

T.C.  
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ  
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ

Yusuf PARLAK

ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ KUYUMCULUK ESERLERİNİN TESPİTİ VE  
GELENEKSEL SÜSLEME TEKNİKLERİNİN ÇAĞDAŞ ESERLERDE  
YORUMLANMASI

Sanat ve Tasarım Ana Sanat Dalı  
Sanatta Yeterlik Tezi

Antalya-2015

T.C.  
AKDENİZ ÜNİVERSİTESİ  
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ

Yusuf PARLAK

ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ KUYUMCULUK ESERLERİNİN TESPİTİ VE  
GELENEKSEL SÜSLEME TEKNİKLERİNİN ÇAĞDAŞ ESERLERDE  
YORUMLANMASI

**DANIŞMAN**

Doç. Dr. Kemal Reha KAVAS

Sanat ve Tasarım Ana Sanat Dalı  
Sanatta Yeterlik Tezi

Antalya-2015

Akdeniz Üniversitesi  
Güzel Sanatlar Enstitüsü Müdürlüğüne,

Yusuf PARLAK'ın bu çalışması, jürimiz tarafından Sanat ve Tasarım Anasanat Dalı Sanatta Yeterlik tezi olarak kabul edilmiştir.

Danışman : Doç.Dr. Kemal Reha KAVAS

Üye : Prof. Sadettin SARI

Üye : Prof. Dr. Yıldırım ÖZBEK

Üye : Doç.Dr. Ömer ZAIMOĞLU

Üye : Doç. Serkan İLDEN

Tez Konusu : **“Erzurum’da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserlerinin Tespiti ve Geleneksel Süsleme Tekniklerinin Çağdaş Eserlerde Yorumlanması”**

Onay : Yukarıdaki imzaların, adı geçen öğretim üyelerine ait olduğunu onaylarım.

Tez Savunma Tarihi : 31/07/ 2015

Mezuniyet Tarihi : 1.7.2015/2015

  
Doç. Dr. Fatih BAŞBUĞ  
Müdür

## İÇİNDEKİLER

ŞEKİLLER LİSTESİ .....	VII
KISALTMALAR LİSTESİ .....	XVI
ÖZET .....	XVII
SUMMARY .....	XIX
ÖNSÖZ .....	XXI

### BÖLÜM 1

1. GİRİŞ.....	1
1.1. Problem ve Amaç.....	1
1.2. Malzeme ve Yöntem .....	3

### BÖLÜM 2

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE .....	5
2.1. Kuyumculuk Sanatı.....	5
2.2.1. Kuyum ve Kuyumculuğun Tanımı .....	5
2.2.2. Kuyumculuğun Dünyadaki Tarihsel Gelişimi .....	6
2.2.3. Kuyumculuğun Anadolu'da ve Osmanlı Döneminde Tarihsel Gelişimi .....	14
2.2.4. Kuyumculuğun Güncel Durumu.....	18
2.2. Kuyumculuk Sanatında Kullanılan Araçlar, Hammaddeler ve Teknikler .....	21
2.2.1. Araçlar .....	21
2.2.1.1. Makinalar .....	21
2.2.1.2. El Aletleri .....	28
2.2.2. Hammaddeler .....	44
2.2.2.1. Madenler.....	44
2.2.2.1.1. Altın.....	45
2.2.2.1.2. Gümüş.....	46
2.2.2.1.3. Bakır .....	47
2.2.2.1.4. Platin.....	49
2.2.2.1.5. Kurşun .....	50
2.2.2.1.6. Demir-Çelik.....	51
2.2.2.1.7. Tunç (Bakır - Kalay Karışımı).....	52
2.2.2.1.8. Prinç (Bakır - Çinko Alışımı).....	53



2.2.2.2. Taşlar .....	54
2.2.2.2.1. Türkiye'de Yarı Kıymetli Taşların Durumu .....	55
2.2.2.2.2. Yarı Kıymetli Taşların Dünya'da ve Türkiye'de Bulunan Yatakları.....	55
2.2.2.2.3. Kuyumculukta Kullanılan Taşlar ve Özellikleri.....	57
2.2.2.3. Asitler .....	73
2.2.2.3.1. Nitrit (Nitrat) Asit.....	73
2.2.2.3.2. Altın Suyu (Kral Suyu).....	73
2.2.2.3.3. Sülfürik Asit (Sülfat Asiti: H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ).....	73
2.2.2.3.4. Klorhidrik Asit (Klorür Asiti: HCl) .....	73
2.2.3. Teknikler .....	73
2.2.3.1. Ham Maddeleri İşleme Teknikleri .....	73
2.2.3.1.1. Dövme Tekniği .....	73
2.2.3.1.2. Döküm Tekniği.....	74
2.2.3.1.3. Tornada Çekme.....	78
2.2.3.1.4. Silindirden Geçirme.....	78
2.2.3.1.5. Delme .....	78
2.2.3.1.6. Eğeleme (Törpüleme).....	78
2.2.3.1.7. Oyma İşlemleri .....	79
2.2.3.1.8. Damgalama.....	79
2.2.3.1.9. Cila-Polisaj İşlemleri .....	80
2.2.3.2. Madeni Parçaları Birleştirme Teknikleri.....	81
2.2.3.2.1. Perçin .....	81
2.2.3.2.2. Lehim.....	81
2.2.3.2.3. Kaynak.....	82
2.2.3.3. Kuyumculukta Kullanılan Süsleme Teknikleri.....	83
2.2.3.3.1. Telkâri (Filigre) Tekniği.....	83
2.2.3.3.2. Savatlama (Niello) Tekniği .....	87
2.2.3.3.3. Kakma Tekniği .....	92
2.2.3.3.4. Güherse (Granülasyon) Tekniği .....	93
2.2.3.3.5. Mıhlama Tekniği .....	96
2.2.3.3.6. Mine Tekniği .....	99
2.2.3.3.7. Kalıpta Kabartma (Stampa Basma) Tekniği.....	99
2.2.3.3.8. Delik İşi (Ajur) Tekniği.....	101
2.2.3.3.9. Kalem İşi Tekniği .....	105
2.2.3.3.10. Kaplama ve Yaldızlama Tekniği .....	107

## BÖLÜM 3

<b>3. ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ KUYUMCULUK ESERLERİ VE DÖNEMSEL ÖZELLİKLERİ .....</b>	<b>112</b>
<b>3.1. Erzurum İli ve Kuyumculuk Sanatı .....</b>	<b>112</b>
3.1.1. Erzurum'un Tarihçesi .....	112
3.1.2. Erzurum'da Kuyumculuk .....	115
3.1.3. Erzurum Kuyumculuğunda Etnografik Takıların Önemi .....	118
<b>3.2. Erzurum'da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserleri İçin Bilgi / Bulgu Kaynakları .....</b>	<b>119</b>
3.2.1. Erzurum Arkeoloji Müzesi .....	119
3.2.2. Erzurum Yakutiye Medresesi Türk İslam Eserleri Ve Etnografya Müzesi .....	120
3.2.2.1. Müzede Bulunan Etnografik Eser Seksiyonları .....	124
3.2.3. Erzurum'da Kuyumculuk Eserlerinin Bulunduğu Özel Koleksiyonlar .....	127
<b>3.3. Erzurum'da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserlerinin Kullanım Alanlarına Göre Sınıflandırılması .....</b>	<b>129</b>
3.3.1. Baş Takıları .....	129
3.3.2. Boyun Takıları .....	131
3.3.3. Göğüs Takıları .....	134
3.3.4. Bel Takıları .....	136
3.3.5. Bilek ve El Takıları .....	137
3.3.6. Ayak Takıları .....	140
3.3.7. Keyif Eserleri .....	141

## BÖLÜM 4

<b>4. ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ ETNOGRAFIK TAKILAR KATALOĞU VE DEĞERLENDİRME .....</b>	<b>144</b>
<b>4.1. Katalog .....</b>	<b>145</b>
<b>4.2. Katalog Değerlendirme .....</b>	<b>287</b>

## BÖLÜM 5

<b>5. YÖNTEM VE ÜRETİM SÜRECİ</b> .....	<b>289</b>
<b>5.1. Veri Toplama Aşaması</b> .....	<b>289</b>
<b>5.2. Veri Analizi</b> .....	<b>289</b>
<b>5.3. Etnografik Eserlerin Yeniden Üretimi (Reprodüksiyon)</b> .....	<b>289</b>
5.3.1. Ağzılık .....	290
5.3.2. Bilezik.....	294
5.3.3. Broş.....	298
5.3.4. Kemer.....	300
5.3.5. Kolye.....	303
<b>5.4. Etnografik Eserlerde Kullanılan Süsleme Tekniklerinin Çağdaş Eserlerde Yorumlanması (Tasarım)</b> .....	<b>306</b>
5.4.1. Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Çağdaş Takılar.....	306
5.4.2. Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Çağdaş Takılar.....	308
5.4.3. Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Çağdaş Takılar .....	310
5.4.4. Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Çağdaş Takılar .....	312

## BÖLÜM 6

<b>6. SONUÇ VE ÖNERİLER</b> .....	<b>316</b>
<b>6.1. Sonuç</b> .....	<b>316</b>
<b>6.2. Öneriler</b> .....	<b>317</b>
<b>KAYNAKÇA</b> .....	<b>319</b>
<b>ÖZGEÇMİŞ</b> .....	<b>324</b>

## ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1: Çatalhöyük'te Bulunan Dünyanın En Eski Aynası.....	8
Şekil 2: Kalkolitik Döneme Ait Çeşitli Taş Boncuklardan Oluşmuş Kolye .....	8
Şekil 3: Kemane Matkap İle Oltu Taşı İşleyen Bir Usta.....	9
Şekil 4: Ortada Herakles Düğümü İle Üzerinde Lir Çalan Eros Figürü Bulunan Göğüs Takısı.....	10
Şekil 5: Altın Üzerine Bölmeli Mine Tekniğiyle Süslenmiş Bizans Dönemi Bileziği .....	11
Şekil 6: Orta Bizans Dönemine Ait Askı Hilal Tipi Kullanılmış 1 Çift Küpe .....	11
Şekil 7: Orta Bizans Dönemi'nde Bölmeli Mine Tekniğiyle Aziz Figürü İşlenmiş Altın Rölyef Haç. ....	12
Şekil 8: 16. Yüzyıl'ın Şaheserleri Sayılan İkiz Yüzükler .....	13
Şekil 9: Beyşehir Eşrefoğlu Camii'nde Bulunmuş Olan Yuvarlak Karınlı Cami Kandili .....	15
Şekil 10: 16.yy Osmanlı Dönemine Ait Altın Matara.....	16
Şekil 11: Fes Üzerine Yerleştirilmiş 19. Yüzyılın İlk Yarısına Ait Sorguç .....	17
Şekil 12: Fatih Sultan Mehmet Ve Baş Parmağında Zihgir Yüzüğü.....	18
Şekil 13: Bilgisayar Destekli Çizilmiş 3d Yüzük Modeli .....	19
Şekil 14: Bilezik Büyütme Makinası .....	21
Şekil 15: Cila ve Polisaj Makinası .....	22
Şekil 16: Döküm Makinası.....	22
Şekil 17: Döküm Fırını.....	23
Şekil 18: Freze Motoru.....	23
Şekil 19: Havya Makinası .....	24
Şekil 20: Kauçuk Pişirme Presi .....	24
Şekil 21: Mum Kazanı .....	25
Şekil 22: Silindir Makinası.....	26
Şekil 23: Tırtır (Zikzak) Makinası .....	26
Şekil 24: Yazı Yazma Makinası.....	27
Şekil 25: Yüzük Büyütme Makinası .....	28
Şekil 26: Amyant Levha.....	28
Şekil 27: Ayar Zımbaları.....	29
Şekil 28: Astar Makası .....	29
Şekil 29: Çekiç .....	30
Şekil 30: Çiftler .....	31
Şekil 31: Ege Çeşitleri.....	32
Şekil 32: Eritme Potaları .....	32
Şekil 33: Freze Uçları.....	33
Şekil 34: Farklı Ebatlarda Haddeler .....	34
Şekil 35: Heştek ve Heştek Zımbaları.....	34
Şekil 36: Kumpas .....	35

Şekil 37: Antep Makası.....	35
Şekil 38: Malafa.....	36
Şekil 39: Maşa.....	36
Şekil 40: Mıhlama Kalemleri.....	37
Şekil 41: Mengene.....	37
Şekil 42: Kıl Testere.....	38
Şekil 43: Örs.....	38
Şekil 44: Pergel.....	39
Şekil 45: Şalimo.....	39
Şekil 46: Şide.....	40
Şekil 47: Terazi.....	41
Şekil 48: Tel Fırça.....	41
Şekil 49: Tezgâh Takozu.....	42
Şekil 50: Plastik Başlı Tokmak.....	42
Şekil 51: Yağdanlık.....	43
Şekil 52: Yüzük Ölçüm Aracı.....	43
Şekil 53: 12 Kişilik Kuyumcu Tezgâhı.....	44
Şekil 54: Altın Cevheri.....	45
Şekil 55: Gümüş Cevheri.....	46
Şekil 56: Bakır Cevheri.....	48
Şekil 57: Platin Cevheri.....	49
Şekil 58: İşlenmiş Kurşun Külçeleri.....	50
Şekil 59: Demir Cevheri.....	51
Şekil 60: Akik.....	57
Şekil 61: Akuamarin.....	58
Şekil 62: Ametist.....	59
Şekil 63: Apatit.....	59
Şekil 64: Aventurin.....	60
Şekil 65: Ay Taşı.....	60
Şekil 66: Elmas.....	61
Şekil 67: Firuze.....	61
Şekil 68: Granat.....	62
Şekil 69: İnci.....	62
Şekil 70: Jasper.....	63
Şekil 71: Kalsedon.....	63
Şekil 72: Kaplan Gözü.....	64
Şekil 73: Kehribar.....	64
Şekil 74: Pembe Kuvars.....	65

Şekil 75: Mercan .....	65
Şekil 76: Necef.....	66
Şekil 77: Obsidyen .....	66
Şekil 78: Oltutaşı.....	67
Şekil 79: Oniks.....	68
Şekil 80: Opal.....	68
Şekil 81: Peridot.....	69
Şekil 82: Pırlanta .....	69
Şekil 83: Safir.....	70
Şekil 84: Topaz .....	70
Şekil 85: Turmalin.....	71
Şekil 86: Yakut.....	71
Şekil 87: Yeşim Taşı.....	72
Şekil 88: Zümrüt .....	72
Şekil 89: Kayıp Mum Tekniğiyle Döküm Yapan Ustalar .....	77
Şekil 90: Üzerinde Tuğra Damgası Bulunan Kemer Tokası.....	79
Şekil 91: Üzerinde Has Damgası Bulunan Kemer Halkası.....	80
Şekil 92: Lehim Yapan Bir Usta .....	82
Şekil 93: Telkâri Tekniğiyle Nalın Yapan Bir Usta .....	84
Şekil 94: Telkâri Tekniğinde Kullanılan Çiftler.....	84
Şekil 95: Telkâri Tekniğiyle Yapılmış Fişekli Kemer .....	85
Şekil 96: Telkâri Tekniğiyle Yapılmış Kemer Tokası .....	86
Şekil 97: Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN, Savat İşi İçin Çizim Yaparken.....	88
Şekil 98: Kalem Atılarak Savatlamaya Hazır Gümüş Bıçak Kını.....	88
Şekil 99: Kabartma Savat Tekniğiyle İşlenmiş Kemer Tokası .....	90
Şekil 100: Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN'e Ait Ekme Savat Tekniğiyle Süslenmiş Bıçak Kını....	91
Şekil 101: Bağa Üzerine Sedef Kakma Tekniğiyle Hat Yazısı İşlenmiş Gümüş Yüzük .....	92
Şekil 102: Güherse Tekniğiyle İşlenmiş Kemer Tokası.....	93
Şekil 103: Erzurum Müzesinde Bulunan ve Üzeri Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye .....	94
Şekil 104: Güherse Tekniğiyle Sıra Sıra Dizilmiş Gümüş Kolye .....	95
Şekil 105: Oltutaşı Üzerine Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Yüzük.....	96
Şekil 106: Altın Broş Üzerine Mıhlama Tekniği Uygulaması .....	97
Şekil 107: Ajur ve Kalem İşi İle Süslenmiş Takıya Mıhlama Yapılırken.....	98
Şekil 108: Metal Üzerine Mine Uygulaması.....	99
Şekil 109: Kalıpta Kabartma Tekniğiyle Üretilmiş Gerdanlık.....	100
Şekil 110: Delik İşi (Ajur) Yapan Bir Usta.....	102
Şekil 111: Kıl Testereyle Delik İşi (Ajur) Yapan Erzurumlu Bir Usta .....	103
Şekil 112: Gümüş Levha Üzerine Motif Çizimi .....	104

Şekil 113: Gümüş Takı Üzerinde Kalem İşi Yapan Bir Usta.....	105
Şekil 114: Kalem İşi Yapan Bir Usta.....	106
Şekil 115: Ajur ve Kalem İşi İle Süslenmiş Kolye .....	107
Şekil 116: Defter Arasına Dizilerek Saklanan Altın Varaklar .....	108
Şekil 117: 24 Ayar Altın Kaplamalı Tombak .....	109
Şekil 118: Elektroliz Yöntemi İle Gümüşe Altın Yıldız Kaplayan Usta.....	111
Şekil 119: Erzurum Şehrinin Genel Görünümü .....	113
Şekil 120: 1940'lı Yıllarda Yenileme Çalışmaları Yapılan Taş Mağazalar.....	115
Şekil 121: Taşhan (Rüstem Paşa Hanı).....	117
Şekil 122: Taşhan'ın İçinde Bulunan Oltutaşı Dükkanları .....	118
Şekil 123: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposunda Bulunan Bir Gurup Tütün Tabakası.....	120
Şekil 124: Erzurum Yakutiye Medresesi Türk İslam Eserleri Ve Etnografya Müzesi .....	121
Şekil 125: Hayat Ağacı ve Çift Başlı Kartal Figürü.....	122
Şekil 126: Yakutiye Etnografya Müzesi'nin İçten Görünümü .....	123
Şekil 127: Yakutiye Etnografya Müzesi Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu .....	124
Şekil 128: Yakutiye Etnografya Müzesi Erkek Takı ve Aksesuarları Seksiyonu .....	124
Şekil 129: Yakutiye Etnografya Müzesi Savaş Aletleri Seksiyonu .....	125
Şekil 130: Yakutiye Etnografya Müzesi Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu.....	125
Şekil 131: Yakutiye Etnografya Müzesi Madeni Eşyalar Seksiyonu.....	126
Şekil 132: Yakutiye Etnografya Müzesi El Yazmaları Seksiyonu.....	126
Şekil 133: Osmanlı Antik Palas'ın Dışarıdan Görünümü.....	127
Şekil 134: Osmanlı Antik Palas'da Bulunan Etnografik Kuyumculuk Eserleri Vitrini.....	128
Şekil 135: Armudi Sarkıntılı Tepelik.....	129
Şekil 136: Mercanlı Ve Para Sarkıntılı Gerdanlık.....	132
Şekil 137: Sallantılı Muskalık .....	133
Şekil 138: Aynı Tarzda Üretilmiş İki Adet Broş.....	134
Şekil 139: Ege Bölgesi Erkek Takıları Ve Köstek Zinciri. ....	135
Şekil 140: Nazar Simgesi Olarak Köstek Zincirine Takılan Küçük Bir Hançer Örneği.....	135
Şekil 141: Üzerinde Osmanlı Arması Bulunan Savatlı Kemer .....	136
Şekil 142: Kemer Tokası.....	137
Şekil 143: Üzerinde Beyzi Akik Taşı Bulunan Yüzük.....	138
Şekil 144: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Gümüş Bilezik .....	139
Şekil 145: Gümüş Ve Savat İşlemeli Pazubent.....	140
Şekil 146: Topkapı Sarayı Müzesi'nde Bulunan Altın Halhallar.....	141
Şekil 147: Telkâri ve Savat İşlemeli Ağzılık.....	142
Şekil 148: Gümüş Üzerine Savat Tekniği Uygulanmış Tütün Tabakası.....	142
Şekil 149: Osmanlı Dönemine Ait Mineli Tombak Fincan Zarfları. ....	143
Şekil 150: Savat İşlemeli Ağzılık.....	145

Şekil 151: 1 Nolu Örneğin Çizimi.....	146
Şekil 152: Telkâri İşlememeli Ağzılık .....	147
Şekil 153: 2 Nolu Örneğin Çizimi.....	148
Şekil 154: Telkâri ve Savat İşlemeli Ağzılık.....	149
Şekil 155: 3 Nolu Örneğin Çizimi.....	150
Şekil 156: Savat İşlemeli Ağzılık.....	151
Şekil 157: 4 Nolu Örneğin Çizimi.....	152
Şekil 158: Savat İşlemeli Ağzılık.....	153
Şekil 159: 5 Nolu Örneğin Çizimi.....	154
Şekil 160: Ayna.....	155
Şekil 161: 6 Nolu Örneğin Çizimi.....	156
Şekil 162: Küreli Bilezik.....	157
Şekil 163: 7 Nolu Örneğin Çizimi.....	158
Şekil 164: Pazubent.....	159
Şekil 165: 8 Nolu Örneğin Çizimi.....	160
Şekil 166: Güherseli Bilezik .....	161
Şekil 167: 9 Nolu Örneğin Çizimi.....	162
Şekil 168: Bilezik.....	163
Şekil 169: 10 Nolu Örneğin Çizimi.....	164
Şekil 170: Ayak Bileziği .....	165
Şekil 171: 11 Nolu Örneğin Çizimi.....	166
Şekil 172: Bilezik.....	167
Şekil 173: 12 Nolu Örneğin Çizimi.....	168
Şekil 174: Bilezik.....	169
Şekil 175: 13 Nolu Örneğin Çizimi.....	170
Şekil 176: Bilezik.....	171
Şekil 177: 14 Nolu Örneğin Çizimi.....	172
Şekil 178: Bilezik.....	173
Şekil 179: 15 Nolu Örneğin Çizimi.....	174
Şekil 180: Bilezik.....	175
Şekil 181: 16 Nolu Örneğin Çizimi.....	176
Şekil 182: Kelepçe Bilezik.....	177
Şekil 183: 17 Nolu Örneğin Çizimi.....	178
Şekil 184: Broş.....	179
Şekil 185: 18 Nolu Örneğin Çizimi.....	180
Şekil 186: Gerdanlık .....	181
Şekil 187: Gerdanlık .....	182
Şekil 188: Göğüslük.....	183



Şekil 189: 21 Nolu Örneğin Çizimi.....	184
Şekil 190: Kemer.....	185
Şekil 191: 22 Nolu Örneğin Çizimi.....	186
Şekil 192: Kemer.....	187
Şekil 193: 23 Nolu Örneğin Çizimi.....	188
Şekil 194: Kemer.....	189
Şekil 195: 24 Nolu Örneğin Çizimi.....	190
Şekil 196: Kemer.....	191
Şekil 197: 25 Nolu Örneğin Çizimi.....	192
Şekil 198: Kemer Kaşısı .....	193
Şekil 199: 26 Nolu Örneğin Çizimi.....	194
Şekil 200: Kemer Kaşısı .....	195
Şekil 201: 27 Nolu Örneğin Çizimi.....	196
Şekil 202: Kemer.....	197
Şekil 203: 28 Nolu Örneğin Çizimi.....	198
Şekil 204: Kemer.....	199
Şekil 205: 29 Nolu Örneğin Çizimi.....	200
Şekil 206: Kemer.....	201
Şekil 207: 30 Nolu Örneğin Çizimi.....	202
Şekil 208: Kemer Kaşısı .....	203
Şekil 209: 31 Nolu Örneğin Çizimi.....	204
Şekil 210: Kemer.....	205
Şekil 211: 32 Nolu Örneğin Çizimi.....	206
Şekil 212: Kemer.....	207
Şekil 213: 33 Nolu Örneğin Çizimi.....	208
Şekil 214: Kemer Kaşısı ve Köselesi.....	209
Şekil 215: 34 Nolu Örneğin Çizimi.....	210
Şekil 216: Kemer.....	211
Şekil 217: 35 Nolu Örneğin Çizimi.....	212
Şekil 218: Hasır Kemer .....	213
Şekil 219: 36 Nolu Örneğin Detayı.....	214
Şekil 220: Savatlı Kemer.....	215
Şekil 221: 37 Nolu Örneğin Detayı.....	216
Şekil 222: Kemer.....	217
Şekil 223: 38 Nolu Örneğin Çizimi.....	218
Şekil 224: Kemer.....	219
Şekil 225: 39 Nolu Örneğin Detayı.....	220
Şekil 226: Kemer.....	221

Şekil 227: 40 Nolu Örneğin Detayı.....	222
Şekil 228: Kemer.....	223
Şekil 229: 41 Nolu Örneğin Detayı.....	224
Şekil 230: Çerkez Kemeri .....	225
Şekil 231: 42 Nolu Örneğin Detayı.....	226
Şekil 232: Güherseli Kolye .....	227
Şekil 233: 43 Nolu Örneğin Çizimi.....	228
Şekil 234: Kolye.....	229
Şekil 235: 44 Nolu Örneğin Çizimi.....	230
Şekil 236: Saat Kösteği .....	231
Şekil 237: Saat Kösteği .....	232
Şekil 238: Köstek Ucu .....	233
Şekil 239: Kitabeli Kutu.....	234
Şekil 240: Mücevher Kutusu.....	235
Şekil 241: Küpe.....	236
Şekil 242: 50 Nolu Örneğin Ön ve Arka Yüzünün Çizimi .....	237
Şekil 243: Küpe.....	238
Şekil 244: Küpe.....	239
Şekil 245: Küpe.....	240
Şekil 246: Muskalık .....	241
Şekil 247: Muskalık .....	243
Şekil 248: Muskalık .....	244
Şekil 249: Muskalık .....	245
Şekil 250: 57 Nolu Örneğin Çizimi.....	246
Şekil 251: Muskalık .....	247
Şekil 252: Koltuk Altı Muskalık .....	248
Şekil 253: Muskalık .....	249
Şekil 254: 60 Nolu Örneğin Çizimi.....	250
Şekil 255: Muskalık .....	251
Şekil 256: Muskalık .....	252
Şekil 257: İbrik.....	253
Şekil 258: Fincan Zarfı.....	255
Şekil 259: Fincan Zarfı.....	256
Şekil 260: Fincan Tabağı.....	257
Şekil 261: Fincan Zarfı.....	258
Şekil 262: Nalın.....	259
Şekil 263: 68 Nolu Örneğin Çizimi.....	260
Şekil 264: Para Kesesi.....	261

Şekil 265: Kama ve Kını .....	262
Şekil 266: 70 Nolu Örneğin Çizimi.....	263
Şekil 267: Kama ve Kını .....	264
Şekil 268: Cep Bıçağı.....	265
Şekil 269: Kılıç ve Kını.....	266
Şekil 270: 73 Nolu Örneğin Çizimi.....	267
Şekil 271: Tütün Tabakası.....	268
Şekil 272: 74 Nolu Örneğin Çizimi.....	269
Şekil 273: Tütün Tabakası.....	270
Şekil 274: 75 Nolu Örneğin Çizimi.....	271
Şekil 275: El Tılsım .....	272
Şekil 276: Tepelik .....	273
Şekil 277: Tepelik .....	274
Şekil 278: 78 Nolu Örneğin Çizimi.....	275
Şekil 279: Tepelik .....	276
Şekil 280: 79 Nolu Örneğin Çizimi.....	277
Şekil 281: Tepelik .....	278
Şekil 282: 80 Nolu Örneğin Çizimi.....	279
Şekil 283: Kitabeli Yüzük .....	280
Şekil 284: 81 Nolu Örneğin Çizimi.....	281
Şekil 285: Yüzük.....	282
Şekil 286: Yüzük.....	283
Şekil 287: Yüzük.....	284
Şekil 288: Yüzük.....	285
Şekil 289: Yüzük.....	286
Şekil 290: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 745 Envanter Numaralı Ağzılık .....	290
Şekil 291: Levha Üzerine Desen Çizimi ve Desenleri Metal Üzerinden Boşaltma İşlemi .....	291
Şekil 292: Birleştirme İşlemi ve Savat Mahlûlünün Sıvama Sonrası Görünüşü.....	291
Şekil 293: Tesviyeleme ve Parlatma İşlemi .....	292
Şekil 294: Ağzılığa Kalem Atma İşlemi ve Kehribarın Şekillendirilmesi .....	292
Şekil 295: 745 Envanter Numaralı Ağzılığın Reprodüksiyon Çizimi.....	293
Şekil 296: Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Ağzılığın Son Hali .....	293
Şekil 297: Erzurum Osmanlı Antik Palas'ta Bulunan E-1 Envanter Numaralı Telkâri Bilezik.....	294
Şekil 298: Astara Kaynatılmış Olan Çatı Aralıklarına Bitkisel Motifli Tellerin Doldurulması.....	295
Şekil 299: Astar Fazlalıklarını Kıl Testereyle Kesme İşlemi.....	295
Şekil 300: Telkâri Tekniğiyle Hazırlanmış Gül Motifinin Kaynatılması.....	296
Şekil 301: Paftalar Arasına Mentеше Halkaları Kaynatma İşlemi .....	296
Şekil 302: E-1 Envanter Numaralı Telkâri Bileziğin Reprodüksiyon Çizimi .....	297

Şekil 303: Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Telkâri Bileziğin Son Hali .....	297
Şekil 304: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu'nda Bulunan 1171 Envanter Numaralı Broş .....	298
Şekil 305: Broşun Yapımı İçin Hazırlanan Astar ve Teller .....	298
Şekil 306: Tellerin Astar Üzerine Kaynatılması .....	299
Şekil 307: 1171 Envanter Numaralı Broşun Reprodüksiyon Çizimi .....	299
Şekil 308: Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Broşun Son Hali.....	299
Şekil 309: 632 Envanter Numaralı Fişekli Kemer .....	300
Şekil 310: Dökümden Çıkmış Olan Fişeklerin Kıl Testere Yardımıyla Temizlenme İşlemi.....	301
Şekil 311: Dolgu İşlemi Bitmiş Olan Kemer Tokasına Kaynak Yapılırken .....	301
Şekil 312: Kemer Tokasının Reprodüksiyon Çizimi .....	302
Şekil 313: Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Altın ve Gümüş Kaplamalı Kemerin Son Hali .....	302
Şekil 314: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 1004 Envanter Numaralı Kolye .....	303
Şekil 315: Hilal Şekli Verilmiş Olan Telin Astara Kaynatılması.....	304
Şekil 316: Sarkaçların Kolyeye Monte Edilme İşlemi .....	304
Şekil 317: 1004 Envanter Numaralı Kolyenin Reprodüksiyon Çizimi .....	305
Şekil 318: Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Güherseli Kolyenin Son Hali.....	305
Şekil 319: Gümüş Üzerine Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Kolye Ucu.....	306
Şekil 320: Gümüş Üzerine Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Oltutaşı Broş.....	307
Şekil 321: Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Bileklik .....	307
Şekil 322: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Saç Tokası.....	308
Şekil 323: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Kulak Arkası Saç Tokası .....	308
Şekil 324: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Gerdanlık .....	309
Şekil 325: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Bir Çift Minyatür Takunya .....	309
Şekil 326: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Üzeri Çini İşlemeli Kolye .....	310
Şekil 327: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye.....	310
Şekil 328: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye.....	311
Şekil 329: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye.....	311
Şekil 330: Modelaj Mumlarıyla İşlenmiş Döküme Hazır Takılar.....	312
Şekil 331: Dökümden Metal Olarak Çıkmış Takılar.....	312
Şekil 332: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye.....	313
Şekil 333: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Gerdanlık.....	313
Şekil 334: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye.....	314
Şekil 335: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye.....	314
Şekil 336: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye.....	315
Şekil 337: Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye.....	315

## KISALTMALAR LİSTESİ

a.g.e. : Adı geçen eser

a.g.m. : Adı geçen makale

A.Ş. : Anonim Şirketi

Bkz. : Bakınız

C. : Cilt

cm. : Santimetre

Çev. : Çeviri

Çiz. : Çizim

DEÜ. : Dokuz Eylül Üniversitesi

Env No. : Envanter Numarası

GSE. : Güzel Sanatlar Enstitüsü

GSF. : Güzel Sanatlar Fakültesi

H. : Hicri

M. : Metre

M.Ö. : Milattan Önce

M.S. : Milattan Sonra

MEB. : Milli Eğitim Bakanlığı

S. : Sayı

Sos.Bil.Ens. : Sosyal Bilimler Enstitüsü

Vb. : Ve benzeri

Vs. : Vesaire

yy. : Yüzyıl

## ÖZET

### ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ KUYUMCULUK ESERLERİNİN TESPİTİ VE GELENEKSEL SÜSLEME TEKNİKLERİNİN ÇAĞDAŞ ESERLERDE YORUMLANMASI

Toplumlar kültürlerini etnografik eserler aracılığıyla yayar ve tanıtır. Anadolu'nun kültürünü ortaya koymada etnografik eserler içinde yer alan kuyumculuk örnekleri oldukça önemlidir. Etnografik kuyumculuk örnekleri gerek kullanılan malzemeler, uygulanan teknikler ve kullanım yerleri yönünden; gerekse formları yönünden uygulandıkları dönemin dikkat çekici zengin özelliklerine sahiptir.

Bu araştırma Erzurum'da bulunan Osmanlı Dönemine ait etnografik kuyumculuk eserlerini incelemek, bu eserlerde yer alan desen ve motifleri çizimler yardımıyla ortaya çıkarmak, kullanılan süsleme teknikleriyle geleneğe bağlı kalarak eserlerin yeniden üretim (Reprodüksiyon) çalışmalarını yapmak, çağdaş tasarımlar yaparak eserlerde kullanılan süsleme tekniklerini güncel kuyumculuk eserlerinde yeniden canlandırmak, buna dayalı olarak yeni kaynaklar ve uyarlamalar yapılmasına katkıda bulunmak amacıyla planlanarak yürütülmüştür.

Göçebe Türk topluluklarının yerleşik hayata geçerek İslam dinini kabul etmelerinden sonra yaptıkları maden sanatı örneklerinde çoğunlukla İslam sanatının etkileri görülmüştür. Selçuklular döneminde bu etkinin olgunlaşarak özgün ve nitelikli eserler üretildiği dikkati çekmektedir. Osmanlılarla birlikte ise geleneksel sanatların tüm kollarında olduğu gibi maden sanatı ve kuyumculuk alanında da yüksek kalitede eserler üretilmiştir. Erzurum Osmanlı dönemi kuyumculuk eserleri açısından yüksek kaliteli örneklerin bulunduğu bir yöredir. Fakat 19. yüzyılla birlikte Osmanlı sanatında gözlenen batılılaşma eğiliminden kuyumculuk sanatı da olumsuz yönde etkilenmiş ve yörede bulunan kuyumculuk eserlerinin de gün yüzüne çıkarılmaması bu bölgede üretilen kuyumculuk eserlerinin geleneksel yapısında bozulmaların meydana gelmesine sebep olmuştur.

Bu bozulmaların önüne geçmek için araştırmanın amacı doğrultusunda Erzurum'da bulunan antikacılar, kuyumcular ve Oltu taşı işlemeciliğiyle uğraşan atölyelerde 18 adet kuyumculuk eserine ulaşılmış, Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi ve Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde ise toplamda 68 adet kuyumculuk eseri tespit edilmiş ve bu eserlerin gözlem formları oluşturularak değerlendirmeye alınmıştır.

Şüphesiz ki Türkiye’de bulunan birçok müzede Osmanlı Dönemine ait çok sayıda eşsiz eser bulunmaktadır. Fakat bu müzeler arasında Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi ve Erzurum Arkeoloji Müzesi’nin önemi büyüktür. Tezde yer alan etnografik kuyumculuk eserlerinden %70’inin bu müzelerde bulunmuş olması yukarıda belirmiş olduğumuz görüşü destekler niteliktedir. Gün yüzüne çıkarılan bu eserler kuyumculukla uğraşanlara kaynak niteliğinde olacaktır.

Araştırmanın sonucunda elde edilen bilgilere göre Osmanlı Döneminden günümüze çeşitli ve oldukça önemli kuyumculuk eserlerinin kaldığı görülmektedir. Yakutiye Etnografya Müzesinin teşhir salonlarında sergilenen kuyumculuk eserlerinin yanı sıra müze depolarında da çok sayıda kuyumculuk eseri bulunmaktadır.

Erzurum genelinde incelenen kuyumculuk eserlerinin çoğunluğunu kemer ve kemer tokalarının oluşturduğu görülmektedir. Bu bilgiler doğrultusunda Anadolu halk takılarının arasında kemerlerin yaygın olarak kullanıldığını söylemek mümkündür.

Araştırmada elde edilen bilgilere göre, incelenen eserler içinde 19.yy. ait kuyumculuk eserlerinin daha fazla yer aldığı görülmektedir. Eserlerin çoğu gümüş ve bakır madenlerinden yapılmış, süslemede yarı değerli taşlar kullanılmıştır. Süsleme tekniklerinden telkâri, savatlama ve güherse tekniği yoğun olarak kullanılmıştır. Takılarda bitkisel motiflerden kıvrık dallar ve yapraklar, geometrik bezemeler ve geleneksel formlardan Osmanlıyı ve padişahları temsil eden tuğralar dikkati çekmektedir. Yapılan bu gözlem ve incelemeler neticesinde elde edilen verilere göre, kuyumculuk eserlerini; kemerler, kolyeler, yüzükler, küpeler, bilezikler, tepelikler v.b. olmak üzere kullanım yerlerine göre gruplandırılmıştır.

**Anahtar kelimeler:** Etnografi, El Sanatları, Kuyumculuk, Aksesuar, Takı.

## SUMMARY

### THE DETERMINATION OF OTTOMAN ERA JEWELRY WORKS IN ERZURUM AND THE INTERPRETATION OF TRADITIONAL ORNAMENT TECHNIQUES IN CONTEMPORARY WORKS

Civilizations represent and disseminate their cultures through ethnographic works. The examples of jewelry partaking in ethnographic works are quite important for demonstrating the culture of Anatolia. The ethnographic jewelry exhibit the characteristic features of their era in terms of materials, techniques, functions and forms.

This thesis aims to examine the ethnographic jewelry works of Ottoman Era in Erzurum, to reveal their motifs and patterns through drawings, to reproduce the works depending on traditional ornament techniques, to revive ornament techniques in contemporary works by making contemporary designs and to contribute to the attempts for making new adaptations.

After the nomadic Turkish tribes settled down by being converted into Islam, the effects of Islamic art have been observed in their mine art patterns. This effect was consolidated during the Seljuk period, when unique and remarkable works were produced. Just like in other artistic fields, high quality works of metal art and jewelry were produced during the Ottoman period. However, in 19th century, jewelry art was affected negatively due to the westernization movements seen in the Ottoman Empire. Therefore historical works of jewelry could not be revealed successfully and corruption in the traditional structure of these works was experienced in Erzurum.

In order to overcome these problems, during this research focusing on Erzurum, 18 jewelry works have been discovered in antique dealers, jewelry stores and Oltu stone carving shops, and 68 jewelry works have been identified in Erzurum Yakutiye Ethnographic Museum and Erzurum Archaeological Museum. Consequently the observation forms of these works have been analyzed to prevent this corruption in accordance with the purpose of the research.

Surely there are lots of unique works belonging to Ottoman period in many museums in Turkey. However, Erzurum Yakutiye Ethnographic Museum and Erzurum Archaeological Museum have a great importance among them because %70 of jewelry works analyzed in this



thesis have been found in these museums. The examples discovered and identified in this study can be historical sources for those who deal with jewelry.

According to the information obtained from the result of the study, it has been seen that various and quite important jewelry works have remained from Ottoman period. There are also many jewelry works in the museum stores as well as the works being displayed in the exhibition halls of Yakutiye Ethnographic Museum.

It has been seen that many of the jewelry works examined throughout Erzurum consist of belts and buckles. According to this information it is possible to say that belts are widely used in Anatolian folk jewelry.

As a result of this study, it has been observed that 19th century jewelry works constitute the majority of the examined works. Many of the works were made of silver and copper and semiprecious stones were used in ornament. The filigree, “savatlama” and “güherse” techniques were used intensively. Curved branches of plant motifs, geometric ornaments and traditional forms of tugras which represent the Ottoman State and its Sultans draw attention in jewelry. According to the information obtained from these observations and analysis, jewelry works have been classified in terms of their functions such as belts, necklaces, rings, earrings, bracelets, hood and etc.

**Keywords:** Ethnography, Handcrafts, Jewellery, Accessories, Jewelry.

## ÖNSÖZ

Erzurum, Doğu Anadolu bölgesinin önemli yerleşim yerlerinden biri olup, kuyumculuk sanatının geçmişten günümüze kadar süregeldiği merkezlerden biridir. Anadolu topraklarında geçmişi çok eskilere dayanan kuyumculuk sanatı Osmanlı Dönemi ile birlikte zirveye ulaşmıştır. Tüm Anadolu'da olduğu gibi Erzurum ve çevresinde de yoğun olarak görülen kuyumculuk sanatı 19. yüzyıldan sonra sanayileşmenin de etkisiyle yerini çağdaş takılara bırakmış ve geçmişte kuyumculukta kullanılan süsleme tekniklerinin eski önemini yitirmesine ve unutulmasına sebep olmuştur.

Günümüzde birkaç kitap ve tez dışında Osmanlı Döneminden kalma kuyumculuk eserlerine gün yüzüne çıkarıldığı kaynaklar yok denecek kadar azdır. Kaybolmaya yüz tutmuş olan bu sanat dalının, gelecek nesillere aktarılması ve Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'ndeki kuyumculuk eserlerinin daha önce herhangi bir şekilde gün yüzüne çıkarılmaması tez konusunun belirlenmesinde bu konuda çalışmaya yöneltmiştir.

Araştırmalar neticesinde Erzurum il merkezindeki el sanatları atölyeleri, kuyumcular, antikacılar, Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi ve Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde bulunan kuyumculuk eserlerinin envanter kayıtları oluşturulmuştur. Bu araştırmalar neticesinde eserlerde kullanılan geleneksel süsleme tekniklerinin çağdaş eserlerde yorumlanarak gelecek kuşaklara aktarılması amaçlanmıştır.

Araştırmam sırasında yardımlarını benden esirgemeyen değerli hocam ve danışmanım Sayın Doç. Dr. Kemal Reha KAVAS'a, kaynak hususunda desteklerini esirgemeyen Doç. Dr. Ömer ZAIMOĞLU'na, atölyelerinin kapılarını sonuna kadar açarak malzeme desteklerini benden esirgemeyen Muharrem GÜNEŞ ve Murat EREN'e, Erzurum Arkeoloji Müzesi ve Yakutiye Etnografya Müzesi çalışanlarına, aileme ve eğitim hayatım boyunca varlığında ve yokluğunda desteğini her zaman yanımda hissettiğim rahmetli babam Doç. Dr. Tahsin PARLAK'a sonsuz teşekkür ederim.

## BÖLÜM 1

### 1. GİRİŞ

#### 1.1. Problem ve Amaç

Her ülkenin, her milletin ve her toplumun kendi kültürünü yansıtan pek çok özelliği vardır. El sanatları da bu özelliği yansıtan çok önemli kültür miraslarından birisidir.

İnsanoğlu çok eski çağlardan beri süslenmeyi benimsemiş ve çoğunu uğur ve bereket getireceğine inandığı çeşitli takılar üretmişlerdir. Bu takılarda altın, gümüş gibi değerli metallerin yanı sıra fildişi, mercan, sedef, akik, deniz kabukları ve kıymetli taşlarla süsleyerek kullanmışlardır. Söz konusu takıları; yüzük, kolye, küpe, bilezik, zincir, kemer, halhal, broş gibi takılar olarak sınıflandırabiliriz (Ayter, 1996: 7).

Anadolu insanının çok eski zamanlardan günümüze kadar, değişik şekillerde süs eşyası ve takılar kullanmış olduğu, yapılan arkeolojik kazılarla ortaya çıkarılmıştır. Elde edilen bu buluntularla süs eşyası, takı ve takı kalıntılarının yanı sıra duvar resimleri, heykel ve heykelcikler, kabartmalar, resimler, mozaikler ve freskler ortaya çıkarılmıştır. Bu arkeolojik kazılardan elde edilen buluntu ve belgelerden de eskiden kullanılan takı ve süs eşyalarında altın, gümüş, bakır, tunç gibi metallerin yaygın bir şekilde kullanıldığı anlaşılmaktadır (Karagöz, 2013: 1-2).

