinde % 4 lerde kalmaktadır. Bu sistemi gerçekleştirme de özel teşebbüsü korkutan belirsizlikleri ortadan kaldırmak, bir ölçüde onlara destek sağlamak gerekmektedir. Çünkü, ihracat potansiyeli çok yüksek olan bu alana yapılacak olan destek ve teşvik, sonuçta ülkemizin ihracat gelirlerinin artmasına, döviz girdilerinin çoğalmasına ve dış pazarda tanınıp

halicubüğümüzün hak ettiği yeri almasına büyük katkıları sağlayacaktır. Bunun yanı sıra gizli işsizler ordusu resmi kimliğine kavuşacak, istihdam problemimize de bir ölçüde çözüm getirilecektir.

Bu sistem nasıl kurulacaktır? Bu sorunun cevabına geçmeden önce, sistemin kurulmasındaki korku ve endişeleri etraflıca açıklamamız gerekmektedir. Her şeyden önce belli merkezlerde bir atölye yeri, sağlanmalıdır. Bu yerler temin edildikten sonra, sıra kanuni bir iş yerinin açılmasıyla ilgili resmi işlemlerin yapılmasına gelecektir. Bu ise en azından bir işletmecilik bilgisi gerektirir. Oysa bu alanda faaliyet gösteren halıcıların pek azı bu gibi bilgilerden ve faaliyetlerden haberdardır. Yine işçilerin çalışacağı uygun ortamın hazırlanması, tezgahların kurulması, onların seçimi, ücretlendirilmesi, sosyal haklarının düzenlenmesi de halıcılar için başlı başına bir problemdir. Çünkü, yıllardan bu yana atadan kalma geleneksel bir faaliyeti sürdürmektedirler. Yeni bir sisteme geçmenin riskini göze alamamaktadırlar. Sonucun iyi olacağını bilseler de, böyle bir yeniliğe geçişte gerekli cesareti gösterememektedirler. Daha da ötesi halıcıların büyük bir çoğunluğunun, tek başlarına böyle bir sistemi gerçekleştirecek mali güçleri yoktur. Öte yandan işçilik, zaten halının toplam maliyeti içinde, önemli bir paya sahiptir. Bu pay gerçekte işçileri tatminden uzak olduğu halde, halıcılar için zorlanılan maliyetlerdendir. Söz konusu atölye sisteminde, işçiye sağlanacak sosyal haklarla birlikte maliyetin, daha da artacağı endişesi yaşanmaktadır. Bütün bunlar sistemin olumlu yanları yanında korkulan, endişe edilen ve kuşkuyla karşılanan yönleridir. Bunlara uygun çözümler getirilmediği sürece ne bu sistem kurulabilir, ne de bu iş kolundan beklenen fayda sağlanabilir.

Atölye sisteminin kurulması için, tüm bölgede bu işe gönül vermiş işini bilen halıcılar güçlerini birleştirmeli, işçilerin yoğun olarak bulunduğu

merkezlerde atölyeler inşa edilmeli ve tezgahlar yerleştirilmelidir. Bunun için ilgili devlet kurumları, ziraat ve turizm sektörlerinde uygulandığı gibi, düşük faizli atölye kurma kredileri sağlamalıdır. Burada çalışacak işçiler belli bir eğitimden geçirildikten sonra, bunlardan beklenen başarıyı sağlayanlara sertifika verilmeli ve bu kişiler, işçi statüsünde işe başlatılmalıdır. Bu alanda tam zamanlı ve yarı zamanlı işçi çalıştırılabilir. İsteğe bağlı olarak bu esneklik sağlanırsa, köy ve kasabalarda yaşadığımız toplum düzeni de bir anda bozulmamış olur ve tepki yaratmaz.

Atölyelerde işe başlayacak işçilerin ücretleri, halı imalatçılarınca karşılanırken, sosyal hakları ve sosyal güvenceleri çerçevesinde ortaya çıkacak maliyetler ve bürokratik işlemler, devlet tarafından yüklenilmelidir. Bu işi yürütecek bir birim devlet tarafından kurulmalıdır. Bu yükümlülük belli bir süre devam etmeli, işletmeler verimli bir faaliyet sürdürmeye başladıktan sonra tedricen yavaş yavaş imalatçı işletmeye devredilmelidir. Ancak, bu verimliliğe geçilebilmesi için belli bir süre teşvike devam edilmelidir. Böyle bir teşvik olursa bu sisteme geçiş daha da kolay olacaktır. Bu alanda beklenen verimliliğin ortaya çıkması ve sonuçlarının olumlu şekilde alınmasıyla, bu sistem açısından endişe ile karşılanan korkular kendiliğinden ortadan kalkacaktır. Sistem yerleştikçe de, diğer iş kollarında uygulanan ve geçerli olan hükümler, burada da tabii olarak karşılanacak ve uygulanacaktır.

Önceden belirtilen standartlara uyularak halının dokunmaya başlanması ve kontrolün dokuma süresince gerçekleştirilmesi, aksamalara anında müdahale edilerek, istenilen kaliteye ulaşılması ancak bu sistemde mümkündür. Yine dokunan halılara, kalite standartlarını belirleyecek kurum görevlilerince bakılması ve uygunluğuna karar verilmesi, ancak böyle bir sistemle gerçekleştirilebilir.

4.1.1.2 Malzemeye İlişkin Öneriler

Bölge halıcılığında kullanılan malzemenin hiç bir standardı yoktur. Kullanılan malzemenin içinde akla gelebilecek her türlü katkı maddesi vardır. Bir kaç imalatçı dışında, bu işi yapan imalatçıların büyük bir kısmı, iplik satan tüccarlara bağımlı olarak çalışmaktadırlar. Tüccara bağımlı olarak çalışan bu imalatçıların, malzemenin ve boyanın kalitesi üzerinde hiç bir şekilde denetimi ve ağırlığı yoktur. Bunlara ait bir standart da geliştirilmemiştir.

Üretimin kalitesinin artırılması için malzemenin kalitesinin artırılması şarttır. Bunun için Türk Standartları Enstitüsünün belirlemiş olduğu malzeme standartlarına herkesin uyması sağlanmalı, özellikle malzeme üreticileri bu standartlarda mal üretmek için kontrole tabi tutulmalıdır. Bunun için her malzemeye ilişkin kaliteler, herkese açık bir şekilde bildirilmeli ve numaralandırılmalıdır. Malzeme imalatçıları da bu standartları ürettikleri malzemelerin üzerindeki etiketlerde göstermelidir. Bu malzemelerde kullanılan boya cinsleri de etiketlerde yer almalıdır.

İp yapımında kullanılan maddeleri üç sınıfta toplayabiliriz. Bunlar:

- 1- Hayvansal maddeler
 - a) Yün
 - b) İpek
- 2- Bitkisel maddeler
 - a) Pamuk
 - b) Keten
 - c) Floş
- 3- Sentetik maddeler
 - a) Naylon
 - b) Perion
 - c) Orlon v.b.