El sanatları içerisinde yer alan maden sanatları önemini kaybetmeden, geçmişten beslenerek bugüne kadar gelmiştir. Türklerin tarihler boyu birbirinden güzel örnekler verdiği sanat dallarının başında maden ve kuyumculuk sanatı gelmektedir. Dayanıklı ve şekil verilebilir olması, verilen şekli iyi muhafaza etmesi, yenilenebilir ve onarılabilir olması diğer malzemelere oranla madenlere büyük üstünlük sağlamıştır.

Türk maden sanatı içerisinde kuyumculuğun da ayrı bir yeri vardır. Altın, gümüş ve kıymetli taşları bir arada işleyerek eserler üretme sanatı olan kuyumculukta bu iki madenin yeri özeldir ve diğer madenlere oranla daha da çok kullanılır. Takıda ana iskeleti ve zemini oluşturması, kolay işlenebilmesi, kolay şekil verilebilmesi, yumuşak olması, parlak olması, dış etkenlerden zor etkilenmesi, gösterişli olması, hurdasının bile değerli olması, altın ve gümüşün kuyumculuk sektöründe ana materyal olarak kullanılmasının sebeplerindedir (Karagöz, 2013: 1).

“El sanatları, insanın yaşadığı doğa ile giriştiği mücadelede kullandığı tekniklerin en somutlaşmış halidir. İnsanların ihtiyaçlarını karşılamak, örtünmek ve korunmak amacı ile yaptıkları aletler el sanatlarının ilk örnekleri olarak kabul edilirler. Daha sonra gelişerek çevre şartlarına göre değişimler gösteren el sanatları, ortaya çıktığı toplumun duygularını sanatsal beğenilerini ve kültürel özelliklerini de yansıtır hale gelerek geleneksel vasfını kazanmıştır” (Fırat, 2010: 1).

“Osmanlı mücevherlerinin, özellikle de pek çok takının günümüze ulaşmama nedeni, mücevherin yüzyıllardır değişmez kaderinin sonucudur; mücevher yüzyıllar boyunca farklı gereksinimleri karşılamak üzere bozdurularak paraya çevrilmiş, ya da mücevher modasının değişmesiyle yeni moda uymak amacıyla değişime uğramıştır” (İrepoğlu, 2002: 78). Bütün dünyada hızla gelişen teknolojinin hayatı olumlu yönde etkilemesi ve kolaylaştırmasının yanı sıra birçok alanı da olumsuz yönde etkilediği bilinen bir gerçektir. Osmanlı Döneminde kullanılan süsleme tekniklerinin, formların ve desenlerin kısacası kendine has tekniği olan kuyumculuk sanatının günümüzde yok denecek kadar az olması ve çağdaş kuyumculuk eserlerinde geleneksel izlerin yansıtılmaması bu sorunlara gösterilebilecek önemli bir örnektir.

Geleneksel sanatlarımız içerisinde kuyumculuk sanatı son derece zahmetli, zarif ve göze hitap eden bir sanat dalıdır. Ancak taşınır sanatlarımızdan değer açısından çok büyük bir yeri olan geleneksel takılarımızın önem ve değerinin bilinmemesinin yanı sıra zenginliklerimizin yaşatılması yerine unutulmaya terk edildiği görülmektedir.

Bu duruma sebep olan birçok unsuru sıralamak mümkündür. Bunların en başında teknolojinin hızla gelişmesi, değer yargılarımızın yitirilmesi, üretmek yerine hazırca kaçılması ve özümüze sahip çıkamayışımızı söyleyebiliriz.

Tüm bu olumsuzluklara karşı Erzurum’da bulunan etnografik kuyumculuk eserleri ile derli, toplu ve ayrıntılı bir çalışmanın ortaya konulması gerekmektedir. Bu çalışmada bahsedilen boşluğun önemli ölçüde doldurulması amaçlanmıştır. Ancak bu yolla kültür mirasımızı yok olmaktan kurtarıp, gelecek nesillere aktarılmasına katkı sağlanabilir.

Tezdeki bu incelemenin öncelikli amacı, Erzurum’da yer alan Osmanlı Dönemi kuyumculuk eserlerinin, geleneksel el sanatları terminolojisi ve disiplini kapsamında katalog düzeni içinde tanıtmak, kullanılan malzeme ve tekniklerin dönemin süsleme teknikleriyle olan ortak noktaları saptamak ve farklı olan durumlarını ortaya koymaktır. Erzurum’da yer alan

Osmanlı Dönemine ait etnografik kuyumculuk eserlerinin şimdiye kadar incelenmemiş olması ise tezin bu alanda hazırlanmasının başlıca nedenlerinden birisidir.

Yapılan araştırmalar sonucunda Osmanlı Dönemine ait birçok kuyumculuk eserinin olduğu görülmüştür. Osmanlı Devletinin kültürel birikimini ortaya koyan bu eserler, ilgili Sanatta Yeterlik Tezine önemli ölçüde veri sağlayan kuyumculuk eserleri, çalışma konusu olarak belirlenmiştir. Elde edilen bu kuyumculuk eserleri, süsleme, biçim, form ve teknik açıdan dikkate alınmış ve en seçkin örnekleri belirlenerek tanıtılmaya çalışılmıştır. Ayrıca eserler arasından 5 farklı kuyumculuk eseri seçilerek reproduksiyon çalışmaları yapılmıştır. Bunun yanı sıra eserlerde kullanılan süsleme tekniklerinin yalnızca geleneksel ürünlerde değil çağdaş takılarda da kullanılarak gelecek kuşaklara aktarılması amaçlanmıştır.

## 1.2. Malzeme ve Yöntem

El sanatlarında önemli bir yeri olan kuyumculuk eserleri, ahşap, dokuma, seramik ve derilere nazaran daha sağlam olduklarından dolayı günümüze kadar ulaştığı görülmektedir. Bu bağlamda kuyumculuk eserleri, yapıldığı dönemin değerlerini ve özelliklerini yansıttığından, şüphesiz ki bağlı olduğu dönemin aydınlatılmasında da birinci derecede belge niteliği taşırlar.

Yakın geçmişte Türk toplumunun tarihi, kültürel, sosyal ve sanatsal değerlerine ayna tutan alanlardan birisi de kuyumculuk eserleri olmuştur. Yörede bu eserleri yansıtan yerlerin başında Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi, Oltutaşı İşleme Atölyeleri, Kuyumcular ve Antikacılar gelmektedir.

Bu kapsamda araştırma Erzurum Müzesi, kuyumcular, antikacılar ve el sanatları atölyelerinde bulunan, Anadolu'nun çeşitli bölgelerine ait kuyumculuk eserleriyle sınırlıdır ve araştırmada sadece etnografik kuyumculuk eserleri ele alınmıştır.

Araştırmalar neticesinde elde edilen kuyumculuk eserlerinden aynı tarzda olanları elenip, eserlerde kullanılan süsleme tekniği, malzeme ve desen bakımından dönemin karakteristik özelliklerini yansıtabilen çalışmalara yer verilmiştir. Bu çalışmalar buldukları yerlerde ürün çekim masası oluşturularak fotoğraflama çalışmaları yapılmıştır. Ayrıca eserlerin en, boy, uzunluk ve kalınlık ölçüleri saptanarak envanter kayıt fişine titizlikle işlenmiştir.

Eserlerin içerisinde desen yoğunluğu fazla olanlar ile zaman içerisinde deformasyona uğramış çalışmalar seçilmiş ve bu eserlerin fotoğrafları üzerinden bire bir (Reproduksiyon)

çizimleri yapılarak eserlerin daha anlaşılır bir görselle gelecek kuşaklara aktarılması sağlanmıştır.

Katalog çalışmalarının ardından geniş bir literatür taraması ile elde edilen bilgi ve kaynaklar incelenmiş, geçerli ve güvenilir olanları tez içerisinde kullanılmıştır. Ayrıca çalışmanın yöntem ve tekniklerini belirlemede uzman kişilerin görüş ve önerileri de objektif bir şekilde dikkate alınmıştır.

Kuyumculukta kullanılan makine ve el aletleri kuyumcu atölyelerinde tespit edilerek stüdyo ortamında fotoğraflanmış ve tez içerisinde görsel kaynak olarak kullanılmıştır.

Verilerin yeniden üretimi (Reprodüksiyon) çalışması için belirlenen eserlerin süsleme teknikleri sınıflandırılarak, eserlerin yapımı için uygun malzemeler temin edilmiş ve aslına uygun bir şekilde ölçülendirilerek yeniden üretimleri yapılmıştır. Bu üretimlerde geçmişte kullanılan yöntemler esas alınmıştır.

Verilerde kullanılan süsleme teknikleriyle yeni yorumlar (Tasarım) yapılırken eserlerin günümüz sanat, tasarım ve kuyumculuğuna hitap eden eserler olmasına dikkat edilmiştir. Tasarlanan yeni modellerde, yörede bulunan etnografik eserlerin yapımında da görülen telkâri, savat, ajur, kalem işi ve güherse teknikleri kullanılmış ve bu sayede çağdaş takılarda geleneksel süsleme tekniklerinin izleri yansıtılmıştır.

## BÖLÜM 2

### 2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE

#### 2.1. Kuyumculuk Sanatı

##### 2.2.1. Kuyum ve Kuyumculuğun Tanımı

“Kuyum ve kuyumculuk iki farklı kavramdır. Buna göre kuyumculuk, kıymetli soy madenlerden ve değerli taşlardan süs eşyası, takı ve mücevher gibi süs eşyaları yapma sanatı olarak tanımlanmaktadır” (Ayter, 1996: 1). “Bu sanat sonucu ortaya çıkmış olan ürünlere yani yapılan süs eşyalarına kuyum denilmektedir. Bir diğer tanıma göre altın, gümüş v.b değerli madenlerin ya doğrudan ya da kıymetli taşlarla beraber işlenerek takı eşyası haline getirilmesine kuyumculuk denilmektedir” (Karagöz, 2013: 18).

“Eski Türkler’de “kuymak” madeni eritmek, “kuyum” ise tunç dökümü anlamına gelmektedir. Bu iş kolunda eser verenlere, değerli madeni eritip, şekillendirmeleri nedeniyle “kuyumcu” denmektedir” (Kuşoğlu,1994: 148). Kuyumculuk değerli değersiz, metal veya metal olmayan hammaddeleri işlemek suretiyle sanat eseri yapmaya yönelik faaliyetlerin tümüne denir. İnsanoğlu taş devrinden yani metallerin keşfinden önce kuyumculuğa başlamıştır. Kuyumculuk insanın güzelleşme ihtiyacını karşılamaktadır. Kuyumculuk kavramı ve kuyumculuk tarihi insanlık tarihi kadar eskidir. Bugün kuyumcu denildiğinde akla ilk gelen, altın alım-satım işleriyle uğraşan sarraflardır. Hâlbuki kuyumculuk, altın alım-satım işiyle uğraşmaktan öte altın ve gümüş gibi madenleri işleyerek süs eşyası meydana getiren bir meslektir. Dolayısıyla kuyumculuk, kıymetli madenlerin önemini halen sürdüren ender ve önemli mesleklerden birisidir (Kuşoğlu,1994: 148).

İlk zamanlarda altın ve gümüşün az çıkarılmasıyla bağlantılı olarak ürünlerin sanatsal değerleri yüksektir. Günümüzde ise toprağın altındaki madenlere eskiye oranla daha kolay ulaşılabilir. Böylece altın ve gümüş takı üretimi artmaktadır. İnsanoğlunun madeni bulması ile başlayan bu sanat önemini her zaman korumuştur. Günümüzde ise gerek kalite, gerek teknoloji ve model olarak insanların beğenisini çekmeye çalışan kurumların oluşması, düzenli bir üretim ve pazarlamanın sağlanabilmesi için gerekli şartlar oluşturulmuştur.

Kuyumcular, üretime katıldıkları aşamaya göre özel isimler almışlardır. Altın ya da gümüşü haddeleyip, çıkan ürüne ilk biçimi verenlere “sadekar” denilmektedir. Değerli taşları yerlerine koyan kişiler “mıhlayıcılar” aynı zamanda değerli taş konusunda uzman kişilerdir. Taşları yerine konan süs eşyasına daha sonra sırasıyla “perdahçı”, “kalemkâr”, “cilacı”

tarafından son hali verilir. Kaplama olarak hazırlanan takılarda çalışan bu kişilere “yaldızcı” ve “kaplamacı” da katılır. 18. yy.’ da yaygınlaşan bu tür sırlı boyama kuyumculukta yer almaya başlayınca “mineci” ustaları da üretim ekibine katılmaya başlamıştır (Kuşoğlu,1994: 149).

### 2.2.2. Kuyumculuğun Dünyadaki Tarihsel Gelişimi

Tarihi gelişim içinde üretilmiş ve bugün kültürel miras değeri kazanmış olan takıların her biri, şüphesiz ki buldukları toplumun geçmişine dair büyük izler taşırlar. İnsanların bu alanda verdiği çabalar, tarih öncesinden günümüze, birbirini izleyen halkaların meydana getirdiği zincir gibi uzayıp gitmektedir. Tarihi süreç incelendiğinde, insanların, özellikle de kadınların yaşantısında önemli yeri olan takılar, maddi açıdan güven kaynağı ve süs unsuru olmuşlardır. Süslenmek, güzel ve estetik görünme isteği, her insanda çağlar boyunca az veya çok süregelmiştir. İnsanlar tarih boyunca yüzük, bilezik, kolye takmış, kimi zaman da küpeler kullanmıştır. Takıların geçmişte ne amaçla kullanıldıkları birçok kez gündeme gelmiş ve pek çok yorum yapılmıştır (Yağmur, 2011: 4).

Binlerce yıl öncesinden günümüze kadar kullanılan takılar incelendiğinde, her çağın tasarım yönünden kendine has özellikler sunduğu fakat kuyumcuların çalışma yöntemleri ve aletlerinin ortak özelliklerini koruduğu görülür.

İnsanların her zaman kendilerini süslemek için içgüdüsel bir tutumları olmuştur. Kırmızı sert taşlar, yumuşak taşlar, hayvan dişleri ile yapılan süslemeler ve bazı objelerin kökeni Taş Devri’ne kadar dayandırılmıştır. Ancak altın ve gümüşten mücevher yapımı ve bunların renkli taşlarla birleşimleri ilk olarak Bronz Devri’nin başlarında görülmüştür. Altın ve renkli taşlarla meydana gelen mücevher parçaları, eski Yakın Doğu’da M.Ö. 3000 yılından çok önce cenaze törenlerinde ender olarak görülmüştür. Tarihi çağlardan önce demirin bulunması birçok av ve korunma aletlerinin yapımını sağlamıştır. Demiri şekillendirmede ustaların beceri kazanmaları önce yaptıkları aletleri daha kullanışlı ve süslü yapmalarına imkân tanımıştır. Bu çağda yapılan demir işlerinin başında silahlar ve kapı kilitleri gelmektedir (Çalışkan, 1976: 15).

Takının tarihi, günümüzden 30.000 yıl önceye, Üst Paleolitik Çağa kadar uzanır. Ancak uzmanlar, gerçek anlamıyla kuyumculuğun, Mezopotamya’da, Mısır’da ve Anadolu’da, M.Ö 4 bin yılın sonlarına doğru başladığını belirtmektedirler. Eskiçağ takılarının karmaşık kompozisyonları, ayrıntılı ve özenli işçilikleri incelendiğinde, akla hemen bunların hangi aletlerle, hangi üstün teknik bilgiyle yapıldığı sorusunu getirir. İnsanın yaratıcı gücünün



bir uzantısı olan bu teknik gelişimler, aynı zamanda insanın çevresindeki malzeme ile savaşımının da bir göstergesidir (Temizocak, 1984: 11).

Milattan sonra 500-1100 aralığı Mısır sanatının en yüksek devresidir. Bu yıllarda ahşap kapı kilitlerini ilk yapan Mısırlı ustalar olmuştur. Yapılarda can ve mal güvenliği kilidin kapıya takılmasıyla sağlanmıştır. Mısırlılardan gördükleri kapı kilitlerinin benzerini Romalılar tarihte ilk olarak demirden yapmışlardır. Madeni kilit yapımı demir işlerin yapılara uygulanmasının başlangıcı olmuştur. Romalılar kilidi madeni bir kutu içine saklayarak bunu kapıya ve kasaya tutturulmuş halkalara geçirmekle asma kilidi yapmışlardır. Ancak bu asma kilitlerin süsleme sanatı yönünden hiç bir sanat değerleri yoktur. Romalıların sonradan kapılar üzerine yaptıkları tunçtan süslü kilitlerin ise sanat değerleri yüksektir. Bu işlerden dolayı Romalılar süslü kilit yapımının öncüleri sayılırlar (Çalışkan, 1976: 15).

“Neolitik çağda, avcılık ve toplayıcılık düzeninden yerleşik düzene geçen Anadolu insanı, yakınlarının mezarına ölü armağanları koyma geleneğini de başlatmıştır” (Meriçboyu, 2001: 14). İlkel toplumlarda insanların vücutlarını takı ile süslemeleri, törelere dayalı bir yapının olmasının yanı sıra dinsel inançlara da dayanmaktadır (Türe, 2004: 14).

Anadolu’da Neolitik dönemde günlük hayatta kullanılan objelerin örnekleri, başlangıcı M.Ö. 6500’e tarihlenen Çatalhöyük’te bulunmuştur. Komşu ülkelerle ticari alışverişin de kanıtlandığı, bir şehir yerleşimi düzeyine ulaşmış olan Çatalhöyük’te alet yapımında kullanılan obsidyen ve çakmak taşı işlenmesinde büyük teknolojik gelişmeler gözlenmiştir. Yonga ve çekirdek taş tekniklerinin birlikte kullanılması ile estetik değerleri olan mızrak uçları ve tören hançerleri üretilmiştir. Volkanik bir cam olan obsidyenin parlatılarak ayna şeklinde kullanılması da Çatalhöyük’te gerçekleştirilmiştir (Bkz. Şekil 1). Doğanın şekillendirdiği çakıl taşları üzerinde yaptıkları küçük değişikliklerle, ana tanrıça figürlerini en iyi stilize edebilen Çatalhöyük’lü sanatçılar, bu tür eserleriyle çağlarının gerçekçiliğinin yanı sıra, günümüz sanat kavramının temel unsurlarını da bundan binlerce yıl önce kavradıklarını kanıtlamaktadırlar. Çatalhöyük insanın sanatta olduğu gibi metalürji tekniğinde de becerikli ve yaratıcı olduğu görülmektedir (Türe ve Savaşçın, 2000: 14).



**Şekil 1:** Çatalhöyük'te Bulunan Dünyanın En Eski Aynası (Anadolu Medeniyetleri Müzesi).

Kalkolitik dönem, kentleşmenin geliştiği ve gereksinimlerin arttığı bir yaşamı yansıtmaktadır. Bu dönemde, kuvars gibi yarı değerli ve sert süs taşları işlenip, yuvarlak boncuklar yapılmaya başlanmıştır (Bkz. Şekil 2). Geometrik takılar doğal biçimlerde oluşturularak kullanılmışlardır. Kalkolitik çağda "kemane matkap" adı verilen (Bkz. Şekil 3), daha önce insanların ateş yakmada kullandıkları yay benzeri aletle, büyük bir sabır ve inanç sonucu yuvarlak biçimler üretilmiştir (Türe, 2005: 19)



**Şekil 2:** Kalkolitik Döneme Ait Çeşitli Taş Boncuklardan Oluşmuş Kolye (Türkoğlu, 2013: 29)



**Şekil 3:** Kemane Matkap İle Oltu Taşı İşleyen Bir Usta (Parlak, 2002: 1)

Yunan Uygarlığının Arkaik döneminden günümüze az sayıda takı örneği gelebilmiştir. Ele geçen örneklerden bir grubunu, dünyanın yedi harikasından biri olan Artemis Tapınağı'nın altında bulunan tanrıçaya sunulmuş olan takılar oluşturmuştur. Klasik çağda üretilen eserlerin mükemmel bir şekilde yapılmasına dikkat edilmiştir. Aynı mükemmellikte yapılan takılarda filigran ve mine tekniği daha fazla kullanılmış, metal parçacıkların ateşte ısıtılarak yuvarlak küre haline getirildiği güherse tekniği ise nadiren kullanılmıştır. İlk defa bu çağda figürlü küpeler ortaya çıkmış ve dönemin modası olmuştur. Altın takıların kullanımı Helenistik Dönem'de yaygınlaşmış, dönemin çarpıcı ve etkileyici üslubu takılara da yansımıştır. Bu dönemde moda olan bir özellik ise "Herakles Düğümü" adı verilen motif yaygın bir şekilde kullanılmasıdır (Bkz. Şekil 4). Bu motif gücün sembolü olmuş ve güç ile zekâyı ifade etmektedir. Ayrıca yine bu dönemde kuyumculuğa süs taşları da girmiş, takılar, renkli taşların, cam ve minelerin kullanılmasıyla parlıtlı bir görünüm kazanmıştır. Arkaik dönemin yaygın olarak kullanılan takıları, uçları insan, başları boğa ve aslan gibi hayvanlarla biten zincir kolyeler olmuştur (Yağmur, 2011: 6-7).



**Şekil 4:** Ortada Herakles Düğümü İle Üzerinde Lir Çalan Eros Figürü Bulunan Göğüs Takısı  
(Türkoğlu, 2013: 85)

Roma Döneminde değerli ve yarı değerli taş kullanımı artmıştır. Doğudan ve Mısırdan gelen ajur (delik işi), telkâri, mine gibi süsleme teknikleri Roma takılarında da görülmüştür. Özellikle ajur, kabartma ve kazıma tekniklerinin bir arada kullanıldığı küpe ve bilezikler M.S. II. yüzyıllarda moda olmuştur. Zincir kolyeler, kolye sarkaçları, madalyonlar, iri renkli taşlı gerdanlıklar bu dönemde sevilen takılar olmuştur. 6.yüzyılda Constantinopolis (İstanbul) Roma İmparatorluğu'nun kuyumculuk merkezine dönüşmüştür. Antik sanat etkilerinin azaldığı, yerine Hıristiyanlıkla ilgili tema ve simgelerin geçtiği bu dönemde Constantinopolis atölyeleri kendine has teknik, form ve desenleri geliştirmiştir. Bizans kuyumculuğunun en karakteristik tekniği olan bölmeli mine tekniği, 10.yüzyılda hiçbir kültür ve dönemde görülmeyen üstün bir işçiliğe ulaşmıştır (Bkz. Şekil 5). Bizans sanatında yüzük, bilezik, taçların yanı sıra kemer ve kemer tokaları en önemli aksesuarlar olmuştur (Köroğlu, 2004: 37-39).





**Şekil 5:** Altın Üzerine Bölmeli Mine Tekniğiyle Süslenmiş Bizans Dönemi Bileziği  
(www.blog.kavrakoglu.com, 06 Haziran 2015)

Erken Bizans Döneminde takılar, sade ve dekoratif formda iken, Orta Bizans Döneminde, büyüklükleri ve aşırı gösterişli görüntüleri ile belirginleşmiş, ayrıca, bu dönemde dinsel amaçla yapılmış takılar da dikkati çekmektedir. Bizans'ta en sevilen takı, küpe olmuş ve genellikle askı, hilal tipleri tercih edilmiştir (Bkz. Şekil 6). Geç Bizans Döneminde ise, yine sade ve basit takılar ön plana çıkmıştır. Cam bilezikler ise, ucuz oluşları nedeniyle halkın tercih ettiği takılar arsında yer almıştır. Roma kuyumculuğunun teknikleri, malzemeleri ve formları, Erken Bizans Dönemindeki takılarda da kullanılmıştır. Bizanslılar tüm bu teknik ve malzemeleri Romalıların götüremedikleri yerlere taşımışlar ve geniş bir uygulama alanı oluşturmuşlardır (Demirtaş, 1996: 4).



**Şekil 6:** Orta Bizans Dönemine Ait Askı Hilal Tipi Kullanılmış 1 Çift Küpe (Türe, 2011: 30)

Bizans sanatında renkli taş kakma savat ve mine teknikleri ile oluşturulan renkli görünüm çok sevildiğinden kuyumculuğun yanı sıra farklı sanat alanlarında da yaygınlaştırılmıştır. Halk için çalışan kuyumcu atölyeleri ve satış yerleri Çemberlitaş ve Beyazıt sınırları içinde kalmıştır. Saray için üretilen kuyumculuk örneklerinin zenginliğinin ve bolluğunun halk için yapılan eserlerde bulmak mümkün değildir. Haç, sarkaç ve rolikerler hem kadınların hem de erkeklerin boyunlarında taşıdıkları Hıristiyan inancı simgeleri olduğuna inandıkları takılardır (Bkz. Şekil 7). Değişik form, süsleme tekniği ve tasvirlerle sahip yüzükler, evlilik asalet unvan işareti ve dini koruyucu gibi işlevsel olarak da kullanılmışlardır. Kadın takıları arasında küpelerde önemli yer tutmuştur. Halk arasında yılanbaşı protonlu, ortası açık bilezikler ile stilize edilmiş hayvan başlarının kullanıldığı bilezik ve halhallar yaygın bir şekilde kullanılmıştır (Köroğlu, 2004: 43-49).



**Şekil 7:** Orta Bizans Dönemi'nde Bölmeli Mine Tekniğiyle Aziz Figürleri İşlenmiş Altın Rölyef Haç (Türe, 2011: 29)

Etrüsk ve Grekler'de altın veya taşa kazınmış mitolojik figürler ve portrelerle süslü yüzükler süs eşyası olarak sanatsal çabalarla işlenirken, bürokrasinin ağırlıkta olduğu Roma toplum düzeninde, mühür kazınmış taşlı yüzüklerin kullanımı toplumun her tabakasından geniş ölçüde yaygınlaşmıştır. Taşıyan kişinin adı, monogramı veya portresinin bulunduğu mühür yüzüklerin kazındığı taşlar, genellikle daha ince bir işçilikle yapılmışlardır (Savaşçın ve Türe, 1986: 12).

Baş takıları M.S. II. yüzyıla kadar kullanılmış, ancak zamanla önemlerini yitirmişlerdir. Bunlardan taç düzenindeki takılar daha çok Etrüsk karakterindedir. Buna karşılık daha az sayıda kullanılan altın diademler Helenistik etkiler göstermektedir. Bu diademlerin bazıları figür kabartmalı alın bantları şeklindedir. Bileziklerde Helenistik etkilerin devamı Herakles Düğümü Motifi ve yılan şekilleriyle açıkça görülmüştür. Özgün

Roma düzenlemeleri olarak ajur tekniği ile işlenmiş ve renkli taşlarla süslenmiş bilezikler de yapılmıştır. Bu dönemin en sevilen kolye formları Grek kökenlidir. Koza sarkaçlı kolyelerin yanı sıra, yer yer ajur tekniği ile işlenmiş metal plakalar veya metal boncuklarla süslemeler de yapılmıştır. Helenistik dönemde ortaya çıkan sade altın zincirler Roma döneminde de moda olmuştur. Yalnız bunların uçlarında Helenistik örneklerdeki gibi hayvan ve çengeller kullanılmış, ayrıca Romalılar bu tür kolyelere para, madalyon veya apoletlerden oluşan sarkaçlar takmışlardır (Savaşçın ve Türe, 1986: 12-14).

Orta Çağ Avrupa'sın da toplumunun üst tabakalarında mücevher kullanımı çok yaygınlaşmıştır. 13. yüzyıldan sonra küpe ve bilezik kullanımı kalkmış, buna karşılık taçlar ve diademler popüler olmuştur. 14.yüzyıldan itibaren süs taşı işlemeciliğinde yontarak şekillendirme ve fasetli yüzeylerle taşın ışıltılı kırma ve parlaklığını artırma tekniklerinin gelişmeye başlaması mücevher yapımında dönüm noktası olmuştur. 13.ve 14.yüzyıllarda modanın merkezi olan Paris, Venedik ve Köln kuyumculuk merkezi olarak gelişmiştir. Yeni Çağın başlamasıyla Osmanlı İmparatorluğu'nun Avrupa içlerine kadar girmesi, önemli ticaret yollarının kontrolünü ele alması, çok önemli, ekonomik, kültürel değişim ve gelişim yaşanmasına neden olmuştur. Rönesans'ta kuyumcu atölyeleri dönemin çok yönlü dahi sanatçıları çıraklık eğitimine aldıkları söylenmektedir. Seçkin sanatçılar olarak büyük saygı gören Rönesans kuyumcuları, dönemlerinin güçlü krallarının ve soylu yöneticilerinin himayesindeki mesleklerini teknik ve estetik olarak mükemmelliğe ulaştırmışlardır. Latince gemelliden türetilen gimmel ya da ikiz yüzükler, 16. Yüzyıl kuyumculuğun şaheseri olmuşlardır (Bkz. Şekil 8). Tabanındaki mil ile açılan iki, bazen üç halkadan oluşan bu yüzük, kapatıldığında mükemmel bir şekilde birleşip iki taşlı tek bir yüzük gibi görünmektedir. Klasik sanatta yapılan yeni motifler ve tarasımlar, yeniden yorumlanan Ortaçağın dini ve duygusal temalarıyla birleşmiştir (Türe, 2006: 16-58).



**Şekil 8:** 16. Yüzyıl'ın Şaheserleri Sayılan İkiz Yüzükler  
([www.mucevheruzmani.wordpress.com](http://www.mucevheruzmani.wordpress.com), 24 Nisan 2015)

### 2.2.3. Kuyumculuğun Anadolu'da ve Osmanlı Döneminde Tarihsel Gelişimi

Türk maden sanatının uzun bir gelişim süreci vardır. Orta Asya'dan başlayan bu gelişim, Büyük Selçuklular ve Anadolu Selçukluları ile sürer ve Osmanlılara kadar uzanır. İslam maden sanatı içinde Büyük Selçuklu dönemi, gerek yapım tekniği gerek form bakımından öncü tiplerin ortaya çıktığı bir evredir. Büyük Selçukluların maden sanatı konusunda verdikleri ürünler, dünya müzelerindeki koleksiyonlar içinde önde gelen örnekler arasında yer alır (Öney, 1976: 187).

Türkler, Anadolu'ya yerleşmeden önce, Roma, Bizans gibi pek çok uygarlıktan etkilenerek kendilerine özgü takılar üretmiş ve bu takılara dinsel, kültürel ve yapısal fonksiyonlar yüklemişlerdir. Selçuklu dönemi takılarının pek azının günümüze ulaşmasının nedeni olarak çok tanrılı dinlerden tek tanrılı dinlere geçişte, ölümlerin takılar ile mezara gömülme geleneğinin ortadan kalkması olmuştur. Bununla birlikte, ekonomik kriz dönemlerinde, hazine dairesindeki kıymetli eşyaların, takıların ve altınların satılması, Anadolu'daki Türk Dönemine ait takı ve tarihinin yazılamamasında en önemli etken olmuştur. Orta Asya'da değişik ülkelerde yaşayan, Özbek, Türkmen gibi Türk boylarının, günümüzde de üreterek kullandıkları takılar ve süs taşları, binlerce yıldır değişmeyen bir kültürün ürünü olarak Selçuklu ve Osmanlı öncesinden günümüze kadar gelen "halk takısı" olgusu hakkında bizlere ışık tutmaktadır (Yağmur, 2011: 8).

Selçuklular, Bizans kuyumcuları ile doğu ustalarının tekniklerini birleştirerek yeni bir sentez ortaya koymuşlardır. Selçukluların Horasan ve Herat'taki kuyumculuk merkezlerine, Konya'da katılmıştır. Artuk'lu Beyliğinin kuyumculukta önemli şehirleri olan Mardin, Şanlıurfa ve Diyarbakır, ustalarıyla ünlü olmuştur (Kırtunç, 1990: 77-78).

Anadolu Selçuklularının öteki sanat dallarından farklı olarak, çok az madeni yapıtı günümüze gelmiştir. Kalanlar da gerek teknik gerek malzeme bakımından Büyük Selçuklu geleneğinin sürmüştüğü anlaşılmaktadır. Bu dönemin malzemesi genelde tunçtur (Erdoğan, 1993: 180-181). Rölyef ve kabartma teknikleriyle değişik formların denenmiş olduğu görülmektedir. Tümüyle kıvrık dal ve yaprak süslemeli yüzeyler, bağlantı ve destek yerlerinde kullanılan hayvan başları, Selçuklu süsleme tarzının maden üzerinde de sevilerek kullanılmış olduğunu gösteren özelliklerdir. Bu döneme bir örnek olarak Beyşehir Eşrefoğlu Camii'nde bulunmuş olan yuvarlak karınlı Cami Kandili verilebilir (Bkz. Şekil 9). Bu yapıt, aynı zamanda Nusaybinli olduğu düşünülen ustanın adını da taşımaktadır. Ortaçağ Anadolu'sunda güneydoğu gelişmiş bir bölge sayılmaktadır. Artuklulara ait pek çok bronz yapıtın, 12. ve 13. yüzyıl maden sanatı içinde ayrı ve önemli bir yeri vardır. Bu dönemde



malzeme tunçtan pirince dönmüştür. Ayrıca gümüş, bakır, kazıma tekniği ve kakma figürlü kompozisyonlar, özellikle de figürlü kufi yazının yer aldığı örnekleri bu dönem içinde toplanmaktadır (Acar, 2002: 23-39).



**Şekil 9:** Beyşehir Eşrefoğlu Camii'nde Bulunmuş Olan Yuvarlak Karınlı Cami Kandili (Ankara Etnografya Müzesi)

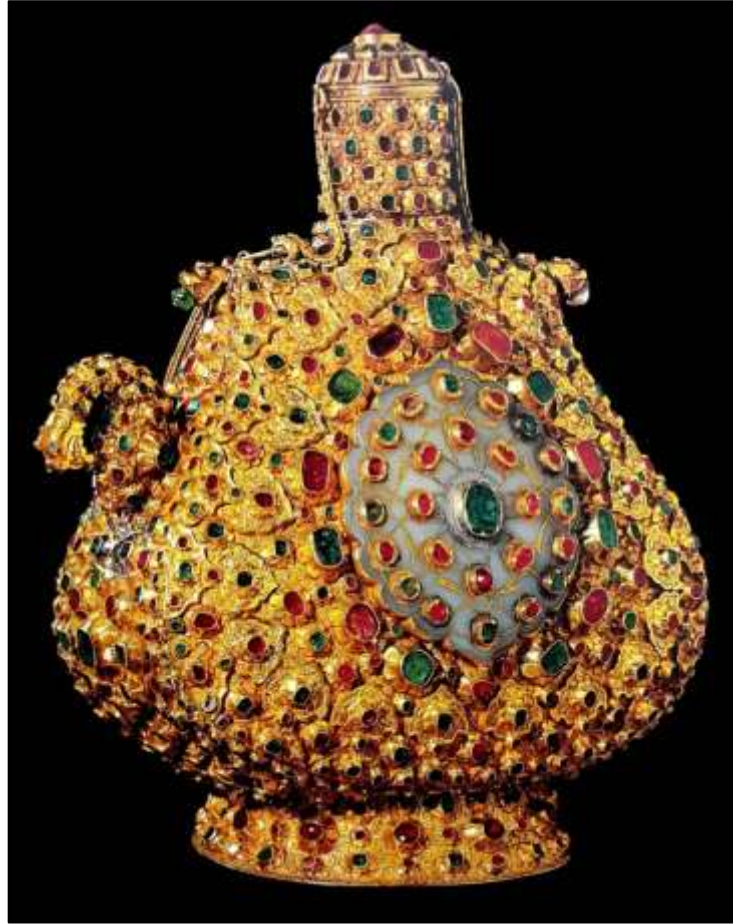
Yine bu dönemde tunç ve pirinç parçaları, bezeme teknikleri ve konuları açısından çeşitlilik gösterir. Anadolu ustaları kakma tekniği ile çalışmayı yeğleyen Mezopotamyalı üstatlardan farklı olarak İran ustaları gibi, çeşitli bezeme teknikleri denemişler ve çoğu kez aynı parçada birkaç tekniği bir arada kullanmışlardır.

Anadolu Selçuklu Madeni eserleri birçok kültürün yoğrulmasıyla süsleme tekniklerinin yanı sıra motifleri ile de eseler verdiği bilinmektedir. Ancak Anadolu Beyliklerine ait altın ve gümüş eserlerinden çok az sayıda eşyaları günümüze gelebilmiştir. Lakin bu güne kalan az sayıda eser Osmanlı maden işçiliğine geçişi hazırlamıştır (Çalış, 2011: 15).

Anadolu Selçuklularından sonra büyük bir uygarlık kuran Osmanlı İmparatorluğu döneminde kuyumculuk sanatında ilerlemeler görülmüş, teknik ve işçilik bakımından eşsiz eserler üretilmiştir (Alparslan, 2009: 25). Osmanlıların Anadolu'da yeni bir güç olarak ortaya çıkışı ile Türk maden sanatında tümüyle farklı bir dönem başlamıştır. Politik gelişim ve değişimin yanında, bu yeni karakterin oluşumunda kazanılan topraklarla zenginleşen malzemenin de büyük katkısı olmuştur (Kuban, 2002: 398). Güçlü Osmanlı yönetimi, çeşitli

sanatlardaki gelişimi bir saray okuluna bağlamayı bilmiştir. Farklı malzemelerdeki ortak özellikler bunu doğrulamaktadır.

Osmanlı sarayında mücevher kullanımı Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethinden sonra giderek artmış ve kıymetli eserler üretilmiştir (Bkz. Şekil 10). Osmanlı kuyumculuk sanatında ve üretilen takılarda; Bizans, İran, Hint, Arap kültürlerinin yanı sıra Rus ve Avrupa izleri de görülmektedir (Alparslan, 2009: 25-26).



**Şekil 10:** 16.yy Osmanlı Dönemine Ait Altın Matara (İrepoğlu, 2013, 127)

“Saray kuyumcuları daha çok Kafkasyalılar, İranlılar, Ermeniler, Balkan halkları ve Türkler'den oluşurdu. Saray kuyumcuları, devşirmelerin yetenekli olanlarından yetiştirilirdi. Kuyumcu başı ise saray dışındaki kuyumcu esnafının usta, ihtiyar ve mutemetlerinden tayin olunurdu. Kuyumcu başı saray kuyumcularına nezaret eder ve onları yetiştirirdi. Saray için alınacak mücevherler ile yabancı hükümdarlara hediye olarak yaptırılan mücevherler kuyumcu başı tarafından muayene edilir ve kıymetleri belirlenirdi” (Gerdan, 2007: 12).

Saraylardaki kuyumcuların sayısı 16.yy.'da ikibin iken 18.yy'da ikiyüz'e kadar düşmüştür. 18.yy. sonbaharında yedi tane kuyumcu kaldığından bahsedilmektedir. Bu

dönemde ustalar saray dışına da iş yapar duruma gelmişlerdir (Ayter, 1996: 12-13). “19.yüzyılda Osmanlı Devletinin refah döneminde kullanılmayan hazine eşyalarının satıldığı, sıkıntılı zamanlarda ise para basılmak üzere gümüş eşyaların darphaneye gönderildiği yazılı kaynaklardan bilinmektedir” (Gerdan, 2007: 15).

Osmanlı imparatorluğu döneminde sorguç, hotoz, zülüflük, saç bağı, gerdanlık, broş, küpe, bilezik, yüzük, mühür, nişan, halhal, zincir, saat, köstek, kemer gibi değerli takılar üretilmiş, özellikle imparatorluğun merkezi olan sarayda geniş kullanım alanı bulmuştur. Bu dönemde takıların yanı sıra Kur’an-ı Kerim cildi, bardak, matara, şamdan, buhurdan, gülabdan, nargile, yazı takımı, ayna, tarak, sadak, kılıç, hançer, kalkan, beşik, kaftan, zırh ve koşum takımı gibi günlük kullanım eşyaları da altın ve gümüşten yapılmış, zümrüt, elmas, yakut, inci gibi değerli taşlarla süslenmiştir (İrepeoğlu, 2000: 112-119).

“Eserler arasında bazı makamlara ve üstün hizmetlere verilen rütbeler için düzenlenmiş nişanlar bulunmaktadır. Eski Türk devletlerinin hükümdarlık alametlerinden biri olan ve Osmanlı hanedanında da saltanat sembolü olarak kullanılan sorguçlar yapılmıştır (Bkz. Şekil 11). Sorguç, süs olarak kullanılan tüy demetidir. Genellikle beyaz ya da siyah balıkçıl tüy kullanılan ve başlıkların ön tarafına takılan tüy, mücevher ve değerli taşlardan yapılmış aksesuardır” (Antika Ansiklopedisi, 1998: 389).



**Şekil 11:** Fes Üzerine Yerleştirilmiş 19. Yüzyılın İlk Yarısına Ait Sorguç (İrepeoğlu, 2013, 205)

“Avcılık ve okçulukla ilgisi olan padişahlar için ok atarken sağ elin başparmağına takılacak şekilde genellikle altından ve yeşimden yapılan ve üzerleri zümrüt, elmas ve yakutla bezeli, XVI. - XVII. Yüzyılın kuyumculuk özelliklerini yansıtan zihgir yüzükler yapılmıştır” (Bkz. Şekil 12), (Bodur, 1987: 96).



**Şekil 12:** Fatih Sultan Mehmet Ve Baş Parmağında Zihgir Yüzüğü (İrepoğlu, 2013, 238)

Osmanlı döneminde Başkent İstanbul'un yanı sıra özellikle Trabzon, Samsun, Sivas, Van, Erzincan, Erzurum, Bitlis, Kula, Eskişehir, Diyarbakır, Mardin, Midyat, Şam, Halep ve Kıbrıs gibi merkezlerde kuyumculuk çok gelişmiş ve kıymetli eserler üretilmiştir (Alparslan, 2009: 25-26). Kısaca gördüğümüz gibi maden sanatı, form, teknik ve değişen malzemeler içinde her yüzyılda farklı görünümlere bürünmüştür.

#### 2.2.4. Kuyumculuğun Güncel Durumu

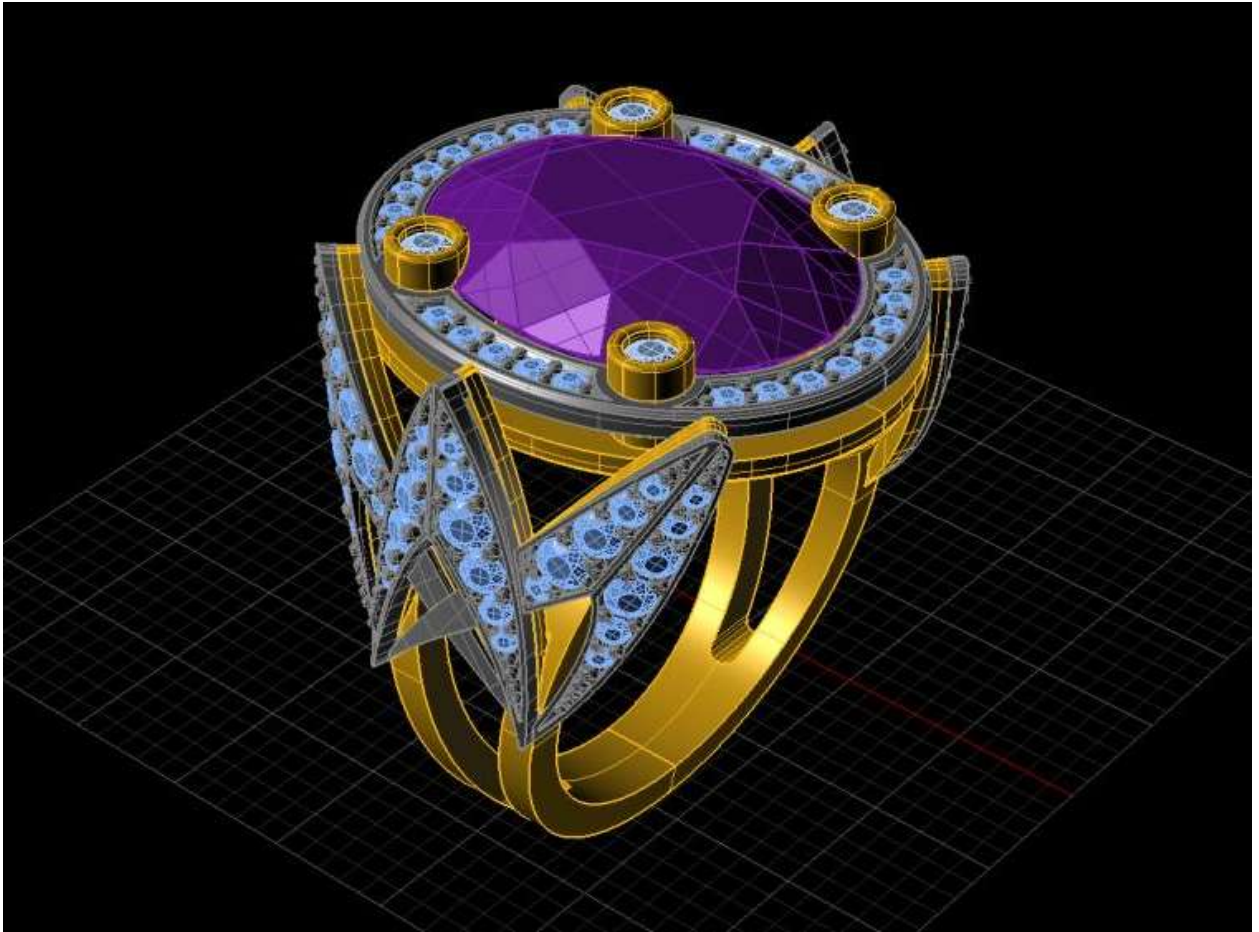
Eski kültürlerde ve folklorda takı dini sembol (muska, nazarlık ve tılsım ) biçimlerinde oluşmuş, ya da kişinin kabile ve kabile toplumu içindeki statüsünü belirlemek için kullanılmıştır. Günümüzde takı, toplumların değişim süreçlerinden çıkan sanat alanlarındaki gelişmelere dayandırılan, duygusal ve kültürel öğeler (semboller) tarafından etkilenmektedir. Duyguların ifadesi için gerekli olan metaforları ifade etmektedir. Takının, estetik özelliklerini tanımlamak için tasarım olgusunun bilinmesi gerekmektedir. Düşünülen duygusal oluşumların içinde sadece tasarım, ana fikri (konsept) değil, aynı zamanda parçaların kompozisyonu ve sembolik öneminin de düşünülmesi gerekmektedir.

Çağdaş takı geleneksel sanat ürünlerinden soyut veya geometrik tasarımların sembolik formları ve kavramsal çalışmaları ile ayrılır. Yaratıcı özel düşüncelerin ifadesinin çalışıldığı çağdaş takı örnekleri fark edilmiştir. Günümüz kuyumculuğunda etkili olan yaklaşım, özgün



sanatsal simgeleri yaratma ve ürüne yansıtma yaklaşımıdır. Heykel ve resimde olduğu gibi kavramsal takı, açık bir şekilde onu tasarlayan veya oluşturan kişinin tarzını ortaya çıkartmaktadır. Geleneksel yöntemlerle çalışan küçük atölyelerin üretimi olan takılarda geleneksel çizgi ön planda olmaktadır. Zanaatkârlar usta çırak ilişkileri ve pazar talepleri doğrultusunda elde ettikleri formları ve bezeme tekniklerini kullanmaktadırlar.

Çağdaş kuyumculukta endüstriyel takı tasarımcısı veya tasarım ekibi konsepti belirledikten sonra modeli ya bilgisayarda özel programlarla hazırlamakta ya da döküm için gereken ana modelleri yine bilgisayara bağlı özel aparatlarla oluşturmaktadırlar (Bkz. Şekil 13). Bu tekniklerin yanı sıra, usta bir kuyumcunun çalışması ile de el işi model olarak hazırlanmış takılar ortaya konulmaktadır. Tek adet olan bu modellerin seri hale getirilip üretimle çoğaltılmaktadır. Çoğunlukla butik takı parça üretimi ile uğraşan sanatçılar özel olarak tasarladıkları parçaları kuyumculuk alanında uzmanlaşan ustalara yaptırmaktadırlar. Dolayısıyla sanatçı takıyı kendisi üretebildiği gibi tasarımı projelendirip usta bir kuyumcunun el emeği ile sanatsal ürününü tamamlamaktadır.



**Şekil 13:** Bilgisayar Destekli Çizilmiş 3d Yüzük Modeli (www.clubjewelers.com, 22 Mayıs 2015)

Günümüz Kuyumculuğunda, Brezilya’da ve diğer ülkelerde konsept takı tasarımcıları bu sektörün yolunu açmaktalar. Fakat bu tasarımcılar da geleneksel formlarda el işi takılar üretmedikleri için zanaatçı veya endüstriye yönelik çalışan tasarımcılar olarak görülmektedirler. Bu durumda takı sanatçılarının Avrupa’da olduğu gibi kendi konumlarını elde etmek için organize olmanın önemini kavramaları gerekmektedir. Bir sanatçı tarafından elde edilen yeni bilgiler ve teknoloji sayesinde yaratıcı, duygusal vizyonunu büyütmüş, bu birikimler toplumda, akademide ve ürün dünyasındaki değişikliklerde takı sanatına yansıtılmıştır. Bu yüzden sanatçılar tasarım ve materyallerin ötesine geçerek sosyal ve politik düşüncelerini çalışmalarına yansıtmışlardır (Yağmur, 2011: 9).

Günümüz kuyumculuğu Türkiye’nin çeşitli bölgelerinde günümüzde de varlığını sürdürmektedir. Kars, Erzurum, Trabzon, Sivas, Van, Mardin, Diyarbakır, Mersin, Midyat, İstanbul gibi iller Türkiye’nin önde gelen kuyumculuk merkezlerindedir. İstanbul Kapalıçarşı kuyumculuk sektörünün genel merkezi olarak yüzyıllardan beri ününü devam ettirmektedir. Günümüzde kuyumculuk çağdaş teknikler ve elektronik aletler ile gelişmesine rağmen; geleneksel yöntemler ve el işlemeciliği ile yüksek kalitede eserler üretilmektedir. (Ayter, 1996: 5-6).

Kuyumcu ustası için elleri kullanma ve detaylara önem verme başlıca istenen özelliklerdir. Günümüzde kuyumculuk mesleği eğitimleri Meslek Edindirme Kurslarında, Anadolu Meslek Liselerinde, Endüstri Meslek Liselerinde, Kız Meslek Liselerinde, Yüksek Okullarda ve Fakültelerde verilmektedir. (Yağmur, 2011: 10).

“Günümüz takısı vurgu ve duygusallığı ortaya çıkaran, parlak renkli organik biçimler içermektedir. Sanat, insanın psikolojik duyuları, duyguları ve düşünceleri ile ilişki içinde olmaktadır. Sanat dünyasında yaratma ve hayran bırakma gücü yeni ve orijinal bir şekilde neyi nasıl yapacağını bulması konusu tasarımcıların sınırlarını zorlamıştır” (Yağmur, 2011: 11).

## 2.2. Kuyumculuk Sanatında Kullanılan Araçlar, Hammaddeler ve Teknikler

### 2.2.1. Araçlar

#### 2.2.1.1. Makinalar

**Alçı Kırma Makinası:** Döküm işlemi bittikten sonra metal fanus içerisinde alçının temizlenerek madenden ayrıştırılmasını sağlayan makinedir.

**Bilezik Büyütme Makinası:** Bilezikleri istenilen ölçülerde büyütmeye yarayan makinedir. Bu makina ürünlerin hazırlık aşamasında kullanıldığı gibi bitmiş ürünleri kişinin bilek ölçüsüne göre büyütmede de kullanılmaktadır (Bkz. Şekil 14).



**Şekil 14:** Bilezik Büyütme Makinası

**Bilye Dolabı:** Bitmiş olan ürünlerin yıkanıp parlatılması ve üzerlerindeki çapakların temizlenmesi amacıyla kullanılan, içerisi metal bilyelerle dolu makinedir.

**Cila Makinası:** Mücevher ve takıların yüzeylerindeki kalıntıları temizleyerek parlamalarını sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 15). Özellikle, dövücülük, sıvamacılık ve kakmacılıkta, biten eserlerin üzerlerindeki çapak, çizik ve darbe gibi gözü rahatsız eden bozuklukların giderilmesi ve parlatılması işleminde kullanılır. Cila motora bağlanmış bir mil üzerine geçirilen ortası boşaltılmış ve yuvarlak biçimde kesilmiş bezin üzerine cila pastası sürüldükten sonra işin beze veya keçeyle bastırılması ile yapılan parlatma işçiliğidir. Bu işi yapan ustaya ise cilacı denilmektedir (Kuşoğlu, 2006: 49).



**Şekil 15:** Cila ve Polisaj Makinası

**Döküm Makinası:** Fırında pişmiş olan alçı kalıpların içerisine, eritme ocağında sıvılaştırılmış olan madenin hızlı bir şekilde dökümünü sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 16).



**Şekil 16:** Döküm Makinası



**Eritme Ocağı:** Döküm için gerekli olan madeni yüksek ısıda eriterek sıvılaştıran makinedir.

**Fırın:** Dökümden önce alçı kalıp içerisindeki mumu eritip yüksek ısı sağlayarak alçıyı pişirmeye yarayan makinedir (Bkz. Şekil 17).



**Şekil 17:** Döküm Fırını

**Freze Motoru:** Kuyumculukta ajurlu işlem kesime hazırlanmasından, taş yuvası ve perçin işlemlerine kadar, delme, genişletme ve pürüz temizliği gibi işlemlerle üretimin her aşamasında kullanıma makinedir (Bkz. Şekil 18). Küreli matkap ve yay matkap gibi klasik çeşitlerin yerini günümüzde el matkapları ve elektrikli matkaplar (freze) almıştır. El matkapları genellikle halka yapımı ve tel burma işlemleri gibi düşük devir ve kontrol gerektiren işlemlerde, frezeler ise yüksek devir gerektiren işlemler ve seri üretimde kullanılır (Yukarıkozan, 2009: 42).



**Şekil 18:** Freze Motoru

**Havya Makinası:** Dökümü yapılacak olan modellerin mum ağacına dizilmesini sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 19).



**Şekil 19:** Havya Makinası

**Kauçuk Pişirme Presi:** Dökümü yapılacak olan madeni eşyanın iki kauçuk arasında preslenerek pişirilmesini sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 20).



**Şekil 20:** Kauçuk Pişirme Presi

**Kaplama Makinası:** Takı yüzeylerini istenilen değerli metal ile ince bir tabaka halinde kaplanılmasını sağlayan makinedir.

**Kenar Kesme Makinası:** Astar kaynatılmış olan bir çerçevenin dışında kalan astar fazlalıklarını kesmeye yarayan, makinedir.

**Mum Kazanı:** Kauçuk kalıplara basınçlı bir şekilde mum püskürterek kalıp içerisinde madeni eşyanın mum modelinin çıkarılmasını sağlayan makinedir (Bkz. Şekil 21).



**Şekil 21:** Mum Kazanı

**Pres Makinası:** İşleme, onarma, düzeltme gibi işlemlerin uygulanması için bir nesneyi, iki ağırlık arasında mekanik olarak sıkıştırmaya yarayan makinedir.

**Silindir Makinası:** Üzerindeki dönen merdaneler yardımı ile tel ve astarları istenilen kalınlığa getiren ve şekillendiren makinelere silindir adı verilir. Değerli metallerin şideye (dökülecek malzemenin kalıp boşluğu) döküldükten sonra imalattan önce astar haline getirilmesinde veya bunlara şekil verilmesinde kullanılır. Silindir makinelerinde alt merdane milleri sabittir. Üst merdane milleriyse aşağı yukarı hareket eder. Merdane, makinenin üzerinde bulunan kol yardımı ile istenilen aralığa ayarlanır (Bkz. Şekil 22). Genelde makine üzerinde ölçülü ayar kısmı yoktur. İstenilen kalınlık ve ölçü, deneme yolu ile elde edilir. Bu işlem yapılırken parçadan bir miktar kesilir, merdaneler arasından çekilir. Esas parça, istenilen ölçü bu parça üzerinden elde edildikten sonra ölçü bozulmadan merdaneler arasından geçirilir. Silindir makineleri elektrikli ve kollu (insan gücüyle çalışır) olmak üzere iki çeşittir (Kamiloğlu, 2009: 45).



**Şekil 22:** Silindir Makinası

**Tırtır (Zikzak) Makinası:** Bir kol yardımı ile döndürülen değişik boyutlarda dişleri olan tellere tırtır şekli veren araçtır ve bazı tellere dekoratif bir şekil vermek amacıyla kullanılır. Tırtır makinası telkârıde dolgu tellerine daha farklı bir görüntü vermek amacıyla kullanılmaktadır (Bkz. Şekil 23).



**Şekil 23:** Tırtır (Zikzak) Makinası

**Tüplü Eritme Ocağı:** Eritme ocakları sıvılaştırmak istediğimiz madenleri istenilen sıcaklıklarda eritilmesini sağlayan ocaklardır. Altın, gümüş ve bakır gibi kıymetli metal alaşımları yarı mamul hale getirilmesinde kullanılan makinalardır. Tüplü eritme ocaklarının yanı sıra elektrikli eritme ocaklarıyla da aynı işlem yapılmaktadır.

**Yazı Yazma Makinası:** Kuyumculuk eserleri üzerine ve yüzük içlerine kişiye özel isim, tarih vb. yazıları yazmaya yarayan makinedir (Bkz. Şekil 24).



**Şekil 24:** Yazı Yazma Makinası

**Yıkama ve Parlatma Makinası:** Mücevher ve takıları temizleyerek yüzeylerini parlatan makinelerdir ve içlerinde küçük bilyeler bulunmaktadır. Üretim sonrası takıların temizlenmesi ve parlatılması amacıyla bu makineler kullanılmaktadır. Yıkama makinesinin haznesine su, deterjan ve amonyaklı çözelti eklenerek ve içerlerine parlatma işlemi yapılacak ürünler konularak parlatma işlemi yapılır. Parlatma makinelerinin içlerinde bilyeler vardır. Makinası olmayan ustalar meyan kökü ve gümüş ürünleri metal bir kapta kaynatarak parlatma işlemini gerçekleştirmektedirler. Cila makinaları telkâri ürünlerde çok fazla kullanılmamaktadır. Ustalar telkârının dolgularına zarar vermesinden dolayı özellikle büyük parçalarda kullanmadıklarını küçük parçaları toplu halde atabildiklerini ve 20 dakikadan fazla makinede bırakmadıklarını ifade etmektedirler (Kamiloğlu, 2009: 62).

**Yüzük Büyütme Makinası:** Alyans gibi yüzüklerin düzeltilmesi, büyütülmesi işlemlerinde kullanıldığı gibi üretim aşamasında çerçeve olacak halkaların düzeltilmesinde de kullanılır (Bkz. Şekil 25).



**Şekil 25:** Yüzük Büyütme Makinası

#### 2.2.1.2. El Aletleri

**Amyant Levha:** Asbestten yapılmış dikdörtgen veya kare şeklindeki taşlara amyant denir (Bkz. Şekil 26). Isıyı çok iletmediği için son dönemlerde gümüş ve altın gibi madenlerin tavlama ve kaynak işlemlerinde kullanılan alt malzemedir. Amyant levhalar ilk kullanımdan önce fırında 5-6 saat pişirilirlir. Eskiden bu işi önceden yüzü ateşte yakılarak yağı alınmış ve ağır demir kütle altında dinlendirilmiş ceviz kütükler görürdü. Tavlama ve kaynak işlerinde demir gibi levhaların kullanılmayışı çabuk ısındıkları içindir (Kuşoğlu, 2006: 24).



**Şekil 26:** Amyant Levha

**Ayar Zımbaları:** Çelikten yapılmış uç kısmında ayarın sayısal ifadelerinin bulunduğu çekiç yardımı ile kullanılan el araçlarıdır (Bkz. Şekil 27). Ürünü Yapan kişi tarafından ayar garantisi veren zımbalar, ürünün görünmeyen bir yerine çekiçle vurularak izdüşümü yapılır (Kamiloğlu, 2009: 60).



**Şekil 27:** Ayar Zımbaları

**Astar Makası:** Kuyumculukta kullanılan levhaları ve astarları kesmekte kullanılır. Küçük makaslara nazaran astar makası kalın ve sert levhaları rahatlıkla kesebilir (Bkz. Şekil 28).



**Şekil 28:** Astar Makası

**Çelik Kalemler:** Çelikten yapılan, metal üzerine oyarak ya da kazıyarak desen aktarma işleminde kullanılan aletlerdir.

Antik çağlarda, insanoğlu oyma işlemi için taş aletler kullanırdı. Günümüzde sertleştirilmiş çelikten imal edilmiş takımlar kullanılmaktadır. Sertleştirilmiş kısmın rengi daha koyu olmaktadır. Sert taşların oyulması gerektiğinde çelik gövdeye takılmış metal karbür uçlar kullanılmaktadır. Bu aletlerin uzunluğu üreticiden üreticiye değişmekte olup,



genelde 110-120mm arasındadır. Kullanılan aletler çok çeşitli olup en, kalınlık, kesit, şekil yönünden farklılık göstermektedirler. En, her zaman aletin en geniş tarafı olup, kalınlıkları 1/10 mm' den 10mm ve yukarısına kadar uzanmaktadır (Vitiello, 1995: 258).

**Çekiç:** Çivi çakmak, maden dövmek vb. işlerde kullanılan saplı, demir aletlere çekiç denir (Bkz. Şekil 29). (Meydan Larousse, C:4: 379).Levhaların zımba ile kesilmesi ve heştekle derinlik kazandırılarak küre haline getirilmesinde kullanılmaktadır. Kuyumculuk kullanım alanlarına göre çeşitli gramlarda ve şekillerde üretilmektedir. Metali inceltme ve şekillendirmedeki kaba dövme işlemlerinden, ince kakma ve perçin işlemlerine kadar geniş bir kullanım alanına sahiptir. Çekiçler düzeltme, şişirme, toplama, perçin, tabla, perdah gibi isimler almaktadır (Kuşoğlu, 1994: 50).



**Şekil 29:** Çekiç

**Çiftler:** Küçük nesnelere ve taşları tutmak için kullanılan, metali kıvırmaya ve ateşte tutmaya yarayan aletlerdir (Bkz. Şekil 30). Bu alet hem “çift” hem de “çifte” olarak adlandırılmaktadır. Telkâri yöntemiyle altın ve gümüş işleyen ustaların en çok kullandıkları aletlerden biri çiftelerdir. Bir telkâri atölyesinde onlarca çifte bulunmaktadır. Telkâri tekniği, çok ince tellerle ve levhalarla çalışmayı gerektirdiği için çiftelerin sivri ve ince uçları sayesinde bu teller ve levhalar kolaylıkla tutulabilmektedir. Düz ağızlı, eğri ağızlı, mandallı, kalın ve ince birçok çeşidi vardır. Genellikle kaynak ve taş işlemlerinde kullanılan çiftler, kuyumculukta geniş bir kullanım alanına sahiptir (Kuşoğlu, 1994: 51).





**Şekil 30:** Çiftler

**Elek:** Ürünlerin tüm işlemleri bittikten sonra kurutma işleminin gerçekleştirilmesi için kullanılır. Talaş elin giremediği kısımlara girerek suyu almaktadır. Talaş kuruduktan sonra elekten geçirilerek ürün ve talaş ayrılmaktadır (Kuşoğlu, 1994: 65).

**Eğeler:** Ağaç ya da metal malzemeleri eğelemekte, biçimlendirmekte ve düzleştirmekte kullanılan, sertleştirilmiş çelikten yapılmış ve yüzeyine ince dişler açılmış çubuk biçiminde el takımlarına ege denilmektedir (Bkz. Şekil 31).

Ege, iki kısımdan oluşur; İlki aletin diş açılmış ege kısmı olup diğeri kuyruktur ve sapın içine girmektedir. Bu tür eğelere, "saplı eğeler" denir. Ege tek sıra veya çift sıra dişli olabilir. Diş boyu, uzunluk ve genişlikten farklılık gösterir. Diş boyu bir inç veya bir cm. düşen diş sayısıdır. Eğeler diş biçimlerine göre kalın, kaba, yarı kaba, ince ve çok ince olarak sınıflara ayrılırlar. Tesviye amacıyla kullanılmaktadır. Takıyı oluşturan motifler birbirine eklenip takı meydana geldikten sonra, takının üzerindeki kaynak fazlalıkları, çapak denilen çeşitli kirlerin alınıp takının temizlenmesi işlemine "tesviye" denir. Kuyumculukta sanatkâr tesviye, kaynak ve testere işlemlerindeki becerisiyle değerlendirilmektedir (Kuşoğlu, 1994: 51).



**Şekil 31:** Ege Çeşitleri

**Eritme Potası:** İçerisinde maden eritilen granit, seramik ve metalden imal edilmiş kaplardır (Bkz. Şekil 32). “Potalar yüksek ısıya dayanıklıdır. Erimiş haldeki madenden etkilenmez, pota üzerinde maden artıkları kalmaz” (Kamiloğlu, 2009: 44).



**Şekil 32:** Eritme Potaları

**Freze Uçlar:** Kuyumcu delik açmak zorundadır. Testere kılını metale geçirmek, taşa yuva açmak, menteşe yerleştirmek ve diş açmak için vs. kullanılan küçük aletlerdir (Bkz. Şekil 33). Piyasada helisel uçları bulunmakta olup bu uçlar malzemenin sertliği, talaşın türü ve deliğin derinliğine göre farklılık göstermektedir. Mızrak uçlar, nispeten yumuşak malzemelerde ve

derin olmayan deliklerde kullanılır. Kuyumculukta genelde 1 mm. daha büyük delikler delinmediğinden talaş yok denecek kadar azdır.



**Şekil 33:** Freze Uçları

**Hadde:** Çelik bir yüzeyde ya da daire biçiminde pirinç parçalar üzerinde çapları gittikçe küçülen dairelere sahip ve çevresinde elmas parçaları bulunan çeliklerden meydana gelen aletlere hadde denilmektedir (Bkz. Şekil 34). Metal telin kullanılacağı yere göre uygun incelikte teller elde edilmesinde kullanılır.

“Geçmişte Haddehanelerde külçe altın ve gümüşten tel şöyle elde edilirdi; Eritilmiş altın ve gümüş özel kalıba akıtılarak çubuk durumuna getirilir. Çubuk maden önce merdane haddelerden geçirilerek kalınca tel durumuna getirilir. Bu arada gümüş tel sertleştiğinden ateşte kor durumuna getirilir ve soğumasına yakın bal mumuna daldırılır. Bundan sonra sabit bir mengeneye bağlanmış olan adına hadde denen ve üzerinde genişten dara doğru delikleri olan çeliğin deliklerinden sırasıyla çekilmeye başlanır. Bu çok güç bir iştir, dikkat ve güç ister. Usta beline manda derisinden bir kuşak bağlar, (bu kuşak üzerinde demir halkalar vardır), gümüş tel hadde deliğinden geçirildikten sonra bu işe özgü pense ile çekilerek uzatılır. Pensenin elle tutulan sap kısmı çengel gibi kıvrıktır, güç yetmediği zaman bu çengel kuşaktaki halkalara takılarak güç kazanılır ve usta kendi çevresinde dönerek teli uzatır ve inceltir. Çubuk gümüşten bu yolla istenen kalınlıkta ince milimetrik teller elde edilmiş olurdu. Günümüzde bu işi makineler kolaylıkla yapmaktadır” (Kuşoğlu, 2006: 99-100).



**Şekil 34:** Farklı Ebatlarda Haddeler

**Heştekleme ve Heştekleme Zımbası:** Kuyumculukta levha astar haline getirilmiş değerli metallerin değişik şekillerdeki zımba ve karşılık yuvaları ile şekillendirilmesi işlemidir. Özellikle astardan yapılan yani kalınlığı 7-70 mikron arasında değişen madeni parçaların, yüzeylerinin görünümünün daha iyi olması için yıldız, kare, üçgen, oval ve yuvarlak şekilde izler veya şekillendirmeler yapılır. Heştekleme de amaç aynı çapta içi boş yuvarlak oluşturmaktır, bu işlemin yapılmasında kullanılan özel yuvarlak uçlu zımbalara heştekleme zımbası, iç bükey yarım kürelerin bulunduğu özel aparatlara da heştekleme altlığı adı verilir (Bkz. Şekil 35). Yapılan işleme ise heştekleme adı verilir (Kamiloğlu, 2009: 55-56).



**Şekil 35:** Heştekleme ve Heştekleme Zımbaları

**Halka Yüzük Ölçüsü:** Parmak ölçülerini belirlemeye yarayan araçtır. Büyük bir çembere geçirilmiş ve küçükten büyüğe doğru sıralanmış olan halkalardan oluşur. Her halkanın bir numarası vardır.

**Keski:** Metalleri kesmeye, metal parçalarının kabasını almaya yarayan ve başlığına çekiçle veya darbeli bir otomatik aygıtla vurularak kullanılan çelik kalemlere keski denmektedir.

**Kumpas:** Çukurları ve tümsekleri olan kalıpların ölçülerini almaya yarayan ve mikron mesafesindeki kalınlıkları ölçen hassas bir alettir (Bkz. Şekil 36). En çok haddehanelerde ve maden eritme ocaklarında kullanılır. (Kuşoğlu, 1994: 134)



**Şekil 36:** Kumpas

**Makas:** Genellikle hassas ve ince metal parçaları kesmekte kullanılır. Makasın alt kısmında yer alan ovalik ise makası rahatlıkla açıp kapamamızı sağlar. Kuyumcular arasında bu makasa “Antep Makası” da denilmektedir (Bkz. Şekil 37).



**Şekil 37:** Antep Makası

**Malafa:** Yüzük ve bileziklere şekil vermekte kullanılan araçtır. Başka bir deyişle yüzük işlemede, malafa bir nevi örs vazifesi görmektedir. Nitekim çekiçe vurulan darbelerin etkinliğini artırmaktadır. Boyları farklı farklı olup, geniş ve dar olanları vardır. Sapın yanında en ufak ve en büyük çapı belirten sayılar vardır (Bkz. Şekil 38).



**Şekil 38:** Malafa

**Maşa:** Maşalar maden eritilirken veya döküm sırasında, sıcak haldeki potaları tutmak için kullanılan araçlardır. Demirden yapılırlar, uç kısımları kullanma yerlerine göre düz ve kıvrık olabilir (Bkz. Şekil 33). Kuyumcular genellikle kıvrık uçlu maşaları kullanmayı tercih ederler.



**Şekil 39:** Maşa



**Mıhlama Kalemleri:** Çivileme, çakma, yerleştirme işlemlerinde kullanılan ve değerine göre, kıymetli veya yarı kıymetli taş vb. nesnelerin madeni zeminler üzerine yuva yapılarak ya da yuva açılarak sabitleştirmeye yarayan el aletleridir (Bkz. Şekil 40). Bu mesleği icra eden ustalara da mıhlayıcı denmektedir.



**Şekil 40:** Mıhlama Kalemleri

**Mikrometre:** Küçük nesnelere veya küçük şekilleri ölçmeye yarayan alete mikrometre denilmektedir. (Meydan Larousse, C:13: 403).

**Mengene:** Üretim sırasında dönme ve kayma nedeniyle el veya pense ile tutulamayan madenin sıkıştırılarak islenmesini sağlayan mengenerler, haddelme, sündürme, eğeleme, mıhlama, çekiçleme ve kalemler gibi işlemlere yardımcı olarak kullanılır. Paralel ağızlı tezgâh mengenesi, el mengenesi, kazancı mengenesi, ayaklı takoz mengenesi, boru mengenesi, saatçi mengenesi gibi çeşitleri vardır (Bkz. Şekil 41).



**Şekil 41:** Mengene

**Kıl Testere:** “Delik işi (ajur işi) denilen uygulamalarda kullanılan ince dişli kesici alet (Bkz. Şekil 42). Eskiden delik işleri keskin ağızlı kalemlerle yapılırdı, yüzyılı aşkın bir dönemden beri delik işleri çoğunlukla kıl testeresi ile yapılmaktadır. Bu çelik testere kıllarının yani bıçklarının maden kesenleri için 1/2mm incelikten 2mm kalınlığa değin çeşitli diş kalınlıkta olanları da vardır” (Kuşoğlu, 2006: 129).



**Şekil 42:** Kıl Testere

**Örs:** Çekiç ve tokmakla üzerlerinde parçaların şekillendirilip düzeltildikleri aparatlardır (Bkz. Şekil 43). Örsler daha fazla kuvvetle çalıştırma gerektiren durumlarda kullanılır (Kamiloğlu, 2009: 58).



**Şekil 43:** Örs



**Pense:** Tel ve levha halindeki madeni çekme, bükme ve özel işlemlerle şekillendirmek için kullanılan küçük el aletleridir. Kullanım alanlarına göre simetrik yarımaya, bir tarafı yarımaya, düz ve yuvarlak ağızlı, karga burun gibi çeşitlerinin yanında özel olarak şekillendirdiği penseler, tezgâhın öncelikli aletlerindendir.

**Pergel:** Birer uçlarından eklenmiş iki koldan meydana gelen çizim veya ölçü aletleridir (Meydan Larousse, C:15: 571). Normal pergellerin uçlarına kalem ve kalem uçları bulunurken kuyumculukta kullanılan pergelerde ise metal uçlar bulunmaktadır (Bkz. Şekil 44). Bu pergellerin kuyumculukta tercih edilmesinin asıl amacı oksitlenmiş ve koyu renkteki metalin yüzeyini çizerek alttaki parlak rengin görünmesini sağlamaktır.



**Şekil 44:** Pergel

**Şalimo (Salome):** Sıvılaştırılmış gaz ile çalışan bir ısıtma aletidir. Bu aletin değişik ağızları vardır (Bkz. Şekil 45). Gümüş tavlamadan tutun, kaynağa varıncaya değin her türlü yakma, ısıtma, kaynatma işlemlerinde kullanılır (Kuşoğlu, 2006: 210).



**Şekil 45:** Şalimo

**Şide:** Eritme potasında eritilen madenler yarı mamul hale getirilmesi için dökülen çelik veya pik kaplardır (Bkz. Şekil 46). Şide kalınlıkları sabit ölçülerde veya değişik ölçülere ayarlanabilir. Genel olarak şideler çift taraflı kullanılır bir tarafı ince ve dardır gümüş tel elde etmek için kullanılacak gümüş dökülür, diğer tarafı geniştir plaka elde etmek için kullanılacak gümüş dökülür. Eritilen madenler şide içerisine dökülerek yarı mamul tel veya astar (plaka) haline getirilir. Dökümden önce şidenin kalıp boşluğu ısıtılır aksi takdirde döküm sıcaklığı düşerek eriyik sıçramalarına neden olur. İstenilen alaşım madenleri potada eritildikten sonra düz bir zemine konulan şidelere dökülür. Maden soğuyup katılaştınca işlenmeye hazırlanır (Kamiloğlu, 2009: 44)



**Şekil 46:** Şide

**Terazi:** Kıymetli taş ve madenleri hassas bir şekilde tartmaya yarayan alettir (Bkz. Şekil 47). “En eski dönemlerdeki kollar idiler. Daha sonraları çangalları yerine kefe eklendi. Kollar kefe, tek kefe ve çift kefe olanları vardır. Oklu ve çengelli olanlarına kantar denir ve ok uzunlukları on beş santimle bir metrenin üzerinde olanlarda vardır. Kefeliler ise iki üç santim kefelisinden bir metre çaplısına kadar olanları vardır. Tarttıkları nesnelere kıymetlerine göre çok hassasları vardır. Özellikle kıymetli taş ve maden tartarları son derece hassastır” (Kuşoğlu, 2006: 221).



**Şekil 47:** Terazi

**Tel Fırça:** Maden üzerindeki yakılmış zifti temizlemede, gümüşü parlatmada, gümüş yıldız yapımında, temizlik işlerinde ve daha birçok yerde ara aleti olarak kullanılır (Bkz. Şekil 48), (Kuşoğlu, 2006: 220).



**Şekil 48:** Tel Fırça

**Tezgâh Takozu:** Kuyumcu tezgâhında ustanın oturduğu kısımda rahatça çalışmayı sağlamak için tezgâhtan dışa doğru uzanan parçaya takoz denilmektedir (Bkz. Şekil 49). Tezgâh takozları ağaç veya plastikten yapılır. Takoz tezgâh tablasına rahatça sökülüp takılabilir. Gümüş işlemeciliğinde kıl testere ile çalışılmak istendiğinde takoz kullanılır. Takozun düz ve eğimli olmak üzere iki yüzeyi bulunur. Düz yüzey, kıl testere ile kesme işlemlerinde eğimli yüzey ise tesviyeleme işlemlerinde kullanılır.



**Şekil 49:** Tezgâh Takozu

**Tokmak:** Tokmaklar genelde ağaç veya plastik malzemelerden yapılmaktadır (Bkz. Şekil 50). Tokmakların bu malzemelerden yapılmasının amacı çalışma esnasında iş parçası üzerinde kalıcı izler bırakmamasıdır. Yumuşak ve ince parçaların düzeltilmesine yardımcı olur. (Kamiloğlu, 2009, 56).



**Şekil 50:** Plastik Başlı Tokmak

**Yan Keski:** Kuyumculukta geleneksel, düz, eğimli keski genellikle makasların işlev görmediği durumlarda, tel ve pimlerin kesim işlerinde kullanılır.

**Yağdanlık:** Şidenin yağlanması için kullanılan, ince uzun bir borusu olan metal kaptır (Bkz. Şekil 51). Potada eritilen gümüşün şide den rahat yürümesi için şide tabanına yağlama işleminde kullanılır.



**Şekil 51:** Yağdanlık

**Yüzük Ölçüm Aracı:** Yüzüklerin ebatlarını belirlemek için kullanılan araçtır. Üzerinde 1 den 36 ya kadar sıralanmış rakamlar bulunmaktadır (Bkz. Şekil 52). Ölçüm aracı yüzüğün halkasından geçirilir ve halka hangi rakamda duruyorsa o rakam yüzüğün ölçüsünü belirlemiştir.



**Şekil 52:** Yüzük Ölçüm Aracı

**Tezgâh;** “Kuyumcu ustalarının üzerinde çalıştığı, yapılan işin özelliğine göre değişik malzemelerden yapılmış, bir veya birden fazla kişinin üzerinde çalışabileceği, değişik ölçü ve biçimlerde hazırlanmış çalışma tezgâhıdır (Bkz. Şekil 53)” (Kuşoğlu,1994: 48).





**Şekil 53:** 12 Kişilik Kuyumcu Tezgâhi

## 2.2.2. Hammaddeler

### 2.2.2.1. Madenler

Kuyumculuk sanatı ve tekniklerini incelemeyi önce hangi madenlerin kullanıldığını bilmek ve onları tanımak gerekmektedir. Malzemeyi tanımak, hem tekniklerin nasıl geliştiğini anlamamıza, hem de belirli tekniklerle yapılan eserlerin hangi malzemedeyi yapıldığını tahmin etmemize yardımcı olacaktır.

“Türk maden sanatında kullanılan başlıca madenler; altın, gümüş, bakır, tunç (Bakır-kalay alışımı) ve pirinç (bakır-çinko alışımı), demir ve çelik olarak sıralanmaktadır. Ayrıca kurşun, savat tekniği ile kalıp yapımında, altın ve gümüşün saflaştırılmasında, cıva ise yaldızlama işlerinde kullanılır” (Erginsoy, 1978: 8).

Madenler, yer kabuğunda tabii olarak bulunan, doğrudan veya işlendikten sonra, insan hayatında sayılamayacak kadar çok ihtiyacını karşılar. Genellikle yer altından çıkarılan madenler doğada, doğrudan metalik halde veya cevher olarak mevcuttur. Metalik ve cevher madenler, kıymeti yüksek olan mineral topluluklarıdır. Metalik halde bulunan madenlere “Doğal Madenler”; içinde kimyasal bileşikler halinde madenlerin bulunduğu kayalara ise “Cevher” denilmektedir. Altın, doğal bir madendir fakat gümüş, bakır ve demir, hem doğal hem de cevher olarak mevcuttur. Kurşun, kalay, çinko ve cıva ise ancak cevherden tasfiye

yoluyla (ısı kullanarak) elde edilen madenlerdir. İlk keşfedilen madenler, doğal madenler olmuştur (Erginsoy, 1978: 8).

### 2.2.2.1.1. Altın

Doğada yaygın olarak bulunan altın, aktifliği çok az olan kıymetli bir melal olup M.Ö. beşinci binden itibaren ufak süs eşyalarının yapımında kullanıldığı tahmin edilmektedir. Dış tesirlerden etkilenmediğinden süs ve ziynet eşyası olarak da kullanılmaktadır. Saf bir maden olmayan altının içinde, doğal olarak bilinen bir miktar gümüş, demir gibi madenler de bulunmaktadır. İçindeki bakır ve gümüşün azlığı oranında altının kıymeti artar (Bkz. Şekil 54). Altın oranının ölçü birimi ayar veya karattır. Saf altın, 24 gram külçede 2 gram yabancı metal varsa, karadı 22'dir. Doğal altın tabiiatta iki şekilde bulunmaktadır. Bazen kristalleşmiş varak halinde, veya saçılmış olarak kayalar içerisinde bulunur. Bazen de kumluk arazilerde ufak, büyük, külçe, tane veya pul halinde bulunabilir (Parlak ve Parlak, 2010: 125-126).



**Şekil 54:** Altın Cevheri (www.busrapirlanta.com.tr, 22 Mayıs 2015)

Doğal altın, daima bir miktar gümüşle karışıktır. İçerisinde ne kadar gümüş varsa, rengi o kadar soluk sarı olur. Altın maden olarak volkanik arazilerde, billurlaşmış taşlar içinde, yeni faaliyet gösteren volkanlarda ve kuvars kayaçları içerisinde bulunabilir. Altının içinde bulunduğu taşlar, saf altın elde etmek için öğütülür. Su içerisinde hemen her kuyumcunun bildiği ramat yıkama usulüyle yıkanır veya civa ile amalgam yapılarak ayrıştırılır. Kum altın ise, dağdan inen dere yataklarında bulunur ve ramat gibi yıkanarak elde edilmiş olur. 24 gram altın külçesinde 6 gram bakır ve gümüş varsa bu altının değeri 18 ayardır (Parlak, 2002: 52-53).

Sembolü	: Au
Özgül Ağırlığı	: 19-2
Atom Ağırlığı	: 197-2
Erime Noktası	: 1063° C
Kaynama Noktası	: 2600° C

**Tablo 1:** Altın Cevherinin Sembol ve Özellikleri

### 2.2.2.1.2. Gümüş

Gümüş kolay işlenebilen, okside olmayan değerli bir madendir (Bkz. Şekil 55). Beyaz renkte, parlak ve yumuşak olan bu maden, saf altından biraz daha sert ve altından sonra en iyi işlenebilir metaldir (Önder, 1995: 42).

Gümüş madeninden yapılan M.Ö. 3000 yıllarından kalma eserlere rastlamak mümkündür. Gümüş; altın gibi yumuşak bir maden olduğundan dövülgen olup, tel çekmeye çok elverişlidir. Tüm metallerin içerisinde en beyaz olan metal gümüştür. Parlatıldığında kusursuz yansıtıcı bir yüzey elde edilmiş olur. Birçok madenle, altın, bakır ve platinle alışım halinde bulunabilir. Kuyumculukta para, madalyon, ev eşyaları yapımında kullanıldığı gibi, elektrik, elektron sanayi ve tıp malzemeleri yapımında da kullanılmaktadır (Parlak, 2002: 52-53).



**Şekil 55:** Gümüş Cevheri (www.taslar.net, 22 Mayıs 2015)

İslamiyet devrinin maden sanatı ustaları gümüşü diledikleri şekilde, saf olarak veya bilinçli gümüş alaşımları yaparak kullanmışlardır.



Abbasî devrinde Fars, Horasan ve Kirman bölgelerindeki galen cevherlerinden gümüş elde edildiği, ancak 11. yüzyıldan sonra İslam dünyasında bir “gümüş kıtlığı” durumunun baş gösterdiği ve gümüş eserlerden birçoğunun para basılmak üzere eritildiği bilinmektedir. Bazı görüşler ise 12. yüzyıldan itibaren gümüş eserlerin azalmasının başlıca nedenini, dini baskılardan çok, gümüş kıtlığından kaynaklandığını ifade etmektedirler. 12. yüzyılın ortalarında gümüş, daha çok ziynet eşyalarının yapımında, tunç ve pirinç eserlerin kakma tekniği ile süslenmesinde ve tunç aynaların yaldızlanmasında kullanılmıştır (Erginsoy, 1978: 10).

Kuyumculukta ve endüstride de kullanılan gümüş az sıcaklıkta elektriği en iyi ileten bir madendir. Çok ince levhalar haline getirilebildiği gibi ve çok ince tellerde dönüştürülebilir. (Fligran teli) adı verilen gümüş telin 2 km uzunluğunun ağırlığı ancak 1 gr gelir. Folio denilen levha 0.0027 mm olup bazısı ışığı geçirebilir. Altınla bileşik yapıldığında ve çeşitli oranlardaki alaşımla, yeşil altın veya pembe altın olarak kullanılabilir (Çukur, 2009: 16).

Sembölü	: Ag
Özgül Ağırlığı	: 10,5
Atom Ağırlığı	: 107,88
Erime Noktası	: 961,8 °C
Kaynama Noktası	: 2162 °C

**Tablo 2:** Gümüş Cevherinin Sembol ve Özellikleri

### 2.2.2.1.3. Bakır

Esmerden kırmızıya çalan bir rengi olan bakır tabiatta serbest ve bileşikleriyle birlikte bulunur (Bkz. Şekil 56). İnsanlar tarafından ilk kullanılan maden bakırdır (Kuşoğlu, 2006: 35). Son yılların arkeolojik kazı sonuçları, bu madenin ilk Anadolu’da kullanıldığı ve metalürjinin ilk bu bölgede başladığı kanısını desteklemektedir. Anadolu’da Çayönü, Çatalhöyük ve Suberde kazılarında, M.Ö. yedinci bine ait, doğal bakırdan dövülerek yapılmış iğne, biz, kanca gibi ufak aletler ve yüzük, boncuk gibi süs eşyaları bulunmuştur (Erginsoy, 1978: 11).



**Şekil 56:** Bakır Cevheri (www.upload.wikimedia.org, 22 Mayıs 2015)

Bakır okside olan bir madendir. Doğal bakır parçalarının yüzeyi okside olduğundan, rengi morumsu bir yeşil hal alır ve bu sebeple kolay göze çarpmaz. Ancak bu parçaların ırmak sularıyla yıkanıp aşınan kısımlarından içteki bakırın kırmızı rengi görünür, üstü okside olmuş bakır parçaları el ile ovulduğu zamanda altından kırmızı maden çıkar (Erginsoy, 1978: 11).

Bakır altından ve gümüşten daha sert bir madendir; soğuk halde dövülürse, büsbütün sertleşir ve işlenemez hale gelir. Bakır soğukken uzun süre çekiçlendiği takdirde, madenin üzerinde çatlaklar oluşur ve gevrekleşen bakır dağılabilir. Dövülürken sertleşen bakır, ancak ateşte ısıtılırsa tekrar yumuşar ve işlenmesi mümkün olur. Bakır çok sıcakken (ak-kor haldeyken) de çekiçlenemez. Bu sebeple yumuşaması için ısıtılan bakır, hemen soğuk suya daldırılarak ılık hale getirilir. Ani soğuma ile bakır % 25 oranında daha yumuşar. Dövüldükçe sertleşen bakırı önce ısıtıp, sonra suya daldırarak ılıklaştırıp yumuşatmaya “tavlama” denir. Tavlama, M.S. 19. yüzyıla kadar hep odun veya odun kömürü ateşinde yapılmıştır. Bu ilk ve önemli keşif, madeni eserlerin yapımında uygulanan iki ana metoddan biri olan “dövme” tekniğinin gelişmesine yol açmıştır (Erginsoy, 1978: 11).

Altın ve gümüşün ayarının düşürülmesinde de yine bakır kullanılır. Altın ve gümüşün kızıla çalması, içindeki bakır oranının çok olmasından kaynaklanmaktadır. Bakırın çinko ile karışımından sarı veya pirinç denilen karışım elde edilirken kalay ve kimi zaman da az ölçüde çinko ile karışımından tunç elde edilir. Bu karışımlar çeşitli sanat eserlerinin yapımında kullanılır. Süzölmüş bakır ve tunca “çodun” denilmektedir. Bakır Türk maden sanatı tarihinde çok önemli bir yere sahiptir. Özellikle kıymetli maden olan altın ile yarı kıymetli maden olan gümüşün maddi değerinin yüksek olması, mutfak eşyaları ve ibrik gibi su taşıma aletlerinin bakır madeninden yapılmasına neden olmuştur (Kuşoğlu, 2006: 35).

Anadolu'da bakır işçiliği meşhur olan çok sayıda şehir mevcuttur. Kastamonu, Kayseri ve Gaziantep, bakır işçilikleri aranan illerin başında gelmektedir. Bu sanata olan ilginin gün geçtikçe azalmasındaki nedenlerin başında, alüminyum eşyaların tornada çekilmesi ve daha sonra da plastik eşyaların yapılmış olmasıdır. Bu nedenle geçmişte yaygın olarak kullanılan bakır aletler günümüzde eski ihtişamını kaybetmiştir. (Kuşoğlu, 2006: 35).