Bu üç malzeme türünün dayanıklılıklarında büyük farklar bulunmaktadır. Bunların içinde en dayanıklı olanı hayvansal malzemelerdir. Bitkisel ve sentetik malzemelere geleneksel halılarımızda pek rastlanmaz. Fakat halıcılarımız, ticari amaçla ve daha çabuk karlılığa ulaşma hırsıyla hareket etmiş ve bu iki tür malzemeyi de halıcılığımıza sokmuştur. Bu durumu iyi değerlendirmek ve iyi ile kötüyü birbirinden ayırmak gerekir. Bu alanda kullanılacak en iyi malzeme yün ve ipektir. Bunları diğerlerinden ayırmak da çok kolaydır. Çünkü yün ve ipek alev tutulduğunda yanar, alev çekildiğinde söner. Diğer malzemeler alev tutulduğunda sürekli yanar ve yapışırlar.

Halılarımızda kullanmamız gereken malzemeyi belirledikten sonra, bunların değişik kalitelerini de belirleyip, en iyi kalitenin kullanımını gerçekleştirmemiz gerekir. Yünler kuzudan, koyundan, postlardan ve tekrar devreye sokulan eskimiş yün kumaşlardan elde edilir. Bunlardan yün ipler elde edilir. Kuzu yünü yumuşak, parlak ve en dayanıklı olanıdır. Bundan sonrakilerin kalitesi de sırasıyla gittikçe kötüleşir. Öyleyse ülkemizde yetiştirilmesi mümkün olan bu hayvanların yetiştirilmesine ağırlık verilmelidir.

Diğer bir husus da yünlerin bükülmesiyle ilgilidir. Bu işin en iyi şekilde yapılması gerekir. Zira halının kalitesi buna bağlı olarak değişir. Şu anda uygulanan ip bükümü kirmen, çıkırık gibi ilkel araçlarla yapıldığı gibi, teknik bir biçimde donatılmış otomatik makinalarla da yapılmaktadır. İyi yün cinsi seçildikten sonra bu tip makinalarda ipin elde edilmesi, hem büküm sayısının artmasına hem kalitenin artmasına ve hem de zamandan tasarrufa ve üretimin artmasına yol açacaktır.

İhtiyacımız olan ipeğin elde edilmesi için ülkemizde yeterli potansiyel mevcuttur. Bu alanda faaliyet gösteren ipek böceği üreticilerine yeterli destek sağlanmalı ve bu iş teşvik görmelidir. Zira, özellikle son yıllarda ipek

halıya olan dış talebi karşılamakta güçlük çekilmektedir. Bu üretim için her yıl 40 ila 50 ton arasında ipek iplik Çin'den ithal edilmektedir.

Diğer yandan halılarımızda kullandığımız iplerin boyanmasında da iki cins boyadan yararlanılmakta olup, bunların çok az kullanılan cinsi ise bitkisel boyalardır. Bu tür boyalar çeşitli bitkilerin kök ve yapraklarından elde edilmektedir. Bu tür boyalar iyi yapıldığında çok parlak ve dayanıklı, solmayan ve hatta yıllar geçtikçe canlılığı artan boyalardır. Bu gün bu tür boyaların yapımından büyük ölçüde vaz geçilmiş olup, çok az yöremizde bu tür boyaların yapımına devam edilmektedir. Bunun yapılageldiği yörelerimizden biri de Kayseri bölgesindeki Yahyalı yöresidir. Bu yörede halılar çok kaba dokunduğu halde, sırf boyanın tabii olmasından dolayı değer kazanmaktadır. Halı iplerinin boyanmasında kullanılan diğer cins boyalar ise, sentetik ya da kimyasal boyalardır. Bu boyalarla boyanan iplerin ömrü kısa olduğu gibi, kısa sürede solmakta ve gittikçe canlılığını yitirmektedir.

Tabii boya elde etmek çok zor bir iş değildir. Üstelik bu tür boyaların halıcılığımızda kullanılması, bu iş kolunun verimliliğini yüzde yüz artırabilecek durumdadır. Bu gün Anadolu'nun bir çok yöresinde tabii boyaları, kafalarındaki formüllerle çeşitli bitkilerden yapan insanlarımız vardır. Bu bilgileri derleyip laboratuvar teknolojisiyle birleştirmek ve boya bitkilerinin yeniden yetiştirilmesine geçmek gerekmektedir. Sentetik boyalardan kurtulup, tabii boyaları halıcılığımıza soktuğumuzda, hammaddesi bizde olan kaynaklardan faydalanarak, hem bu işin en iyi şekli ortaya konacak ve hem de ithal boyalar için döviz kaybına uğranılmayacaktır.

4.1.1.3 İşçilikle İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri

Bu gün el dokuma halıcılığı alanında çalışan işçilerin büyük bir çoğunluğu bu işi görerek öğrenmektedir. Öğrenim çağına girmiş 12 veya 13 yaşındaki bir kız çocuğu, kendi evinde halı dokunuyorsa annesi veya ablasından, dokunmuyor ise bu işi komşusundan öğrenmektedir. Halı dokunan yörelerimizde kız çocuklarının bu işi öğrenmesi bir mecburiyet olarak da ortaya çıkmaktadır. Evin diğer fertleri, kız çocuğunu halı dokumaya zorlamaktadır. Çünkü, bu işi yapmak aileye ek bir gelir getirmektedir. Ayrıca kız çocuğu çeyizine koyacağı halıyı kendisi dokumalıdır. İstekten çok mecburiyetten kaynaklanan halı dokumasını öğrenmenin getirdiği problemler ile, iyi bir dokuma işçisinin yanında halı dokumasını öğrenmeyenlerin problemleri halıya yansımaktadır. Düzgün düğüm tekniğinden uzak kalitesiz halılar üretilmektedir. Ustaca düğüm atamayan annelerin kızları da genellikle iyi düğüm atamamaktadır. Bu iş bir ölçüde kalıtım işidir. Diğer güzel sanatlarda olduğu gibi bir takım hususiyetler kalıtım yoluyla ebeveynlerden çocuklara geçmektedir.

Diğer yandan, bu gün köy ve kasabalarımızda ortaya çıkan sosyal değişimler, komşuluk ilişkilerini zayıflatmaktadır. Buralarda elde edilen çok katlı evlerde, yan yana olan dairelerde halı dokuma işi yapılamaz duruma gelmiştir. Bundan dolayı da görerek öğrenme yolunun bir kanadı tıkanmakta olup, halı dokuma işçilerinin sayısında azalmalar ortaya çıkmaktadır. İster komşuda isterse kendi evinde öğrenilsin her iki yol da, kalifiye işçi yetiştirmede yeterli bir yol değildir. Bilgiden yoksundur. İşçiler attıkları düğümün ne düğümü olduğunu bilmemektedirler. Halı malzemesinin kalitesinden habersizlerdir. Dokuma yerinin sağlık şartlarına uygun olup olmadığını da bilmemektedirler. Kısaca açıklarsak, önüne gelen deseni, verilen malzeme ile belirlenen yerde dokuyan bir robot gibidirler.