Sembolü	: Cu
Özgül Ağırlığı	: 63-53
Atom Ağırlığı	: 8-9
Erime Noktası	: 1083 °C
Kaynama Noktası	: 2310 °C

**Tablo 3:** Bakır Cevherinin Sembol ve Özellikleri

#### 2.2.2.1.4. Platin

Esmer beyaz renkte parlak bir madendir (Bkz. Şekil 57). İlk defa Amerika'da 'müş' anlamına gelen pırlata kelimesinden türeyerek platin ismine almıştır. Platin doğada nehir kıyılarındaki kumsallar arasında metal tanesi olarak bulunmuştur. Platin madeni filizinin içinde iridyum, rodyum, palladyum, osmiyum, altın, demir bakır ve kum bulunmaktadır. Kimyevi usullerle saflaştırılarak kullanılır (Çukur, 2009: 17).



**Şekil 57:** Platin Cevheri (www.tr.wikipedia.org, 22 Mayıs 2015)

Siyanürler, flor ve sıcak bazlarla temas edince, kısmen aşınan platin, açık havada ve sıcakta (1200 °C) bile oksitlenme yapmaz. Platin, kroze, elektrot, tel gibi laboratuvar araçlarının yapımında ve kuyumculukta da pladyumla karıştırılarak kullanılır. Güç eriyen bir

maden olduğundan yalnız oksijenle eritilip dökülür. Bir asit türü olan Kral suyunda bile güçlükle çözülür. Kral suyu: 3 kısım nitrik asit (kezzap) + 1 kısım tuzruhu bileşiminden meydana gelen güçlü bir asit türüdür. (Parlak, 2002: 54).

Sembolü	: Pt
Özgül Ağırlığı	: 21-45
Atom Ağırlığı	: 195-23
Erime Noktası	: 1758 °C
Kaynama Noktası	: 4050 °C

**Tablo 4:** Platin Cevherinin Sembol ve Özellikleri

#### 2.2.2.1.5. Kurşun

“Gümüşe yakın beyaz - gri renkte, yumuşak, ezilebilen, sünebilme özelliğine sahip fakat yoğunluğu yüksek bir metaldir” (Ayter, 1996: 65).

Kurşun doğada saf maden olarak bulunmaz. Bir kurşun sülfürü olan galen cevherinden tasfiye yolu ile elde edilir. Galen cevheri tasfiye edilince, gümüş - kurşun karışımı bir alaşım verir sonra kupelasyon (ayrıştırma) işlemi uygulanarak gümüş ve kurşun birbirinden ayrılır (Bkz. Şekil 58). Erimiş haldeki gümüş - kurşun alaşımının üzerinden hava akımı geçirilerek, kurşunun okside olması sağlanır. Gümüşten ayrılmış olan kurşunun üzerindeki oksit tekrar tasfiye edilerek metalik kurşun elde edilir (Erginsoy, 1978: 12).



**Şekil 58:** İşlenmiş Kurşun Külçeleri (www.ekormetal.com, 23 Mayıs 2015)

Son yılların arkeolojik kazı sonuçları, Anadolu’da Çatalhöyük de, M.Ö. yedinci bine ait, tasfiye edilmiş kurşun topakları bulunmuştur. Böylece, bakır gibi kurşunun da, ilk olarak Neolitik Çağ’da ve Anadolu’da tasfiye edildiği anlaşılmaktadır. Erime noktası düşük olan kurşun, İslam öncesi devirlerde olduğu gibi, İslam devrinde de daha çok lehim alaşımlarında ve kolay okside olması nedeniyle soy madenlerin saflaştırılması işlemlerinde kullanılmıştır. Bazen de bir miktar kurşun, döküm yapılacak olan bakır alaşımlarına akıcılık vermesi için karıştırılmıştır (Erginsoy, 1978: 12).

“Plastik özelliklerinden dolayı hem gümüşçülükte hem de kuyumculukta şekil verme işlemlerinde sıkça kullanılmaktadır” (Vitiello,1995: 77).

Sembolü	: Pb
Özgül Ağırlığı	: 11-34
Atom Ağırlığı	: 207-2
Erime Noktası	: 327,5 °C
Kaynama Noktası	: 1,750 °C

**Tablo 5:** Kurşun Cevherinin Sembol ve Özellikleri

#### 2.2.2.1.6. Demir-Çelik

Demirin dayanıklı, dövülebilir, çelik gibi alaşımları sanayide en çok tercih edilen ve bu alanda en çok kullanılan madenlerden birisidir. Doğada hem maden, hem de cevher olarak mevcuttur (Bkz. Şekil 59). İlk kullanılan demir, meteorik demir olmuştur. Doğal demir içinde bol miktarda (% 5-26 oranında) nikel bulunan demirlere, meteorik demir denilmektedir. Cevher-demir ise doğada bol miktarlarda ve yaygın bir şekilde bulunmaktadır (Parlak, 2002: 57).



**Şekil 59:** Demir Cevheri (www.poyrazgroup.com, 23 Mayıs 2015)

Dövme demir ilk olarak M.Ö. ikinci binin başlarında, Anadolu'da Toroslardan Kafkasya'ya kadar uzanan dağlık bölgede elde edilmiş ve M.Ö. 1900 - 1400 tarihleri arasında yalnızca bu bölgelerde kullanılmıştır. Dövme demirin, ikinci kez ısı işleme tabi tutulmasıyla Çelik elde edilir. Dövme-demir, uzun süre ve yüksek ısıda, toz halindeki odun kömürü ateşinde çıkarılarak, demir kristallerinin arasına daha çok miktarlarda karbon girmesi sağlanır. Daha sonra bu alaşım sıcakken tekrar tekrar çekiçlenir. Böylece içinde % 15 - %1.5 arasında karbon bulunan ve dövme-demirden çok daha sert ve sağlam bir maden olan çelik elde edilir (Erginsoy, 1978: 14).

Sembolü	: Fe
Özgül Ağırlığı	: 55-85
Atom Ağırlığı	: 7.85
Erime Noktası	: 1535 °C
Kaynama Noktası	: 2735 °C

**Tablo 6:** Demir Cevherinin Sembol ve Özellikleri

#### 2.2.2.1.7. Tunç (Bakır - Kalay Karışımı)

Tunç madeni, içerisinde bir miktar kalay bulunan bir bakır alaşımıdır. Saf bakır, altın ve gümüşten daha sert bir maden olmakla birlikte, sağlamlık bakımından üstün bir malzeme değildir. Bakıra başka madenler karıştırılarak elde edilen alaşımlar ise örneğin; tunç, saf bakırdan çok daha sert ve dayanıklıdır. En makbul tunç, içinde %10 oranında kalay bulunan bakır alaşımıdır (Kuşoğlu, 2006: 228).

“Kendi döneminden başlayarak, tunç dökümle birçok sanat eseri vücuda getirilmiştir. Kendine has rengi ile çok dayanıklıdır. Renginin kararmasına rağmen demir gibi çürümez. Top güllerleri, şamdan ve benzeri avadanlıklar bunlardan yapılırdı. Tunçtan yapılmış ve bugün cami, türbe ve sebillerdeki son derece güzel ve döküm tekniği kullanılan parmaklıklar (şebekeler), kubbe ve minare âlemleri Türk sanatı bakımından önemli eserlerdir. Osmanlılar özellikle geometrik (hen-desî) şekillerden oluşan şebekeleriyle dünya sanatına çok güzel eserler kazandırmışlardır” (Kuşoğlu, 2006: 228).

Tunç madenini elde etmek için bakıra eklenen kalay, bir kalay oksidi olan kasiterit cevherinden elde edilmektedir. Kasiterit cevherine, genellikle bakır cevherlerinin bulunduğu bölgelerde rastlanır. Ancak kalay cevheri, bakır cevherleri kadar bol miktarlarda ve yaygın

olarak bulunmaz. Bu sebeple Tunç Çağı, Yakın Doğu'nun değişik bölgelerinde, değişik zamanlarda başlamıştır (Erginsoy, 1978: 12).

Kalay, yüzyıllar boyu yalnızca tunç imalatında kullanılmıştır. Roma devrinde bakır ve alaşımlarından yapılan yiyecek kaplarının iç kısımlarının kalayla kaplama usulü keşfedilmiş, bu devirden itibaren kalay, hem tunç imalatında, hem de yiyecek ve içecek kaplarının kalaylanmasında kullanılmıştır. Bakırdan daha sağlam ve sert bir maden olan tunç, soğuk olarak işlenemez. Çekiçleme işleminde tuncun sıklıkla tavlanması gerekmektedir. Tunç'un sağlamlığının yanı sıra üstünlüğünü arttıran diğer bir özelliği de, bu alaşımın eridiği zaman bakır gibi kabarcıklanmamasıdır. Bu nedenle tunç, her devirde döküm için öncelikli tercih edilen maden olmuştur. Tunç'un sarıya çalan bir rengi bulunmaktadır, fakat karşılaştığı etkenlere ve kimyasal yapısına göre, zamanla sarıdan griye, kahve renginden siyaha kadar çeşitli renklere girebilmektedir (Erginsoy, 1978: 12-13).

“Osmanlı Dönemi'nde döküm işleminin uygulandığı İslam eserlerinde genellikle tunç madeni tercih edilmiştir. Osmanlı Döneminde tunç kompozisyonlarına, kaliteyi yükseltmek için, bazen belirli oranlarda başka madenler de katılmıştır. Örneğin, Kirman - tuncu olarak tanınan çok makbul alaşımın içinde, % 74 oranında bakır, % 16 oranında kalay, % 10 oranında da gümüş bulunmaktadır” (Erginsoy, 1978: 13).

#### **2.2.2.1.8. Pirinç (Bakır - Çinko Alışımı)**

Pirinç, içinde çinko bulunan bir bakır alaşımıdır. Bakır ile çinko cevheri, kalamın (tutya) birlikte tasfiye edilerek, tunç kadar sert, rengi altın gibi sarı ve parlak olan pirinç madeni elde edilmiş olur. Altına en çok benzeyen pirinç alaşımı, içinde % 20 oranında çinko bulunan bakır alaşımıdır. Pirincin içindeki çinko oranı % 40'a kadar artırılabilir; ancak pirincin çinkosu çoğaldıkça, madenin rengi beyazlaşır ve parlaklığını kaybeder (Erginsoy, 1978: 13).

“Pirinç alaşımı da tunç kadar sert ve sağlam bir madendir; tavlanmadan işlenemez. 12. yüzyılın üçüncü çeyreğinden itibaren tuncun yanı sıra ve özellikle dövme tekniğinin uygulandığı eserlerin yapımında bol miktarda kullanılmıştır” (Erginsoy, 1978: 14).

### 2.2.2.2. Taşlar

Değerli taşlar geçmişten beri kuyumculuk alanında takı ve eşya yapımında süsleme olarak sıklıkla kullanılmıştır. Bir zenginlik sembolü olarak da görülen taşlar genellikle metallerle birlikte kullanılmıştır. Özellikle altın ve gümüşle bir arada kullanılan taşlar eserler üzerine çeşitli tekniklerle uygulanmıştır.

Kuyumculuk eserlerinin yapımında genellikle elmas, zümrüt, yakut, safir, akik, lal ve firuze yoğun olarak kullanılan taşlar arasında yer almaktadır. Bu taşların yanı sıra birçok kıymetli ve yarı kıymetli taşlarda kullanılmıştır. Kuyumculukta kullanılan taşların renkleri, kesimleri, sertlikleri, parlaklık ve saflıkları önemlidir. Kuyumculuk sektöründe kullanılan en değerli taş ise elmadır. Elmas kesimine göre pırlanta ismini alır. Pırlanta yaygın olarak kullanılan en değerli taş olarak bilinmektedir. Elması yakut ve zümrüt taşları takip eder. Günümüzde kuyumculukta altınla birlikte sentetik taşlar da kullanılmaktadır. Sentetik taşlar kimyevi yollarla üretilen kıymetsiz taşlardır. Kıymetli ve yarı kıymetli taşlar, takılarda veya eşyalarda farklı kesim tarzıyla uygulanabilmektedir. Kullanılacak alan ve amaca göre taşlarda kesim biçimi belirlenerek altın veya başka metallerin üzerine sıklıkla uygulanır (www.jewelryturk.com, 12 Mart 2015).

Osmanlı döneminde ise kıymetli ve yarı kıymetli taşlar süs eşyalarında, takılarda ve silahlarda sıkça kullanıldığı göze çarpmaktadır. Osmanlıların kullandığı taşlar arasında bulunan yeşim taşı en fazla 18. ve 19. yüzyıllarda kullanıldığı bilinmektedir. O dönemde taşlardan yapılan vazo, fincan, tabak gibi eşyalar kuyumculuk sanatının geldiği noktayı göstermektedir. Osmanlı döneminde 16. Yüzyıldan itibaren akik taşının kırmızısı ve mavisi ile zümrüt, yakut, elmas, turkuaz taşları da önemli ölçüde kullanılmıştır (www.taslar.net, 12 Mart 2015).

“Osmanlı imparatorluğu değerli taşlara oldukça önem veren bir topluluktur. Şuan Topkapı sarayı’nda bulunan 'Kaşıkçı Elması' bu kullanıma en iyi örneklerdendir. Osmanlı sultanlarının törenlerde ve yabancı heyetleri karşılarken Kaşıkçı Elması’nı mutlaka aksesuar olarak kullanırlardı” (www.taslar.net, 12 Mart 2015).

Kuyumculukta kullanılan kıymetli ve yarı kıymetli taşları incelemeyen önce gemoloji ve gemolog’dan da bahsetmekte yarar var.

**Gemoloji:** Yerkürenin oluşumu 8 milyar yıl olarak tahmin edilmektedir. Bu zaman diliminin de çok yüksek ısı ve basınç altında oluşan minerallerin(taşların) doğada araştırılarak bulunması, tanımlanması, incelenmesi ve sınıflandırılması konularını ele alan bilim dalına gemoloji



denilmektedir. Taş işlemeciliği (lapidary) ve takı tasarım (kuyumculuk) gemoloji ile çok yakından ilgilidir. Bilinen 3.000 mineral çeşidinden sadece 100 kadarı kıymetli ve yarı kıymetli taş olarak kuyumculuk sektöründe kullanılmaktadır. Gemoloji, takı tasarım ve taş işlemeciliği kıymetli ve yarı kıymetli süs taşlarının çeşitli yöntemlerle işlenip süs taşı ve dekoratif hale getirilip, tüketicinin beğenisine ve kullanımına kadar geçen süreçteki her yöntem işlemini konu alan bilimsel ve ticari uğraşıdır (Parlak ve Parlak, 2010: 28).

**Gemolog:** Süs taşları üzerinde uzmanlaşmış kişilere gemolog denmektedir. Gemologların temel görevi süs taşlarını tanımlamak, taklitleri ve sentetiklerini gerçeğinden ayırmak ve gerekirse taşın temel özelliklerine göre işlenmesini yönlendirmektir. Gemoloji çalışmak, iyi bir mineraloji ve kristalografi temeli gerektirse de herkesin belli bir disiplinli çalışma ve tecrübe ile yapabileceği bir iştir. (www.mfakioglu.blogspot.com.tr, 13 Mart 2015)

#### **2.2.2.2.1. Türkiye'de Yarı Kıymetli Taşların Durumu**

Kuyumculuk sektöründe özellikle son yıllarda büyük ilgi görmeye başlayan yarı kıymetli taşların bir bölümü Türkiye'de bulunmaktadır. Jeolojik oluşum koşulları düşünüldüğünde başka türde taşların bulunma olasılığı da çok yüksektir. Ancak Türkiye'de üretim potansiyeli bulunan yarı kıymetli taşların daha sağlıklı değerlendirilebilmesi için öncelikle konuyla ilgili eğitimin yaygınlaştırılması ve yatakların bulunduğu yörelerde yaşayanların bilinçlendirilmeleri gerekir.

Kuyumculukta genellikle gümüş ile birlikte kullanılan mineral ve taşlar, yarı kıymetli taşlar olarak tanımlanmaktadır. Yarı kıymetli taşlar, kuyumculuk ve süs eşyası yapımında ağırlıklı olarak kullanılmaktadır. Altın ile kullanma alışkanlığı oluşturulamadığı için pazarda önemli yer tutmayan özel taşlar (obsidyen, oltutaşı, irize opal) da yarı kıymetli taşlar grubunda dahil edilebilir. Bu tanımlamalar bize kıymetli ve yarı kıymetli taşların sınıflanmasında kesin bir sınırın olmadığını göstermektedir. Elmas, yakut, safir ve zümrütün dışında kalan, kuyumculuk ve süsleme sektöründe kullanılan mineral ve taşlar, yarı kıymetli taşlar sınıfında yer almaktadırlar (Parlak ve Parlak, 2010: 29).

“Yarı kıymetli taş olarak değerlendirilen çok sayıda mineral ve kayaç vardır. Bunlardan bir kısmı yurdumuzda bulunur ve bir kısmının da bulunma olasılığı jeolojik oluşum koşulları göz önüne alındığında oldukça yüksektir” (Parlak ve Parlak, 2010: 29).

#### **2.2.2.2.2. Yarı Kıymetli Taşların Dünya’da ve Türkiye’de Bulunan Yatakları**

Opal, çeşitleri dünyada başlıca Avustralya, Macaristan, Meksika, ABD-Nevada ve Türkiye’de bol miktarda bulunmaktadır. Ateş opal, İspanya-Meksika ve Türkiye de Kütahya

ile Düzce illerinde bulunmaktadır. Ateş opalleri riyodasit-riyolit olarak tanımlanabilen kayaçların boşluklarında kırmızı, sarı, beyaz şeffaf veya bu renklerin çeşitli tonlarında bulabiliriz. Osmanlı döneminde Almanlar tarafından ateş opallerin işlendiği söylenilmektedir. Günümüzde terkedilmiş ocaklardan 1mm.-1cm. boyutlarında ateş opal toplamak mümkündür (www.tuanagem.com, 18 Şubat 2015).

Kıymetli Opal veya diğer adıyla İrize Opal'in ana yurdu Avustralya olarak kabul edilebilir. Türkiye'de de özellikle Eskişehir, Bilecik, Kütahya ve Afyon illerinde volkanik faaliyetlerin etkin olduğu yörelerde ve serpantinleşmiş ultrabazikler üzerine gelen Eosen konglomeralarında hemen hemen her çeşit ve renkte opal oluşumlarına rastlanmaktadır. Opal oluşumları magnezit yatakları ile yakın ilişkilidir. Eskişehir Dereyalak köyü civarından ekonomik boyutta opal çakılları çıkarılmaktadır. Düzce Yığılca Köyü civarında da bol miktarda kırmızı ve sarı opal bulunmaktadır. Dünyadaki jadeid yatakları Guatemala, Japonya, Rusya ve ABD'nin Kaliforniya eyaletinde ve Myanmar (Burma)'da bulunmaktadır. Kretase sonu ve Eosen taşları arasında oluşan kristalen şist ve plutonik kayaçlarla çevrelenmiş serpantinler içinde bulunur. Ultrabazik ve bazik kayaçların zengin olduğu ülkemizde, nefrit ve jadeidin bulunma olasılığı oldukça yüksektir (Parlak ve Parlak, 2010: 30).

Dünyanın hemen her ülkesinde kuvars oldukça çok miktarda bulunmaktadır. Mor kuvarsın (ametist) Brezilya'daki zengin rezervli yatakları bulunmadan önce çok pahalı taşlar grubuna giriyordu. Türkiye kuvars ve çeşitleri değişik yörelerde bulunmaktadır. Balıkesirin Dursunbey Göğü köyü civarında volkanik kayaçlar içinde çatlakları dolduran ametist kristallerine rastlanmaktadır. Ordu'nun Fatsa ilçesinde liman yapımında kullanılan taş blokların arasında ametist damarları dikkat çekmektedir. Yozgat'ın Şefaattli ilçesi, Gümüşhane ve Şebinkarahisar yörelerinde de ametist taşı bulunmaktadır (Parlak ve Parlak, 2010: 30).

Balıkesir'in Biga ve Dikmen köyünün güney doğusunda, şistler içinde krizopras yatakları bulunmaktadır. Eskişehir'in Sivrihisar ve Dumluca köyü civarında Osmanlı döneminde işlenmiş krizopras oluşumları bulunmaktadır. Aydın'ın Karacasu ve Damdere köyü civarında şeffaf ve hafif dumanlı kuvars kristalleri bulunur. Aydın'ın Koçarlı ilçesi Mersin beleni Köyü civarında dağ kristali (şeffaf kuvars) ve dumanlı kuvars kristalleri yaygın bir şekilde bulunmaktadır. Yine Aydın'ın Çine ilçesi Topçam, Kırksakallar, Yeniköy ve Ovacık köyleri civarında dağ kristalleri ve dumanlı kuvars kristalleri rastlamak mümkündür. Beypazarı'nın Kırbaşı ve Aşağı Çamlar Köyü civarındaki feldspat ocaklarında ise boyutları 10 ila 70 cm'yi bulan kristal kuvarslar bulunmaktadır (Parlak ve Parlak, 2010: 30).

“Beril ise Rusya, Kolombiya, Seylan, Madagaskar ve Brezilya'da boldur. Manisa-Gördes ilçesinde bulunan ve feldspat üretimi yapılan pegmatitlerde beril vardır. Zaman zaman açık yeşil renkli ve zümrüdü andırır şeffaflıkta beril kristalleri bulunmaktadır” (Parlak ve Parlak, 2010: 30).

### 2.2.2.2.3. Kuyumculukta Kullanılan Taşlar ve Özellikleri

**Akik:** Bir merkezin çevresinde çeşitli renklerde halkalardan oluşmaktadır. Halka şeklindeki damarlar ana renkten ton olarak farklılaşır. Serttir ve renkli kısımları saydam olmamakla birlikte ışığı geçirgen bir yapıya sahiptir (Bkz. Şekil 60).

Akik taşı, eski çağlardan beri, süs eşyası, mücevher, bazen de olumsuz enerjilere karşı koruyucu veya olumsuzlukları ortadan kaldıracı etmen olarak kullanılmıştır. Agat veya akik olarak ünlenen taşlar, kırmızı, gri, beyaz, mavi, kahverengi ve yeşil karışımı renklerde dir. Kan taşı, Oniks gibi taşlarda Agat'ın alt türleri olmakla birlikte bağımsızlaşmış kendi adlarıyla anılan taşlar haline gelmişlerdir (Kocabaş, 2006: 69).

Akik taşlarının içerisinde en çok bilineni Yemen akiği olup, içi sarı benekli koyu kahve olanıdır. Taşlar arasında gümüşle en çok birlikte kullanılan akik taşı olmuştur. En çok rağbet gören akikler ise, gül renginde açık ve kıvrıla çalanlarıdır.

“Hz. Muhammet (S.A.V.)'in mühür olarak kullandığı yüzük de akik taşıdır” (Kocabaş, 2006: 69).



**Şekil 60:** Akik (www.degerlitaslar.gen.tr, 16 Mayıs 2015)

**Akuamarin (Aquamarine):** Yeşile çalan mavi, sarımsı ve mavi tonlarda olan akuamarin aynı zamanda şeffaf ve ışığı geçiren bir yapıya sahiptir (Bkz. Şekil 61). Kuyumcular tarafından sıklıkla tercih edilen bir mücevher taşıdır. Akuamarin aynı zamanda bir Beril kristali olduğu için yüksek ısıda hem renk hem de şekil değiştirebilir. Akuamarin yarı kıymetli taşlar sınıfında yer almaktadır (Kuşoğlu, 2006: 19).

“Akuamarin “deniz suyu” anlamına gelir. Bu adla anılan taş da, sanki deniz suyunun donarak camlaşmış haline benzer. Büyük ve temiz kristal parçaları halinde çıkarılır. İşlenmiş haliyle yüzük, kolye, broş gibi takılarda kullanılmaktadır” (Kocabaş, 2006: 81).

“Bugüne dek en büyük akuamarin, 1910 yılında Brezilya’nın Minas Gerais bölgesindeki Marambaia’dan çıkarılmıştır. Ağırlığı 110 kg. dan fazla olup (520.000 karat) 48,5 cm uzunluğunda ve 42 cm çapındadır” (tr.wikipedia.org).



**Şekil 61:** Akuamarin (www.degerlitaslar.gen.tr, 16 Mayıs 2015)

**Ametist:** “Mor yakut olarak da bilineni silis minerallerinden kuvarsın saydam ve kaba taneli bir türü olan yarı değerli taştır” (Ana Britannica, 1994, C.2: 195). Üzerinde morun ve leylak renginin (eflatunun) tüm tonlarını taşımaktadır (Bkz. Şekil 62).

Yunancada “sarhoşluktan alı koyan, alkolü etkisizleştiren” anlamına gelir. Eski çağlarda, alkolün uyuşturucu etkisine karşı bağıklık oluşturduğuna, alkollü içkilerin sarhoş edici etkisinden koruduğuna veya vücuttaki alkolü emerek sarhoşluktan ayılttığına inanılmış; hatta sarhoş olmamak için içki kadehleri ametistten yapılmıştır. Ayrıca yıldırım çarpmasından koruduğuna ve büyülerini etkisiz hale getirdiğine de inanılmıştır. Nazara (göz değmesine) karşı da koruyucu tılsım kabul edilmiştir (Kocabaş, 2006: 91).

Türkiye’de bir çok bölgede rastlanılan ametist kristali, Balıkesir-Dursunbey, Ordu - Fatsa, Yozgat - Şefaati, Çanakkale - Lapseki, Ordu - Gököy, Giresun ve Şebinkarahisar bölgelerinde çıkarılmaktadır. Ancak bu bölgelerden sadece Dursunbey de bulunan ametist maden ocağı işletilmektedir. Volkanik magmatitlerin çatak ve kırıklarını dolduran ametist kristalleri yer yer iri, yer yer ise ince kristalli çıkmaktadır. Renkleri açıktan koyuya kadar değişen ametist kristallerine kalsedon ve kaya kristalli kuvars mineralleri eşlik etmektedir (Gürbüz, 2007: 14).



**Şekil 62:** Ametist (www.degerlitaslar.gen.tr, 16 Mayıs 2015)

**Apatit:** “Apatit adı yunanca da aldatıcı anlamına gelen kelimedenden türemiştir. Zira apatit taşı türleri görünüş bakımından diğer minerallerle kolaylıkla karıştırılırlar. Beril, turmalin, kuvars, ovalin, kalsit bunlardan birkaçıdır” (Kocabaş, 2006: 97).

Bu minerallerin üç ortak adı vardır. Bunlardan en yaygın olanı flüor-apatit, daha az bulunan ikincisi klor-apatit ve üçüncüsü ise hidroksil-apatit mineralleridir. Yaygın olarak rastlanan bir fosfat mineralidir (www.gelarabul.com, 16 Mayıs 2015).

Apatit taşı, volkanik kayaların birçoğunun üzerinde oldukça minik, billur şekilde tabir ettiğimiz yapıda bulunmakta ve bazen klor, bazen florür bazen de her ikisini birden ihtiva eden bir çeşit kalsiyum fosfattır. Ekseri deniz yeşili renğinde olan apatit taşı, kahverengi, sarı, beyaz, mavimsi, kırmızımsı, renklerde de saydam ve yarı saydam özellikte bulunması mümkündür (Bkz. Şekil 60), (www.sagliksiteiniz.com, 16 Mayıs 2015).



**Şekil 63:** Apatit (www.juwelo.de, 16 Mayıs 2015)

**Aventurin:** “Aventurin, Yıldıztaşı / Aventurine / Aventurin Mika pullarının karışması sonucu kırmızımsı esmer rengini alan, ayrıca sarı, yeşil ve gümüşü renkli de olabilen kuvars kristali (Bkz. Şekil 64). Bir plâjiyoklaz türü olan Güntaşı (Güneştaşı)’na da Yıldıztaşı denir. Ancak Aventurin’e Yıldıztaşı yerine Yıldız Kuvars da denmektedir. Yanardönerlik özelliğine sahip bir taştır” (Ethem, 2007: 16).



**Şekil 64:** Aventurin ([www.unicatshop.ro](http://www.unicatshop.ro), 18 Mayıs 2015)

**Ay Taşı:** Yavruağzı, beyaz ve mavinin karışımı renkte (ay renginde) bir kuvars türüdür (Bkz. Şekil 65). Opal'e benzer ama rengi daha açıktır ve yansıyan mavilik belli belirsizdir. Belli bir ısınma derecesinden sonra cam yapımında da kullanılmaktadır (Kocabaş, 2006: 103).

“Yanardöner bir ‘taş’ olduğundan Aytaşı denmiştir. Bu özelliğinden dolayı Labrador ve Peristerit’e de Aytaşı denir. Kırılma indisleri Ortoklaz’inkiyle aynıdır. En iyi örnekleri Sri Lanka / Dumbara’da çıkar” (Ethem, 2007: 133).



**Şekil 65:** Ay Taşı ([www.degerlitastar.gen.tr](http://www.degerlitastar.gen.tr), 11 Mayıs 2015)

**Elmas:** Kimyasal bileşimi karbondur. Elmas kelimesi yenilmez, fethedilemez anlamına gelen yunan kökenli bir sözcük olan “adamas” kelimesinden gelmektedir. Elmas doğadaki en sert mineraldir. Sertlik derecesi “10”dur. Elmaslar en genel olarak toprağın derinliklerinde, kayaların içince, kıvrımlı yüzeylere sahip bir yapıda veya yalıtılmış kristaller olarak görülür. Bu kristaller aynı zamanda, eşkenar dörtgen şeklinde, yuvarlanmış köşeli ya da az kıvrımlı yapıdan, hemen hemen tam bir küre yapısına kadar değişim gösteren şekillerde bulunabilmektedir. Şeffaf görünümlü elmaslar hemen hemen renksizdir. Fakat çeşitli sarı tonlarında veya nadiren kahverengiye çalan renkte olabilirler (Bkz. Şekil 66). Çok nadiren mavi, donuk yeşil, pembe, menekşe rengi hatta kırmızı renkte olabilirler (Şenocaklı, 2008: 29).





**Şekil 66:** Elmas (www.degerlitaslar.gen.tr, 18 Mayıs 2015)

**Firuze (Turkuaz):** Merkezinde kuvvetli bir renge sahip dışı ise daha açık bulunan kıymetli bir taştır. Mavi beyaz, gök mavisi, açık yeşile çalan mavi, açık yeşil tonları arasında olup genellikle mat bir görünüme sahiptir (Bkz. Şekil 67). İnce parçalar yarı şeffaf özellik gösterir. Sertlik derecesi kademeli olarak 5-6 derecedir. Yumuşak ve kuyumculukta yaygın olarak kullanılan taşlardandır. Tercih edilen renk kuvvetli gök mavidir. Halk arasında nazara karşı koruduğu ve uğur getirdiği söylenmektedir (Şenocaklı, 2008: 59).



**Şekil 67:** Firuze (www.ahyuka.com, 18 Mayıs 2015)

**Granat (Lal Taşı):** “Silikatlı mineral ailesindedir. Parlak kırmızı renkte ve saydam bir taştır (Bkz. Şekil 68). En güzel lal taşı Hindistan kaynaklı olanıdır” (Meriçboyu, 2001: 19). Granat ismi günümüzde geniş bir taş ailesini anlatmak için kullanılsa da aslında almandin pyrope taşları için daha çok kullanılır. Latince nar anlamındadır. Rengi çoğunlukla kırmızımsı kahverengidir. Belirgin kırmızı, açık kırmızı, mor kırmızı, koyu siyahımsı kırmızıda olabilir. Genelde yarım ay olan kristaller şeffaf duru ve parlak yüzeyli olabilirler. Damarları yoktur ve sertlik derecesi 7’dir. Bu taşın çeşitleri; pyrope, almandin ve phodolitdir (Şenocak, 2008: 70).



**Şekil 68:** Granat (www.degerlitaslar.gen.tr, 21 Mayıs 2015)

**İnci:** Organizmalar tarafından oluşmuş taşlar arasındadır. Kalın kaplamasından dolayı sağlamdır. Şekli genelde yuvarlaktır ama istiridyeden çıkartılırken her zaman yuvarlak olmayabilir (Bkz. Şekil 69). Beyaz, siyah, gri pembe, gümüş pembesi, krem şampanya renkli incilerde bulunmaktadır. Günümüzde elmas kadar değerli incilerin var olduğu bilinmektedir. Doğal inciler, kültür incileri, plastik ve camdan yapılmış inciler kuyumculuk sektöründe sıklıkla kullanılmaktadır. Mücevher yapımında çok kullanıldığı gibi sadece dizi şeklinde sıralanmış incilerde tercih edilmektedir. Ayrıca inci, takılarda boncuk ve iğne topuzu olarak da kullanılmaktadır (Karagöz, 2013: 39).



**Şekil 69:** İnci (www.mustafaalaybeyoglu.com, 21 Mayıs 2015)

**Jasper:** Kuvars, Kalsedon ve Agat'ın alt türlerindedir. Halk arasında "Çakmak Taşı" olarak da adlandırılır. Agatın birbirini takip eden bantlarına karşılık, Jasper de birbirinden farklı, renkli bölgeler bulunur (Bkz. Şekil 70). Jasper, opak bir taştır; yani saydam değildir. Temel renkleri kırmızı, kahverengi, demir oksidi veya sarıdır (Kocabaş, 2006: 135).

“Tamamı, değişik renklerin helezon görünümündedir. Temel renk üzerinde sarı, kırmızı, yeşil, mavi, turuncu, kahverengi, mavi, siyah lekeler ve çizgiler bulunur. Jasper, dekoratif bir taştır. Parlak kuşakları veya kurdeleleri vardır. Antik dünyada, değerli taşların en favori olanlarındandır. Jasper taşının her biri bize küçük bir dünya manzarası sunar” (Kocabaş, 2006: 135).





**Şekil 70:** Jasper (www.hasankocabas.com, 21 Mayıs 2015)

**Kalsedon:** Kuvars ailesinden olan Kalsedon, Agat (Akik), Jasper, Sard, Sardoniks, Plazma, Bloodston (Kantaşı), Krizopraz, Oniks, Kaplangözü, Yosunlu Akik gibi bağımsızlaşmış alt türleri de kapsamına almaktadır. Bu nedenle Kalsedon, çeşitli tonlarıyla Mavi, Gri, Sarı, Yeşil, Pembe ve Renksiz türlerine ad olmuştur. Yapısıyla alt türlerinden ayrılır. Örneğin, Agat (Akik) taşı bantlı, Jasper desenlidir. Oysa Kalsedon adıyla anılan taşlarda genel yapı itibariyle tek ve düz renkte bulunmaktadır (Bkz. Şekil 71), (Kocabaş, 2006: 141).

“İsmi, ilk çıkarıldığı veya naklinin yapıldığı Khalkedon şehrinden (İstanbul'un Kadıköy ilçesi) almıştır. Anayurdu Türkiye'dir. Genellikle yarı şeffaftır. Ancak saydam olanları da bulunur. Kalsedon, süs ve takı yapımında yaygın olarak kullanılmaktadır” (Kocabaş, 2006: 141).



**Şekil 71:** Kalsedon (www.otantiktas.com, 18 Mayıs 2015)

**Kaplan gözü:** Kristal Kuvarsın alt türü olan Kalsedon ailesindedir. Agat (Akik), Yosunlu Akik, Kantaşı ile aynı türe sahiptir. Takı veya dekoratif amaçlı olarak kullanımı yaygındır (Kocabaş, 2006: 151).

Asıl olarak siyah olmakla birlikte gri, sarı, altınimsı ve kahverengi karışımlı renklere sahiptir (Bkz. Şekil 72). Farklı renkler, taş üzerinde birbirini takip eden bantlar oluşturur.

Öyle ki, siyah renk az görünür hale gelebilir. Çizgileri beyazdır ve ipeksi cam parlaklığındadır. Nadiren bazı cinsleri mavi-kahverengi, diğer bazı cinsleri ise kırmızı-mavi karışımıdır (Kocabaş, 2006: 151).



**Şekil 72:** Kaplan Gözü (www.koleksiyonluktesbih.com, 18 Mayıs 2015)

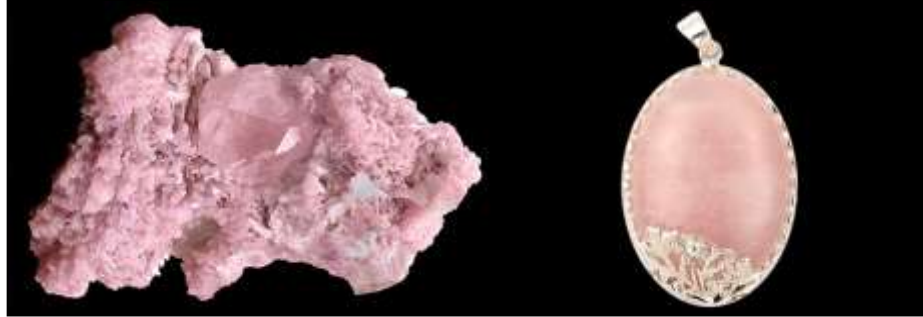
**Kehribar (Amber):** Çam gibi ağaçlarda bulunan reçinelerin, toprakta yüzlerce yıl basınç altında kalmasıyla oluşmuştur. Sertliği 2-2,5, özgül ağırlığı 1-1,5'tur. Taşlaşmış bir sakız olan bu kehribar, sarı, yeşil ya da esmer renklerde bulunabilir (Bkz. Şekil 73). İçerisinde kimi zaman ufak sinek ya da böcek gibi eski çağlarda yaşayan hayvancıkları da (fosil) bulunduran bu taş en çok Baltık kıyısında ve Könisberg şehri dolayında çakıl olarak bulunmaktadır. Türkler kehribardan nargile ağızlığı, sigara ağızlığı, tespih v.b. nesnelere yapmışlardır. Üzerleri altın ve gümüş çakmalı çeşitli eserler müze ve özel koleksiyonları süslemektedir. Guatr, astım, bronşit ve alerjiye karşı iyi geldiğine inanılmaktadır (Kuşoğlu, 2006: 127).



**Şekil 73:** Kehribar (www.osmanlipazar.com, 26 Mayıs 2015)

**Kuvars:** “Kuvars ailesine ait taşlar antik çağ kuyumculuğunda en çok kullanılan taş cinslerindedir. Sertlik derecesi 7'dir. Kimyasal yapısı en basitinden silikondi oksittir” (Meriçboyu, 2001: 20). Kuvars yer kabuğunda en yaygın olarak bulunan minerallerden birisidir. Yapısı, parlaklığı, şeffaflığı ve sahip olduğu güzel renkleriyle etkileyici bir taştır. Cevher ve süs taşı olarak da kullanılmaktadır. Kuvars dumanlı, hatta siyah bir görüntüde sarı,

kahverengimsi, sarı, mor veya pembe renklerde de bulunabilir (Bkz. Şekil 74). Şeffaf olanına kaya kristali, pembe olanına aşk taşı, beyaz kuvarsa süt kuvarsi, dumanlı kuvarsa rüya taşı adı verilmektedir (Şenocaklı, 2008: 65).



Şekil 74: Pembe Kuvars (www.kenzay.com, 17 Mayıs 2015)

**Mercan:** “Organizmalar tarafından üretilen bir taş türüdür. Pembe, somon, kiremit kırmızısına kadar tonları vardır (Bkz. Şekil 75). Ayrıca siyah, mavi, beyaz renkleri de mevcuttur. Mercan deniz dibinde metrelerce derinlikten çıkar” (Şenocaklı, 2008: 89).

Mercan sertlik derecesi bakımından 2,5-3 dereceye sahiptir. Mercan ısıtılarak halkalar haline getirilebilir. Ana maddesi kalsiyumdur (Şenocaklı, 2008: 89).



Şekil 75: Mercan (www.kozmotrend.com, 19 Mayıs 2015)

**Necef:** “Kristal içeren tabii kuvartzdır. Sert soğuk ve çift kırılmalıdır” (Meriçboyu,2001: 20). Kaya kristali olarak adlandırılan necef kuvartz grubunda bulunan yarı değerli bir taştır (Bkz. Şekil 76). Osmanlı döneminde billur olarak da geçen taşta necef denmesinin sebebi o dönemde Irak Kufe yakınlarındaki Necef kentinden getiriliyor olmasıdır. Necef’in yer aldığı kuvartz grubu taşlar, çok güçlü bir kristal iskelet yapısına sahiptir (Karagöz, 2013: 38).



**Şekil 76:** Necef (www.takifoni.com, 19 Mayıs 2015)

**Obsidyen:** Diğer adlarıyla obsidiyen ya da volkan camı olarak isimlendirilmektedir. Doğal yollarla volkanik kökenli yerlerde oluşan bir taştır. Yanardağ ve benzeri volkanik alanlardan çıkarılır. Ülkemizde ise en çok Hasan Dağı bölgesinde mevcuttur.

Yanardağdaki lavın hızla soğuması ve kristalleşmeye yetecek vakit bulamadan donmasıyla meydana gelir (Bkz. Şekil 77). Kristal yapıda olmadığı için kenar bölgeleri çok ince ve keskin olabilmektedir. Bu sebeple eski çağlarda ok ve mızrak ucu olarak kullanılmıştır. Günümüzde ise tıpta kullanılan neşter adlı kesici aletin ucunda kullanılmaktadır. Obsidyenler özellikle siyah olmakla beraber Yeşil Obsidyen (Nemrut Dağı-Tatvan), Kırmızı Obsidyen (İkizdere-Rize) Kahverengi Obsidyen (Kars- Sarıkamış) gibi değişik renklere sahiptir. İkizdere de çıkarılan obsidyenlerde altın parçaları, Hasan Dağı'ndan çıkarılanlarda ise demir mineraline rastlanmıştır (www.degerlitaslar.gen.tr, 20 Mart 2015).



**Şekil 77:** Obsidyen (www.kenzay.com, 19 Mayıs 2015)

**Oltutaşı (Siyah Kehribar):** “Siyah kehribar olarak da adlandırılan Oltutaşı, tipik sedimenter teşekküllerdir. Neojen yaşlı birimlerinden 70-80 cm. kalınlığında bir marıngrozu tabakası içinde azami birkaç cm. kalınlığında ve birkaç metre yataylık gösteren merccekler halinde bulunmaktadır. Bu tabakalar yer yer çatallanmış ve kırılmışlardır. Marın ve killerden



oluşan, filik karakterindeki merceklerin, şiddetli tektonizmaya maruz kalıp, kıvrımlaşarak kırıldığı tahmin edilmektedir. Maden çıkarmak için açılan galerilerde birçok bitki ve ağaç fosillerine rastlamak mümkündür” (Parlak, 2002: 11).

Jeologlar tarafından oluşumu farklı şekillerde açıklanan Oltutaşı, yumuşak bir linyit çeşididir. Yapılan analizlerde Oltutaşı'nın, gagat (jayet) adı verilen bir linyit çeşidi olduğu tespit edilmiştir (Özav, 1966: 223). Araştırmacılar tarafından fosilleşmiş reçineden mi, yoksa fosilleşmiş ağaç gövdelerinden mi oluştuğu hususunda değişik görüşler mevcuttur. Ancak yeryüzünde kömür oluşan her ortamda siyah kehribarın bulunmadığı dikkate alınır, Oltutaşının fosilleşmiş reçineden meydana geldiği görüşünün daha isabetli olduğu ortaya çıkmaktadır (Parlak, 2002: 11).

Kara Kehribar da denilen Oltutaşı'nın en dikkat çekici yanı, yerkabuğundan çıkarıldığında çok yumuşak olması ve hava ile temas edilmediği sürece bu yumuşaklığını muhafaza etmesidir. Hava ile temas ettiğinde ise sertleşen zengin, kompakt bir madene dönüşür. Özelliklerinden dolayı işlenmesi kolay, işlendikçe hava ile temas ederek sertleşen, kullanıldıkça parlayan bir cevherdir (Bkz. Şekil 78). Genellikle siyah, bazen koyu kahverengi, nadiren gri ve yeşilimsi renklerde de bulunur. Oltutaşının sertliği 2-3 arasında, özgül ağırlığı 1.26 olan bir cins jayettir. Çıra gibi is çıkararak yanar, sigara külüne benzeyen bir artık bırakır. Yanma esnasında aniden soğutulursa camlaşır ve kalıp haline gelir. Oltutaşı aynı zamanda sürtünme ile elektriklenir ve hafif cisimleri çeker (Parlak, 2002: 11).