Bu problemlerin çözümü için, bu gün çeşitli merkezlerde açılan halıcılık kursları yeterli değildir. Bu işçileri yetiştirecek, teori ile pratiği birlikte yürütecek olan halıcılık okulları açılmalı, bu okullara ortaokuldan sonra öğrenci alınmalıdır. Bu okullarda halıcılıkla ilgili geniş bilgiler verilmeli, aynı zamanda sosyal ve kültürel konularla da programlar takviye edilmelidir. Bu okullara alınacak öğrenciler, tıpkı güzel sanatlarla ilgili alanlarda yapılan seçme sınavlarına tabi tutulmalıdır. Çünkü bu iş bir istek, bir sevmeye işi olduğu kadar, bir maharet işidir.

Okullardan mezun olan halı işçileri atölyelerde istihdam edilmeli ve bunlara tatminkar bir ücret politikası izlenmelidir. Bu ücretin yanında geleceğe güvenle bakmalarını sağlayacak sosyal haklar verilmeli ve onların bu alanda tutulması sağlanmalıdır. Yılın her ayında üretim gerçekleştirilmelidir. Böylece bu gün aynı halıyı dokuyan işçilerin sürekli değişmesi önlenecek ve işçilikten kaynaklanan kalite probleminin de önüne geçilmiş olunacaktır. Halı işçiliğinin belirli bir hüviyete kavuşmasıyla iş hacmi genişleyecek, işçi eğitimi iyileştirilecek ve istihdam kapasitesi artırılarak, işsiz sayısı azaltılacaktır.

4.1.1.4. Ebat, Desen ve Renkle İlgili Çözüm Önerileri

Halı, Türk toplumunun ayrılmaz bir parçası olarak yüzyıllardır renkleri desenleri ile evlerimizi süsleyen ve kültür, gelenek, estetik gibi değerleri günümüze kadar getiren ata yadigarı bir sanat ürünüdür.

Anadolu Köylüsü, her baharda bitkileri toplar, bunları kendisine has bir metodla kaynatır. Böylece sarısı, yeşili, altı, moruyla akıl almaz renkleri elde ederdi. Bu gün bu şekilde boya elde edilen yörelerimiz az da olsa vardır. Geleneksel halılarımızda hangi renklerin hakim olduğu da bellidir. O halde

bu parlak ve canlı renkleri veren boyaların yapımına ağırlık verilmeli, bunlar için özel laboratuvarlar geliştirilmelidir. Hangi renklerin halıda kullanılacağı, tüketici tercihlerinin araştırılmasıyla ortaya konulmalıdır.

Halıcılığımızda çözümlenmesi gereken önemli problemlerden birisi de desen problemidir. Bu günkü şartlarda Türkiye'de halı deseni üzerinde yapılan araştırmalar, çok emek gerektirdiği ve çok maliyetli olduğu için yetersiz kalmaktadır. Halılarımız genellikle elden ele doluşan bazı basit desenlere bağımlı kalmakta ve bu desenlerin sayısı fazla olmadığı için, imal edilen halıların desenleri birbirinin tekrarı olmaktadır. Ayrıca eskiden var olan tarihi desenlerimiz, bugünün halılarına aktarılmamaktadır. Milli kültürümüzün zenginliği gün ışığına çıkarılarak, desen konusu ehliyetli ellerce düzeltilerek ve geliştirilerek üreticiye sunulmalıdır.

Bu gün halılarımızda kullanılan desenler iki türdedir. Bunlardan birisi milli desenlerimiz, diğeri ise taklide dayalı ticari desenlerdir. Oysa her yöremizin bayrak gibi değişmeyen milli bir desen ve renk kompozisyonu vardır. Bu tür desenler milli desenlerimizdir ve bunları tanımak isimlerini bilmek kolaydır. Ayrıca yıllar geçtikçe tarihi değerlerine paralel olarak ekonomik değerleri de artar. Milli desenlerin bu gün ortaya çıkarılması, toplanması ve bir katalog haline getirilmesi gerekir. Bu alandaki çalışmalar, belli başlı milli desenlerimizi geliştirici ve bu desenlerdeki renk kompozisyonlarını ıslah etme yönünde olmalıdır. Çünkü halının kalitesini artıran diğer faktörler ne kadar iyi olursa olsun, kötü bir renk ve desen kompozisyonundan oluşan halıyı hiç kimse talep etmez. Ticari amaçla kopya edilen renk ve desenler terk edilmelidir. Mevcut milli desenleri asıllarına göre yeniden düzenlemenin yanında, Sümerbank, Tarım Orman ve Köy İşleri Bakanlığının arşivlerinde bulunan desenler, bir katalog halinde hazırlanıp ortaya çıkarılmalıdır. Renk, desen ve halıcılıkla ilgili

bilgileri içeren, tüm halıcılara hitabeden bir dergi, belirlenecek bir kurumun sorumluluğunda yayımlanmalıdır.

Türk halılarında en çok kullanılan motifler çiçek, yaprak ve stilize hayvan motifleri, madalyon, vazo, sütun ve mihrap gibi unsurlarla birlikte, çeşitli geometrik motiflerin simetrik uygulanışı Türk halı motiflerinin esasını teşkil eder. Motiflerdeki bu özellikler Türk halılarının temel özelliğidir. Bu alanda yapılacak çalışmalarla halılarımız gerçek kimliğine kavuşturulmalıdır.

El dokuma halıcılığı alanında ve fabrika halıcılığı alanında çok çeşitli ebatlarda halı dokunmaktadır. Bu ebatlar telefon altlığından taban halılarına kadar değişmektedir. Bunun dışında alınan siparişler doğrultusunda daha büyük ebatlı halılar da dokunmaktadır. Alışlagelmiş ebatların dokunmasından çok, bu alanda yapılacak iç ve dış araştırmalarla istenilen ebatlarda halı dokumaya geçilmelidir.

4.1.1.5. Standardizasyonla İlgili Çözüm Önerileri

Günümüzde bütün ülkeler, özellikle gelişmiş ülkeler ürettikleri mal ve hizmetler alanında standartlaşma çalışmalarını büyük ölçüde geliştirmişlerdir. İnsanlar daha güzelin ve daha iyinin arayışı içerisinde bilimi ve teknolojiyi sürekli geliştirmişlerdir. Böylece teknolojinin gelişmesine paralel olarak, bir standardizasyon kültürü oluşmuştur. Bu gün her ülke, bir taraftan ekonomik, sosyal ve kültürel yapılarına uygun olarak milli standartlarını geliştirirken, diğer taraftan ekonomik sistemin gereği olarak, uluslararası standartların geliştirilmesi yönünde de büyük çaba harcamaktadırlar. Bu nedenle, uluslararası haberleşme, ulaşım ve

etkileşim gerçekleşerek, standardizasyon sayesinde toplumların refah seviyesinde artışlar görülmektedir.

Tenolojide meydana gelen değişme ve gelişmeler toplumların günlük hayatına girmekte; üretim ve tüketimin kapsamında ve kalitesinde değişme ve gelişmelere yol açmaktadır. Üretim ve tüketim faaliyetlerinin karşılıklı ilişkilerinde, üreticinin ve tüketicinin korunmasında ve optimum faydayı elde etmesinde, standardizasyonun önemli bir yeri vardır. Yine standardizasyon, toplumun bugünkü ve gelecekteki ihtiyaçlarının tesbitinde, bu ihtiyaçlara cevap verecek üretim faaliyetlerini ve teknolojik gelişmeleri yönlendirmede önemli rol oynamaktadır.

Standart, kaynak kullanımı, verimlilik ve kalite kavramları üretin süreciyle yakından ilişkili kavramlardır. Üretim sürecinin her safhasında verimlilik ve kaliteden söz edilebilir. Çok geniş anlamda üretim, ekonomik faydayı artıran her türlü faaliyettir. Fayda denilince hem mal faydası hem de hizmet faydası akla gelmektedir. Ekonomide kıt kaynaklarla sayısız ihtiyaç arasında denge kurmak esastır. Bunun için de, önemli ve faydalı mal ve hizmetin üretimi yoluna gidilmelidir. Böylece ihtiyaçların uygunluk içinde ve yeterli miktarda karşılanması da standartlaşmayı gerekli kılmaktadır.

Standardizasyon uygulamaları halıcılık alanında asgari müştereklerde birleşmeyi sağlamalı yani belirlenecek bir kalitenin altındaki üretime izin vermemelidir. Diğer bir deyişle esneklik anlayışı gereğince zorunlu standart yanında ihtiyari standart da önem kazanmalıdır. Avrupa topluluğuna üye ülkelerde artık, zorunlu değil ihtiyari standartlara doğru bir geçiş gözlenmektedir. Halı üretiminde belirli bir ölçüyü, özelliği ve amacı ifade eden standartlar, üretimde asgari kaliteyi tayin etmeli fakat,

kalitede üst sınırı belirlememelidir. Yani standartta uygunluk en yüksek kalite olarak değerlendirilmemelidir. Dolayısıyla standartlar daha kaliteli halı üretimini engellememelidir. Günümüzde bu alanda özellikle dış pazara yönelik satışlarda, amansız bir kalite yarışı sürdürülmektedir. En iyiyi ve en güzeli sınırlamak mümkün değildir. Bu yüzden halılardaki düğüm sayısında sürekli artış görülmektedir.

Standartlara uygun kalitede halı üretilmesi, kalite kontrolü ile iç ve dış pazar ilişkileri açısından büyük önem taşımaktadır. Dolayısıyla bu alanda kalite kontrol birimlerinin kurulması çok önemlidir. Ancak bu birimlerin kurulmasıyla halı imalatçıları, küçük ticari hedeflerden arındırılır. Bu yolla halılarımıza olan güvensizlik ortadan kalkar. Kalite kontrol bir ihtisas konusu olup, hem nitelikli personeli hem de kaliteli laboratuvarları gerektirmektedir. Bundan dolayı ülkemizde bu teknisyenlerin acilen yetiştirilmesi gerekmektedir.

Diğer taraftan kalite kontrol, üretici ve tüketici ilişkisinin satış sonrasında da devam etmesi bakımından önemli olmaktadır. Standardizasyon ve kalite belgeleme sistemi, üretici ile tüketici arasındaki bağı güçlendiren, belirsizlikleri ortadan kaldıran önemli bir unsur olmaktadır. Rasyonel anlamda halı üretimi ve halıcılığımızın geliştirilmesi öncelikle standardizasyon ve kalite belgeleme sistemlerinin geliştirilmesine bağlıdır. Halıcılık alanında Türk standartları Enstitüsü tarafından hazırlanmış olan standartların, her bölgede uygulamaya konulmasını sağlayacak bir birim kurulmalı ve bu birim standartlara uygunluğu kontrol ederek, tamamlanan halıları etiketlemeli ve satılabilir ya da ihraç edilebilir damgasını vurmalıdır. Bu alanda standartlara uygunluk belgesi yanında, standarta uygun kalitede halı üretilmesi

anlamını taşıyan kalite belgeleme sistemine tam olarak geçilmesi de gerekmektedir.

4.2. Fiyatlamayla İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri

Uzun zamandan beri profesyonel yöneticilerin üzerinde durdukları değişkenlerden en önemlilerinden birisi de, fiyat değişkenidir. Pazarda fazla mal olması durumunda satıcılar malın fiyatını düşürürler. İndirilen fiyatlarla daha çok mal satılması hedeflenir. Pazarda bir malın kıt olması durumunda fiyatlar yükselir ve satınalmalar azalır. Bunun sonucunda da üretim artırılmasına gidilerek mal açığı kapatılmaya çalışılır. Bu ayarlamaların gerçekleşme oranı, fiyat değişikliklerinin hızla yapılmasına, haberlerin en kısa sürede yayılmasına ve pazara katılanların davranış durumlarına dayanır. Burada vurgulanmaya çalışılan temel görüş, esnek fiyatlamaya dayanan bir rekabet sisteminin genel olarak maksimum ekonomik etkinliğe yol açacağıdır⁽³⁵⁾.

Fiyatlama kararlarını etkileyen pek çok faktör vardır. Tam rekabet şartlarının yaşandığı ekonomilerde fiyatlama kararını verecek olanlar, maliyetlerinin yanında talebi dikkate almak, pazar payını gözetmek zorundadır. Rakiplerin uygulayacağı fiyatlandırma stratejileri bilinmeli ve buna göre fiyat stratejisi geliştirilmelidir. Fiyatlandırmada amaçlanan hedefler pazar payını koruma, rekabete karşı koyma, karlılık ve fiyatlarda istikrar sağlama ve satışları geliştirme yönünde olmalıdır. Pazar payını koruma ve pazara derinliğine girme hedefinde, karın bir kısmından vazgeçilerek pazar payını artırma ya da pazar payını maksimum yapma

(35) Kottler Philip (Çeviren Yaman Erdal), Pazarlama Yönetimi, Beta Basım Yayın Dağıtım, İstanbul, s.124.

bir istikrara kavuşulur ve halıcılık alanında karşılaşılan önemli bir sıkıntı ortadan kalkabilir.

4.3. Tutundurma ile İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri

İşletmeler genel olarak tüketicilerin istek ve ihtiyaçlarını karşılayacak olan malların üretimini planlar, geliştirir, bunlara uygun fiyatlar belirler ve uygun bir dağıtımla bu malları tüketiciye ulaştırmayı amaçlar. Ancak yapılan tüm bu uygun faaliyetlerin başarıya ulaşması için, kısaca tutundurma olarak adlandırılan satış artırıcı çabaların da uygun biçimde yerine getirilmesi gerekir. Pazarlama faaliyetleri içinde önemli bir yeri olan bu karma elamandan maksimum faydanın sağlanması için, optimum bir tutundurma karmasının oluşturulması gerekir. Reklam, kişisel satış ve satış geliştirme faktörlerinden oluşan tutundurma faaliyetlerinin başarısı büyük ölçüde mamül, fiyat ve dağıtım konusunda alınacak olan kararların uygunluğuna da bağlıdır⁽³⁶⁾.