**Şekil 78:** Oltutaşı (www.ahyuka.com, 19 Mayıs 2015)

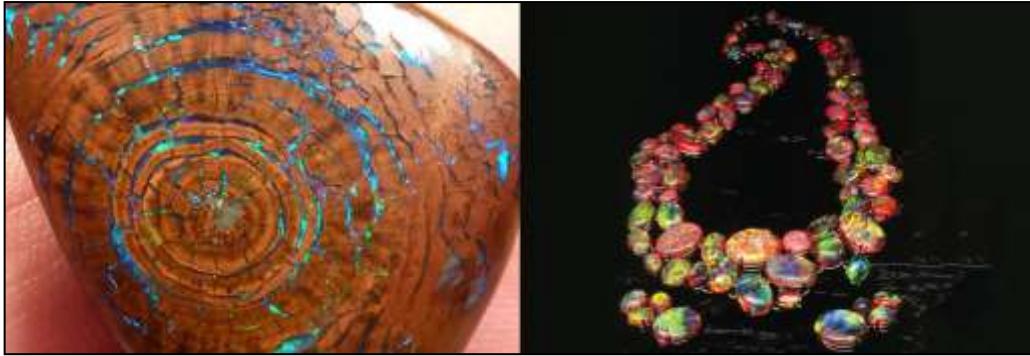
**Oniks:** Kuvars grubunda yer alan Akik'in, bir alt türü olan Oniks, gri-siyah karışımı ve açık renkli bantlara sahip bir yarı değerli taştır (Bkz. Şekil 79). Bu kuvarsın bütünleşmiş parçalar halinde bulunan mikrokristalize çeşitlerine Oniks denir. Çok eski çağlarda beri renklerinden, sertliklerinden, cilalanmasından ötürü cevher olarak kullanılmıştır. Süs eşyası

amaçlı kullanılan pek çok madenin yanı sıra, oniks taşı da Türkiye’de Nevşehir bölgesinde çıkarılmaktadır. Sertlik derecesi 6,5 tir. Tek ışık kırılma özelliğine sahiptir (Şenocaklı, 2008 : 81).



**Şekil 79:** Oniks (www.lidyana.com, 22 Mayıs 2015)

**Opal:** Kuvars ile aynı kimyasal bileşime sahiptir. Beyaz veya açık gri, soluk yeşil, gök mavisi, siyah, sarı ile turuncu arası veya arka planda kırmızı renk olacak şekilde değişik renklerde bulunabilirler (Bkz. Şekil 80). En değerli opal türleri, ışığı kıran ve içinden ışık geçerken gökkuşağının renklerini oluşturan türleridir. Sertlik derecesi 5,5 - 6,5 arasındadır. Opal gökkuşağı taşı olarak da bilinmektedir (Şenocaklı, 2008: 76).



**Şekil 80:** Opal (www.zmescience.com, 22 Mayıs 2015)

**Peridot (Zebercet):** Doğada saydam yeşil renklerde bulunmaktadır (Bkz. Şekil 81). Olivion taşının bir çeşidi olan Peridot doğada nadir bulunur. Bazaltik lavlarda bulunan kayaçların bir türüdür. Mineraldeki demir oranı, taşın renginin tonunu belirler. Altın yeşili, koyu yeşil ve kahverengi tonlarında Peridot’lar görülebilir. Kuvartz’dan daha, yumuşaktır. Kızıldenizde bulunan zebercet adası bu taşın ana kaynağıdır. Bu taş aynı zamanda zebercet de denir. Sertlik derecesi 6,5-7 dir. Rengi ve parlaklığı oldukça belirgindir. Eskiden çok değerli bir taş olan Peridot, şimdilerde düşük fiyata satılmaktadır (Şenocaklı, 2008: 64).



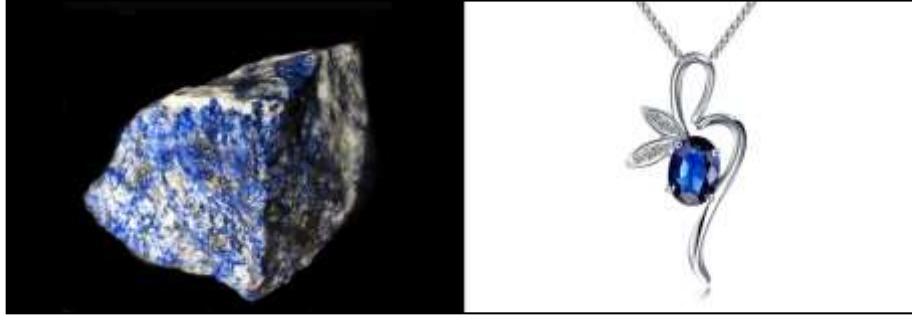
**Şekil 81:** Peridot (www.otantiktas.com, 22 Mayıs 2015)

**Pırlanta:** Elmas mineralinin işlem görmüş haline Pırlanta denilmektedir. Elmas, ustasının elinde kesilip parlatıldıktan sonra pırlantaya dönüşür (Bkz. Şekil 78). Pırlantanın üst kısmına tabla adı verilir. Kenar kısmına ise taç denilir. Tam çevresine kuşak, dip kısmına külah denir. Günümüzde pırlanta 57 kesimdir. Bu kesime “mele” adı verilir. Pırlanta 800 derece sıcaklığa dayanıklıdır. Pırlanta kesimi mükemmel olursa, içerisine giren ışığın yüzde yüzü geri çıkar. Pırlantalar genellikle, renksiz veya saman sarısına kadar değişen sarı tonlara sahiptir. Kusursuz derecede renksiz olan Pırlantalara talep çok daha fazladır. Yuvarlak kesim, oval kesim, markiz (mekik)kesim, damla kesim, kalp kesim, zümrüt kesim atbaşı, kelebek vb. gibi çeşitli kesimleri bulunmaktadır (Şenocaklı, 2008: 40-41).



**Şekil 82:** Pırlanta (www.pirlanta.blogcu.com, 25 Mayıs 2015)

**Safir:** Gökyakut olarak ta bilinen ve dünyanın en değerli taşlarından biri olan safir, sert, ısıya dayanıklı ve genellikle göz alıcı mavi bir renk tonuna sahiptir (Bkz. Şekil 83). Fakat en kıymetlisi berrak ve deniz mavisi olanıdır. Korindon grubundandır ve kırmızı hariç diğer renklerde de olabilir. Kırmızı olanı Yakut'tur. Safir renksiz, gri, kahverengi, yeşil, pembe, sarı ve turuncu olarak doğada bulunabilir (www.degerlitaslar.gen.tr, 25 Mayıs 2015).



**Şekil 83:** Safir (www.bilgiustam.com, 25 Mayıs 2015)

**Topaz:** Sert, çift kırılımlı ve saydam bir taş cinsidir (Bkz. Şekil 84). Alüminyum silikat içerir. Sertlik derecesi 8'dir (Meriçboyu, 2001: 21). Çoğunlukla beyaz yarı şeffaf süt rengimsi ya da hafif kirli sarı renk tonlarında bulunur. Ama bal rengi, pembe, altın kahverengi veya mavi daha seyrek olarak da kırmızımsı renklerde olabilir. Bu taş bentlerde ve granit katmanların çevresindeki halkalarda alinyon birikintilerde bulunur (Şenocaklı, 2008: 57).



**Şekil 84:** Topaz (www.brownejewelers.com, 25 Mayıs 2015)

**Turmalin (Gökkuşığı Taşı):** Gökkuşığı taşı olarak ta bilinen doğal taşların en renklisi Turmalin (Tourmaline) taşıdır. Genellikle pembeden yeşile doğru değişen renk skalasında bulunur. Ancak bunun dışında da çeşitli renklere sahip olabilmektedir (Bkz. Şekil 85). Doğada hemen hemen her renkte turmaline rastlanabilmektedir. Bu değerli taşın bilinen bazı renkleri şöyledir; Kırmızı: rubellite (rubelit), Mavi: indicolite, Yeşil: chromolite, Sarı: Kanarya, Yeşil ve Mavi paraibadır. Eski bir Mısır inanışına göre turmalin, yeryüzüne çıkarken gökkuşığından geçmiştir. Bu nedenden dolayı da gökkuşığının bütün renklerini barındırdığına inanılır. Gökkuşığı adı da bu efsaneden gelmektedir. Birden çok renge sahip olan turmalin taşına kedigözü, ışıpta yeşilden kırmızıya dönene de renk değiştiren taş denilmektedir (www.degerlitaslar.gen.tr, 25 Nisan 2015).





**Şekil 85:** Turmalin (www.sagligimicin.com, 26 Mayıs 2015)

**Yakut:** Korindon cinsi saydam bir taş olan yakut, pembeden koyu kırmızıya doğru değişen renk aralıklarına sahiptir (Bkz. Şekil 86). Sertlik derecesi 9 dur (Meriçboyu, 2001: 21). Yakut rengi gümüşten, menekşe kırmızısına kadar değişmektedir. Eğer rengi çok pembe ise bu taşlar yakut olarak değil pembe safir olarak değerlendirilebilir. En kıymetli yakut parlak ve kan kırmızısı olanıdır. Kuvvetli bir ışıkta renginde bariz bir parlaklık ve ışıltı görür. Doğal yakutları ayırmak için ısıtma yöntemi kullanılır. Eğer taş gerçek değilse kırılmaktadır. Yakuta kırmızı rengini veren içindeki krom oranıdır (Şenocaklı, 2008: 49).



**Şekil 86:** Yakut (www.altinfirsati.com, 26 Mayıs 2015)

**Yeşim Taşı:** Yarı değerli bir taş olan yeşim Arapça'da "yeşb", Farsça'da "yeşm" olarak geçer. Yağmur taşı olarak da adlandırılmaktadır. Yeşim yarı ve tam şeffaflık arasında değişen ve güçlü bir şekilde birbirine tutulmuş taneciklerden oluşmaktadır (Bkz. Şekil 87). En belirgin özelliği sertliği ve direncidir. İçerisinde yeşilin tüm tonlarını barındırabilir. En değerlisi zümrüt yeşilidir. Bu renk yeşimler oldukça şeffaftır ve imparator yeşimi olarak da isimlendirilirler. Alivyonlar arasından toplanan Yeşim taşının sertlik derecesi 6,5-7 dir. Zümrüdün değerinin çok az altında bir değeri vardır. Cevher ve süs eşyası olarak kullanılmaktadır (Karagöz, 2013: 38).



**Şekil 87:** Yeşim Taşı (www.aslisen.com, 26 Mayıs 2015)

**Zümrüt:** Mitolojinin ve efsanelerin taşı Zümrüt, dünyanın en değerli taşlarından birisidir. Zümrüt yüzyıllardır mücevher olarak kullanılmaktadır. Tarihi Mısır'daki zümrüt madenlerinin tarihi M.Ö. 1650 yılına kadar uzanmaktadır (www.degerlitaslar.gen.tr, 29 Mayıs 2015).

Beril madeninin bir türü olan Zümrüt yapısı itibariyle düzgün ve göze hitap eden bir taştır. Diğer taşlar gibi çok fazla parlamaz. Yeşil ve saydam olan bu taş çok değerli mücevherdendir (Bkz. Şekil 88). Zümrütler damarlar içinde kalsit ve pirit ile beraber oluşmuştur. Saf zümrütler çok nadir bulunmaktadır. Zümrüt kristalleri genellikle başka mineraller ve küçük lekeler içerir. Zümrütte aynı elmas gibi birçok kesim çeşidine sahiptir. Zümrüt'ün bakımı da önemlidir. Belirli aralıklarla rengini ve pürüzsüz yüzeyini geri kazanması için yağlanması gerekmektedir. Çatlak ve kırık olmayanlara çok ender rastlanıldığı için maddi değerleri de çok yüksektir (www.degerlitaslar.gen.tr, 29 Mayıs 2015).



**Şekil 88:** Zümrüt (www.gumusdiyari.com, 26 Mayıs 2015)

### 2.2.2.3. Asitler

#### 2.2.2.3.1. Nitrit (Nitrat) Asit

Nitrat asidi susuz halde -41.59 derecede eriyen ve 82.6 derecede kaynayan bir asit türüdür ( $d=1.5128$  g/ml). Azeotropik karışımı % 69.2'dir. 121.8 derece de kaynar ( $d=1.41$  g/ml). Nitral asidin başlıca iki hidratı vardır. Bunlar:  $\text{HNO}_3 - \text{H}_2\text{O}$  (E. N. .... 37.68 derecede) ve  $\text{HNO}_3 - 3 \text{H}_2\text{O}$  (E.N. .... 18.47 derece de) dir (Parlak, 2002: 57).

#### 2.2.2.3.2. Altın Suyu (Kral Suyu)

“Derişik nitrat asidi ile derişik klorür asidin karışımına (1:3) altın suyu adı verilir. Nitrik asitle hidroklorik asidin karışımından elde edilen ve tüm maddeleri eritebilen kimyasaldır” (Parlak, 2002: 57).

“Bileşimi:  $\text{HNO}_3 + 3 \text{HCl} \rightarrow 2 \text{H}_2\text{O} + 2 \text{Cl}^- + \text{NOCl}$  meydana gelen doğum halindeki klor ve nitrozil klorür yüksek potansiyeli çok büyüktür. Bu karışım bütün metalleri ve altın ile platini çözer” (Parlak, 2002: 57).

#### 2.2.2.3.3. Sülfürik Asit (Sülfat Asiti: $\text{H}_2\text{SO}_4$ )

“Sülfat asiti + 10.38 derecede eriyen yağ kıvamında bir likiddir. Azeotropik bileşimi % 98.3' dür ve 338 derecede kaynar ( $d=1.84$  g/ml)” (Parlak, 2002: 57).

#### 2.2.2.3.4. Klorhidrik Asit (Klorür Asiti: HCl)

“Kuvvetli bir asit olan klorür asidi (HCl), hidrojen klorürün suda çözülmesiyle elde edilir. Klorür asidi 110 C'de kaynayan % 20.24 bileşiminde bir azeotropik karışım teşkil eder. Klorürler içinde Gümüş klorür, Bakır (I) Klorür suda çözünmez, diğer klorürler suda çözünürler” (Parlak, 2002: 57).

### 2.2.3. Teknikler

#### 2.2.3.1. Ham Maddeleri İşleme Teknikleri

##### 2.2.3.1.1. Dövme Tekniğı

Dövme, Yakın Doğı'da, doğal madenlerin keşfedilmesinden itibaren kullanılmaya başlanan ilk tekniktir. Erken devirlerde, sapsız taş çekiçlerle taş örsle üstünde dövülerek işleme yöntemi, metalurjik keşiflere bağılı olarak gelişmiştir. Tavlamının keşfinden sonra bakır levhaların çekiçlenmesi ise daha da kolaylaşmıştır. Madeni potada eriterek kalıplara dökme yolu keşfedildikten sonra, dövme tekniğinde önemli bir ilerleme kaydedilmiştir (Eruz,1993: 27).

Tavlamanın yani madeni ısıtarak yumuşatıp, işlenir hale getirmenin keşfedilmesinden sonra, iri ve yumru (nodül) şeklindeki bakır parçalarının da dövülerek işlenmesi mümkün olmuştur. Böylece daha büyük parçalardan, istenen şekillerde eserler yapılabilmektedir. Tasfiye yoluyla cevherden maden elde etme işlemi gerçekleştirildikten sonra, madenler bollaşmış ve çeşitliliği artmıştır. Tasfiyeden kısa bir süre sonra madenlerin potada eritilmesi, bunun ardından da erimiş madenlerin istenen biçimlerde hazırlanmış taş veya kil kalıpları dökülerek dondurulması, yani ‘döküm’ usulü keşfedilmiştir. Dökümün başarılması, dövme tekniğinin gelişiminde tavlama kadar önemli bir rol oynamıştır. Bütün bu yeniliklerden sonra dövülerek yapılacak olan eserin madeni, önce istenen kalınlıkta ve büyüklükte bir tabaka halinde yuvarlak kalıplara dökülmekte, elde edilen tomruk (veya sebile) denen bu disk, ağır çekiçlerle dövülerek levha haline getirilmektedir. Geçmişte çeşitli madenlerden hazırlanan bu levhalardan dövme usulüyle istenen herhangi bir şekil elde edilmiştir (Erginsoy,1978: 18).

Dövme teknikleri de kendi arasında ‘Çökertme’ usulü ve ‘Yükseltme’ usulü diye gruplara ayrılır. Çökertme tekniğinde sanatkar, dövme yapacağı sağlam bir kütüğe saplanmış olan ve metal levhanın uygun boydaki örs üzerine yerleştirilmesinden sonra çökertme çekici ile ortasına bir darbe vurarak işe başlar. Bu darbe ile levhanın orta kısmı çukurlaşır ve bu çukurlaşan yerin çevresinden dövmeye devam edilerek işlem sürdürülür. Metal sertleştikçe ısıtılarak tavllanır ve yeniden dövmeye başlanır. Eser nihai görünümüne kavuşuncaya kadar bu işlem devam eder (Parlak ve Parlak, 2010: 111).

Yükseltme usulünde ise, ince ve büyük, yuvarlak bir levhayla işe başlanır. İlk önce yapılacak eserin kaidesi, levhanın ortasına pergelle işaretlenir. Kaidenin merkezi ve çevresi hafifçe çizildikten sonra usta, levhayı örsün kendine doğru uzanan kolunun uç kısmına yerleştirir. Sol eli ile sıkıca tutup sağ elle çekiçle dövülerek, çekiçleme işlemine devam edilir. Yükseltme işleminde kenarların yükselebilmesi için çekiç darbelerinin yüksek olması gerekmektedir (Parlak ve Parlak, 2010: 111).

### **2.2.3.1.2. Döküm Tekniği**

Birçok süs eşyalarının hazırlanmasında çok eskiden beri uygulanan bir üretim yöntemidir. Dökümde kullanılan kalıplar çamur, metal ve taştan yapılır. Dökümden sonra, dökülen parçanın son biçimini alması için tesviye, parlatma ve ovma gibi yöntemlere başvurulur.

Kalkolitik Çağ’dan beri bilinen ve yüzyıllar boyu çeşitli teknik gelişmeler gösteren döküm usulü, İslamiyet devirlerinde de yoğun olarak kullanılmış ve havan, mangal, buhurdan, ayna, şamdan gibi eserler genellikle bu teknikle yapılmıştır (Erginsoy, 1978: 25).

Dövme usulünde, usta her parça ile tek tek uğraştığından, bu teknikle çalışmak çok zaman almaktadır. Döküm usulünde ise, çok sayıda eser kısa sürede üretilebilmektedir. Zaman içerisinde kullanım alanlarına göre farklı döküm tekniklerine ihtiyaç duyulmuş ve teknolojinin de gelişmesiyle birçok döküm tekniği ortaya çıkmıştır. Ortaya çıkan bu döküm teknikleri sırasıyla, İçi Dolu Döküm, İçi Boş Döküm, Balmumu Tekniğiyle Döküm, Metal Kalıba Döküm ve Kayıp Mum Tekniğiyle Döküm diye adlandırılmaktadır.

**İçi Dolu (Masif) Döküm:** Taş kalıbın özelliği, sıcak maden döküldüğünde çatlamaması ve kil kalıplarda olduğu gibi, her seferinde yeni bir kalıp hazırlamayı gerektirmemesidir. Fakat taştan kalıp yontmak hem zor, hem de vakit alan bir iş olduğundan, döküm için genellikle kil kalıplar tercih edilmiştir. Kil ıslakken kolayca Şekillendirilebilen bir malzemedir. Yüksek ısıda fırınlanmış kilin erime noktası, madenlerin erime noktasından çok daha yüksek olduğundan, döküm kalıpları için kil en uygun bir malzemelerden birisi olarak kullanılmıştır (Erginsoy, 1978: 23).

Çok parçalı, kapalı kalıba döküm yapabilmek için, önce kilden bir model yapılıdır. Daha sonra bu modelin dışında, yine kilden bir dış kalıp hazırlanmalıdır. Hava delikleri açıldıktan sonra kalıp iki veya dört parça kesilerek modelin üzerinden çıkarılıp, fırında pişirilmelidir. Parçalar birleştirilerek sıkıca bir tel ile bağlanmalı, potada eritilen maden, deliklerden içeri dökülerek, döküm gerçekleştirilmelidir. Erzurum'da bu tekniğe yakın bir teknik kum kullanarak döküm işlemi yapılmaktadır. Bu geleneğin köklü bir geçmişi olduğu, çevredeki ustalarca beyan edilmektedir. En çok kullanılan döküm yöntemlerinden biri olan bu teknik, erimiş metalin sıkıştırılmış bir kum kalıp içindeki boşluğa dökülmesiyle meydana gelmektedir (Aras, 1996: 55).

Erzurum'da Cemil Kazanasmaz Usta'nın oğlu Mesut Usta'nın atölyesinde kum döküm tekniği ile yapılan uygulamada, dökümü yapılacak takının önceden metal kalıbı hazırlanmaktadır. Bu kalıpların iki parçadan oluşması gerekmektedir. Hazırlanan kalıplar, içi boş metal derecelerin ortasında hafif nemlendirilmiş kum ile sıkıştırılarak kalıba alınmakta, daha sonra kum kalıptan çıkarılarak yerine eritilmiş metal dökülerek döküm işlemi gerçekleştirilmektedir. Dökümü yapılan parçalar, ustalar tarafından tekrar katı lehimle birleştirilip üzerinde çalışmalar yapılmaktadır. Bu teknik Erzurum'da daha çok erkek yüzüğü yapımında kullanılır (Parlak ve Parlak, 2010: 106).

**İçi Boş Döküm:** İçi boş döküm tekniğinde, kil kalıbın içine yani çekirdek kısmına yerleştirilir, döküm ise arada kalan boşluğa yapılır. Döküm donduktan sonra kalıp kırılarak çıkarılır. Eğer kalıp iki parçalı ise bir iki defa daha döküm yapılabilir. Kilden yapılan kalıbın

ve çekirdeğinin, tamamen kurumuş olması gerekmektedir. Aksi halde kalıp çatlar ve kırılır. Kurutulan kalıplar fırında pişirilir ve sıcakken potada eritilen maden, kalıba dökülür (Parlak ve Parlak, 2010: 106).

“Çekirdeğin döküm sırasında yerinden oynamaması için, çekirdek dış kalıba madeni çivilerle tutturulur. Ancak bu çivilerin, erime noktası kalıbın döküleceği alaşımın erime noktasından daha yüksek olan saf bir maddeden olması zorunludur; aksi halde, sıcak alaşım kalıba döküldüğünde, çekirdeğin tutturulduğu çiviler de eriyerek eserin madenine karışır” (Erginsoy, 1978: 26).

**Balmumu Tekniği (Cire Perdue):** “M.Ö. üçüncü binin ikinci çeyreğinde “cire perdue” denen diğer bir döküm tekniği icat edilmiş, balmumunun kullanıldığı bu teknik ile içi-boş veya içi dolu, büyük veya küçük en karmaşık şekillerin bile dökümle yapılması mümkün olmuştur” (Erginsoy, 1978: 26).

Cire Perdue usulü ile dökülecek eser ufak ise içi dolu, büyük ise içi boş döküm usulü ile yapılmaktadır. Cire Perdue sistemiyle içi dolu döküm yapılacaksa önce balmumundan model yapılmalıdır. Eserin pozitif yapılabacağından usta, mum üzerinde istediği gibi çalışabilir. Sonra eserin üzerine kil sıvanarak döküm ve hava deliği açılır. İçi balmumu ile dolu kalıp, baş aşağı gelecek şekilde fırında iyice pişirilir. Pişme işi devam edince, kalıbın içindeki balmumu da yanarak yok olur. Kil iyice pişince, fırından çıkarılarak sıcak, eritilmiş maden, boşalan balmumunun yerine doldurularak döküm yapılır. Döküm soğuyunca kalıp kırılarak eser ortaya çıkarılmış olur (Parlak ve Parlak, 2010: 106).

**Metal (Kokil) Kalıba Döküm:** Bu döküm metodunda metal kalıplar (dereceler) içerisine erimiş maden dökülür. Döküm öncesi metal kalıplar ısıtılır ve iç yüzeyleri özel kalıp boyası ile boyanır. Bu döküm metodu, kuma döküme nazaran daha ekonomiktir. Diğer avantajları ise döküm yüzeyinin çok temiz olması, döküm ölçülerinin hassas ayarlanması ve dökümün mekanik özelliklerinin daha üstün olmasıdır (Aras, 1996: 104).

Kalıp yüzeyleri döküm öncesi çok iyi temizlenmeli, alaşımın kalıp yüzeyine yapışmaması için makine yağı ile yağlanmalı veya özel hazırlanmış grafitli boya ile boyanmalıdır. Kalıp yüzeyinden kaynaklanan her tür bozukluklar döküm öncesi giderilmelidir. Döküm öncesi metal kalıplar şalome ile veya ısıl işlem fırınında homojen bir şekilde ısıtılmalıdır. Yaklaşık kalıp sıcaklığı 150 °C’dir. Isıtma işleminden sonra metal kalıp parçaları (dereceler) bir araya getirilerek astar genişliği isteğe göre ayarlanır ve kalıplar ışkencelerle sıkılır (Aras, 1996: 104).

**Kayıp Mum Tekniğiyle Döküm:** Kayıp Mum Tekniği şu temel ilkeye dayanır. Bitmiş işin yani nihai ürünün mumdan bir modeli ya da örneği yapılır. Bu model, boza kıvamında bir alçıyla kaplanır ve alçı donarak katı bir kalıp oluşturur. Kalıbın ısıtılmasıyla mum modeli erir, yani “kaybolur”. Kaybolan mumun bıraktığı boşluğa, metal dökülür. Böylece orijinal mum modelin kopyası çıkarılmış olur. Daha sonra kalıp kırılarak içindeki döküm dışarı alınır (Bkz. Şekil 89).



**Şekil 89:** Kayıp Mum Tekniğiyle Döküm Yapımı

“Bu işlem çok eski zamanlardan beri uygulanmaktadır. Mısır piramitleri kadar geçmiş bir tarihi olan kayıp mum tekniğiyle döküm; Çin’de Shang Hanedanı zamanında, 16. yüzyıl Avrupası’nda ve Meksika’da Aztekler tarafından uygulanmıştır”(Parlak ve Parlak, 2010: 108).

Bu işlem 1907’de, bir dışçı tarafından geliştirilerek altı dolgu ve diş yapımında kullanılmıştır. Günümüzde birçok alanda zanaatkarlar aynı teknikleri kullanarak kendi modellerini, özel makine parçalarını ve nihayet sonsuz çeşitlilikte kuyumculuk ürünlerini yapabilmektedirler.

Kayıp Mum Tekniğiyle Döküm konusunda Ana Halkalar kavranıldığında tasarım ve üretimde ufuk sınırsızlaşır (Parlak ve Parlak, 2010: 108).

### 2.2.3.1.3. Tornada Çekme

Çömlekçi çarkında, eksenini etrafında dönme hareketinden faydalanılarak, ıslak kilden eserler yapılabilirdiği gibi, aynı prensiple çalışan torna tezgahında da, madeni levhalar kullanılarak, yuvarlak gövdeli içi boş eserler yapılabilir.

“M.Ö. dördüncü yüzyıldan itibaren, madeni eserlerin yapımında kullanılan tornada çekme usulü, İslamiyet devrinde de uygulanmıştır” (Kuşoğlu, 2006: 227).

Madeni eserler tornada iki ayrı yöntem ile şekillendirilmektedir. Birinci yöntem; istenilen bir kabın şeklinde hazırlanmış tahta bir kalıp torna tezgâhına yerleştirilir ve kabın yapılacağı disk şeklindeki madeni levha tavlansak bu kalıbın üzerine orta yerinden çivi ile tutturulur. Torna tezgâhı çalıştırılarak kalıbın hızla dönmesi sağlanır ve çelik bir alet kullanılarak kalıba çivilenmiş olan levhaya dıştan bastırılır. Bir süre sonra levha kalıbın üstüne dönerek kalıbın şeklini alır. İkinci yöntem; bir tahta bloğun içine istenen kabın şeklinde bir çukur oyularak kalıp hazırlanır ve bu kalıp torna tezgâhına yerleştirilir. Madeni levha tavlandıktan sonra oyuğun üzerine konup kenarlarından çivilerle bloğa sabitlenir. Torna çalıştırılarak çelik bir alet ile levhaya bastırılır ve levhanın oyuğun içine girip şekil alması sağlanır (Erginsoy, 1978: 28).

### 2.2.3.1.4. Silindirden Geçirme

İki veya daha fazla, şekilli veya düz yüzeyle, merdaneden oluşan makinelerde sıcak veya soğuk olarak uygulanan işlemdir. Merdane yüzeyleri düz ise levha, şeritler v.b. elde edilirken, yüzeyler yuvarlak, kare, altıgen v.b. olması halinde, kesitli profiller elde edilir. Geçmişteki ilk çift merdaneli makineler, sebze ve meyve enziminde kullanılmıştır. Metalürji de, paralel eksenli döner silindirler, 16 yy’ da kullanılmaya başlanmıştır. İlk olarak kurşun ve bakır gibi yumuşak metaller işlenmiş, teknolojik gelişmeler sonucunda daha başka metallere ve demire geçilmiştir (Demirezen, 2012: 34).

### 2.2.3.1.5. Delme

Frezeyle takılan ‘helezon’ matkaplarla delme işlemi yapılır. Bu işlem için önce ince matkap kullanılır, daha sonra istenilen boyutta delik büyütülür. Küre veya konik matkaplar yardımıyla delik üzerinde muhtelif çalışmalar yapılabilir (Ayter, 1996: 111).

### 2.2.3.1.6. Eğeleme (Törpüleme)

Gümüş eserlerin her türlü teknik çalışmaları bittikten sonra, üzerinde dişler buluna çelik el aletleriyle yapılan düzelme işlemine eğeleme denir. Çeşitli eğelerle tesfiyeleme ile her



türlü çapak, derin çizik ve istenmeyen çıkıntılar, ince dişli eğelerle temizlenebilir (Kuşoğlu, 2006: 223).

Montaj çalışması biten objenin eğeler vasıtasıyla kalınlıkları inceltilip, keskin köşeleri alınarak, süzmeleri yapılmaktadır. Kalından inceye doğru diş kalınlıkları değişen eğeler ile rötuş işlemleri tamamlanmaktadır (Ayter, 1996: 111-112).

#### 2.2.3.1.7. Oyma İşlemleri

Levha üzerine çizilmiş olan deseni kıl testere ile muntazam bir şekilde keserek boşaltma işlemine oyma denmektedir. Oyma işleminde testerenin dik tutulmasına, kıl testere izleri kalmamasına ve eser üzerinde çapaklar bırakılmamasına dikkat edilmelidir. Yüzyıllardan beri süre gelen ajur tekniği de oyma işlemiyle gerçekleştirilmektedir.

#### 2.2.3.1.8. Damgalama

Ayar garantisini belirten zımbalar objenin görünmeyen bir yerine çakılarak iz düşümü sağlanmaktadır (Ayter, 1996: 112).

Osmanlı'nın damgası Kayı Boyu damgasıdır yani mühür ün Türkçesidir. Ancak mühür ün kağıt üzerine vurulan elet olmasına karşılık damga maden üzerine vurulmaktadır. Kalem biçimindeki çelik çubuk üzerine kalemkâr tarafından işlenen damga, meslek erbabınca yapılan eserlere vurulur. Damgalı gümüşten kasıt ise tuğra damgasının varlığından ileri gelir (Bkz. Şekil 90). Kimi eserlerde ise yapan ustanın damgası bulunur. Bazen de damga yerini ustanın adı çelik kalemlerle atılabilir. Eskiden at ve sığır gibi büyük baş hayvanlara da sahiplerinin damgaları vurulurdu. Bu uygulamaya 'Dağlama' denilmektedir (Kuşoğlu, 2006: 63).



**Şekil 90:** Üzerinde Tuğra Damgası Bulunan Kemer Tokası

Osmanlı dönemi bazı kuyumculuk eserlerinde has damgaları görülmektedir. Usta yaptığı işten eminse, kullandığı gümüş ve altın miktarında da eksiklik yoksa yapmış olduğu bu eserini dönemin yetkili kurumlarına götürerek inceletir ve has damgası vurulurdu (Bkz. Şekil 91).



**Şekil 91:** Üzerinde Has Damgası Bulunan Kemer Halkası

#### 2.2.3.1.9. Cila-Polisaj İşlemleri

Parlatma takı yapımındaki son işlemdir. Günümüzde cila işleminde kullanılan değişik sertliklerde ve uygun özelliklerde aşındırıcı malzemeler çok ince öğütülüp değişik yağlar ve reçinelerle karıştırılarak cila macunları oluşturulmaktadır. Bez keçe ya da kıldan yapılmış fırçalar yardımıyla bu macun esere sürülmekte ve eserin cilalama işlemi tamamlanmaktadır. Eski dönemlerde kullanılan cila maddeleri, demir oksit, kil kaolin, tebeşir ve diğer kalsiyum karbonat çeşitleri ile mürekkep balığı kemiği, sünger taşı ve odun kömürü taşından elde edilmektedir (Türe ve Savaşçın, 2000: 58-59).

Hazırlanan mücevher ve süs eşyalarının üzerlerinde herhangi bir çizgi kalmamak üzere parlatılarak ışıl ışıl hale getirilmesi, yıkanarak yağ ve kirlere arındırılıp, göz alıcı parlaklık kazandırılması için cilalama işlemi yapılmaktadır. Bu işler için genellikle cila yapan döner fırçalı motorlar ve fırçaya sürülen yağlı pomzalar kullanılmaktadır (Ayter, 1996: 112).

### 2.2.3.2. Madeni Parçaları Birleştirme Teknikleri

#### 2.2.3.2.1. Perçin

Çivi ile birleştirme usulüdür. Objeye perçin çivilerinin gireceği kadar delik açılır. Bu delikler firuze denen askılı matkaplarla yapılır. Matkaba perçin yapılacak kalınlıkta uç takılarak objenin delinmesi tamamlanır. Daha önce hazırlanan parçaların üst üste getirilmesine dikkat edilir. İstenilen boy ve biçimdeki perçin çivileri kullanılarak, örs üzerinde çekiçle hafif vurularak parçalar birbirine tutturulur (Parlak ve Parlak, 2010: 103).

“İslam maden sanatında perçin, bakraç ve kazan gibi eserlerin, oynak olan kulplarının gövdeye takılmasında veya mangal gibi büyük boy eserlerin ayrı parçalar halinde dökülen kısımlarının birleştirilmesinde de kullanılmıştır” (Erginsoy, 1978: 29).

Çivi perçinden başka, perçinlenecek her iki parça kendi aralarında dişli hale getirilerek yapılan perçinler de vardır. Bu perçinlerin su sızdırmaması istenildiğinde de ayrıca kaynak yapılmaktadır. Çivi perçinin bazı yükselteleri olduğu için kendinden perçinli çalışmalar daha çok tercih edilir (Kuşoğlu, 2006: 185).

#### 2.2.3.2.2. Lehim

Lehim, erime noktası düşük olan bir maden veya bir maden alaşımıdır. Birleşmesi istenen parçaların kenarları yan yana getirilerek, ek yeri üzerin erimiş lehim sürülür; sonra bu kısım ateşe tutularak, lehimin iyice sıvılaşmış ek kısımların içine akması ve kendini eserin madeni ile alaşımlayarak iki kenarın birleştirilmesinde kullanılır (Bkz. Şekil 92). Lehim olarak kullanılan madenin erime noktasının, eserin madenin erime noktasından daha alçak olması zorunludur. Aksi halde ek yerleri ateşe tutulduğunda, lehimle birlikte eserin madeni de eriyebilir. Lehimler yumuşak ve katı lehimler olmak üzere ikiye ayrılır (Erginsoy, 1978, 29).

Kurşun-kalay karışımı bir alaşım olan yumuşak lehimin erime noktası çok düşüktür. Yumuşak lehimle birleştirilen madenler tavlanamayacaklarından bu lehim yalnızca kalay levhaların veya kurşun boruların birleştirilmesinde kullanılır fakat maden sanatında kullanılmaz.

Altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç gibi madenlerin birleştirilmesinde katı lehimler yani bu madenlerden hazırlanan, fakat erime noktaları eserin madenin erime noktasından daha düşük olan alaşımlar kullanılır. Yumuşak lehimlere kıyasla daha yüksek ısıda eriyen katı lehimler çok sağlam olur. Katı lehimle birleştirilmiş eserler rahatça tavlanıp çekiçlenebilirler.

“Arkeolojik kazılardan çıkan eserler, lehim tekniğinin yakın doğuda M.Ö. 3000 den itibaren bilindiğini ve ilk keşfedilen lehimlerin altın lehimleri olduklarını göstermektedir” (Erginsoy, 1978, 29).



**Şekil 92:** Lehim Yapan Bir Usta

### 2.2.3.2.3. Kaynak

Kaynak, maden parçalarının, çok yüksek ısı veya basınç (çekiçleme) kullanarak birleştirme usulüdür. Soğuk - basınç ile kaynak, sıcak - basınç ile kaynak ve fizyon-kaynak olmak üzere üç ayrı kaynak usulü vardır.

Soğuk-basınç ile kaynak, yalnızca çok ince altın levhalara (varaklara) uygulanabilir. Altın varakların birleşecek kenarları üst üste bindirilerek, üzerleri çekiçlenir. Ancak bu usul ile birleşen kenarlar zamanla veya biraz zorlamayla tekrar ayrılabilirdiğinden, soğuk-basınç ile elde edilen birleşme, gerçek bir kaynak sayılmaz.

Sıcak-basınç ile kaynak, bakır, tunç ve pirinç madenlerine uygulanamaz. Bakır ve alaşımları yüksek ısıda gevrekleştikleri için, çok sıcak haldeyken (akkor haldeyken) çekiçlenemezler. Bu sebeple bu madenlere sıcak-basınç ile kaynak, yalnızca sıcak haldeyken çekiçlenebilen demir veya çelik maden ile uygulanabilir. Bu işlem yapılırken, demirin 1350 derece ısıda ve macun kıvamında olması gerekir. Demir parçalarının birleşecek olan kenarları

çekilçilenirken, demirin yüzeyindeki kristaller ayrışır ve yene kristaller oluşur. Bu kristaller çekiç darbelerinin basıncı ile birbirleriyle kenetlenerek birleşmeyi sağlar (Kuşoğlu, 2006: 30).

Füzyon-kaynak, yakın çağda icat edilmiş bir birleştirme usulüdür. Bu usulde, çok yüksek ısıveren asetilen alevi veya elektrik şulesi, birleştirilmesi istenen kenarların üzerine tutarak, o kısımdaki madenin eriyip, birbirinin içine akması ve böylece kenarların birleşmesi sağlanır. Ancak bu günün ileri kaynak imkânlarıyla dahi, bakır ve alaşımlarına füzyon kaynak yapılamaz; bu madenlerin üzerine esetlenen alevi veya elektrik şulesi tutulursa, madenin o kısmında hemen bir delik açılır. Füzyon kaynak da, sıcak basınç ile kaynak gibi yalnızca demir ve çelik madenine uygulanabilir. Bu nedenle eski ve orta çağlara ait madeni eserlerden yalnızca demirden olanlara sıcak basınç ile kaynak uygulanabilmiş; diğer madenlerden yapılan eserler perçin veya lehim kullanılarak birleştirilmiştir (Kuşoğlu, 2006: 31).

İslam maden sanatında bakraç ve kazan gibi eserlerden bazılarının kulpları süslü perçin çivileri ile gövdeye tutturulmuştur. bunun dışında bütün birleşmeler ayak, kulp, emzik gibi kısımların eserlere takılması çoğunlukla lehimle yapılmıştır (Kuşoğlu, 2006: 31).

### **2.2.3.3. Kuyumculukta Kullanılan Süsleme Teknikleri**

Türklerin çeşitli madenleri işlerken kullandıkları tekniklerin bir bölümünün, ilişki kurdukları bazı milletlerde de uygulandığı bilinmektedir. Ortaçağ kaynakları Selçukluların metal işlerinde altın, gümüş, demir, bakır, kurşun madenleri kullandıklarını yazmaktadır. Bunlar eski Türk ve İslam dünyası için geleneksel metallerdir. Ayrıca bu dönemde bakır alaşımları da çok sayıda eserde kullanılmıştır. Özellikle Osmanlı İmparatorluğu geniş sınırları ve sanatçı kapasitesi göz önüne alındığında her konuda olduğu gibi maden sanatında da teknik açıdan büyük imkân ve çeşitlilik yaşandığı görülmektedir. Fakat zaman zaman teknik uygulamalarda görülen değişimlerin, maden rezervlerinde görülen değişimlerden kaynaklandığı söylenebilir. Herhangi bir madenin azlığı veya yokluğu sanatçıyı onun yerine alabilecek farklı uygulamalara yönlendirmiştir (Özel, 1995: 35-37).

#### **2.2.3.3.1. Telkâri (Filigre) Tekniği**

Telkâri gümüş veya altını ince tel haline getirip, örerek motiflerle süsleme işlemine verilen genel bir addır. Telkâri gümüş işlerin adı “tel” ve Farsçada “Kar” (kari'den) ın birleşmesinden meydana gelmiştir. Kafesli kuyumculuk işi olarakta adlandırılan telkâri, haddelerden çekilerek muhtelif kalınlıklara getirilen telleri eğip, bükerek desenler oluşturma sanatıdır. Oluşturulan bu tel motifler, toz lehim (kaynak) kullanarak birbirlerine veya madeni bir zemin (Levha) üzerine kaynatılmak suretiyle oluştururlar (Bkz. Şekil 93). Bu sanatın

isminden de anlaşılacağı gibi telkâri, tel ile yapılan sanat anlamına gelmektedir (Parlak ve Parlak, 2010: 125).



**Şekil 93:** Telkâri Tekniğiyle Nalın Yapan Bir Usta

Ağaç veya maden üzerine tel kakma tekniğiyle yapılan “Tenzil” sanatına telkâri denildiği gibi, Trabzon ve çevresinde tel ile yapılan hasır örgü kemer ve bileziklere de telkâri denilmektedir. Ağaç ve maden üzerine tel kakma işlerini birbirinden ayırmak için buna, “Müşebbek Telkâri” veya sadece “Telkâri” denilebilir. Anadolu’da buna “Vav” işi veya “Çift” işi de denilmektedir (Bkz. Şekil 94). Kuyumcu ustaları tarafından kullanılan “Vav” ismi, telkâri yapımında sıkça kullanılan ve eski Türkçe deki “Vav” biçimindeki harf ve aletten adını almaktadır (Parlak ve Parlak, 2010: 126).



**Şekil 94:** Telkâri Tekniğinde Kullanılan Çiftler



Cımbıza benzeyen ucu sivri “Çift” ile küçük parçalar bir araya getirildiğinden bu sanata çift işi de denilmektedir. Arkeolojik kazılardan çıkan eserler, telkâri tekniğinin, M.Ö. 3000 den itibaren Mezopotamya ve Mısır’da, M.Ö. 2500 den itibaren de Anadolu da kullanıldığını göstermektedir. Bu sanatın merkezinin Mezopotamya ve eski Mısır olduğu sanılmakta ve bu bölgelerden Uzak Doğu’ya, Anadolu’ya ve oradan da Avrupa’ya yayıldığı bilinmektedir (Parlak ve Parlak, 2010: 126).

Ülkemizde ise telkâri işlemeciliği, XV. yüzyıldan beri Türk ustaları tarafından çalışılmıştır. Telkârinin ülkemizde en önemli merkezi Mardin’in Midyat ilçesi ile Ankara’nın Beypazarı ilçeleridir. Bu ilçelerimizde yetişen telkâri ustaları, takı sanatında son derece zarif ve kıymetli ürünler vermişlerdir. Sivas, Elazığ, Edirne, Diyarbakır, Trabzon, Bursa, Düzce Erzurum ve İstanbul gibi merkezlerde de telkâri tekniği bilinmektedir. Osmanlı’da yaygın bir şekilde uygulanan bu sanat, ayrıca Avrupa’da Osmanlı hâkimiyetindeki yerlerde de büyük ilgi görmüştür. Yunanistan ve Yugoslavya, bu yerlerin başında gelmektedir. Geçmişte Telkâri tekniğiyle yapılmış çok güzel örnekler Kars ve Erzurum Müzesi’nde rastlamak mümkündür (Bkz. Şekil 95). Telkâri sanatının, zamanımız ustaları arasında 1988 yılında rahmetli olan Erzurum’lu Tahsin Usta ve 1985 yılında 82 yaşında ölen Cemil Kazanasmaz Usta gösterebilir (Parlak ve Parlak, 2010: 125-126).



**Şekil 95:** Telkâri Tekniğiyle Yapılmış Fişekli Kemer (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi)

Telkâri tekniğinde kullanılan telleri yapma usulleri Eski Çağ içinde gelişmiş, "delikten tel çekme" usulü icat edildikten sonra, çok daha düzgün, ince ve çok daha çeşitli şekillerde teller elde etmek mümkün olmuştur. Geçmişte "delikten çekme" usullüyle yapılmış, çeşitli kalınlıklarda ve şekillerdeki altın ve gümüş teller, tel çekiciler tarafından hazırlanmıştır. İslam maden sanatında tel, hem telkâri mücevherlerin yapımında, hem de kakma tekniği ile süslemede kullanmıştır (Erginsoy, 1978: 37).