Tutundurmanın önemli amaçlarından birisi, mevcut satış hacmini korumak, diğeri ise satış hacmini sürekli artırmaktır. Diğer yandan rekabet üstünlüğü sağlamak, pazara bilgi vermek, tüketiciyi eğitmek ve tüketicinin mamül hakkında yeterli bilgiye sahip olmasını sağlamak gibi, önemli fonksiyonları vardır. Tüketiciler, tutundurma faaliyetlerinden çeşitli şekillerde etkilenirler. Bu etkileşim onların mala ilgi duymalarını sağlar. Davranış bilimlerindeki gelişmelerden faydalanılarak ortaya konulan ve tutundurma faaliyetlerinin tüketiciler üzerindeki etkilerini açıklamak

(36) Harper Boyd, Jr. and Sidney J. Levy, Promotion: A Behavioral View (Englewood Cliffs, N.J. Prentice-Hall, Inc., 1967), s.1.

üzere geliştirilen metodlardan birisi AIDA modelidir⁽³⁷⁾. İngilizce attention, interest, desire ve action kelimelerinin baş harflerinden oluşan bu modele göre üretici, önce tüketicileri maldan haberdar edecek, dikkatini çekecek ve ardından tüketicinin mala ilgi göstermesi sağlanacak, daha sonra onda, malı satınalma arzusu yaratılacak ve tüketicie yeterli bilgi verilerek, ikna edilerek malı satınalması sağlanacaktır.

Fabrika halıcılığı alanında kısmen, tutundurma faaliyetlerinin bir bölümü olan reklam, yurt içinde zaman zaman yapılmaktadır. Ancak bu yetersizdir. Uluslararası fuarlara katılma, sergi düzenleme gibi faaliyetlerle yurt dışında da halılarımızın tanıtılması yoluna gidilmelidir.

El dokuma halıcılığı alanında bölgede dokunan yün halıların %80'inin, ipek halıların tamamının ihraç amaçlı imal edildiği düşünülecek olursa, bu tür halılarımızın tutundurma faaliyetlerinin yurt dışına yönelik olması gerekir. Bu faaliyetler reklam, kişisel satış, ve diğer satış geliştirme çabaları yönünde olmalıdır. Ülkemizin ihracatında önemli artışlar sağlayacak ve önemli döviz girdisi yaratacak olan halıcılığımızın tutundurulmasında, devletin bizzat görev alması gerekmektedir. Çünkü bu faaliyetlerin üreticiler ve ihracatçılar tarafından tam olarak gerçekleştirilmesi mümkün değildir.

Türk el halılarının, ilgili Devlet bakanlığı ile Kültür bakanlığı arasında varılacak bir mutabakat sonucu, önce üretimin geliştirilmesi ve sonra yurt dışında tanıtımı faaliyetleri başlatılmalıdır. Halılarımız, asıllarına uygun olarak geliştirildikten sonra, özellikle potansiyel talebin yüksek olduğu merkezlerde sergiler açılmalıdır. Bu gün yurt içinde ve yurt dışındaki müzelerde yüzlerce tarihi Türk halıları mevcuttur. İlgili kurumlarca bu

(37) McCarthy, E. Jerome. Basic Marketing :A Managerial Approach. 5th ed. (Homewood, Ill.: Richard D. Irwin, Inc., 1975, s. 391.

halıların fotoğrafları çekilmeli ve bu halılar fotoğraf sergileri yoluyla da tanıtılmalıdır. Çoğunluğu 13. yüzyıl ile 19. yüzyıl arasında dokunmuş olan bu yöresel halılar, bilgisayar kullanılarak tekrar desenlenmeli ve bunların bir kataloğu oluşturulmalıdır. Daha sonra bu desenler ilgili yörelerde dokutturularak, halı için bir kimlik oluşturulmalıdır. Bu kimlik üzerinde halının deseni, motifi, kullanılan boya ve boya bitkisinin ismi ve resmi, düğüm sayısı, ebatı ve nerde dokunduğu, kaç yılında dokunduğu ve motiflerin neyi anlattığı açıklanmalıdır. Türk halıcılığı hakkında bilgi verecek olan küçük bir kitapçığın halıya iliştilmesinde de fayda vardır. Böylece dokunacak olan halılarımız asıl kimliğine uygun olarak dokunacak ve bu şekilde yapılan imalat, kendi kendine tutundurma faaliyetinin bir kısmını yerine getirecektir.

Açılacak sergilerin dışında diğer bir tanıtma da dergi, bürosür ve el ilanları yoluyla tanıtımadır. Her yıl iki milyonun üzerinde insanımız yurt dışına giriş ve çıkış yapmaktadır. Bu insanlara verilecek mesajlar ile bu tanıtıma yardımcı olmaları sağlanabilir. Diğer bir yol da, imalatçılar ve satıcılar desteklenerek, yurt dışındaki önemli merkezlerde sergi ve satış mağazaları açtırılabilir. Bu gün bazı merkezlerde bunlara raslanmakta ise de amaç tamamen ticari olduğu için tutundurma, istenilen biçimde gerçekleşmemektedir. Bu faaliyetlerin yanısıra televizyon, gazete ve dergiler aracılığı ile yurt dışındaki muhtemel alıcılara yönelik reklamlar yayımlanmalıdır.

Tutundurma faaliyetlerine, her üretim alanında gereken önemin verilmesi şarttır. Çünkü, tutundurmanın günümüzde bu denli önem

arzemesinde rolü olan pek çok faktör karşımıza çıkmaktadır. Bu faktörleri şöyle sıralıyabiliriz⁽³⁷⁾.

- 1- Üreticiler ile tüketiciler arasındaki fiziksel mesafenin artması,
- 2-Nüfusun artışı sonucu tüketici sayısının artması,
- 3- Gelir artışı sonucu pazarların büyümesi,
- 4- İkame malların çoğalmasıyla rekabetin artması,
- 5- Aracı kuruluşların artması ve dağıtım kanallarının genişlemesi,
- 6- Yine gelirin artmasıyla tüketici arzu ve ihtiyaçlarının değişmesi.

Tüketicinin farklılık, üstün kalite ve nitelikler araması.

4.4 Dağıtımla İlgili Problemlerin Çözüm Önerileri

Dağıtım faaliyeti de yine pazarlama karmaşı elemanlarından birisidir ve üretilen malların, üreticilerden tüketicilere doğru akışını sağlayan faaliyetleri kapsar. Bu faaliyeti yerine getiren kurumlar dağıtım kanalında yer alan aracı kuruluşlardır. Bunlar, üretim yerinden tüketim yerine malları hareket ettirecek çok çeşitli faaliyetleri üstlenirler. Bu faaliyetler sırasında malın fiziksel olarak hareket ettirilmesi de gerekir. Bu özellik dikkate alındığında dağıtım kanalı ile fiziksel dağıtım arasında sıkı bir ilişkinin olduğu görülür.

Dağıtım kanalı, üreticilerle toptancıların perakendecilerle tüketicilerin karşılıklı ilişkiye girdikleri bir sistemdir. Bu kanalda yer alan birimler, çeşitli faaliyetlerle malın hareketini ve mülkiyetinin devrini gerçekleştirirler. Bu birimler faaliyetlerini yerine getirirken tamamen serbest hareket ederler. Hiç kimse tarafından şu veya bu şekilde

(37) Eyyüp Aktepe, İşletmecilik Bilgileri, Türk Dünyası Araştırmaları Vakfı, Yayın No: 53, İstanbul- 1988, s. 83.

etkilenmez, kendi planları doğrultusunda faaliyetlerini yürütürler. Bu birimlerin arasındaki ilişkiler karşılıklı pazarlık ve anlaşmalarla belirlenir⁽³⁸⁾.

Fabrika halıcılığı alanında faaliyet gösteren işletmeler, iç piyasada yaygın dağıtım kanalını tercih ederek daha geniş tüketici guruplarına ulaşmayı amaçlamalıdır. Çünkü bölgede üretilen makina halılarının %85'i iç piyasa tarafından tüketilmektedir. Ancak kanalda yer alan kurumların, fiziksel dağıtımını gerçekleştirip gerçekleştiremedikleri dikkate alınmalı ve bu işi yerine getiren kurumlardan oluşan dağıtım kanalları tercih edilmelidir. Dış pazara yönelik satışlarda fabrikalar, personel açısından yeterli satış gücüne sahipse, direkt satışı yani ihracatı kendileri yapmalıdır.

El dokuma halılarının iç piyasadaki tüketicilere ulaştırılmasında fiziksel dağıtımını gerçekleştirecek imalatçı, toptancı, perakendeci bu kanalda yer almalıdır. Burada imalatçıların satış işlemleriyle uğraşmaları, yani direkt dağıtımını tercih etmeleri imalat işleminin uygun biçimde yerine getirilmesini önlemektedir. Bilindiği gibi el dokuma ipek halıların ve flos halıların tamamı, yün halıların ise % 85'i dış pazarlara satılmaktadır. Bu da iki yolla gerçekleşmektedir. Bunlardan bir kısmı turistik merkezlerde faaliyet gösteren perakendeci ve toptancı tüccarlar tarafından genellikle rehber ve acenteler aracılığı ile direk olarak turiste satılmakta, bir kısmı da büyük çoğunluğu İstanbulda bulunan ihracatçı şirketler aracılığıyla ihraç edilmektedir.

Turiste direk satış yapan turistik merkezlerdeki halı satış fiyatları ile, bir merkezden ihracatı gerçekleştirilen halı satış fiyatları arasında iki

(38) Buzzel, R. D. - R.E.M. Mourze - E. Matthews -T. Levitt, Marketing: A Contemporary Analysis. New York: McGraw Hill Book, 1972,s.464.

SONUÇ

Türk milletinin ayrılmaz bir parçası olan, yüzyıllardır renkleri, desenleri ile Türk evlerini süsleyen, gerektiğinde gelir sağlayan halılar kültür, gelenek, estetik gibi değerlerimizi de günümüze kadar getirmiş atavizliği bir sanat ürünüdür. Sosyal hayatımızda ve geleneklerimizde bu halılar önemli bir yeri olan ve daha çok kadın nüfusun çalışma alanı olarak benimsenmiş Türk el halıcılığı, emek yoğun özelliği nedeniyle istihdamın gelişmesinde önemli katkılar sağlayacak bir yere sahiptir. Halıcılığımız bugün istihdam problemine çözüm getirmenin yanında, planlı olarak yapıldığında ve bu alanda karşılaşılan pek çok probleme çözüm getirildiğinde, önemli ölçüde döviz giridisi sağlayacak ve gelir getirecek bir yapıya da sahiptir.

Halıcılığımızın ülkemiz ekonomisi içindeki yeri ve potansiyeli oldukça önemli ve yüksektir. Türkiye'de yaklaşık sekizyüz yıldan bu yana devam eden el dokuma halıcılığı ile, 1960'lı yıllarda başlayan fabrika halıcılığı, bugün ülkemiz ekonomisinin büyümesine önemli katkıları olan bir sektör niteliğindedir.

Özellikle son yıllarda haliya olan iç ve dış talebin artış göstermesi, bu alanda yapılan çalışmalara da önemli ölçüde hız kazandırmıştır. 1980 yılından sonra el dokuma halısı ihracatında büyük artışlar sağlanmış,

özellikle ipek halı ihracatının, ihracatımızın büyümesinde önemli rol oynadığı görülmüştür. DFT'nin beşinci beş yıllık kalkınma planı öncesinde gelişmelerle ilgili olarak yaptığı bir araştırmada 1977 yılında 3.8 milyon dolar olan ipek halı ihracatımız, 1982 yılında 155 milyon dolara yükselmiştir. Toplam halı ihracatımız 1977'de 27.2 milyon dolar iken, bu rakam 1982'de 226.7 milyon dolara ulaşmıştır. Makina halıcılığı alanında gelişmeler, 1973 yılında üretimin teşvik kapsamına alınmasıyla birlikte hız kazanmış, 1965 yılında üretim miktarı 54.152 metre kare iken, bu rakam 1975'de 3 milyon metrekareye yükselmiştir. Daha sonraki yıllarda işçilerin bedelsiz ithalat haklarını halı tezgahı getirmede kullanmaları sonucu ve yeni yapılan yatırımlarla, makina halısının yıllık üretim miktarı 25 milyon metrekareye ulaşmıştır. Halıcılık alanındaki bu gelişmelere paralel olarak üretim, yıldan yıla artış gösterirken, halıcılığın istihdama katkısı da önemli ölçüde artmıştır.

Ülke halıcılığımız içerisinde Kayseri bölgesi halıcılığının önemli bir yeri vardır. Bölgede Selçuklulardan bu yana devam eden el dokuma halıcılığı da 1969 yılında başlayıp devam eden ve sürekli gelişme gösteren fabrika halıcılığı faaliyetini sürdürülmektedir. Ülke halıcılığına paralel olarak son yıllarda bölge halıcılığında da önemli gelişmeler olmuştur. Başlangıçta Tahyatlı ve Bunyan gibi belirli yörelerde yapılan el dokuma halıcılığı, sonraları tüm bölgeye yayılmış ve bugün bölgenin yerleşim birimlerinin hemen hepsinde uğraşları bir iş kolu haline gelmiştir. Bölgede 40.000 dolayındaki dokuma tezgahlarında yün, ipek ve flos halı dokunmaktadır. 1969 yılında bir tek fabrikada üç tezgahla başlayan fabrika halıcılığı, bugün iki ist büyük çapta olmak üzere yedi fabrikada doksan dolayında tezgah ile faaliyetini sürdürmektedir. Bölgede üretilen el dokuma ipek ve flos

halıların yüzde yüzüne yakını, yün halıların yüzde seksenbeşi, fabrika halılarının ise yüzde onbeşi ihraç edilmektedir.