Selçuklu ve Osmanlı dönemlerinin ustaları teli, çelik kalıplardan çekmişlerdir. Bu kalıplar, 4-5cm. eninde, 1/2 cm. kalınlıkta, cetvel biçiminde ince uzun parçalardır. Kalıpların üzerinde, büyükten küçüğe doğru sıralanmış delikler yer almaktadır. Boy sırasına göre dizilmiş olan bu delikler huni şeklindedir, yani deliğin telin gireceği taraftaki ağzı, telin çıkacağı taraftaki ağzından daha geniştir. Tavlanmış olan altın veya gümüş şerit, önce kalıp üzerindeki en büyük delikten, deliğin ağzı geniş olan tarafından içeri sokulup itilir ve aynı deliğin dar ağzılı ucundan dışarı çekilir, sonra bu tel sırayla gittikçe küçülen huni biçimi deliklerden geçirilerek incelme işlemi yapılmıştır. Kalıptaki delikler yuvarlak, kare, beyzi, üçgen, yarım daire, yıldız gibi şekillerde olabilmektedir (Erginsoy, 1978: 38).



**Şekil 96:** Telkâri Tekniğiyle Yapılmış Kemer Tokası



### 2.2.3.3.2. Savatlama (Niello) Tekniği

İslam dünyasında “Sevad” olarak geçen ve “Kara, Karanlık ve Karalama” gibi anlamlara gelen bu teknik dilimizde “Savat” olarak söylenmektedir. Bugün yalnız başına bir sanat terimi olan Savat, gümüş üzerine karakalem görünüşlü nakış olarak kullanılmaktadır. “Niello” ise Latince siyah anlamında “Nigellus” kelimesinden gelmektedir. “Savat” Türkçede “Yalak” anlamında da kullanılmaktadır. Orta Asya maden sanatında büyük ölçüde kullanılan savatlamanın, “Yalak, ukur” anlamındaki savat kelimesi ile bir ilgisi olması da mümkün görülmektedir (Arseven, 1970: 239-240).

Savat tekniği, batılıların gravür tekniğine benzese de ondan daha zor yapılan bir tekniktir. Çünkü gravür düz bir satıh üzerine kazınırken, savat her türlü geometrik biçime uygulanmıştır. Özellikle gümüş eserler üzerine uygulanan savat tekniğinde; belirli oranlarda kükürt, gümüş ve bakır veya kükürt, kurşun ve bakır madenleri karıştırılarak malzemeler hazırlanır. Türk-İslam sanatında büyük rağbet gören savat tekniği özellikle Türkistan, Kafkasya, İnan ve Anadolu’da gümüş eserlerin üzerine büyük bir ustalıkla uygulanmıştır. Özellikle Osmanlı döneminde yaygın bir şekilde uygulanmasına rağmen günümüz sanatkrları bu tekniği neredeyse terk etmiştir (Arseven, 1970: 241). Ancak halen Kafkasların Dağistan, Karaçay Çerkez, İnguşetya ve Adigey bölgelerinde kkk ölçekli atölyelerde 200’e yakın usta tarafından silah sslemeciliğinde ve gümüş aksesuarlar üzerinde uygulanmaya devam edilmektedir<sup>1</sup>.

Bir Kalemkrlık sanatı olan savat iki aşamada tamamlanır:

a ) Kalemkrlık

b ) Savat mahlûlünün hazırlanması ve uygulanması

Kalemkrlık’da savat içinin en önemli yanı kalem çalışmasıdır. Ancak bunun öncesinde de, başka ustaların emeği olduğunu unutmamak gerekir. Yani, kalem içine gelmeden önce dvc ve biimlendiriciler vardır. Savat ustası tasarladığı şekle göre, dvc ustalara yaptırdığı hamaylı ve ya tütün tabakasını eline alınca, yeniden düşünmeye başlar. Sonra, şekli karşısına koyar ve önüne bir kğit alarak başlar karalamaya; ta ki istediği kağıt üzerinde gerçekleşinceye kadar. Bazı ustaların ise kğit üzerine çizmek yerine doğrudan doğruya kurşun ya da sabit kalemle çalışmayı tercih ettikleri bilinir (Bkz. şekil 97).

<sup>1</sup>Günümüz savat ustalarından İbrahim Sami ÖZEN ‘in 07.05.2014 tarihinde şifahen verdiği bilgiler esas alınmıştır.



**Şekil 97:** Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN, Savat İşi İçin Çizim Yaparken

Savat yalnızca bitmiş formlar üzerine uygulanan bir teknik olduğundan, önce savatı yapıp sonra biçimlendirmek mümkün değildir. Hacimli biçim üzerine aktarılan veya doğrudan kalemle çizilen manzara, arma, istif yazılar, çiçek demetleri vb. şekillerden sonra sıra, çizgi üzerinde çelik kalemlerle kanallar açmaya gelmiştir (Bkz. Şekil 98).



**Şekil 98:** Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN Tarafından Kalem Atılarak Savatlamaya Hazır Gümüş Bıçak Kını

Savat ustası, ucu (V) şeklinde olan keskin çelik kalemini bilek gücüyle nefesini tuta tuta, bazen işi elinin altında döndürerek, bazen de bileğini hareket ettirerek tasarladığı şekli tamamlar. Burada karşımıza iki farklı kalem tavrı çıkar:

Van işi ince kalem

Kafkas işi derin kalem

Adlarından da anlaşıldığı gibi, birer ekol olmuş bu kalem stilleri ilk ve en güzel yapıldıkları bölgelerin adlarıyla anıla gelmiştir. İnce kalemle çok zarif işler yapılmış olup, derin kalemle de sade ve dayanıklı eserler ortaya konmuştur. Zaten bu uygulamalar eserin özelliğinden ortaya çıkmıştır. Onun içindir ki, at koşumları, Kafkas kemerleri, barutluk, hançer kınları ve kabzalarıyla benzeri dayanıklı eserler Kafkas kalemiyle; tütün tabakası, fincan zarfı, sigara ağızlığı, kamçı vb. eserler de ince astar gümüş üzerine Van kalemi tekniğiyle yapılmışlardır<sup>2</sup>.

Savat mahlûlünün hazırlanması ve gümüş üzerine uygulanması:

\* Bir ölçü gümüş

\* Dört ölçü bakır

\* Dört ölçü kurşun

\* Yeterince kükürt

Bu karışımlar ayrı ayrı hazırlanırken, bir pota içerisinde önce gümüş ve bakır beraber eritilir. Daha sonra bu eriyik içine dört ölçek kurşun ilave edilir ve ardından kükürt aktarılmaya başlanır. Bu kükürt katma işlemi savat karışımı, güvercin kanadı rengini alıncaya kadar, yani koyu gri oluncaya kadar sürdürülür. Ocakta pota içinde hazırlanmış olan, adına savat denilen bu karışım bir kaba boşaltılarak soğumaya terk edilir. Soğuyup katılaşmış olan karışım demir üzerinde çekiçle dövülerek küçük parçacıklar haline getirildikten sonra, demir bir havana konulup toz haline getirilinceye kadar dövülür. Bilahare tülbent veya ince elekten geçirilen savat kullanıma hazırdır (Kuşoğlu, 1994: 33-36).

Hazırlanmış olan toz savat mahlûlü istendiğinde toz olarak kullanıldığı gibi, işin durumuna göre benmariyle eritilmiş arap zankı ile karıştırılarak çamur haline getirilir. Bu koyu gri renkteki çamur, daha önceden el kalemiyle açılmış olan kanallara tahrir fırçaları ile sürülür ve daha sonra mine fırınında 450 derecede ısıtılarak savat mahlûlünün kanallara

<sup>2</sup>Günümüz savat ustalarından İbrahim Sami ÖZEN 'in 07.05.2014 tarihinde şifahi olarak verdiği bilgilere göre.

dolması sağlanır. Bu tekniğin yanı sıra kanallara doldurulmuş olan savatın tesviye işi bittikten sonra, polisaj işi yapılmadan önce nohut büyüklüğünde parçalanmış olan savat parçacıkları eritilerek ısıtılma işlemi birlikte kanallardaki savata eklenerek kabartmalı savat tekniği uygulanmış olur (Bkz. Şekil 99).



**Şekil 99:** Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN'e Ait Kabartma Savat Tekniğiyle İşlenmiş Kemer Tokası

Altın üzerine savat işlenecek ise uygulanacak olan savatın formülü de farklıdır. Bu farklılığın sebebi de gümüş üzerinde çalışılan savat, altın üzerine uygulanacak olursa zaman içerisinde altın üzerindeki savatlarda dökülmeler meydana gelecektir. Bu dökülmelerin oluşmaması için uygulanacak olan formül ise savat mahlûlünün içerisine gümüş yerine altın katılarak hazırlanmalıdır.

Savat mahlûlünün hazırlanması ve altın üzerine uygulanması:

80 gram kurşun

80 gram bakır

4 gram 24 ayar altın

1 gram gümüş

1 kg kükürt

Bu karışımda yine gümüş üzerine uygulanan teknikteki gibi altın üzerine de uygulanır. Daha sonra çok ince eğeler ve su zımparası ile tesviyesi yapılır. Tesviyeden sonra sıra cilaya gelmiştir. Cilası da yapılan iş, ya sipariş sahibine teslim edilir ve ya satış için kuyumcu vitrinlerinde yerini alır<sup>3</sup>.

Yüksek ayarlı gümüş üzerine yapılan savat eserlerin seyrine doyum olmaz. Elde mevcut eserlere bakarak bir zamanlar herkesin mutlaka savatlı bir esere sahip olduğunu düşünebiliriz. Ekilerek yapılanlar arasında ise tütün tabakları, kamçı sapları, bıçak kınları, kemerler, tepelikler, barutluklar, tepsiler, muska ve hamayiller sayılabilir (Bkz. Şekil 100).



**Şekil 100:** Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN'e Ait Ekme Savat Tekniğiyle Süslenmiş Bıçak Kını

Bir zamanlar Avrupalılarca da çok aranan savatlı eserler, özellikle I. Dünya savaşı öncesinde Fransa'ya ihraç edilmiştir. Bu sanatın büyük savaş öncesinde Van şehrinde 120 dükkânda 400'e yakın sanatkâr icra etmekteydi. Van'ın dışında Bitlis, Sivas, Erzincan, Erzurum, Eskişehir, Kula, Trabzon ve Samsun gibi vilayetlerde de savat sanatı büyük titizlik ve başarı ile icra edilmiştir. Bu zarif ve gösterişli sanatın en eski merkezi ise Dağistan'dır. Bu bölgedeki Türk boylarının pek çoğunda savat tekniğindeki savat çalışmaları ecdad sanatı olarak halen sürdürülmektedir. Kumuk Türklerinin yaşadığı bölge olarak bilinen Kubaçi köyü ise kömür ve maden zenginliği dolayısıyla geçmişte bu sanatın adeta merkezi olmuştur (Arseven, 1970: 33-36).

Son yıllarda Erzurum'un Oltu ilçesinde Oltutaşı'nın tozu da taccılıkta kullanılmaya başlanmıştır. Oltutaşı'nın tozu ile yapılan takılar. Savatlı işlere benzediğinden "Oltutaşı tozu ile savat" ismini almıştır. Bu teknik iki şekilde yapılmaktadır. Birincisi; ajurluma tekniğinde olduğu gibi gümüş levha üzerine çizilen motifler matkapla delindikten sonra kıl testereyle oyularak ajurlu kısım hazırlanır. Daha sonra bu parça gümüş ve astar üzerine kaynatıldıktan

<sup>3</sup>Günümüz savat ustalarından İbrahim Sami ÖZEN 'in 07.05.2014 tarihinde şifahen verdiği bilgilere göre.

sonra dış hatları tekrar kıl testeresiyle kesilir. Gerekli kabartma v.s. işleri tamamlandıktan sonra ikinci işleme geçilir. İnce elenmiş Oltutaşı tozu, polyester cinsi yapıştırıcılarla karıştırıldıktan sonra önceden hazırlanan metalin oyuklarına doldurulur ve kuruması beklenir. Kuruduktan sonra gerekli eğeleme ve zımparalama işlemleri yapılır. Bu işlemlerden sonra, cila makinalarında, Pomza ve Cila malzemeleri ile cilalanarak müşterilerin beğenisine sunulur (Parlak, 2002: 90).

### 2.2.3.3.3. Kakma Tekniği

Madeni eserlerin üzerine açılan yivlerin veya çeşitli biçimlerdeki çukurların (yuvaların) içine başka cins ve renkte malzemeler kakılarak elde edilen süslemeye “kakma tekniği” denir. Dolgu olarak yivlerin içine tel, çukurlara da ince varaklardan istenen şekillerde kesilmiş parçalar kakılır. Kakma tekniğinde esas olan, eserin madeni ile kontrast yapacak, eseri renklendirecek diğer bir malzemenin kullanılmasıdır. Bu teknik madene maden kakarak süsleme tekniği olarak bilinse de günümüzde farklı malzemelerle de kakma tekniği uygulanmaktadır (Bkz. Şekil 101). Madene maden kakarak süsleme tekniği, Yakın Doğu’da, Eski Çağ’da bilinmekteydi. Mezopotamya’da, Ur Kral mezarlarında (2600 dolayları) kakma tekniğiyle süslenmiş mızrak uçları ve baltalar bulunmuştur. Anadolu’da da Alacahöyük kazılarında çıkan Hatti kültürüne ait (M.Ö. 2300-2100) boğa ve geyik biçimindeki tunç standartların üzerinde, gümüş veya elektrüm kakmalar görülmektedir (Erginsoy, 1978: 39).



**Şekil 101:** Bağa Üzerine Sedef Kakma Tekniğiyle Hat Yazısı İşlenmiş Gümüş Yüzük

Erken islam devrinde yeniden canlandırılan kakma sanatı, Selçuklu devrinde Horasan’da büyük gelişme göstermiş kakma tekniğinin, bu bölgeye de Çin’den geldiği düşünülmektedir. Selçuklu devrinde hemen hemen bütün maden teknikleri uygulanmakla birlikte, özellikle delik işi ve kakma teknikleri, maden sanatı tarihinde daha önce hiçbir devirde görülmediği ölçüde gelişme göstermiştir. Selçuklu devrinde önceleri, tunç eserler



üzerine gümüş ve kırmızı bakır kakmalar kullanılmıştır. 12.yy da rengi tunçtan daha sarı ve parlak olan pirinç alaşımıyla kakma yapılmıştır. 13.yy ortalarından sonra altın kakmalar yaygınlaşmaya başlamıştır. Çok renkli kakmalarla yepyeni maddeler ortaya çıkmıştır. Osmanlı döneminde de “kakma” tekniğiyle süslenmiş eserler yüksek, tabakada büyük beğeni görmüştür. Günümüzde kakma tekniği Oltutaşı tesbih, ağızlık ve halk takılarında uygulanmaktadır. Altın, gümüş, firuze, bağa, sedef, mercan kakmalar yapıldığı gibi, polyesterden hazırlanan suni taşlarla da kakma yapılmaktadır (Parlak, 2002: 67-68).

#### 2.2.3.3.4. Güherse (Granülasyon) Tekniği

“En eski kuyumculuk örneklerinde takıların, yüzeyleri kabartma tekniğiyle yapılmış yarı küreciklerle süsleniyordu. Ancak metal işlemeciliğindeki gelişime bağlı olarak bu bezeme tekniğinin yerine çok küçük metal kürecikleri takı yüzeylerine kompozisyonlar oluşturacak şekilde yerleştirilmesi olarak tanımlayabileceğimiz granülasyon tekniğini almıştır (Bkz. Şekil 102). Taneleme anlamına gelen granülasyon kelimesinin Türkçe karşılığı gühersemdir” (Türe ve Savaşçın, 2000: 46).

Eski çağlardan beri süsleme tekniği olarak kullanılan bu teknik, zaman içindeki gelişmelere bağlı olarak maden sanatındaki gerçek yerini almıştır. Birçok sanat dalında olduğu gibi, bu tekniğinde bilinen en eski merkezi Mezopotamya’dır. Yani Mezopotamya’da doğmuş, dünyaya oradan yayılmış ve uygulanmıştır. Bu teknikle işlenmiş ve milimetrik küreciklerle yapılan Osmanlı eserlerini birçok müzede görmek mümkündür (Bkz. Şekil 102), (Parlak ve Parlak, 2010: 144).



**Şekil 102:** Güherse Tekniğiyle İşlenmiş Kemer Tokası (www.ids.lib.harvard.edu, 05 Haziran 2015)



Kuyumcular tarafından yapılan çalışmalar esnasında, bir rastlantı olarak tespit edilen minik kürecikler altın, gümüş gibi asit metallerin yapısında olan ve eriyip soğurken kendini toplama, yani kürecik haline getirme durumunda ortaya çıkmıştır. Bu da birçok elementin yanında altın, gümüş ve diğer soy metallerde, küçük tanecikler şeklinde eritilip yeniden katılaşmaları için soğutuldukları esnada henüz sıvı halinde iken yüzey gerilimi olayı sonucu, tıpkı su damlalarında olduğu gibi kürecikler oluşturup bu şekilde katılaşmalarıdır. (Parlak ve Parlak, 2010: 144).



**Şekil 103:** Erzurum Müzesinde Bulunan ve Üzeri Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye

Güherse tekniğiyle bir eseri süslerken ilk olarak aynı çapta küreciklerin elde edilmesi, daha sonra da bu küreciklerin eserin zemine kaynatılması gerekmektedir (Bkz. Şekil 104). Güherse tekniğiyle takı üretiminde kaynatma işlemi, küreciklerin elde edilmesinden daha zordur. Çünkü aynı metalden elde edilen bu minik küreciklerin takı yüzeyine dizildikten sonra gerek lehim, gerekse maden ile kaynatılması lazımdır. Eski ustalar bunu büyük bir maharetle uygulamışlardır. Yaptıkları işlerde takı yüzeyine yerleştirilen kürecikler ile takı metalinin birbirine değdikleri noktada, düşük ısıda takı, salt kaynaşma noktası eritilecek kadar ısıtılıp, lehim gerekmeden kaynatılır. Aynı çapta küreciklerin elde edilmesine de bir hayli dikkat edilmesi gerekmektedir. Bu iş için haddeden geçirilerek hazırlanan ince metalik altın, gümüş teller, matkap aracılığıyla ince çivi kalınlığındaki metal çubuklara, aralarında boşluk bırakılmadan sarılır, daha sonra bu metal çubuktan boşaltılan yay şeklindeki tel ince uçlu kesme makasıyla ortasından kesilerek halkalar haline getirilir (Parlak ve Parlak, 2010: 144).

Bu halkalar hafif eğimli olarak koyulan amyant levha üzerine belirli aralıklarla dizilir ve şaloman kafası denilen özel bir araç ile bütan gazı yakılarak ısıtılır. Isıtma esnasında aynı ebatta kürecikler meydana getiren halkacıklar yuvarlanarak amyant levhanın alt kısmına koyulan su kabının içerisine düşürülerek soğutulur ve kullanıma hazır hale getirilirler (Parlak ve Parlak, 2010: 145).

Bu usul az sayıda güherse elde etmek içindir. Yüzlercesini elde etmek için ise şöyle bir yol takip edilmektedir: “önce meşe kömürü alınır, bir havada dövülerek toz haline getirilir. Toz halindeki bu kömür içine daha önce aynı büyüklükte kesilmiş olan küçük gümüş parçacıkları iyice karıştırılır. Ve bu gümüş, toz karışımı demir veya kalın saçtan yapılmış bir kaba aktarılır. Bu kap içinde yine meşe kömürü yakılan ocağa sürülür. Kap içindeki kömür tozu, ocakta yanan kömürün ısısı ile birleşerek kendi aralarındaki gümüşü kısa zamanda küre haline getirirken birbirine de yapışmasını engeller. Burada ustanın dikkati çok önemlidir. Ancak birçok klasik sanatlarda olduğu gibi ustanın tecrübesi, eski tabiriyle mümarese çok önemlidir. Ocaktan alınan kap ince bir eleğe boşaltılır ve kömür tozu elenerek güherseler elekte kalır. Bu kürecikler zaç yağına boşaltılarak ağarmaya terk edilir.” (Kuşoğlu, 1994: 166-167).



**Şekil 104:** Güherse Tekniğiyle Sıra Sıra Dizilmiş Gümüş Kolye

Türklerde eskiden beri bilinip kullanılan güherse tekniği, gerek Anadolu'da gerekse Orta Asya'ya kadar uzanan bölgelerde folklorik halk takılarında da titizlikle uygulanmıştır. Osmanlılarda güherse sözcüğüyle karşılanan bu teknik, günümüz geleneksel telkâri çalışmalarında, motif üzerine değişik süslemeler yapmak için de bolca kullanılmaktadır. Oltutaşı'ndan ise değişik bir süs unsuru olarak kullanılır. Önceden hazırlanan güherselere kendi çaplarında ince tel çubuklar kaynatılırlar. Önceden hazırlanmış Oltutaşı takının muhtelif yerleri, matkapla delinerek güherselere, kaynatılan tel kısımlarından çakma yapılmaktadır. Böylece güherseli kısım Oltutaşı'nın üzerinde çok güzel bir süs unsuru meydana getirir (Bkz. Şekil 105). Bu Şekilde yapılan takılara "Güherseli Oltutaşı" takılar adı verilir (Parlak, 2002: 92-93).



**Şekil 105:** Oltutaşı Üzerine Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Yüzük

#### **2.2.3.3.5. Mıhlama Tekniği**

Süs takılarını iki ayrı grupta incelemek gerekir. Bunlar taşlı ve taşsız takılardır. Taşsız takılar; altın, gümüş gibi soy metallerden yapılan ve taş kullanılmadan imal edilen küpe, yüzük, bilezik, gerdanlık, broş ve iğne gibi süs eşyalarıdır. Altın, gümüş gibi kıymetli madenlerden yapılarak üzeri elmas, pırlanta, yakut, zümrüt, yeşim, obsidyen, agat gibi kıymetli ve yarı kıymetli taşlarla süslenen takılar ise, taşlı takılar grubuna girmektedir. Takılarda, takının üzerine kıymetli taşlar yerleştirilerek yapılan takma sanatına "mıhlamacılık", bu sanatla uğraşanlara da "mıhlayıcı" denilmektedir (Bkz. Şekil 106), (Parlak ve Parlak, 2010: 146).



**Şekil 106:** Altın Broş Üzerine Mıhlama Tekniği Uygulaması (www.ismek.ibb.gov.tr, 15 Mayıs 2015)

Metallerin üzerine renkli taşlarla süsleme tekniği ilk olarak Sümerlere ait Ur Kral mezarlarındaki eserlerde görülmektedir (Koroğlu, 2004: 11).

Mıhlama tekniği telkâri, kakma, savat, kalemişi vs. tekniklerde beraber uygulanagelmiştir. Mıhlama yapılacak takılarda taşın yerleştiği boşluk (taş evi), bazı tekniklerde önceden, bazı tekniklerde ise sonradan bırakılmaktadır.

Ajurlama ve kalem işiyle beraber kullanılacak mıhlama tekniğinde, önce ajurlanacak kısım çizilip, mıhlama yapılacak kısım boş bırakılarak oyma işlemi tamamlanır. Daha sonra kullanılacak Oltutaşı veya diğer kıymetli taşın önceden hazırlanmış şekline göre altın veya gümüş astar kesilir. Kesilen ölçülü astarın üst kısmına testere dişleri gibi zikzaklar açılır. Bundan sonra yapılış şekillerine göre taşlar, beyzi, yuvarlak, köşeli, açık s kapalı s gibi isimler almaktadır. Astar lehimlenirken bu şekillere dikkat edilip aslına uygun bir şekilde kaynatılmalıdır. Lehim işleminden itibaren yaldızlama ve kalem işçiliği yapıldıktan sonra, hazırlanan yuvaya taşlar yerleştirilir. Yerleştirmede mıhlama yapılacak takı yatırılarak taşların düşmemesi sağlanır. Bazı işlerde ise tırnaksız düz yuvalar lehimlenmektedir. Tırnaksız olanlarda da taş yerleştirildikten sonra çelik kalem aracılığıyla sıvazlanarak taşın durumu sağlamlaştırılır (Bkz. Şekil 107), (Parlak, 2002: 94).



**Şekil 107:** Ajur ve Kalem İşi İle Süslenmiş Takıya Mıhlama Yapılırken

“Telkâri tekniğiyle yapılan takılarda ise, telkâri eser bitirildikten sonra mıhlama yapılacak yere taşın yerleşeceği ebatta astandan yuva yapılarak lehimlenir veya perçinlenir. Bu çalışma gerçekleşikten sonra daha önceden tasarlanan boşluklara yukarıda anlatılan şekilde kıymetli taşlar veya camlar yerleştirilir ve eser tamamlanmış olur. Eskiden bu tür mıhlamalara özellikle kemer tokaları, muskalar, tepelikler, hamaylılar, kılıç kınları ve ibrik gibi eserlerde sıkça rastlanmakta idi.” (Kuşoğlu, 1994: 143).

Günümüzde ise gümüş eserler üzerine bu tür mıhlama işleri yapılmamaktadır. Bunun başta gelen sebepleri, taşların çok pahalı olması, işlenmesindeki zorluk ve kemer tokası, ibrik gibi eşyaların artık yapılmamasıdır. Bu teknikle yapılmış çok güzel murassa eserler Topkapı Müzesi’nde bulunmaktadır ve çoğu altın üzerine zümrüt, elmas ve zebircet mıhlamalıdır (Kuşoğlu, 1994: 143).

Mıhlama atölyesinde bulunması gereken malzeme ve aletler başında kuyumcu tezgâhı gelmektedir. Bu tezgâh genelde gürgen ağacından yapılmaktadır. Tezgâhta ustanın oturacağı kısımda yarım ay şeklinde deriden iki köşesi tezgâha tutturulmuş önlük bulunur ve ustanın beline bağlanır. Mıhlama esnasında üründen kopan madeni parçaların bu önlükte toplanılması sağlanmış olur (Parlak ve Parlak, 2010: 147).



### 2.2.3.3.6. Mine Tekniği

Süs takılarında savatlamamanın ve mihlamacılığın dışında madenler, renkli cam ve mine dolgular ile de süsleme yapılmaktadır. Cam veya mineleme sisteminde önceden hazırlanan takının üzerine yuvalar ve oyuklar açılarak, mine malzemesi veya renkli cam tozla bu oyuklara doldurulur. Boşlukları toz ile dolmuş olan eser, mine fırınlarında ısıtılarak tozun erimesi ve bu boşluklara kaynaşması sağlanır (Bkz. Şekil 108). Bۆylece mineli eserler üretilmiş olur (Parlak ve Parlak, 2010: 147).

Mine toz cam ve oksidi karışımlarından elde edilmektedir. Mine için kullanılan toz cam içinde, % 50 oranında akmak taşı veya kum, % 35 oranında kırmızı kurşun ve % 15 oranında soda veya potas bulunması gerekmektedir. Bu tozun içinde, renk vermesi için bir miktarda maden oksidi karıştırılarak bileşim potada eritilir. Sonra bu karışım 10 - 20 cm. boyutlarında tabakalar halinde dökülerek soğutulur (Erginsoy, 1978: 44).



Şekil 108: Metal Üzerine Mine Uygulaması (www.turksaat.net, 22 Mayıs 2015)

### 2.2.3.3.7. Kalıpta Kabartma (Stampa Basma) Tekniği

Gümüş ve altınla bütünleşerek yapılan taş işleciliğinde en fazla kullanılan teknik kalıpta kabartma (stampa basma) tekniğidir. Bu teknikle süslenecek bir eser, birden fazla üretilmek isteniyorsa, sanatkâr tek tek repeusse (kakma) tekniğiyle kabartma yerine aynı neticeye daha çabuk ulaşacağı kalıp ile kabartma (kalıp çakma-stampa) tekniği uygulanır. Bu usul Orta Asya'dan Anadolu'ya kadar, bütün Türk boylarınca kullanılan bir tekniktir. Halk takılarında kullanılan koza, yaprak, sarkaç parçaları, stampa tekniğiyle seri bir şekilde

yapılmaktadır (Bkz. Şekil 109). Geleneksel Türk Halk takılarında gerçek yerini alan kalıpla, kabarma tekniğiyle yapılan takı sanatı, babadan oğula intikal eden bir miras gibi devam etmiştir (Parlak ve Parlak, 2010: 133).

Kalıpla kabartma tekniğinde işlem yapmak için, kurşundan önce modelin taslağı çizilir. Daha sonra çizilen şekle göre çelik levha, kıl testeresiyle kesilir. Bu işlemden sonra eğe, zımpara ve çelik kalemler vasıtasıyla gerekli düzenlemeler yapılır. Bazen döküm yoluyla da kalıp hazırlanabilir. Her ustanın kendisine ait ayrı kalıpları mevcuttur. Örs üzerine yerleştirilen kalınca kurşun levhanın canlanmaması için örs ile arasına ıslak keçe veya bez parçası konur. Önce, model kurşun levhanın birkaç yerine çakılarak negatif bir kalıp meydana getirilir. Kurşunun diğer kısımlarında hazırlanan kalıp, tavllanmış haldeki madeni astarın üzerine hafifçe çekiş darbesiyle vurularak kalıbın gümüşe kakılması sağlanır. Daha sonra buradan çıkarılan astar, önceden astarsız kurşuna çakılarak meydana getirilen kalıbın içerisine koyulup tekrar çekiş darbesiyle metal levha, negatif kalıbın çukuruna iyice gömülür. Arada ezilen ince levhaya istenilen şekil verilmiş olur. Kurşundaki boş yerler doluncaya kadar aynı işlemlere devam edilir. Böylece hazırlanan kalıpta istenildiği kadar üretim elde edilmiş olur (Parlak ve Parlak, 2010: 133).



**Şekil 109:** Kalıpta Kabartma Tekniğiyle Üretilmiş Gerdanlık (Erzurum Antik Gümüş)



“Desenlerin alçak kabartma olması isteniyorsa, dıştan çekiçleme yapılır. Daha çok sığ eserlere uygulanan bu süsleme tekniğinde, zemin çökertilerek desenlerin rölyef halinde kalması sağlanır. Zemin kısmında yer alan maden incelirken, zeminden itilen maden de kabartma motifleri oluşturur. Çekiç darbeleri, zemini kabalaştırıp matlaştırırken bir gölge-ışık etkisi sağlamış olur. Desenlerin yüksek kabartma olması isteniyorsa, içten çekiçleme tercih edilir. Bu teknikte zemine el sürülmez, desenler istenilen yüksekliğe gelene kadar içten çekiçlenir” (Eruz, 1993: 31).

Stampa tekniğiyle kabartılan motiflerin kenar kısımları, keskin bir makasla kesildikten sonra sıra taşın yerleştirilmesine gelir. Bu kısım, basılı metal üzerine çizildikten sonra matkapla ufak bir delik delinerek kıl testereyle oyulup taş yuvası açılır. Alt kısımları su zımparasına sürülerek düzeltilir. Silindirde daha önce istenilen kalınlıkta çekilen astarların üzerine lehim yapılır. Bu işlemlerin ardından, taş da yuvasına yerleştirilerek kalıpta kabartma işlemiyle eser üretilmiş olur.

#### **2.2.3.3.8. Delik İşi (Ajur) Tekniği**

Madeni eserler üzerinde işlemler yaparken kesici ve delici aletler kullanılarak meydana getirilen süsleme usulüne, "delik işi", "kesme" veya "ajur tekniği" denir (Bkz. Şekil 110). Bu teknikler ile süslemeler yapılırken maden tabakasının üzerine çizilen desenin, bazen zemin kısmı kesilerek çıkartılır; bazen de zemin bırakılarak desenler kesilip çıkartılır. Daha sonra kesilen kenarlar törpülenerek pürüzleri yok edilir. Erzurum'da özellikle ajur tekniğiyle yapılan takılar, daha sonra kalemkârlarca kalem atılmaktadır (Parlak ve Parlak, 2010: 134).

“Delik işi (ajur) tekniği, Eskiçağ'dan beri Yakın Doğu'da kullanılan bir tekniktir. Arkeolojik araştırmalar, Orta Asya'da Neolitik Çağ madeni bulguları ortaya çıkarmış olup, özellikle Güney Sibiryaya, Moğolistan, Baykal Gölü, Yenisey ile Obi Irmağı'nı içeren bölgelerde, Türk mezarları, kurganlar buldukça maden eserlerle de karşılaşmıştır” (Parlak ve Parlak, 2010: 134).



**Şekil 110:** Delik İşi (Ajur) Yapan Bir Usta

Orta Asya'da bulunan altın yapraklarla kaplı madeni bir kuşbaşı figürü, M.Ö. 220- M.S. 216 yılları arasında Hunlar'ın Avrupa'ya yayılışından önceki dönemlere ait olup, madencilik ne derece ileri olduğunu göstermektedir. Hunlar'ın yapmış oldukları birçok süs eşyasını delik işi (ajurlama) tekniğiyle yapıldığını, kurganlardan çıkan eserlerden öğrenilmektedir. Hun sanatında ajurlama tekniğinin ilginç örnekleri, M.Ö. 300-200 yılları arasında Pazırık Kurganlarında bulunmuştur. Hunlarla başlayan ajurlama tekniği, Göktürklerde de devam etmiştir (Parlak ve Parlak, 2010: 134).

Delik işi, Tunç çağında, çelik aletlerin kullanılmasına geçilmeden önceki zamanlarda yalnızca altın ve gümüş gibi madenlerin üzerine uygulanabilmiştir. Bu devirde uygulanan delik işi süslerin bütünü, döküm tekniğiyle yapılmıştır. Ajurlama tekniğinde delici aletlerin kullanılması, Selçuklu devrinde çok büyük gelişme göstermiştir. Bu devirde delik işi, desenlerle süsleme yani metali, kafes haline getirme işlemleri, yalnız başına kullanıldığı gibi, diğer süsleme teknikleriyle de beraber kullanılmıştır. Büyük Selçuklularda gelişme gösteren delik işi (ajurlama) tekniği, Anadolu Selçuklularında da gelişme göstermiştir (Erginsoy, 1978: 39).

Anadolu'daki Türkmen Beylikleri, Orta Asya'dan Selçuklulara ulaşan ve Selçuklularla büyük gelişme gösteren maden sanatını, özellikle ajurlama tekniğini Anadolu'ya taşımışlardır. Anadolu Selçukluları, Anadolu'da; Mardin, Konya, Diyarbakır, Hasankeyf, Siirt, Cizre,

Harput, Erzincan, Erzurum ve Kars'da maden işleme merkezleri kurmuşlardır. Selçuklulardan sonra delik işi sanatı, Osmanlılarda da uygulanmıştır. 15. yüzyılda gelişen Osmanlı maden sanatı, tamamen senteze ulaştığı 16. yüzyılda saray ekolüne işaret etmektedir. Kaynaklarda ve Ehli Hiref Defterleri'nde; Saray içinden ve dışından Saray'a hizmet veren önemli sayıda maden ustalarının isimleri yer almaktadır (Yücel, 1993: 110-114).

“16. yüzyıldan günümüze ulaşan eserlerdeki form, süsleme, teknik ve malzeme yönünden ortak özellikler, bu eserlerin belli merkezlerde ve atölyelerde yapıldıklarına işaret etmektedir. Bu merkezlerin başında Tokat, Erzurum, Küre gibi Anadolu'da ki bazı merkezlerden de kıymetli (altın, gümüş v.s.) madenler dışında pirinç, bakır eserlerin İstanbul'a gönderildiği tarihi kayıtlarda belirtilmiştir (Bkz. Şekil 111).” (Parlak ve Parlak, 2010: 136).



**Şekil 111:** Kıl Testereyle Delik İş (Ajur) Yapan Erzurumlu Bir Usta

“Osmanlıların son dönemlerinde Erzurum'da yetişen ustalardan Rıza ve Tevfik ustaların ajurlama ve kalem işlerini büyük bir maharetle yaptıkları günümüz yaşlı ustaları tarafından beyan edilmektedir. Soyadı Kanunu'ndan sonra "Takıma" soyadını alan "Rıza Usta" ile "Necef" soyadını alan Tevfik Usta'nın yapmış olduğu fincan takımı, tespih ve bir levha üzerine delik işi (ajurlama) tekniğiyle II. Abdulhamid'e şükran ifadeleri yazılı eşyalar, Yıldız Sarayı'na hediye olarak gönderilmiş ve ustası, Saray tarafından büyük iltifat görmüştür” (Gündoğdu ve Gedik, 1982: 12).

Günümüz ustaları, delik işi yapacakları takımın gümüş, altın, pirinç veya bafun dan elde edilmiş levhası üzerine önce dış hatlarını çizdikten sonra, bu hatların iç kısmına yapacakları motifleri çizerler. Bu motifler daha çok bitkisel motiflerdir (Bkz. Şekil 112).



**Şekil 112:** Gümüş Levha Üzerine Motif Çizimi

Selçuklu maden sanatında, ajurlu eserlerde süsleme olarak başlıca dört öge kullanılmıştır. Bunlar bitkisel motifler, hayvan ve insan figürleri, geometrik desenler ile kitabelerdir. Osmanlılarda ve özellikle Cumhuriyet döneminde ağırlıklı olarak bitkisel motiflerin kullanıldığı gözlenmektedir. Selçuklu maden sanatında bitkiler, genellikle uçları, yapraklı kıvrık dallar halinde oldukları görülmektedir. (Erginsoy, 1993: 345).

### 2.2.3.3.9. Kalem İşi Tekniği

“Yazının icadı ile kalemin de icat edildiğine h kmlunabilir. Fakat yazı gibi, kalemin de çeşitli manası ve bunlara göre tarifleri vardır. K ğıdın bulunuşundan önceki zamanlara gidecek olursa, mesela hiyeroglif yazısında kalem, hakk aleti olan sivri veya keskin uçlu aletler idi. O devirlerde yazma kalemi değil, çizme ve kazıma, mühendis veya hakkâk kalemi vardı. Fenike hattının icadıyla da zaman zaman kemikten, kirpi okundan ve ağaçtan kalemler kullanılmaya başlanmıştır” (Parlak, 2002: 83).

K ğıdın icadı ile kalem, yeni bir takım özellikler ve biçimler kazanırken, insanoğlu madenden yaptığı ilk kalemi terk etmeyerek onu geliştirmiş ve çok çeşitli alanlarda kullanmıştır (Bkz. Şekil 113). Böylece kalemler hangi malzeme için kullanılacaksa onun özelliğine uygun biçim ve kalitede yapılmış ve o malzemenin adını almıştır (Kuyumcu kalemi gibi)” (Kuşoğlu, 1994: 40).



**Şekil 113:** Gümüş Takı  zerinde Kalem İşi Yapan Bir Usta

Kuyumculuk'ta kullanılan kalemlerin 6-8 cm. uzunluğunda, ucu keskin, elik kalemler veya keskilerdir. Bunlara “Burin” de denilmektedir. Bu kalemlerle gümüş ve altın üzerine kanallar açılarak motifler oluşturulur (Bkz. Şekil 114). Ucu sivriltilmiş kalemlerle çizgiler çizip, resimler yapmak, insanlık tarihiyle başlamaktadır. ivi yazısı bunun en göze çarpan özelliklerindedir. Tunç ağında kazıma tekniği ile çamura, ağaca, taşa ve madeni eserlere derin çizgiler açılarak süslemeler yapılmıştır. M. . dördüncü binin sonunda ve Tunç ağında akmak taşından veya tunçtan yapılan kalemlerin kullanıldığı tahmin edilmektedir (Erginsoy, 1978: 33).





**Şekil 114:** Kalem İşi Yapan Bir Usta

Tunç eserler üzerine madenin kesilerek çıkartıldığı, gerçek kazıma tekniğiyle yapılan yivler, ancak M.Ö. birinci bin içinde, çelik aletlerin icadıyla gerçekleşmiştir. Yumuşak madenlerin üzerine (gümüş, altın, bakır, pirinç v.s.) çelikten ucu sivriltilmiş kalemler aracılığıyla desen ve şekiller bu dönemde çizilmiştir. Günümüzde oyma sanatına kalemkârlık denildiği gibi bu sanatı yapan ustaya da kalemkâr denilmektedir. Hun kurganlarından çıkan birçok metal eşyada kalem işlerinin izini görmek mümkündür. Selçuklularda ve Osmanlılarda tek başına veya diğer süsleme teknikleriyle birlikte, her devirde ve bölgede, her çeşit maden üzerinde büyük maharetle uygulanmıştır (Parlak, 2002: 84).

Erzurum'da da asırlardır takılara uygulanan kalem işleri, "Kalem Atma" olarak tabir edilmektedir. Tek başına kullanıldığı gibi, ajurlama tekniğiyle yapılan takılara da kalem atılmaktadır. Kalemkârlıkta yetişen ustalar daha sonra, savat ustası ve hüsn-i hattı öğrenenler hakkâk (Mühürücü) olmuşlardır. Bugün Türkiye'nin belirli merkezlerindeki kuyumcu atölye ve fabrikalarının Kalemkâr gözdeleri, Erzurumlu ustalardan oluşmaktadır. Teknolojik gelişme diğer alanlarda olduğu gibi bu sahayı da olumsuz yönde etkilemiştir. Günümüzde birçok kalem işleri, kalem makinalarında yapılmaktadır. Kalem makinalarında çalışanlara da kalemkâr denilmekle birlikte, yapılan eserlerin makbul olanları elde atıla kalemlerle olmaktadır (Parlak, 2002: 84).

Erzurum'da geleneksel çizgide devam eden kalemkârlıkta, kalem işi yalnız başına uygulanacaksa önce, desen uygulanacak yere kurşun kalemle motif çizilir, daha sonra çelik kalemlerle derin ve yüzeysel çizgiler atılarak işleme devam edilir. Ajurlu işlere atılan kalemlerde önceden çizmeye gerek kalmadan doğrudan çelik kalemlerle işe başlanır (Bkz. Şekil 115).



**Şekil 115:** Ajur ve Kalem İşi İle Süslenmiş Kolye

Kalemkârlıkta bileğe hakimiyet çok önemlidir. Ucu sivri ve köşeli kalem aletiyle metalde yiv açmak için bu aletin topuzlu sapından avucunun içinde sıkıca tutan usta, dal ve kıvrımlarda yumuşak dönüşü yakalayabilmek için nefesini tutarak tek hareketle kıvrımı tamamlar. "Burin" olarak da adlandırılan kalem aleti, madenin üzerine bastırıldığından, kendine yol açarak önündeki madeni ileri doğru sürer. Avuçta yapılan baskıya göre, yüzeysel bir çizgi veya derin bir yiv açılır. Kalem ileri doğru hareket ettikçe açılan yivin içinden kesilerek çıkan maden, aletin önünde yongalar meydana getirir. Bu yongalar arada bir koparak düşer ve yerlerinde iz kalır. Kalem işlerinde düz yüzeylerin hafifçe tıraşlanmasında ise her kalem atılınca bir parça koparak düşer ve yerlerinde parlak zeminler oluşur. Kalemkârlar, kalem işini yapmadan önce metali, mat olarak yaldızlayarak daha iyi netice aldıkları bilinmektedir (Parlak, 2002: 84).

#### **2.2.3.3.10. Kaplama ve Yaldızlama Tekniği**

Kuyumculuk eserleri, mekanik veya kimyasal usuller uygulanarak altın veya gümüş ile kaplanabilir. Altın kaplama, eserin bazen yüzeyine, bazen de belirli kısımlarına uygulanır. Kaplama mekanik ve kimyasal usullerle yapılabilmektedir. Mekanik kaplama usullerinin,



M.Ö. 3. binden itibaren, Yakın Doğu Maden Sanatı'nda kullanıldığı görülmektedir. Eski çağlardan beri ucuz ve dayanıklı malzemelerden yapılan eşyalara altın ve gümüş kaplama tekniğiyle güzellik kazandırılması, Yakın Doğu'da, Eski Yunan'da, Roma'da, Bizans'ta, Selçuklular'da ve Osmanlılar'da çok güzel bir şekilde uygulanmıştır (Erginsoy, 1978: 47).