Mevcut potansiyel dikkate alındığında, halıcılığın ekonomiye katkılarının beklenen düzeyde gerçekleşmediği görülmektedir. Diğer halı üreticisi ve ihracatçısı ülkeler, bu alandaki faaliyetlerini, alınan bir takım önlemlerle iyileştirmişler ve ekonomilerine daha büyük katkılar sağlayacak düzeye getirmişlerdir. Türk Halıcılık Vakfı ve Halı İhracatçılar Birliğinin arşivlerinde yer alan bilgilere göre İran, Dünya halı ihracatında 3372 lık bir payla birinci sırayı alırken, sırasıyla Çin, Pakistan, Sovyetler Birliği, Hindistan, Afganistan, Mısır, Türkiye, İspanya, Belçika, Suriye, Doğu Almanya gibi ülkeler sırasıyla belli oranlarda ihracatta başarılı olan ülkeleri oluşturmaktadırlar. Türkiye Dünya halı ihracatı içinde 347 lık bir payla sekizinci sırayı almaktadır. Diğer ülkeler bu işi, bir devlet politikası haline getirdikleri ve gerekli desteği bu alanda sağladıkları için başarılı olmuşlardır.

Türkiye'de halıcılık işi, başlangıçtan bu yana geleneksel bir yapı içerisinde sürdürülmektedir. 1986 Yılında atölye halıcılığı alanında çalışanları, vergi ve sigorta kapsamı içine alarak, bu alanda çalışan işçilere bir takım sosyal haklar verilmesi yoluna gidilmişse de bu olay, beklenen verimliliği sağlamamış aksine atölye sisteminden kaçıyı hızlandırmıştır. Bunun dışında bazı bakanlıkların el dokuma halıcılığının geliştirilmesi yanında, beceri kazandırma kursları ve yurt dışı tanıtım faaliyetleri gibi bir takım girişimleri olmuştaki istenen sonuca ulaşamamıştır.

Halıcılık alanında başarılı olmak için, kalite kontrol faktörünün iyi değerlendirilmesi gerekmektedir. Zira kalitesiz olarak üretilen halılar ekonomiyi için bir değer kaybı olmaktadır. Ülkemizde kalite kontrol işini üstlenen ne resmî ne de özel bir kuruluş vardır. Böyle olunca dokunan

halıların büyük bir kısmı, kalitesiz olarak üretilmektedir. Halıcılık alanında başarılı olan ülkelerde kalite kontrol işi bir organizasyon tarafından yürütülmektedir. Bu işi sağlıklı biçimde yürüten ülkelerden birisi İran'dır. İranda bu işle görevli kişiler, devlet tarafından görevlendirilmişlerdir. Üretilen halılar, standartlara uygun olarak dokunmak zorundadır. Aksi takdirde uygunluk damgası vurulmayan halıların ihracatına izin verilmediği gibi, iç pazarda da satışı yapılamamaktadır. Hatta kalite kontrol uygunluğu alamayan halılar, görevlilerce dörde katlanıp zimbayla delinmektedir.

Halıda kalite kontrol işinin yürütülebilmesi için sistem değişikliği gerekmektedir. Buna en uygun sistem atölye sistemidir. Zira bu sistemde kontrol, hammadde ve malzemenin başlayıp halı dokununcaya kadar her safhada gerçekleştirilmektedir. Diğer ülkelerde olduğu gibi bizde de atölye sistemine geçilmesi bu problemi büyük ölçüde azaltacaktır. Bilineceği üzere atölye sistemi, fabrika sistemine yakın bir özellik göstermektedir. Burada çalışan işçilerin bir disiplin içinde tezgahlarının başında bulunması zorunludur. Oysa ev ekonomisi sistemi içinde işçiler diğer işlerini yapmak üzere, tezgahın başından ayrılabilirler. Yeniden halı dokumaya başladıklarında el melekelerini yitirmekte ve dokunan sıralar arasında terklikler ortaya çıkmaktadır. Kaliteyi etkileyen bir diğer olay, işçilerin psikolojik yapısından kaynaklanmaktadır. Eğer işçi çalışmasının karşılığında tatmin edici bir ücret alıp, geleceğini güvence altına alacak bir takım sosyal avantajlar elde ederse, daha yüksek moral ile daha verimli ve kaliteli bir faaliyet sürdürebilir. Zira, halı dokuma işi dikkat ve titizlik isteyen zor bir iştir. İşçinin moralinin yüksek düzeyde tutulması gerekir. Ayrıca kullanılan hammadde ve malzemenin, kalite standartlarına uygun olması da kaliteli halı üretilmesini sağlayacaktır.

vardır. Halı dokuma işi diğer sanat dalları gibi bir disiplin ve yetenek işidir. Elverişli ortamda yürütülmesi gerekir. Kaliteli bir halının ortaya çıkarılmasında işçinin içinde bulunduğu sosyal ve psikolojik şartların rolü çok büyüktür. Halı alım satım ile uğraşanlar ve kendilerine halı uzmanı denenen kişiler, güzel dokunmuş bir halının güzel halı olduğunu bir bakışta anlamaktadırlar. Ancak, bir halının güzel ve hatasız hangi şartlarda dokunabileceği üzerinde durmamaktadırlar. Onları ilgilendiren bu işin yalnızca ekonomik yönüdür.

Halıcılıkta önemi büyük olan faktörlerden birisi de onun folklor ve sanat yönüdür. Aslında halının bu yönüne sadık kalındığında, iktisadî değeri de buna bağlı olarak yükselmektedir. Bu gün halıcılığımızın bir desen ve renk politikası yoktur. Bu alanda taklide dayalı bir uygulama içinde bulunmaktadır. Oysa kültürümüzün karakteristiklerini ortaya koyan, tarihin derinliklerinde kalan çok güzel kilim ve halı desenlerimiz vardır. Bu konuda uzman bilim adamlarımız ile araştırmacılarımızın ortaya koyacağı çalışmalar, hem tarihi değerlerimizin ortaya konulmasına hem de buna bağlı olarak milli değerlerimizden yeterince yararlanmamıza yol açacaktır. Halı ithal eden ülkelerin beklentileri ve aradıkları da bir yerde bunlardır.

Halıcılıkta boya işleminin de önemli bir yeri vardır. Bu gün halıcılık alanında kullanılan boyalar, kimyasal boyalardır. Bu boyaların büyük bir kısmı ithal edilmektedir. Bu boyalarla ipleri boyanıp dokunan halıların renkleri, belli bir süre sonra canlılığını yitirmektedir. Oysa, bitkisel boyalarla boyanan halıların renkleri, yıllar geçtikçe canlılık ve parlaklık kazanmakta, bunun yanında halıya sağlamlık ve dayanıklılık vermektedir. Boyanmış halıya, düğüm sayısından daha fazla değer kazandırıldığı görülmektedir. Bugün sadece ekonomik düşünce doğrultusunda, halıcılık

alanında kimyasal boyalar kullanılmakta, bitkisel boyalar ve bunları elde eden usta insanlar yavaş yavaş kaybolmaktadır. Az da olsa Anadolu'nun bazı yörelerinde bitkilenden boya elde eden hünerli ve tecrübeli eller bulunmaktadır. Kayseri bölgesinin Yahyalı yöresinde de dokunan halıların ipleri bu tür boyalarla boyanmaktadır. Kaliteyi büyük oranda olumlu yönde etkileyen bu iş, bir organizasyon tarafından yeniden değerlendirilmeli ve halıcılığımıza kazandırılmalıdır. Milattan önceki yüzyıllardan zamanımıza kadar gelen halıların bu uzun ömürlerini, bu tür boyalara borçlu olduğu unutulmamalıdır. Ata yadigarımız olan bu iş yeniden canlandırıldığı takdirde, halıcılığımızın diğer ülkelerin halıcılığı yanında özel bir yeri olacaktır ve büyük ölçüde karlılık sağlayacaktır.

Halıcılığımızın önemli bir problemi de hammadde problemidir. Yün ve ipek halılarda kullandığımız hammaddelerin ithalatımız içinde önemli bir payı vardır. Makina ve el dokuması halıların hammaddesi olan yapağı, büyük ölçüde Yeni Zelanda'dan ithal edilmektedir. Oysa aynı uygunlukta yapağının, alınacak bir takım tedbirlerle ülkemizde de üretilmesi mümkündür. Koyun ve ipek böceği yetiştirmek için yeterli potansiyele sahip olduğumuz halde, bu işi verimli biçimde yürütecek teşkilatlanmalardan yoksunuz ve gereği gibi değerlendirme yoluna gitmemekteyiz. Bunun sonucu ithalata ödenen döviz miktarı giderek artmaktadır.

Halının kaliteli üretilmesi için hammaddeden başlayarak, tüm üretim süreci içinde dikkatli ve verimli bir çalışma içine girilmesi gerekmektedir. Çeşitli yörelerimizde yapılan araştırmalarda, enterasan olaylarla karşılaşmıştır. Düzgün düğüm atma, güzel halı dokuma işi, anneden kızına kalıtım yoluyla geçen bir özellik göstermektedir. Resim müzik gibi sanat dallarında, uğraşma sonucu elde edilen yeteneğin yanında, doğuştan gelen

bir takım yetenekler de rol oynamaktadır. Bu yetenek işi halı dokumada da, belirgin bir şekilde görülebilmektedir. Bu iş atadan kalma sanatını devam ettiren değirmencinin, iyi un öğütmesine benzetilmektedir. O kişi yılların kazandırdığı tecrübe ile, kaç çuval buğdaydan sonra taşın taşlamaya geldiğini ve buğdayın taşa hangi ölçüde akıtılacağını, tecrubesine dayanarak bilir. Kendisinden sonra gelen oğlu da bu işi aynı şekilde yürütür. Halıcılıkta da böyledir. Ancak, çok çeşitli sebeplerle güzel halı dokuyan ananın kızını halıcılık alanında tutmak her zaman mümkün değildir. Alınacak tedbirlerle önemsiz gibi görülen bu konunun değerlendirilmesi durumunda halıda kusur oranının azalacağı muhtemeldir.

Kayseri bölgesi halıcılığının bölge ve ülke ekonomisine daha fazla katkı sağlaması mümkündür. Zira hammadde, malzeme, işçilik ve diğer kaynaklar açısından yeterli potansiyel vardır. Önemli olan alınacak tedbirlerle bu potansiyeli harekete geçirmektir. Halıcılık alanında tesbit ettiğimiz problemler, üstesinden gelinmeyecek problemler değildir. Bu sektörün ekonomimize sağlayacağı katkılar dikkate alındığında, problemlerin çözümü için gereken kaynak ve çabaların boşa gitmeyeceği ve yük olmayacağı görülecektir. Yıllardır ihmal edilen bu konuya, bir takım suni tedbirlerle çözüm sağlamak imkansızdır. Kapsamlı bir proje doğrultusunda problemlerin çözümü yoluna ne kadar erken başlanırsa o ölçüde üretim ve ihracatta başarılı olunacağı gibi, köyden kente göç gibi bazı toplumsal problemlere de çözüm getirilebilecektir.

FAYDALANILAN KAYNAKLAR

Kitaplar:

- Aktepe Eyyüp, İşletmecilik Bilgileri, Türk Dünyası Araştırmaları Vakfı, Yayın No:53, İstanbul-1988.
- Aslanapa Oktay-Durul Yusuf,Selçuklu Halıları, Ak Yayınları, Türk Süsleme Sanatları Serisi 2,İstanbul,1977
- Atalay Besim,Türk Halıcılığı ve Uşak Halıları, T.İş Bankası Kültür Yayınları, İstanbul,1967.
- Buzzel,R.D.-R.E.M.Mourse-B.Matthevs-T. Levitt, Marketing:A contemporary Analysis, New York : McGraw Hill Book,1972.
- Cemalcılar İlhan, Pazarlama Beta Basım Yayım Dağıtım A.Ş.,Ocak 1986, İstanbul.
- Chester R.Wassan,"What is New about a New product" Journal of Marketing(July,1960).
- Daid J.Luck, Product Policy And Strategy ,(Englewood Cliffs,N.J.: Prentice Hall Inc.,1972).
- Dirik Kazım, Türk Halıcılığı ve Cihan Halı Tipleri Panoroması, Alaattin Kral Basımevi, İstanbul 1938,
- D.F. Muhvill,(" Developing Price Policies", V.P.Buell(ed.), Handbook of modern Marketing) New York: McGraw-Hill Book,1970.

- DPT Beşinci Beş Yıllık Kalkınma Planı, 1985-1989.
- 1985 Genel Nüfus Sayımı, Nüfusun Sosyal ve Ekonomik Nitelikleri, İstatistik Bölge Müdürlüğü, Kayseri.
- Ticaret Odası Kayıtları, Kayseri.
- Sanayi Odası Kayıtları , Kayseri.
- Halıcılar Derneği Özel Arşivi, Kayseri.
- Özden Lütfü Özel Arşivi, Kayseri.
- Çınar Hasan Özel Arşivi, Kayseri.
- Halı İhracatçıları Birliği Özel Arşivi, İstanbul.
- Atlas Halı Fabrikası Muhasebe Kayıtları.
- Öztaş Halı Fabrikası Muhasebe Kayıtları.
- Saray Halı Fabrikası Muhasebe Kayıtları.