Altının, dövülerek çok ince zar haline getirme işlemi, eski çağlardan beri uygulanmaktadır. M.Ö. 2500'e ait Mısır mezarlarında ince zar gibi altın varaklara rastlandığı gibi, aynı mezarların duvarlarında bu tekniğin uygulanışı da tasvir edilmektedir. Saf altının eritilip plaka halinde döküldükten sonra, dövülerek çok ince zar haline getirilmesine "varak altın" denilmektedir. Bu işlem yapılırken altın önce ayrıştırma işlemiyle iyice saflaştırılır ve kare biçimli kalıplara dökülür. Daha sonra çok ince hale gelinceye kadar dövülür. Genişleyen altın tabaka, 5 cm. boyutunda ve kare şeklinde parçalara ayrılır. Aralarına kâğıt plakalar döşenerek üst üste dizilir ve dövülmeye devam edilir. Tekrar altın plakalar küçük parçalara ayrılarak aralarına sığırın kör bağırsağından elde edilen zar döşenerek üst üste dizilip zar haline getirilir. Bu işlem yapılırken genişleyen altın plakalar sık sık kesilerek küçültülüp tekrar dövülerek en son noktaya kadar inceltir. Zar gibi incelen altın varaklar, defter arasına dizilerek saklanır (Bkz. Şekil 116). Daha sonra bu ince altın varaklar metal eserler üzerine yapıştırılarak kullanılır. Bu teknikle hazırlanan altın varaklar, minyatür sanatında da kullanılmaktadır (Erginsoy, 1978: 47).



**Şekil 116:** Defter Arasına Dizilerek Saklanan Altın Varaklar (www.hititboya.com, 28 Haziran 2015)

**Tombaklama Tekniğiyle Yaldırlama:** Maden işçiliğine bağlı olarak geliştirilmiş bir sanat olan tombak, altın yerine çok eski dönemlerde beri kullanılmış, Osmanlı döneminde doruk noktasına ulaşmıştır. Bakır ve bakır alaşımlarının altın cıva amalgamı yardımıyla kaplanması işlemine tombaklama denilmektedir (Bkz. Şekil 117). Altının hemen her çağda az bulunması ve çok değerli metal olması nedeniyle birçok eşya altından yapılmamış ama altın görünümü verme arzusu, tombaklama yöntemi ortaya çıkarmıştır (Kayaoğlu, 1992: 31).



**Şekil 117:** 24 Ayar Altın Kaplamalı Tombak (www.goldmystic.com, 18 Nisan 2015)

Tombak yapılacak madenin, önce zemini pürüzsüz hale getirilmelidir. Bu işlem madende altının daha parlak görünebilmesi içindir. altının zemine iyice nüfuz edebilmesi için se eserin üzeri her türlü kir, yağ ve ter lekelerinden temizlenmelidir. Daha sonra içerisinde cıva bulunan altının hazırlanması ve madene uygulanması gerekmektedir. Cıvalı altın ise şu Şekilde hazırlanmaktadır; ‘‘Mücellit Mehmed Efendi, Mithat Sertoğlu ve İbrahim Asil Bey’lerin ifadelerine göre bir porselen kap içerisine 8 kısımlı cıva, 1 kısımlı çok ince kıyılmış 24 ayar altın katılır, bu karışım ahşap bir çubuk parçası ile iki saate yakın bir süre karıştırılır. Cıvanın içindeki altın zerrelere iyice eriyip erimeediğini anlamak için cıvalı altın ince bir tülbentten geçirilir. Tlbentten geçen karışım, zaman geçirmeden daha önce hazırlanmış olan işin üzerine fırça veya parmağa geçirilen bir bez ile sürülerek yedirilir. İşin bundan sonrasında

ise, ateşi geçmek üzere olan (kor halinde olmayan) mangaldaki kömür ateşine tutulur. Bu muamele neticesinde cıva uçar altın ise madenin zeminine nüfuz eder ve iş bitmiş olur” (Kuşoğlu, 1994: 108-109).

“Ancak cıvalı altının mangal ateşine tutulması işlemi açık pencere, havadar yerlerde yapılmalıdır. Zira cıva buharı zehirli olduğundan sıhhat için zararlıdır. Hatta eskiden bu işle uğraşan ustaların büyük bir kısmının dişleri kısa zamanda ve bütün dikkatlerine rağmen, cıva buharından çürüyüp dökülürmüş. Kapalıçarşı’da savat ustalarından Savak Bey bana kendisinin de tombak yapmayı denediğini, ancak işi yaparken iki kanaryasının zehirlenerek ölmesi üzerine bu işten vazgeçtiğini anlatmıştı” (Kuşoğlu, 1994: 109).

Osmanlı Devleti’nin son zamanlarının yoksulluk ve çöküntü yılları oluşu ve her alanda kendini gösteren ekonomik, sosyal ve kültürel gerilemeler tombak sanatını da olumsuz yönde etkilemiştir. Bu imkânsızlıklar sebebiyle yeni sanat eserleri yapılmadığı gibi, var olan eserlerin ise savaş zamanlarında maden ocaklarından maden elde edilememesinden dolayı ve bakıra olan ihtiyacında fazla olması sebebiyle potalarda eritilip, zaruri ihtiyaç maddeleri yapımında kullanıldığı söylenmektedir. Geçmişte çok yapılmış ve çok kullanılmış olmalarına rağmen, ne yazık ki tombak eserlerin sayısı yok denecek kadar azalmıştır. (Kuşoğlu, 1994: 109-110).

**Altın Veya Gümüş Suyuna Batırılarak Yaldızlama:** Pirinç, bafum veya düşük ayar gümüşten yapılan takılar, bu yaldızlama tekniği ile kaplanmaktadır.

Altın veya gümüş bir çözelti içinde, ayrıştırılarak elektroliz yolu ile çözeltideki altın veya gümüşü, istenilen ürünün üzerine kaplamakla yaldızlama yapılmaktadır (Bkz. Şekil 118). Diğer bir teknikte ise, cam veya porselen bir kap içerisinde bulunan gümüş, sülfürik asit ile (kezzap) çözülür. Çözülmenin çabuk gerçekleşmesi için kap hafifçe ısıtılmalıdır. Gümüş tamamen eriyip, asidin uçmasından sonra cam kabın dibinde çamurumsu bir bulamaç kalır. Başka bir cam kap içerisine 10 gr. siyanür ve 1 litre saf su konulup, gümüş tortu bu kaba boşaltılarak yavaş yavaş ısıtılır ve ahşap bir çubukla karıştırılır. Gümüşün tamamen çözülmesi sağlanır. Yaldızlanacak eser, çözelti su içerisinde fırçalanıp, çözeltini eserin yüzeyine nüfuz etmesi sağlanır. Daha sonra eser temiz su ile yıkanarak kullanıma hazır hale getirilir (Parlak ve Parlak, 2010: 146).



**Şekil 118:** Elektroliz Yöntemi İle Gümüşe Altın Yıldız Kaplayan Usta

Erzurum'daki kuyumcu ustaları, kalem işi yapacakları düşük ayar altın ve gümüş takıları, önceden yıldızlama yaptıktan sonra üzerlerine kalem atmaktadırlar. Böylece takıların çok daha parlak ve canlı görünmeleri sağlanmaktadır. (Parlak, 2002: 83).

Günümüzde yıldız denildiğinde, akla ilk olarak boyacıların kullandığı suni boya yıldızları gelmektedir. Oysa ki, asıl bahsedilen gümüş ve altın yıldızlar, bu madenlerin toz haline veya varak haline getirilerek kullanma işlemidir.

## BÖLÜM 3

### 3. ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ KUYUMCULUK ESERLERİ VE DÖNEMSEL ÖZELLİKLERİ

#### 3.1. Erzurum İli ve Kuyumculuk Sanatı

##### 3.1.1. Erzurum'un Tarihçesi

Anadolu'nun en eski ve en büyük şehirlerinden birisi olan Erzurum; tarihî süreç içerisinde, dönemin önemli siyasi, sosyal ve ekonomik olayların yaşandığı bir yerleşim yeri olmuştur (Bkz. Şekil 119). Anadolu tarihi açısından önemli bir konuma sahip olan Erzurum, kurulduğu V. yüzyıldan XVI. yüzyıla kadar geçen süre içerisinde muhtelif devletlerin idaresi altında kalmıştır. Önemli ticaret yolları üzerinde bulunan, stratejik ve coğrafi konumu dolayısıyla savunmaya elverişli bir mevkie sahiptir (Ergenç, 1988: 672).

“Tarihin ilk çağlarında İskitlerin, Hititlerin ve Ortaçağ'ın başında Hazar Türkleri'nin ve IX. yüzyıldan sonra Oğuz Türklerinin Erzurum ve civarında yerleşip kaldıkları veyahut da bir müddet için yerlerini başka yabancı uluslara terk ettikleri kaynakların verdiği bilgilerden anlaşılmaktadır” (Beygu, 1936: 36).

Hız. Osman (644-646) zamanında 645 yılında Müslümanlar Erzurum'u savaşa almışlardır. Böylece Erzurum ilk defa Arap hakimiyetinde yeni bir çehreye sahip olmuştur (Konukçu, 1992: 3). 949 a değin 300 yıl süren Müslüman Emirliği'nin merkezi iken, o tarihten beri Bizanslıların elinde yeni tahkimatla daha çok kuvvetlendirmiştir. 949'da İslamların elinden çıkmasıyla, Bizanslıların tekrar surlarını yıktığı Kalıkale; X. asırda Bizans imparatorluğunun temlerinden birinin merkezi olmuş ve doğudan gelecek İslâm akınlarına karşı yeniden tahkim edilmiştir (Yinanç, 1964: 347-348).

“Oğuzların Kınık boyundan olan Selçuklular; İslâm ve Bizans tarih yazarlarına göre 1048 ve Ermeni müverrihlerine nazaran 1049 senesinde Erzurum şehrini zapt ve tahrip etmişlerdir” (Sami, 1886: 829).

Türklerin fethettikleri XI. asrın ve hatta batısındaki şehirlerin ve kalelerin ekserisi Türkler tarafından fethedildiği halde Erzurum, uzun müddet Bizans hâkimiyeti altında kalmıştır. 1071 Malazgirt Zaferi'nden sonra ele geçinceye kadar, Rumların dayandığı büyük askeri şehir ve hareket üssü vazifesinin görmüştür (Yinanç, 1964: 348).



Selçuklu beylerinden biri olan İbrahim Yinal'den sonra Büyük Selçuklu Sultanı Tuğrul Bey, Bizans'ı istilaya karar vererek 1054 yazında Anadolu'ya ayak basmıştır. Tuğrul Bey, Bizanslılar üzerine sefer edeceğinden, kale kuşatmaya ve dönmeye yarayacak arabalar, filler, mingeneler ve mancınıklarla ilerleyip Bargiri (Muradiye), Arceş (Erciş)'i alıp Pasinlerden ve Avnik Kalesi önünden geçerek Erzurum'u kuşbakışı gören bir tepeye gelmişlerdir. Şehrin kalesini uzun uzun seyrederek kalenin alınmasının güç olduğunu ve uzun bir muharebe gerektireceğini düşünüp geri çekilmiş ve buradan Malazgirt'i almak için yola koyulmuşlardır. (Yinanç, 1964: 349).



**Şekil 119:** Erzurum Şehrinin Genel Görünümü

Konya Selçuklu Hükümdarları İran Moğolları diye de anılan İlhanlılarla bir antlaşma yaparak Selçuklu Devleti'ni İlhanlı himayesine sokmuşlardı. Bunun üzerine Erzurum şehri yeniden işgal edilmiş Anadolu Selçuklu Sultanlığının himayesinde (1308) kadar, bu saltanatın bir vilayeti olarak kalmıştır. Fakat Moğolların devamlı uğrak yeri olduğu için, bu şehir her zaman zarar görmüştür. Selçuklu hanedanının saltanattan düşmesinden sonra, Erzurum İlhanlı valileri tarafından idare edilen Rum ülkesine bağlı vilayetlerden birinin merkezi olarak kalmıştır (Yinanç, 1964: 350).

“Karakoyunlu ve Akkoyunlu gibi iki rakip Türkmen devleti arasında zikzaklı, bir alınıp verilme akıbetiyle baş başa kalmış Erzurum’a Akkoyunlular’ın V. Hükümdarı Uzun Hasan (1453-1478) da sık sık hücumlar yapmış fakat bu kaleyi alamamıştır” (Gündoğdu, 2002: 11).

Karakoyunlu Devletinin hükümdarı Cihan Şah ölünceye kadar Erzurum Karakoyunlular’ın elinde ve hâkimiyetinde kalmıştır. Ancak Cihan Şah’ın ölümünden hemen sonra Uzun Hasan, 1468 de diğer Karakoyunlu topraklarıyla beraber Erzurum’u da almıştır. Akkoyunlu Devleti’nin son zamanlarına kadar Erzurum’un hâkimiyetini sürdürmüşlerdir. Özellikle Kanuni Sultan Süleyman (1520-1566) devrinde olmak üzere Osmanlı’nın mamur ve müreffeh bir yönetim anlayışında yönetilen Erzurum 20 Şubat 1916 tarihinde Rus işgaliyle, tekrar mücadele ve zorluklarla geçen günlerin yaşandığı bölge olmuştur (Gündoğdu, 2002: 11).

Osmanlı yönetiminin getirdiği barış ve sükun devri XIX. yüzyılın ilk çeyreğinden sonra bozulmuştur. Bu dönemde kendi ordusuna güvenemediği için Yeniçeriliği kaldıran ve yerine Nizam-ı Cedid Ordusu’nu kurmaya çalışan Sultan II. Mahmud’un bu durumundan faydalanmak isteyen Ruslar; yeni Kafkasya planı çerçevesinde General Paskieviç komutasındaki Kafkas Ordusu’nu Osmanlılar üzerine göndermiştir (1828). Savaştan sonra yapılan Edirne Anlaşması (14 Eylül 1829) ile, Ardahan Osmanlılar’da kalmak üzere, Çıldır Ruslar’a bırakılmıştır. Doğu Anadolu ve Kafkaslar’da Ruslar’la Osmanlılar arasındaki üçüncü büyük çatışma, 1877-78 Osmanlı-Rus Savaşı (93 Harbi)’nde olmuştur. Birinci Dünya Savaşı’na kadar Rus işgalinde kalan Erzurum, Osmanlılar’ın savaşa girmesiyle yeniden sıkıntılı günler geçirmeye başlamışlardır (Gündoğdu, 1982: 107).

“Bölgede sayıları 30 bini bulan, Rus ve Ermeni çetelerinin gerçekleştirdiği soykırım, Müslüman halka karşı yapılan zulümler, milli benliğin uyanmasına vesile olmuş, Bakü İslam Cemiyet-i Hayriyesi kurulmuştur” (Gündoğdu, 2002: 12).

“2. Kafkas Kolordusu’na bağlı Yarbay Mürsel Bey komutasındaki Osmanlı kuvvetlerinin 25 Mart 1918’de Oltu’ya girmesiyle, kırk yıllık esaret sona ererek tekrar Osmanlı topraklarına katılmıştır” (Gündoğdu, 2002: 14).

“Atatürk’ün Samsun’a çıkmasından birkaç gün sonra, Oltu’da halk Oltu Şura Hükümeti adı altında bir hükümet kurmuştur. Oltu ve çevresi 17 Mayıs 1920 tarihli oturumda TBMM tarafından anavatana katılmıştır” (Arslan, 1998: 70).



### 3.1.2. Erzurum’da Kuyumculuk

Anadolu Kuyumculuğunda günümüzün önemli merkezlerinden olan Erzurum’un geçmişinde de kuyumculuğun merkezlerinden biri olduğu bilinmektedir.

Erzurum topraklarında Paleolitik Çağ’dan beri çok sayıda millet ve kavim yaşamıştır. Kalkolitik dönem sonu ve ilk Tunç Çağı başlangıcında bölge, Anadolu’nun büyük bir bölümüne yayılmış olan Karaz kültürünün merkezi olmuştur. Urartular M.Ö. 8. ve 9. yüzyıllarda bölgede hâkimiyet kuran önemli medeniyetlerden birisidir. Medler, Persler, İskender İmparatorluğu, Selokidler ve Romalılar’dan sonra XI. yüzyılın sonlarında Türk İslam uygarlığı ile tanışarak bu uygarlıkların takı geleneğinden izler taşıyan ve süregelen zamanda Anadolu’nun önemli kuyumculuk merkezlerinden biri olan Erzurum’da kuyumculuk tekniklerinde Türk ve İslam Uygarlığı’nın büyük etkisi görülmektedir (Hınıslioğlu, 2009: 10).

“Evliya Çelebi Erzurum’u 17’nci yüzyılda “Terzisi ve Kuyumcusu son derece usta olur,” sözleriyle tanımlamıştır. “Yurt Ansiklopedisi”nde 19. yüzyılda Erzurum’daki faaliyet alanları arasında saraçlık ve kunduracılıkla birlikte kuyumculuk da sayılmaktadır. Erzurum Kuyumculuğu’nun geçmişte ve günümüzde üretilip satıldığı yerlerin başında Taşmağazalar gelmektedir (Bkz. Şekil 120). Hangi yüzyılda yapıldığı yolunda farklı tezlerin bulunduğu Taşmağazalar kimi görüşe göre 17. kimi görüşe göre 19. yüzyılda kurulmuş olduğu söylenmektedir” (Atasay, 2004: 100).



**Şekil 120:** 1940’lı Yıllarda Yenileme Çalışmaları Yapılan Taş Mağazalar  
([www.puskulcu.blogspot.com.tr](http://www.puskulcu.blogspot.com.tr), 28 Mayıs 2015)

Taşmağazalar Çarşısı, Osmanlı döneminde altın ve gümüşten yapılan ‘‘atiyye ve atiyye-i seniyye’’ leriyle ün kazanmıştır. Osmanlı döneminde büyük makamlarca alt düzeydeki memurlara verilen hediye anlamına gelen atiyye ile padişah tarafından verilen atiyye-i seniyyeler Taşmağazalar’ın maharetli ustaların ellerinden çıkıyordu’’ (Atasay, 2004: 100). Taşmağazalar dolayısıyla Erzurum’da üretimin yanı sıra altın ve gümüş ürünlerin ithalatı ve ihracatı da yapılmakta olduğunu söylemek mümkündür.

Altın ve gümüş ziynet eşyaları Asya’dan İpekyolu üzerinden ticaret kervanlarıyla getirilip, Erzurum’dan da Anadolu’ya ve İstanbul’a gönderildiği ve Taşmağazalar’da imal edilen ziynet eşyalarının da yine bu kervanlar aracılığıyla Asya ülkelerine ihraç edildiği söylenmektedir. 19. yüzyılda Taşmağazalar’daki üretimin ağırlığını gümüş işlemeli ürünler oluşturmaktadır. Gümüş işlemeli çay ve yemek kaşıkları, gümüş sağan altlıkları ve nihaleler, gümüş hamam tasları, gümüş ziynet sandıkları ve emanet kasaları, gümüş işlemeli semaverler, gümüş işlemeli ağızlıklar, tütün tabakaları, gümüş köstekler ün salmış başlıca eserler arasında yer almaktadır. Günümüzde Taşmağazalar halen daha hizmet vermektedir fakat geçmişte gündelik hayatta kullanılan araç-gereçleri üreten maharetli eller şimdi ise gümüşten süs eşyaları, Oltutaşı takılar, tesbihler ve altın burma bilezikler üretilmektedir (Atasay, 2004: 101-102).

Günümüzde kuyumculuk, bölgede önemli bir sektör olarak devam ettirilmektedir. Taşmağazaları’nın dışında bölgeye özgü altın, gümüş ve Oltutaşı takıların imalatı ve satışı yapılmaktadır. Bu ürünlerin satışının yapıldığı yerlerden biriside kent merkezinden Erzurum Kalesi’nin bulunduğu tepenin kuzey batı eteğinde, Feyziye Mahallesinde bulunan Taşhan diye de bilinen Rüstem Paşa Hanı’dır (Bkz. Şekil 114). Han, muntazam kesme taştan, horasan harçlı olarak inşa edilmiştir. Han’ın, özel planı olup, çevresindeki dükkân, ahır ve depolar tamamen yıkılmıştır. Ortadaki avlunun etrafında dikkörtgen ayaklar ve tonozlarla, hücre duvarları üzerinde iki katlı olarak inşa edilmiştir. İkişer dolap ve birer ocakları bulunan, otel odası vazifesini gören lento kapılı tek pencereleli 32 hücreden ibaret olan Han’ın alt katında, doğu ve batıya açılan sivri kemerli ve tonozlu iki kapı ile batıya açılan üçüncü kapı bulunmaktadır (Parlak, 2002: 22-23).



**Şekil 121:** Taşhan (Rüstem Paşa Hanı)

Üst katta yapıya ortadan dolanıp çevreleyen sivri tonozlu bir koridorun dört köşesinde bir büyük kubbe, ortalarında da birer küçük tuğla harçlı olmak üzere cem'an 8 kubbe bulunmaktadır. Koridorların iki tarafında basık tonozlu kapısız dükkânlar görülmektedir. Bu dükkânlar, ticaret hayatındaki itimat, inanç ve doğruluğun sembolüdür. Geçmişte İran ve Kafkasya'dan gelen askeri ve ticari yolların birleştiği kadim şehir olan Erzurum'da, ticaret hayatının ihtişamını gösteren bedestan tarzı mimari anlayışın, modern bir yansımasıdır. Batıdaki giriş tonozu içerisinde, basık kemerli kapı üstünde bulunan kitabenin 2/3'ü tahrip edilmiştir. Bu han, Kanuni Sultan Süleyman zamanında, 1544-1561 yılları arasında sadrazam olan Damat Rüstem Paşa tarafından yaptırılmıştır. 16. asrın özel planlı, tipik şaheserlerindedir. Uzun müddet yıkık ve perişan durumdaki, zamanın ticaret merkezini oluşturan Taşhan, 1965'te onarılmış ve günümüzde ise 1985 tarihinden itibaren Oltutaşı sanatkârlarının üretim ve pazarlama merkezi durumundadır (Bkz. Şekil 122). Günümüzde üst katta 55, alt katta 25 olmak üzere toplam 81 iş yeri çalışır durumdadır (Parlak, 2002: 23).



**Şekil 122:** Taşhan'ın İçinde Bulunan Oltutaşı Dükkanları

Erzurum'da 7 binin üzerinde aile, geçimini Oltutaşı işlemeciliğinden sağlamaktadır. Taşhan'daki üretici ve sanatçılarla birlikte Oltu ilçesi, köyleri ile evlerdeki atölyelerin de pazarı durumundadır. Bu kesim turistik açıdan da büyük önem taşımaktadır. Özellikle son yıllarda gelişme gösteren kış turizminde, turistlerin hediyelik eşya aldıkları tek merkez olan Han, Oltutaşı sanatkarlarının kullanımına açıldığı günden beri, bir ata yadigarı olup, büyük bir itina ile bakılmış ve korunmuştur. (Parlak, 2002: 23).

### 3.1.3. Erzurum Kuyumculuğunda Etnografik Takıların Önemi

Geçmişten günümüze kadar, her dönemde kadın güzel görünmek için süslenmiştir. Yüz güzelliği için göze sürülen sürme ve yanaklara sürülen allığın yanı sıra bu güzelliği tamamlayan küpeler, sıra sıra dizilmiş altınlar, tılsımlar, saç süsleri, işlemeli başlıklar, taçlar ve taraklar kullanmıştır. Bu takılar, kabartma motiflerle süslü, kıymetli taşların yanı sıra sedef, fildişi, mercan, akik gibi kabuk ve taşlarla zenginleştirilmiş altın ve gümüş takılardır.

Takı takma geleneği, Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde kullanım amacına göre isim alır. Bu takıların hemen hepsinin kendine özgü anlamı ve hikâyesi vardır. Bunlar bereket, sabır, kimi zaman uğur veya gözden sakınma, kimi zaman da kötülüklerle karşı korunmadır. Anadolu'da kadınların yanı sıra erkeklerin de kötülüklerden korunmak amacıyla, üzerinde taşıdıkları gümüş süs eşyaları vardır. Gümüş ve maden düğmeler, yüzükler, köstekler ve

bunların ucunda sallanan gümüşten elle yapılmış süsler, silah kabzalarında ve tütün tabakalarında görülen savat işçiliği, gümüş ve mercanla işlenmiş kırbaç uçları bu eşyalar içinde yer alır (www.forumlordum.net, 16 Aralık 2014). Erzurum’da bulunan kuyumcular, antikacılar ve Yakutiye Etnografya Müzesi’nde bulunan 18 ve 19. yüzyılın sonlarına ait kadın ve erkeklerin kullandığı etnografik takılar ise Erzurum kuyumculuğunun gelişiminde önemli bir yer tutmaktadır.

Yörede kuyumculuk imalatı her geçen gün artmakta ve bu atölyelerde güherse, mihlama, ajur ve kalem işi tekniğiyle süslenmiş eserler öne çıkmaktadır. Oysaki tez araştırmalarından elde edinilen bilgilere göre geçmişte telkâri ve savatlama tekniğiyle süslenmiş kuyumculuk eserlerinin de yörede daha yoğun olarak kullanıldığını ve imal edildiği görülmektedir. Fakat günümüzde telkâri denilince akla ilk gelen yerler arasında Mardin Midyat ve Beypazarı gelirken savat denilince ise Van ilimiz gelmektedir. Oysaki geçmişte Erzurum ilinde bu teknikler yoğun olarak kullanılmıştır. Fakat günümüze kadar intikal ettirilememesi, bu sanatlarla Erzurum’un özdeşleşmesinin önüne geçmiştir. Tez araştırmaları neticesinde elde edilen etnografik eserler ile bu eserlerde kullanılan, desen, motif ve süsleme tekniklerinin, Erzurum da kuyumculukla uğraşan ustalara, el sanatları atölyelerine ve tasarımcılarına birer kaynak niteliğinde olacağı düşünülmektedir. Bu nedenle etnografik takıların Erzurum için önemi büyüktür.

### **3.2. Erzurum’da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserleri İçin Bilgi / Bulgu Kaynakları**

#### **3.2.1. Erzurum Arkeoloji Müzesi**

1942 yılında Çifte Minareli Medrese’de faaliyete gecen Erzurum Müzesi, 1967 yılında yeni binasına taşınmıştır. Halen Paşalar Caddesi, Sosyal Sigortalar Kurumu Hastanesi altındaki yeni binasında hizmet vermekte olan müzeye, eserler Erzurum ve çevresinde yapılan kazılarla, hibe, satın alma, müsadere yolu ile kazandırılmıştır (Hatipoğlu, 1997: 1).

Bugün bu eserlerin bir kısmı teşir edilmekte olup, büyük bir kısmı ise depolarda korunmakta ve saklanmaktadır. 2 kattan oluşan müze’de, eserlerin teşiri için 5 salon ayrılmış fakat etnografik kuyumculuk eserleri Yakutiye Etnografya Müzesinde sergilendiği için bu binada eserlere yer verilmemiştir.

Binada yer alan 5 farklı salonda ise Bizans, Helenistik, Roma ile M.Ö. II.bin Transkafkas eserleri, kazılardan çıkartılan Urartu eserleri, Tabiat tarihi ve Ermeni katliamı eserleri sergilenmektedir.



Etnografik kuyumculuk eserlerinin yer aldığı depoda yapılan incelemeler neticesinde Yakutiye Etnografya Müzesinde sergilenmeye değer ve Osmanlı döneminin karakteristik özelliklerini yansıtan 16 adet farklı tarzda eser tespit edilmiş ve tezin kapsamı içine alınmıştır (Bkz. Şekil 123).



**Şekil 123:** Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposunda Bulunan Bir Gurup Tütün Tabakası

### 3.2.2. Erzurum Yakutiye Medresesi Türk İslam Eserleri Ve Etnografya Müzesi

Erzurum' geçmişteki izlerini yansıtmada büyük bir önem arz eden Etnografik kuyumculuk eserlerinin muhafaza ve teşirinin yapıldığı Yakutiye Etnografya Müzesi, İlhanlı hükümdarı Olcayto zamanında, Emir Cemaleddin Yakut tarafından 1310 yılında inşa ettirilmiştir (Bkz. Şekil 124). Yakutiye Medresesi, kapalı avlulu, eyvanlı ve revaklı medrese tipinin Anadolu'da iyi korunmuş örneklerinden birini temsil etmektedir. Yapı, dengeli planı, figürlü taş kabartmaları ve çini süslemeleriyle orta çağ Türk Sanatı içinde seçkin bir yere sahiptir. Bu özelliklerinden dolayı özenle korunması gereken tarihi ve sanat değeri yüksek anıtlarımızdan bir tanesidir (Eskici, Akyol ve Kadioğlu, 2006: 167).



**Şekil 124:** Erzurum Yakutiye Medresesi Türk İslam Eserleri Ve Etnografya Müzesi

Halen müze binası olarak işlev gören yapının, asli fonksiyonunu yitirdikten sonra Osmanlı döneminde belirli bir süre dökümhane, 19. yüzyılın sonlarından itibaren de askeri depo olarak kullanıldığı bilinmektedir (Çam, 1988: 290). Cumhuriyet döneminde ise, ilk ikisi 1964 ve 1973 yıllarında Vakıflar Genel Müdürlüğü tarafından, sonuncusu da 1991 yılında Kültür Bakanlığı tarafından olmak üzere çeşitli niteliklerde üç onarım görmüştür. Bu yeni kullanım ve onarımlar sırasında, küçük çaplı birkaç tadilat hariç, yapının asli bünyesinde önemli değişiklikler olmamıştır. Buna karşın özellikle malzeme düzeyinde geniş çaplı yenileme yoluna gidilmiştir. Bu onarımlarda, özgün yapı malzemelerini özenle koruma anlayışından çok, yenisiyle değiştirme yaklaşımının hâkim olduğu dikkati çekmektedir. Bu anlayış doğrultusunda yapıdaki özellikle dış cephe kaplamalarının gereğinden fazla yenilendiği, dolayısıyla da önceleri çok sayıda var olduğu bilinen özgün taşçı işaretlerinin (damga) büyük ölçüde yok edildiği anlaşılmaktadır (Çam, 1988: 295).

Türklerin Anadolu'ya gelişlerinden hemen sonra başlayan Anadolu'yu değişik amaçlı mimari eserlerle donatma çabası bütün tarihi olaylara rağmen devam etmiş ve Selçuklu Dönemi geleneksel mimari tarzı Yakutiye Medresesi'nde de sürdürülerek anıtsal bir yapı ortaya çıkarılmıştır.

“Yapı dört eyvanlı kapalı avlulu medreseler grubundadır. Eyvanlar arasında hücreler yer almaktadır. Batı eyvanı değişik bir tarzda ele alınarak iki katlı inşa edilmiştir. Güney



eyvanı mescit olarak planlanmış ve bu eyvanın her iki duvarına mermer Vakfiye kitabesi yerleştirilmiştir. Doğu eyvanın bitiminde kümbet yer almaktadır. Kümbette mezar bulunmamaktadır” (Taflan, 2008: 48).

Medrese'nin dışa taşkın taç kapısı ve iki köşesindeki minareleriyle kurulan denge yapının bütününde de cepheye karşılık kümbet yerleştirilerek sağlanmıştır. Buda bize mimarlığın Selçuklu Döneminde bilimsel metotlarla yapıldığını göstermesi bakımından önemlidir. Ancak köşelerdeki minarelerden biri şerefeye kadar, diğeri kaideye kadar yıkılarak üzeri konik külahla kapatılmıştır. Cepheye yoğunlaşan bitkisel, geometrik motifler ve sembolik tasvirlerde de denge ve simetri önemsenmiştir. Gerek taç kapısındaki ve hücre kapılarındaki süslemeleri ve gerekse minaredeki çini süslemeleri o dönemde, sanatta gelinen noktayı ve sanata verilen önemi göstermektedir. Taç kapısının her iki yüzünde, silme kemerler içerisinde, altta ajurlu bir küre, hayatağacı, her iki tarafta aslan figürleri ve üstte çift başlı kartal, Selçuklu döneminde, dini inançların anlatımını da içeren ve bazı farklılıklarla değişik yapılarda karşımıza sık sık çıkan bir semboldür (Bkz. Şekil 125), (Taflan, 2008: 48).



**Şekil 125:** Hayat Ağacı ve Çift Başlı Kartal Figürü (www.img.webme.com, 29 Mayıs 2015)

“Medresenin yakın tarihlere kadar etrafı, kışla olarak kullanılmış ve sonradan yapılmış yapılarla çevrilmiştir. 1970’li ve 1980’li yıllarda etrafı yıkılarak yapının ortaya çıkması sağlanmış ve çevre düzenlemesi yapılmıştır. 1984 yılından 1994 yılına kadar onarımları sürdürülen medrese, Erzurum Müze Müdürlüğü’ne bağlı birim olarak 29 Ekim 1994 tarihinde Türk İslam Eserleri ve Etnografya Müzesi olarak ziyarete açılmıştır (Bkz. Şekil 126)” (Taflan, 2008: 48).



**Şekil 126:** Yakutiye Etnografya Müzesi'nin İçten Görünümü

Müzedede bölge kültürü ve sanatı ile ilgili etnografik nitelikli eserler, anıtsal yapı ile uyum içerisinde sergilenmektedir. Yakutiye Medresesi, Türk İslam Eserleri ve Etnografya Müzesi'nin Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu'ndan 31 eser, Erkek Takı ve Aksesuarları Seksiyonu'ndan 10 eser, Savaş Aletleri Seksiyonu'ndan 4 eser, Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu'ndan 4 eser, Madeni Eşyalar Seksiyonu'ndan 3 eser ve El Yazmaları Seksiyonu'ndan 1 adet eser bu tezin kapsamı içine alınmıştır.

### 3.2.2.1. Müzede Bulunan Etnografik Eser Seksiyonları

**Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu:** Bu bölümde bulunan eserler 18 – 20 yüzyılları arasına tarihlendirilmektedir. Günümüzde unutulmuş Osmanlı Dönemi giysileri ve aksesuarlarından 13 adet eser yine bu bölümde sergilenmekte ve sırasıyla gelinlik, cepken, bindallı, yelek, çarşaf, yüzük, bilezik, kemer, kutu, başörtüsü, saçlık ve broş olarak sınıflandırılmaktadır (Bkz. Şekil 127).



**Şekil 127:** Yakutiye Etnografya Müzesi Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu

**Erkek Takı ve Aksesuarları Seksiyonu:** Bu bölümde bulunan eserler 18 – 20 yüzyılları arasına tarihlendirilmektedir. Günümüzde unutulmuş Osmanlı Dönemi erkek takı ve aksesuarlarından 12 adet eser yine bu bölümde sergilenmekte ve sırasıyla yüzük mühür, mühür, köstek zinciri, göğüslük, saat kesesi, kemer, kemer tokası, fes, pazubent, kutu, tütün tabakası ve ağızlık olarak sınıflandırılmaktadır (Bkz. Şekil 128).



**Şekil 128:** Yakutiye Etnografya Müzesi Erkek Takı ve Aksesuarları Seksiyonu

**Savaş Aletleri Seksiyonu:** Bu bölümde Osmanlı ve Cumhuriyet'in ilk dönemlerinde kullanılan ve 18 – 20 yüzyılları arasına tarihlendirilen eserlere yer verilmektedir. Bu alanda toplamda 12 adet eser sergilenmekte ve sırasıyla bıçak, kama, hançer, kılıç, topuz, kalkan, süvari kılıcı, yatağan, barutluk, piştov (çakmaklı tabanca), tabanca ve çakmaklı olarak sınıflandırılmaktadır (Bkz. Şekil 129).



**Şekil 129:** Yakutiye Etnografya Müzesi Savaş Aletleri Seksiyonu

**Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu:** Bu alanda toplamda 19 adet eser sergilenmektedir. Müzeye satın alma yoluyla kazandırılan bu eserler arasında hamaylı, muska, dairesel kantar, el kantarı, miskal, dirhem, kuyu terazi, terazi, tek kefeli terazi, şifa taşı, daire tılsım, hançer tılsım, el tılsım, tılsım, mütteka, teber, keşkül, rufai şişleri ve def olarak sınıflandırılmaktadır (Bkz. Şekil 130).



**Şekil 130:** Yakutiye Etnografya Müzesi Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu



**Madeni Eşyalar Seksiyonu:** Bu bölümde daha çok mutfak eşyaları olarak kullanılan ve 18-20 yüzyılları arasına tarihlendirilen eserlere yer verilmektedir. Bu alanda Osmanlı Dönemine ait 17 adet esere yer alırken 3 adet de Kaçar Hanedanlığına ait esere yer verilmektedir. Sergilenen bu eserler sırasıyla fincan zarfı, şeker kaşığı, fincan zarfı tabağı, şeker tutacağı, kaşık, kahve değirmeni, dibek- tokmak, kahve kutusu, fincan, gümüş şekerlik, cam şekerlik, buhurdanlık, gülabdan, ibrik, semaver, tas, tombak ibrik ve leğen vazo ve küllük olarak sınıflandırılmaktadır (Bkz. Şekil 131).



**Şekil 131:** Yakutiye Etnografya Müzesi Madeni Eşyalar Seksiyonu

**El Yazmaları Seksiyonu:** Bu bölümde Osmanlı Dönemi'nden kalma değişik konuları ele alan 15 adet eser bulunmaktadır. Bu eserler sırasıyla Kuran-ı Kerim, el yazma şiir, vakfiye, elektrik makine ve tesisat kitabı, el yazma kitap, astronomi kitabı, güneş saati, hokka takımı, divit sapı, divit, klişe, yazı takımı, makas ve kıblegah'dan oluşmaktadır (Bkz. Şekil 132).



**Şekil 132:** Yakutiye Etnografya Müzesi El Yazmaları Seksiyonu

### 3.2.3. Erzurum’da Kuyumculuk Eserlerinin Bulunduğu Özel Koleksiyonlar

Erzurum genelinde yapılan araştırmalarda ilk olarak tarihi Erzurum evleri incelemeye alınmıştır. Bu evlerde günümüz kuyumculuk eserlerine rastlanılırken, geçmişin izlerini taşıyan etnografik kuyumculuk eserlerinin olmadığı, geçmişte var olan bu eserlerin ise ya antikacılara ya da müzelere para karşılığı satıldığı belirtilmiştir. Bu doğrultuda Erzurum’da hlihazırda hizmet vermekte olan antikacılar, kuyumcular ve Oltu taşı işleme atölyeleri gezilmiş ve eser incelemelerinde bulunulmuştur. Bu incelemeler neticesinde toplamda 30 adet etnografik kuyumculuk eseri tespit edilmiş, fakat ierilerinden 18 adeti kayda değer bulunarak tezin kapsamı içine alınmıştır. Bu eserlerden 10 adeti Taşhan (Rüstem Paşa Hanı) da bulunan Osmanlı Antik Palas’da (Bkz. Şekil 133), 3 adeti yine Taşhan’da bulunan Antik Gümüş’te ve 5 adeti ise Taşmağazalar’da bulunan Oltu taşı işleme atölyeleri ile kuyumcularda tespit edilmiştir.



**Şekil 133:** Osmanlı Antik Palas'ın Dışarıdan Görünümü

Tespit edilen 10 adet eserin bulunduğu Osmanlı Antik Palas, Erzurum'da otantik ve etnografik kuyumculuk eserlerinin en çok el değiştirdiği merkezlerden birisidir. İş yeri sahibi Suat YALÇIN'ın 27 Ocak 2014 tarihinde saat 14:00 da verdiği bilgilere göre Erzurum halkında eskiden çok fazla sayıda etnografik kuyumculuk eserlerinin bulunduğunu, fakat çoğunun 1965-1985 tarihleri arasında yüksek meblağlar karşılığında kuyumculara, antikacılar ve koleksiyonerlere satıldığını belirtmektedir. Kendisinin de geçmişte 50 ye yakın etnografik kuyumculuk eserinin olduğunu fakat zaman içerisinde bu eserleri Erzurum'u ziyarete gelen koleksiyonerlere ve turistlere satıldığını, elde kalan eserlerin ise korunaklı bir şekilde muhafaza edilemediğini ifade etmektedir. İş yerinde yaptığımız kapsamlı araştırmalar neticesinde 100 e yakın antika sayılabilecek kuyumculuk eserinin olduğunu fakat bunlardan 25 adetinin etnografik eser niteliği taşıdığı saptanmıştır (Bkz. Şekil 134). Bu eserlerin içerisinde desen, tarz ve süsleme tekniği bakımından birbirleriyle benzerlik gösterenleri elenmiş, aralarından Osmanlı döneminin karakteristik özelliğini yansıtabilen ve zaman içerisinde deformasyona daha az uğramış 10 farklı eser tezin katalog kısmına dahil edilmiştir.



**Şekil 134:** Osmanlı Antik Palas'da Bulunan Etnografik Kuyumculuk Eserleri Vitrini



### 3.3. Erzurum'da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserlerinin Kullanım Alanlarına Göre Sınıflandırılması

#### 3.3.1. Baş Takıları

**Tepelik:** Kadın fesleri üzerine dikilen veya doğrudan doğruya saç üzerindeki tülbent üzerine yerleştirilen, çoğunlukla gümüşten, bazen de altından yapılan baş süsleridir (Bkz. Şekil 135). Fesi tamamen veya kısmen örten tepelikler çoğunlukla düz, kubbeli ya da hamam taşı şeklinde görülmektedir. Ayrıca bu tepeliklerin üzerleri çeşitli süsleme teknikleriyle bezenmektedir (Kuşoğlu, 1994: 37).

Tepeliklerin genellikle ortası bombeli, yuvarlak bir tacı bulunmaktadır. Bazen de göbeğine kırmızı bir cam taş yerleştirilebilmektedir. Tacın üzeri kıvrım dal, rozet ve yaprak motifleri ile süslü tepelikler geçmişte yaygın olarak kullanılmıştır (Önder, 1998: 248). “Madeni baş takılarının Van ve Erzurum civarlarında savatlı, Güneydoğu’da telkâri ve güherseli çeşitleri olurdu” (Türkoğlu, 2013: 191). Tepeliğin çevresinden sıra zincirler sarmaktadır. Zincirlere gümüş ve nikel paralarda eklenebilmektedir. Alnın ortasına gelen bölümdeki üç sıra zincir sallantı, genelde armudi bir plakaya tutturulmaktadır. Plakanın ortası yeşil, mavi cam boncuklu, kenarları bölümlü tel çevrilebilir. Plakanın altından sarkan zincirler üzerinde de yine paralar asılmaktadır. Bazı tepeliklerin taşı bombeli, taş yuvası ise telkâri tekniğiyle yapılmaktadır.. Zincirler de yine paraya benzer penesler yer almaktadır (Önder, 1998: 248).



Şekil 135: Armudi Sarkıntılı Tepelik (Türkoğlu, 2013: 191).

Tepelikler üzerine işlenen motiflerde farklıdır. En çok görülen bitkisel bezemelerdir. Bunun dışında koruyucu nitelikte, tılsım olarak değerlendirilen simgesel motifler ve yazılı olan tepeliklerde bulunmaktadır. “Gelin başı süslemek ayrı bir maharet isterdi. Her yörede bu işi iyi bilen kadınlar vardı Konya-Beyşehir civarında gelin başı düzenlemeye ‘takga’ denmektedir” (Türkoğlu, 2013: 192).

**Zülüflük:** “Yanak Döven diye de adlandırılan, tepeliğin yanlarından sarkıtılarak kullanılan dairesel üçgen ve sembolik şekillerde zincir ve boncuklarla süslü taskılardır. Genellikle telkâri işçilikle yapılır. Baş hareket ettikçe yanaklara vuruş yapar. İstanbul Türk ve İslam Eserleri Müzesi’nde, daha başka müzelerin etnografya bölümlerinde, eski eser koleksiyonlarında çeşitli örnekleriyle tepelikler görülür” (Önder, 1998: 248).

**Küpe:** Genellikle kadınların kulaklarına taktığı çeşitli biçim ve maddelerden yapılan süs takısıdır. Tarih boyunca küpe, her ülkede kullanılmış, kadınların vaz geçemedikleri bir süs ögesi olmuştur (Önder, 1998: 154).

Kulağı süsleme güdüsünün evrensel simgesi olan küpelerin ilk örnekleri kulağa takılan sade halkla süslerdi ve kadına özgü bir takı sayılmaktadır. Daha sonraları özellikle altından, çok ince işçilik gösteren, dönemlerin özelliklerini ve süsleme tekniklerini yansıtan küpeler yapılmıştır (Bingöl, 1999: 33).

Prehistorik devirlerde ipe dizili boncuk ve renkli taşlarla çeşitli biçimlerde küpeler yapılmıştır. İlk çağlar ve klasik devirlerin grifon, aslan, ejder başlı halka küpelerinden başlayarak günümüze kadar gelen küpeler, Anadolu’da altın ve gümüş telkâri işçilikte ve daha başka biçimlerde yapılarak kullanılmaktadır (Önder, 1998: 154).

**Taç:** İlk örnekleri ince altın, gümüş veya çok az da olsa tunç levhadan oval veya kısa kenarları yuvarlak, ortası rozet motifli olarak görmektedir. Repousse nokta veya zikzak bezemeli olanları da bulunmaktadır. Tanrı ve insanlar için adak, sunu, otorite göstergesi veya süs takısı anlamında kullanılmışlardır. Özel hayatta, doğumda, sevgi belirtisi olarak, şölenlerde, hastalıkta, ölümden ve cenazede kullanıldığı da bilinmektedir (Bingöl, 1999: 33).

**Sorguç:** Genellikle İslam ülkeleri hükümdarlarının başlıklarına takılan kuş tüyü (balıkçıl kuş tüyü) ve değerli taşlarla süslü aksesuarlardır. Osmanlı padişahları, başarı gösteren devlet adamları ve komutanlara da sorguç hediye etmişlerdir. Sorguçların ortasında genellikle iri bir yakut, zümrüt, elmas, firuze yerleştirilmektedir, çevresi ise diğer taşlarla bezenerek süslenmektedir. İstanbul Topkapı Sarayı Müzesi’nde Osmanlı padişahları, şehzadeleri ve ileri gelenlerine ait çok değerli sorguçlar bulunmaktadır. Bunlar arasında altın

veya gümüş üzerine altın çiçek, dal, yaprak şekilleri arasında pırlanta, elmas, zümrüt, yakut, seylantaşı yer almaktadır. Yukarı uç kısmında tüy koymaya yarayan küçük bir bölümde bu eserlerde yer almaktadır (Önder, 1998: 234).

Değerli taşların bir çiçek motifi ya da bir damla oluşturacak biçimde yerleştirildiği, üzerinde balıkçıl, tavus ya da Hüma kuşu tüylerinin yükseldiği sorguçlar, padişah ve ileri gelen devlet adamları tarafından olduğu kadar, saray kadınları, hatta saray dışındaki zengin Harem kadınları tarafından da sevilerek takılmıştır. Kadın başlıklarını, mücevher çiçekleri yanı sıra sorguçlar süslemiş, kimi zaman bununla da yetinilmeyip diadem biçimli takılar ve inci dizileri de birlikte kullanılmıştır. Minyatürler ve tablolarla kadınların çoğunlukla birden fazla sorguç kullandığı görülmektedir. Sorguçlar tek başlarına takıldığında alnın üstüne, ortaya veya yana yerleştirilerek kadın takısı olarak kullanılmıştır (İrepoğlu, 2013: 256)

**Hızma:** Halkın kullandığı takılardan en ilginç olanlarından birisi de buruna takılan hızmalardır. Genellikle küçük sarkıntılar olan bu takılar en çok Güneydoğu Anadolu kadınları tarafından kullanılmaktadır. Bu yörede eskiden küpe için genç kızın kulağı delinirken, hızma için burun da delinmiştir. Hızmanın altın, gümüş olanları ve maşayla tutturulan örnekleri de mevcuttur. Genellikle ortasından nazar için mavi bir boncuk da sarkıtıldığı görülmektedir (Türkoğlu, 2013: 193-194).

### 3.3.2. Boyun Takıları

**Kolye (Gerdanlık):** Sağlam bir ipe ya da zincire geçirilmiş çeşitli maden, porselen, cam gibi nesnelere yapılarak boyuna takılan ziynet eşyalarına kolye yada gerdanlık denilmektedir (Bkz. Şekil 136). En eski takı çeşitlerinden olan gerdanlık, günümüzde de halen eski güncelliğini korumaktadır (Kuşoğlu,2006:132).

Boynun omuzlarla birleştiği kısımda kullanılan ve fazla aşağıya sarkmayan kolyelere de gerdanlık ya da gıdıklık denilebilmektedir. Boynu sıkı sıkıya saran veya göğüs dekoltesi üzerine uzanan çeşitli boydaki gerdanlıklar, dişiliği vurgulayan ve Osmanlı kadını simgeleyen takılardandır. Kadınlarda boynu saran gerdanlıkların yanı sıra, göbeğe kadar inen zincir, inci, ya da değerli taşlardan oluşan dizi dizi kolyeler de, sevilerek kullanılan gerdanlıklardandır. Uzun altın ya da gümüş zincirlerin ucuna ise genellikle altın paralar takılmaktadır (İrepoğlu, 2013: 287-288).

Anadolu da boyun ve göğüs takıları denilince genellikle akla gerdanlıklar gelmektedir. Ancak eski çağlardan bu yana Anadolu kadınlarının kullandıkları boynu saran ve sarkmayan kolye bunlardan farklıdır. Çeşitli taşlar, boncuklar ve inci dizileriyle oluşturulan bu kolyelere

Anadolu'nun bazı yörelerinde 'kıstı', bazı yörelerinde ise 'sucuk gerdanlık' veya 'gıdıklık' da denilmektedir. Göğüs üstüne sarkanları ise bazı yörelerde 'döşlük' veya 'boyunluk' isimleriyle anılmaktadır (Türkoğlu, 2013: 194).



**Şekil 136:** Mercanlı Ve Para Sarkıntılı Gerdanlık

**Hamaylı (Muska):** Kordon ya da zincirle omuzdan bele çapraz olarak asılan; altın, gümüş gibi madenlerden yapılan dörtgen, üçgen ve yürek formunda, içinde muska bulunan işlemeli kutulardır (Bkz. Şekil 137). Hamailerin kötülüklerden, kötü nazarlardan, hastalıklardan koruduğu, taşıyanlara mutluluk verdiği inancı, Türklerde çok eskiden beri varlığını sürdürmüştür (Önder, 1998: 97).

Anadolu'nun bazı bölgelerinde çocuk doğduktan bir müddet sonra muska yazılarak üzerine iliştirilmektedir. Bazen de hastalıktan, cinlerden, perilerden korunma vesilesiyle muska takıldığı görülmektedir. Muska Arapça da yazılı şeyh demek olan nusha'dan dilimize galat olarak geçmiştir. Hamaylı kelimesi de, muska gibi Arapça'dan dilimize geçmiş bir kelimedir aslı hamâil'dir. Kılıç bağı manasına gelen hamil zamanla bir süs unsuru haline dönüşmüştür (Kuşoğlu, 1994: 44-45).

Türkler başka dillerden aldıkları nusha ve hamâil gibi pek çok kelimeyi kendi dil zevklerine göre muska ve hamaylı yaparak hayatlarının bir parçası halinde asırlarca yaşatmışlardır.

Muska mahfazalarının çoğu gümüş madeni üzerine taş ve boncuklardan yapılmaktadır. Nazarlık, hamaylı ve muska gibi her türlü kötülüğe karşı hazırlanan nesnelere mahfazaları, kem göze karşı takılan mavi boncuklar, göz boncukları ve deniz kabukları genellikle bağımsız olarak kullanılmıştır (Türkoğlu, 2013: 182). Üzerleri kakma tekniği ile işlenir ve bu gümüş kakmalar çeşitli desenlerle bezenirdi. Muskaların kalem işi ile işlenmişlerine de rastlanmaktadır.

“Hamaylılar genelde kare, dikdörtgen veya yuvarlak biçimlidir. Bu tür hamaylılar daha ziyade Doğu Anadolu Bölgesi’nde ve bilhassa Van’da savat tekniği ile yapılmışlardır. Ekseriyetle cami, çiçek demeti ve Osmanlı armaları ile süslenen Van işi hamaylılar, adeta karakalem ile yapılmış resim gibidir ve her zaman arana gelmiş işlerdendir” (Kuşoğlu,1994: 45).

Muska ve Hamaylıların üçgen kare ve dikdörtgen olanlarının üst kısımlarında sürgülü kapakçıklar bulunmaktadır. Bu kapakçıklar çekilerek mahfaza açılır ve içine yazı yerleştirildikten sonra tekrar sürgülenir. Sürgünün üstünde ve hamaylının yan kenarlarında bulunan halkalara zincir takılarak boyuna asılır (Kuşoğlu, 1994: 46).



**Şekil 137:** Sallantılı Muskalık (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi)



### 3.3.3. Göğüs Takıları

**Broş:** Kadın elbiselerinin yakasına takılan süslü iğnelere broş denilmektedir (Bkz. Şekil 138). Önceleri elbisenin açılmasını önlemek ihtiyacından doğan bir çeşit toka iken, zamanla yakalara takılan süslü bir iğneye dönüşmüştür. Eski Mısır'da, Roma'da, Etrüsklerde çok moda olan broşlar. Ortaçağ Avrupa'sında kadınların vazgeçemediği bir süs takısı haline gelmiştir. Altın, gümüş, platin gibi değerli madenlerden yapılarak elmas, pırlanta, zümrüt, yakut gibi değerli taşlarla süslenen broşlar günümüzde de kullanılmaktadır (Önder, 1998: 38).



**Şekil 138:** Aynı Tarzda Üretilmiş İki Adet Broş (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi)

**Köstek (Saat Zinciri):** Cep saatlerinin gümüş bir zincirle boyna asılması ya da yeleğe iğnelenmesi ile kullanılan aksesuarlardır. Kösteklerin çeşitleri çoktur, en ünlüleri ise Arnavut kösteği, Arpalı kösteği ve İstanbul köstekleridir (Kuşoğlu, 2006: 133). Kösteğe, başka takılarda iliştilerle görünümleri zenginleştirilebilir. Kılıcın bele bağlandığı kordona da köstek denilmektedir (Bkz. Şekil 139), (Önder, 1998: 146) .

Anadolu'da erkekler tarafından kullanılan halk takılarının sınırlı sayıda olduğunu görmekteyiz. Saat köstekleri de genellikle herhangi bir kullanım eşyasının iliştilmesi veya elbiseye bağlanması ya da bir aksesuarın gösterişli hale getirilmesi için dekoratif sarkıntılar olarak kullanılmaktadır. Cumhuriyet'ten önce çok sayıda örneğinin rastlanan saat köstekleri bu amaçlar doğrultusunda kullanılan bir aksesuardır. Genellikle yelek cebine konulan cep saatinin, yeleğin başka bir yerine iliştilen gümüş zincirleri ve bunun üzerinden sarkan minik nazar simgeleri (tabanca, Fatma ana eli, hançer, küçük topuzlar vs.) kullanılmaktadır (Bkz. Şekil 140). Osmanlı döneminde Girit, Yanya ve İşkodra köstekleri ünlüydü. Karadeniz sahili ve Kuzeydoğu Anadolu'da görülen madeni süslerle bezeli kemer sarkıntılarını ise Orta Asya step kültürünün bir devamıdır" (Türkoğlu, 2013: 200).



Şekil 139: Ege Bölgesi Erkek Takıları Ve Köstek Zinciri (Türkoğlu, 2013: 200).



Şekil 140: Nazar Simgesi Olarak Köstek Zincirine Takılan Küçük Bir Hançer Örneği



### 3.3.4. Bel Takıları

**Kemer:** En zengin ve gösterişli halk takılarından biri de kemerlerdir. Kemer Orta Asya'dan beri kullanılan ve özel bazı nitelikler yüklediği takılarının başında gelmektedir.

Bele dolanarak ve genellikle toka ile tutturulan, kumaş, deri veya metalden yapılan kemer, giyimde bir tamamlayıcısı olmasının yanı sıra, günlük kullanımda da erkekler tarafından tütün tabakası, para kesesi ve silah gibi eşyaların taşındığı aksesuarlardan birisidir (Kırtunç, 1990, 77). Madeni kemerler kakmalı, kabartmalı, gümüş savatlı, değerli taşlarla süslü, kafesli oymalı ve ajurludur (Bkz. Şekil 141). Ayrıca telkâri tekniği ile yapılanları da yaygın olarak kullanılmaktadır (Önder, 1998: 137). Kalın derili ve kalın gümüş tokalı kemerler ve kalın kuşaklar, tarlada yada ağır işlerde çalışırken belin ani bir harekette incinmemesi için takılmışlardır (Payzın, 1985: 45).

Kemerlerin bölgelere göre değişen tekniklerde çeşitlerine rastlanmaktadır. Örneğin Karadeniz çevresinde hasır kemerler ön plandayken, Orta Anadolu, Ege ve Rumeli'de daha çok telkâri kemerler, Orta ve Doğu Anadolu'da savatlı olanlar tercih dilmektedir. Bazı kemer tokalarına ayrıca yarı değerli taşlar, boncuklar ve sedef monte edilmektedir. Aynalı kemer, gümüş kemer, oymalı kemer ve altın kemer sık sık halk şiiirlerinde ve türkülerde adı geçen takılardır (Türkoğlu, 2013: 199-200).



**Şekil 141:** Üzerinde Osmanlı Arması Bulunan Savatlı Kemer (Erzurum Arkeoloji Müzesi)

**Kemer tokası:** Anadolu'da, kemerden çok kemer tokasına ve bu tokenın nitelik ve görkemine özen gösterilmiştir. "Kemer tokaları, halk takı sanatını karakterize eden en iyi örnekler arasında yer alır (Bkz. Şekil 142). Esas kemer, kumaştan da yapılabiliyordu. Böyle

olsa bile kemer tokaları daima çeşitli madenlerden ve farklı tekniklerle yapılıyor, üzerlerine zengin motifler ve figürler işleniyordu” (Türkoğlu, 2013: 198). “Kemer tokaları üzerinde kullanılan Mührü Süleyman motifi, nazardan, büyüden koruduğuna inanılan bir motif olarak çok sık rastlanmaktadır” (Demirbağ, 1996, 89).

Orta Anadolu’da kadın beline bağlanan enli kemere “kapak kuşak” denmektedir. Bu tabirin daha çok kemerin tokası için verildiği sanılmaktadır. Üzerine çıkkaklar, düğmeler ve pullar dikilen bu tokalar en çok yuvarlak, eliptik veya badem biçiminde, şal deseninde ve daima kemere göre çok iri olarak yapılmaktadırlar. Üzerlerindeki kabartmalı motiflerin tılsımlarla ilgili olduğu düşünülmektedir. Bazı yörelerde sırt sırta getirilerek kullanılan stilize edilmiş kurbağa ve kaplumbağa biçiminde kemer tokalarına da rastlanmaktadır. Bazılarında ise yürüyünce hışırtılı sesler çıkaran zincirler ve sarkıntılı pullar mevcuttur (Türkoğlu, 2013: 199).



Şekil 142: Kemer Tokası (Erzurum Arkeoloji Müzesi)

### 3.3.5. Bilek ve El Takıları

**Yüzük:** “Yüzükler, hem işlevsel hem de süslenme amaçlı kullanılan parmak takılarıdır. Latince “anulus, anellus” olarak metinlerde geçen yüzükler, süslenme, mühür, asalet ve rütbe simgesi, amulet (nazarlık) ve evlilik simgesi olarak farklı amaçlara hizmet etmiştir” (Dili, 2011: 114).

Yüzükler, yüzük halkası ve yüzük kaşından oluşmaktadır. Yüzük kaşı, üzerine direkt olarak ya da yüzük taşları üzerine işlenmiş figürler, motiflerle süslenmektedir (Bkz. Şekil 143). Gem (Latince “gemma”), oyulmuş, parlatılmış anlamına gelen eklenmiş yüzük taş parçalarına verilen addır (Konuk ve Arslan, 2000: 11-13).

Yüzüklerin basit halka formları dövme tekniğiyle yapılmaktadır. Dövme tekniğiyle oluşturulan levhanın bükülmesiyle halka formu verilmektedir. Bu örnekler, uçları üst tüste bindirilerek oluşturulmakta ya da açık uçlu olarak yapılmaktadır. Uçları üst üste bindirilmiş şekilde olan yüzüklerin altın örnekleri Ahlatlıbel’de, açık uçlu olan yüzüklerin gümüş örnekleri İasos’ta bulunmuştur (Ateşoğulları, 2008: 124-125).



**Şekil 143:** Üzerinde Beyzi Akik Taşı Bulanan Yüzük (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi)

**Bilezik:** İlkçağlardan beri kadınların kollarına taktıkları halka biçiminde süs takılarına bilezik denmektedir (Bkz. Şekil 144). Arkeolojik kazılarda daha çok mezar eşyaları arasında küpe ve kolyelerle bir arada bulunduğu görülmüştür. Bu takıların genellikle altın, gümüş, bakır, tunç ve demir gibi madenlerden yapıldıkları anlaşılmaktadır. Türkiye’de Prehistorik, Hitit, Frig, Lidya, Urartu, Yunan, Roma, Bizans devrine ait ören yerlerinde yapılan arkeolojik kazılarda çok çeşitli bilezikler bulunmuş ve müzelerde koruma altına alınmıştır (Önder, 1998: 35).

“Anadolu’nun İslamlaşmasından sonra, eski Türk kadınları süslenme geleneği, Anadolu Selçuklu kadınlarında da devam etmiş, bu yolla Osmanlılara ulaşmıştır. Türk kadınlarının süs takıları arasında bileziğin ayrı bir önemi vardır. Bilezik, aynı zamanda kötülüklerden koruyucu bir nazar tılsımıdır” (Önder, 1998: 35).

Bileziklerin en revaçta olanları her zaman altından yapılanlarıdır. Bunun sebebi sadece süs aracı olarak değil aynı zamanda maddi varlık olarak da değerlendirilmesidir. Halk arasında en çok tek parça bileziklere rağbet görmüştür. Geniş olanları iki veya üç parça halinde yapılmakta, birbirlerine menteşeler aracılığıyla tutturulmakta ve sürgüyle kapatılmaktadır. Bazılarında yaprağa benzer, sarkıntılı süsler (penes) de görülmektedir. Günlük kullanılan bilezikler genellikle gümüşten yapılmaktadır. Bazı yörelerde cam bilezikler de kullanılmıştır. Harput'ta cam bileziğe "seve" denilmektedir. Yöresel atölyeler arasında bileziği ünlü olanları da mevcuttur. Bunlar arasında Şanlıurfa'nın akıtma bileziği, Trabzon'un hasır bileziği, Gaziantep ve Kayseri'nin burma bileziği, Erzurum'un kaşlı burması v.b. örnekler verilebilir. Bunların kakma, güherseli, savatlı ve telkâri çeşitleri de yaygın olarak kullanılmaktadır (Türkoğlu, 2013:196).



**Şekil 144:** Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Gümüş Bilezik (Erzurum Osmanlı Antik Palas)

**Pazubent:** "Pazu Dirsek ile omuz arasında, ön kol üzerindeki kolun kaldırma görevi yapmasını sağlayan adaleye verilen addır. Kelimenin aslı Bâzû dür ve Fransızca'dan dilimize pazu olarak gelmiştir" (Kuşoğlu, 1994:137).

"Pehlivanların kollarına taktıkları gümüş nazarlık. Gümüş kutu zincir veya meşin bir kolbağına bağlıdır. Gümüş, hilâl biçiminde üzeri "Mührü Süleyman" motifli Pazubentlerde görülür" (Önder, 1998: 31).



Pazubentler genellikle üç kısımdan meydana gelmektedir. Ortadaki esas yuvarlak veya kare bölüm. Onun iki yanında ise daire ve kareye uyan, uçları sivri kısımlar bulunmaktadır. Bu kısımlar kolun yuvarlaklığına uygun, kolu rahatsız etmesi adına ayrı yapılmakta ve bir menteşe yuvası ile birbirine bağlanmaktadır. Bu üç parçanın altında, kayışın geçmesi için kaynaklı madeni atkılar yer almaktadır. Pazubent kayışları doğrudan doğruya bir tokayla nihayetlendiği gibi, bazen de kayışların üzerine gümüşten baklalar geçirilerekte yapılmaktadır. Yaptıran kişinin zevkine ve maddi gücüne göre çok çeşitlilik gösteren pazubentler, çoğunlukla gümüş kakmalı, mihlamalı, kalem veya savat işlemeli yapılmaktadırlar. Mihlamalı olanlarında ise genellikle mercan, akik, zümrüt ve firuze gibi taşların yanı sıra renkli camlar da kullanılmaktadır (Kuşoğlu, 1994: 137-139).

Pazubentlerle ilgili birçok örnek Türkiye'deki çeşitli müzelerde ve Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde sergilenmektedir (Bkz. Şekil 145).



**Şekil 145:** Gümüş Ve Savat İşlemeli Pazubent (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi).

### 3.3.6. Ayak Takıları

**Halhal (Ayak Bileziği):** Tarihin çok eskilere dayandırılan halhallar Asya'da, Hindistan'da, İran'da ve Arap ülkelerinde kadınlar, ayak bileklerine, gümüş, bakır ve altından yapılarak taktıkları aksesuarlardır. Halhal adı verilen bu madeni bilezikler, tempolu ses çıkardığı için dans eden kadınlar tarafından bir müzik aleti olarak da kullanılmışlardır. Halhallara küçük zillerin eklendiği de görülmüştür (Bkz. Şekil 146)" (Önder, 1998: 93). "Sütun, top, zincir, burmalı, akarsu veya akıtmalı, dilimli, dilmeç, baklalı, savatlı, kabara, telkâri, kalınca telden şeva, tor, yedek, Adana, Antep ve bademli gibi çeşitleri vardır" (Kuşoğlu, 1998: 80).



**Şekil 146:** Topkapı Sarayı Müzesi'nde Bulunan Altın Halhallar (Türkoğlu, 2013: 203).

### 3.3.7. Keyif Eserleri

**Ağızlık:** “Tütünün çubukla tütürülmesinin ardından geliştirilen küçük çubuklara ağızlık denir. On ile onbeş cm. uzunluğundadır” (Kuşoğlu, 2006: 16).

Ağızlıklar; yasemin, kuka, kiraz, gül gibi ağaç dallarından, kehribar, lületaşı, Hacibektaş taşı (onix), mercan, boynuz ve fildişinden yapılmış, üzerleri savatlı gümüş, altın ve değerli taşlarla süslenmiştir. Ağızlıkların tek parça olanlarına “som ağızlık” parçalı olanlarına “geçme ağızlık” denilmektedir. Ağızlıkların ağza gelen tarafına imame, sigara takılan yerine ise başlık veya etek olarak bilinmektedir. Osmanlı döneminde en iyi ağızlıklar İstanbul'daki Hakkâklar Çarşısı ile Mercan Yokuşu'nda yapılmıştır. Eskişehir'in lületaşı, Sivas'ın ibrişimli gül dalı, Erzurum'un kehribarı, Bursa'nın yasemini ağızlıkların en meşhur olanlarındandır (Önder, 1998: 9). Türkiye'deki etnografya müzelerinde (Ankara Etnografya Müzesi, Konya Etnografya Müzesi, Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi) ve özel koleksiyonlarda Türk işi, seçkin ağızlıklar bulunmaktadır (Bkz. Şekil 147).





**Şekil 147:** Telkâri ve Savat İşlemeli Ağızlık (Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi).

**Tütün Tabakası:** Tütün veya sigara konulan kutulara verilen addır. Altın, gümüş, bafon tabakalar oyma, kazıma, kabartma ve mine teknikleriyle işlenmiş desenlerle süslüdür. Özellikle gümüşleri savatlama tekniğiyle yapılmaktadır (Bkz. Şekil 148). Geçmişte ahşap olanları, altın, gümüş, sedef, fildişi, bağa, mika ve kemik kakmalarla yapıldığı bilinmektedir (Önder, 1998: 242). Bunun yanı sıra sigara tabakalarının altın, gümüş süslemeli olanlarına da müzelerde sıklıkla rastlanmaktadır.



**Şekil 148:** Gümüş Üzerine Savat Tekniği Uygulanmış Tütün Tabakası (Erzurum Arkeoloji Müzesi)

**Fincan Zarfı:** “Üzerleri nakış işlemeli lüleci çamurundan fincanlar sanat değeri yüksek kaplardır. İznik ve Kütahya atölyelerinde üretilen çok zarif çini fincanların yanı sıra Türk zevkine uygun bazı fincan türleri de Çin’de ve Avrupa’da Osmanlılar için üretilmiştir” (Kuşoğlu, 1994: 30).

Fincan zarflarının yapım nedeni ise kahvenin ince olan fincanını hem korumak, hem de elin yanmamasını sağlamaktır. “Fincan zarfları, gerek yapıldıkları malzeme ve teknikler, gerekse ait oldukları devri ve bölgeleri yansıtmaları bakımından değerli eserlerdir” (Kuşoğlu, 1994: 30).

Fincan zarflarında genellikle kakma, kalem işi, telkâri, tombak, mıhlama ve mine teknikleri uygulanmıştır. Fincan zarflarını yapıldıkları malzeme türlerine göre üç grupta toplayabiliriz (Bkz. Şekil 149);

- 1- Madenlerden yapılanlar (gümüş, pirinç, bakır, altın)
- 2- Sert ve hoş kokulu ağaçlardan yapılanlar (abanoz, kuka, ödağacı)
- 3- Bağa, fildişi, boynuz gibi maddelerden yapılanlar.



**Şekil 149:** Osmanlı Dönemine Ait Mineli Tombak Fincan Zarfları (Türkoğlu, 2013: 204).

## BÖLÜM 4

### 4. ERZURUM'DA OSMANLI DÖNEMİ ETNOGRAFİK TAKILAR KATALOĞU VE DEĞERLENDİRME

Bilgi formları hazırlanırken, eserlerin kaynağı, tarihi, bulunduğu yer gibi genel bilgilerine ve bezeme, boyut, süsleme gibi teknik özellikleri kapsamlı bir şekilde incelenmiş, ayrıca araştırma ve incelemeler sırasında dönemin karakteristik özelliklerini yansıtabilen eserlerin seçilmesine özenle dikkat edilmiştir.

Envanter kayıtlarına göre belirlenen takılardan 86 adeti fotoğraflanmış ve bu fotoğraflar ölçek kullanılarak gerçekleştirilmiştir. Fotoğrafi çekilen her eserin ölçüleri alınarak kaydedilmiş ve envanter kayıtları ile karşılaştırılarak incelenmiştir. İncelemeler neticesinde tespit edilen eksiklikler tamamlanıp, hiç ölçüsü bulunmayan eserlerin ise boyutları yeniden belirlenerek bilgi formuna kaydedilmiştir.

Müzedede bulunan etnografik eserlerin yapım teknikleri, süsleme teknikler, kullanılan malzeme ve desen özellikleri yeniden incelenerek eksiklikler tamamlanmış ve müze envanter kayıt formuna katkıda bulunulmuştur. Fakat eserlerin Osmanlı Dönemi içerisinde hangi yüzyıla ait olduğu kesin olarak bilinmediği için bu bölüm müze envanter kayıt formunda değişiklik yapılmadan tez kapsamı içerisine alınmıştır.

Eserler kullanım alanlarına göre kategorilere ayrılıp bilgi formunda sıralanmıştır. Katalog kısmında yer alan bu bilgi formlarında, eserin adı ve cinsi, bulunduğu yer, dönemi, boyutları, geliş tarihi, geliş şekli ve eserin özellikleri tanıtılmaya çalışılmıştır. Ayrıca eserlerin içerisinde desen yoğunluğu fazla olanları ile zaman içerisinde deformasyona uğramış çalışmalar seçilmiş ve bu eserlerin fotoğrafları üzerinden bire bir (Reproduksiyon) çizimleri yapılmıştır.

Yapılan bütün bu işlemler aşağıda yer alan katalog kısmında sistematik bir şekilde dizilerek tanıtılmaya çalışılmıştır.

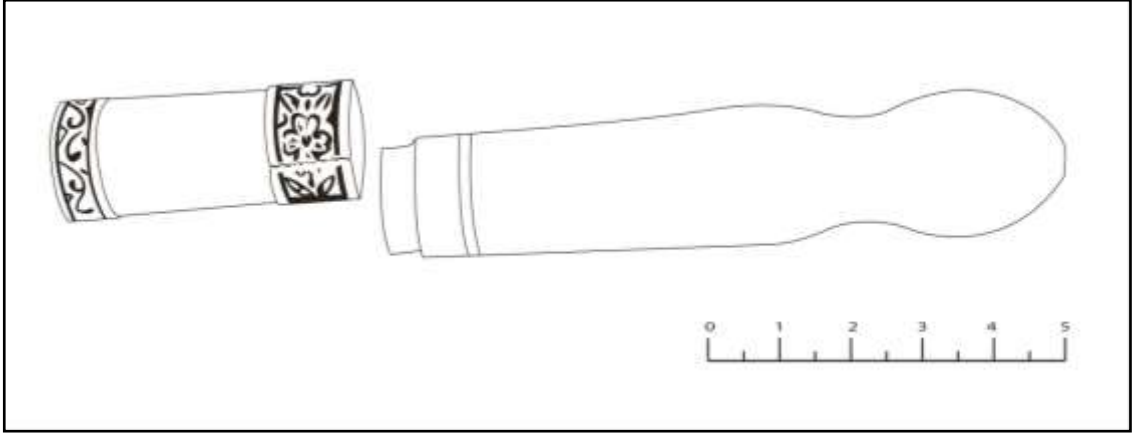


#### 4.1. Katalog



**Şekil 150:** Savat İşlemeli Ağızlık

Örnek No	: 1
Envanter No	: 81
Eserin Adı ve Cinsi	: Ağızlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 13 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 10.09.1958
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (25 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ağızlık kemikten yapılmış olup iki parça gümüş savatlı halka ile birleştirilmiştir. Bu birleşimlerde yer alan savatlı kısımlarda ise bezeme olarak bitkisel motifler kullanılmıştır.



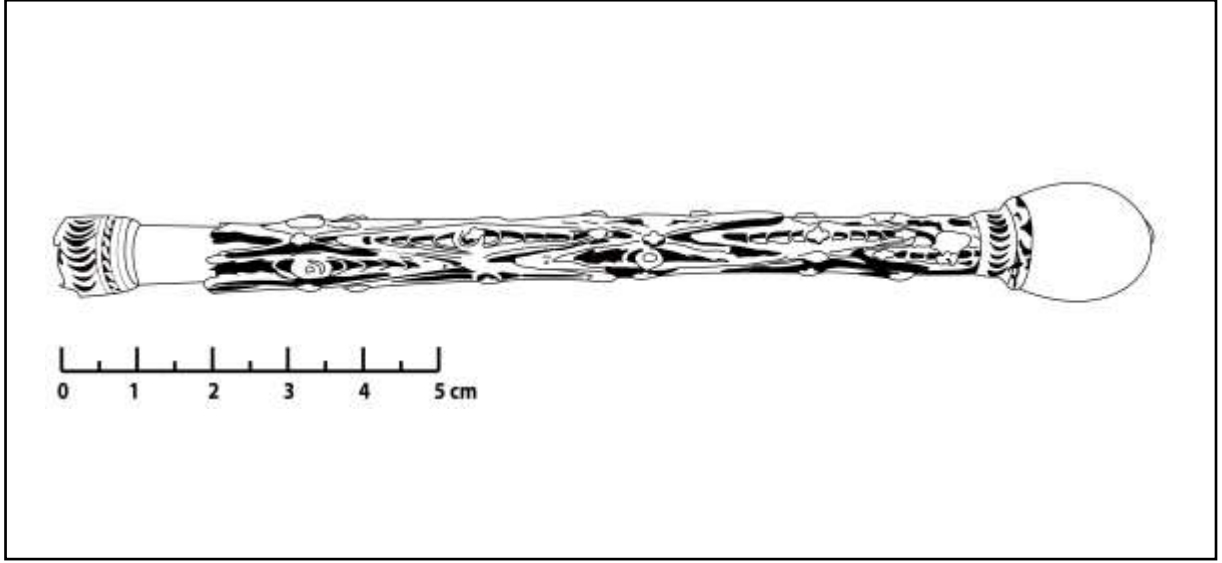
Şekil 151: 1 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 152:** Telkâri İşlememeli Ağzılık

Örnek No	: 2
Envanter No	: 319
Eserin Adı ve Cinsi	: Ağzılık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 15.5 x 1 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 23.07.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (50 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Ucunda sarı kehribar bulunan ağzılık telkâri tekniği ile süslenmiştir. Eserin yapımına ilk olarak, gümüş astarın heştekle zimbalarla yuvarlatılarak uzun bir boruya dönüştürülmesiyle başlanılmıştır. Daha sonra düz bir satıhta hazırlanan telkâri işlemler yine heştekle zimbalar yardımıyla yuvarlatılmıştır. Önceden hazırlanmış olan boru, telkârinin içinden geçirilmiştir. Ardından kaynatma ve tesviyeleme işlemleriyle ürün kullanıma hazır hale getirilmiştir.



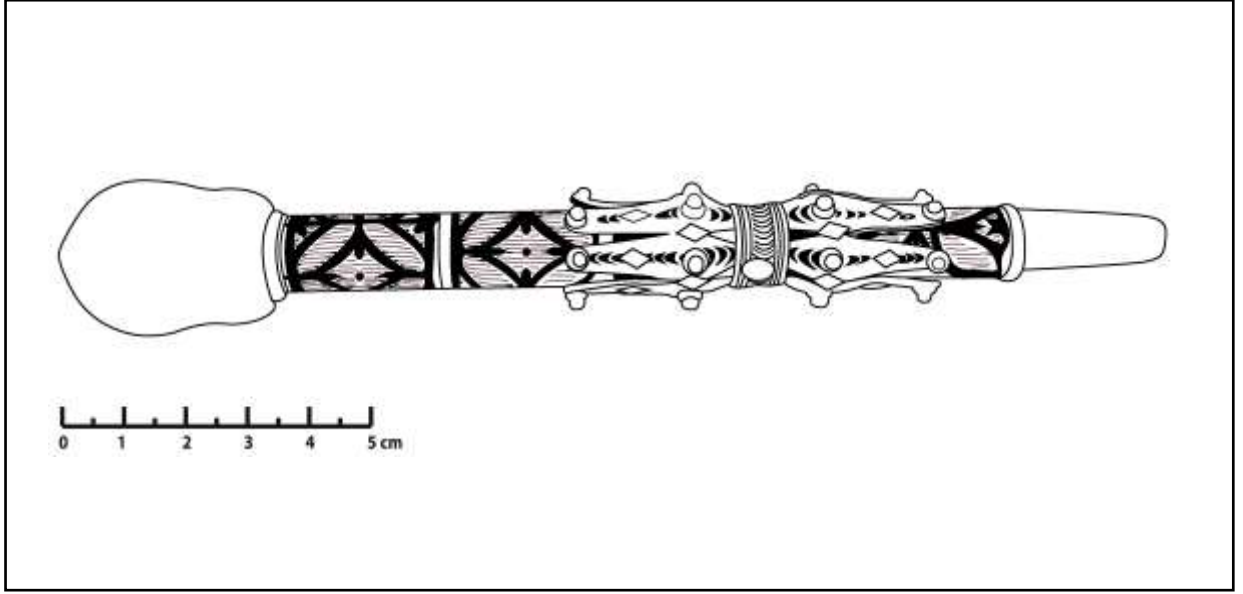


Şekil 153: 2 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 154:** Telkâri ve Savat İşlemeli Ağızlık

Örnek No	: 3
Envanter No	: 329
Eserin Adı ve Cinsi	: Ağızlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2.3 x 3 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 28.07.1966
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma (60 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ucunda kırmızı kehribar bulunan ağızlık telkâri ve savat tekniği kullanılarak süslenmiştir. Ayrıca ağızlık sigara için değil nargile ucu için tasarlanmıştır.

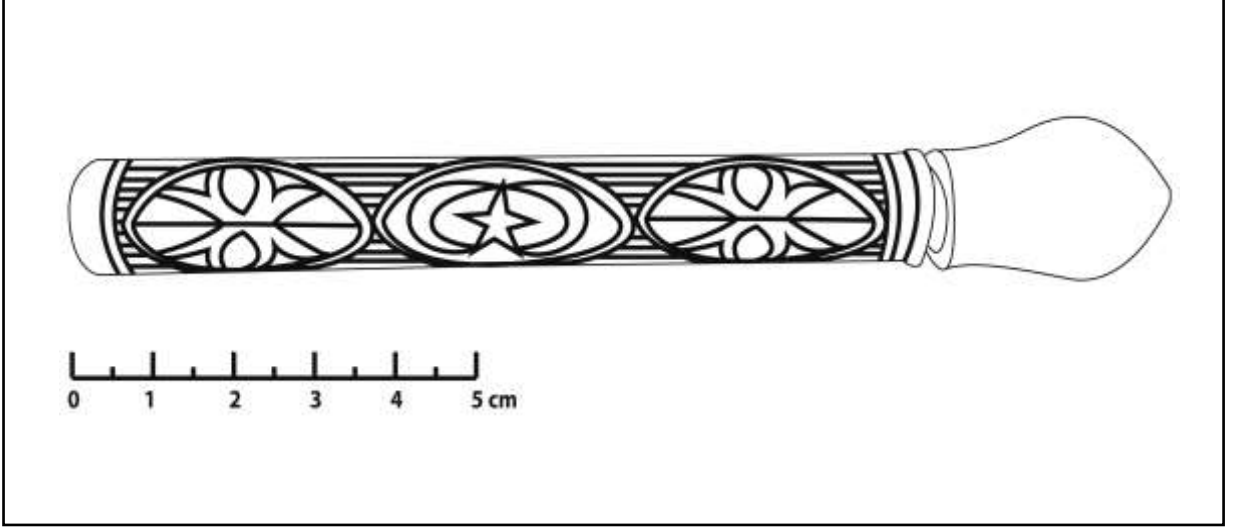


Şekil 155: 3 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 156:** Savat İşlemeli Ağzlık

Örnek No	: 4
Envanter No	: 412
Eserin Adı ve Cinsi	: Ağzlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 14 x 1,3 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 10.01.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (35 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Ucunda kırmızı kehribar bulunan ağzlık bitkisel motiflerle bezenerek savat tekniği uygulanmıştır. Ağzlığın ön yüzünde ay ve yıldız motifleri yer alırken arka yüzünde ise tuğra motifi bulunmaktadır.



Şekil 157: 4 Nolu Örneğin Çizimi

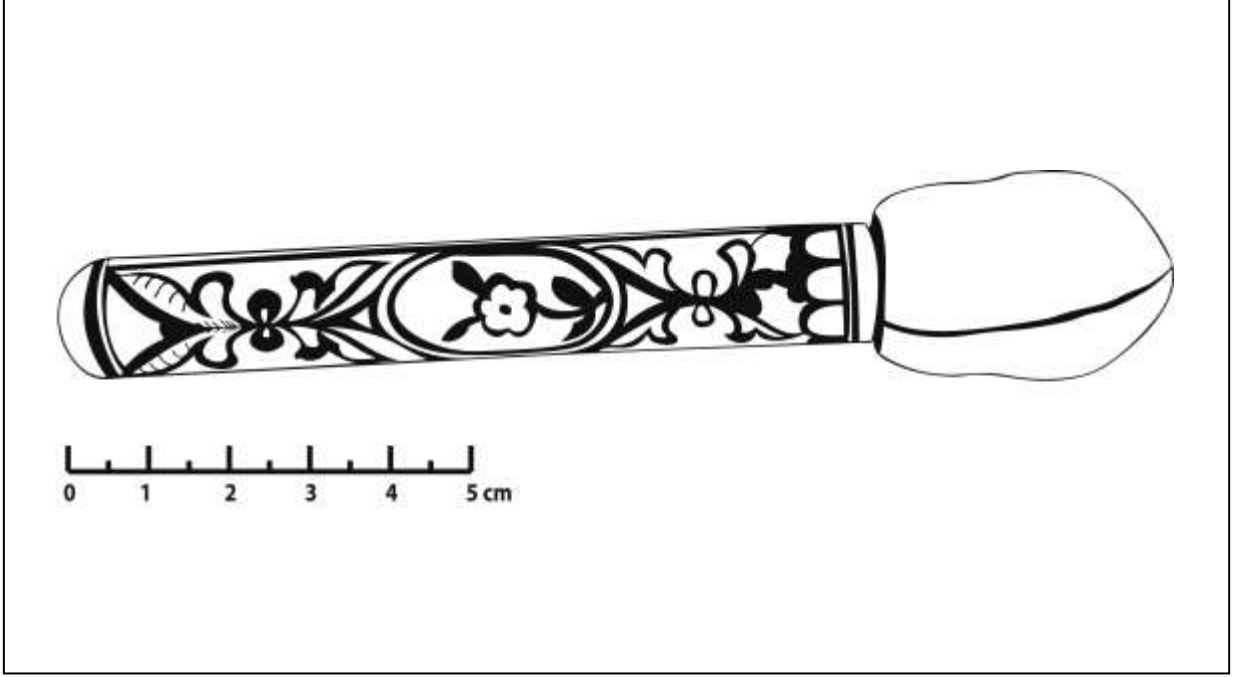




**Şekil 158:** Savat İşlemeli Ağızlık

Örnek No	: 5
Envanter No	: 745
Eserin Adı ve Cinsi	: Ağızlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 13,7 x 1.5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 04.12.1968
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (50 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ucunda kırmızı kehribar bulunan ağızlık bitkisel motiflerle bezenerek savat tekniği uygulanmıştır.





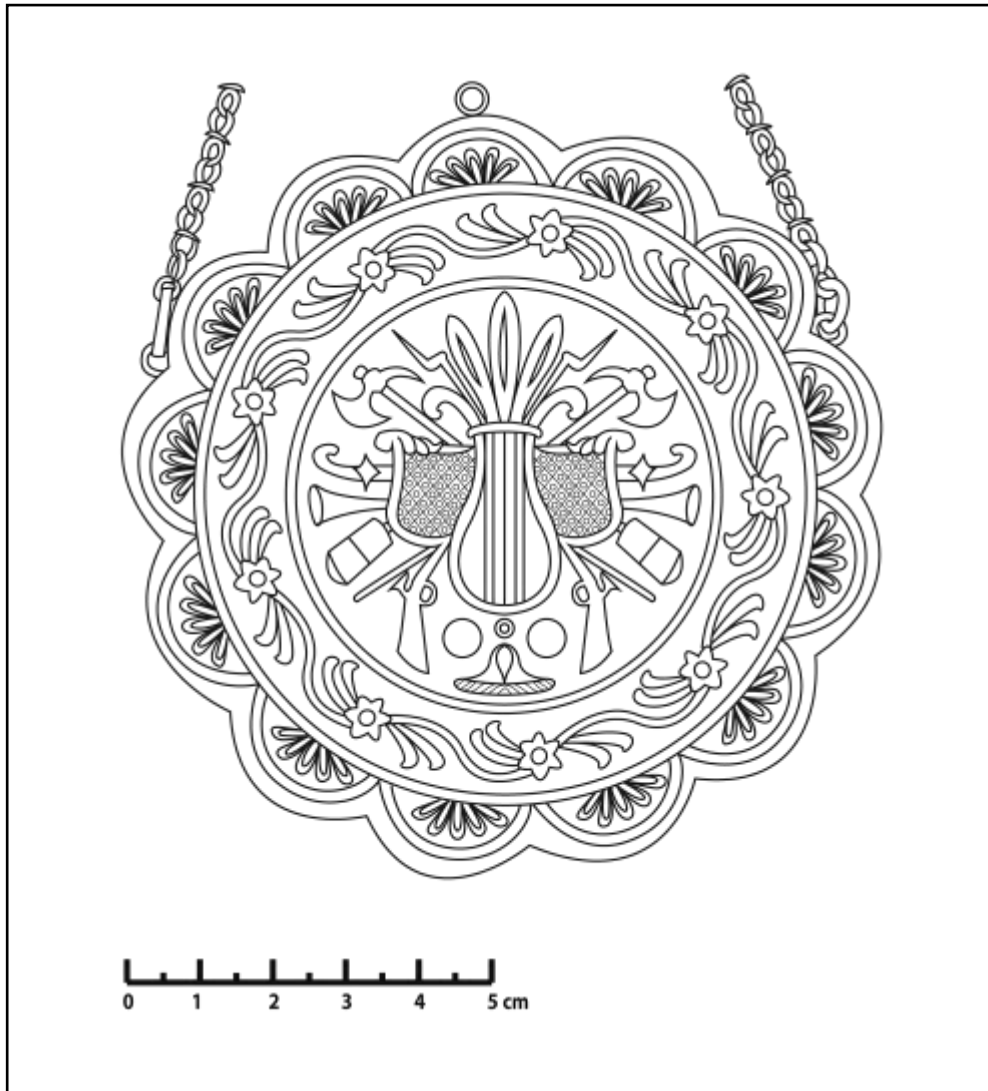
Şekil 159: 5 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 160:** Ayna

Örnek No	: 6
Envanter No	: 3-78
Eserin Adı ve Cinsi	: Ayna (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 1 x 10 cm / Zincir uzunluğu: 82 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 16.04.1985
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Eser gümüş çerçevelik ve aynadan oluşmaktadır. Çerçevelik

kısımları dışa taşkın, önü yarım daireden oluşan daire şekillidir. Çerçevesiz kenarında üç delik mevcut olup bu deliklerin ikisinden aynanın taşınması ve asılması için gümüş zincir takılıdır. Aynanın ön yüz kenarları ve arka yüz kenarları çiçek bezelidir. Arka yüzde kabartmalı daire içinde çeşitli silahlardan oluşan Osmanlı devlet arması benzer bir motif bulunmaktadır.

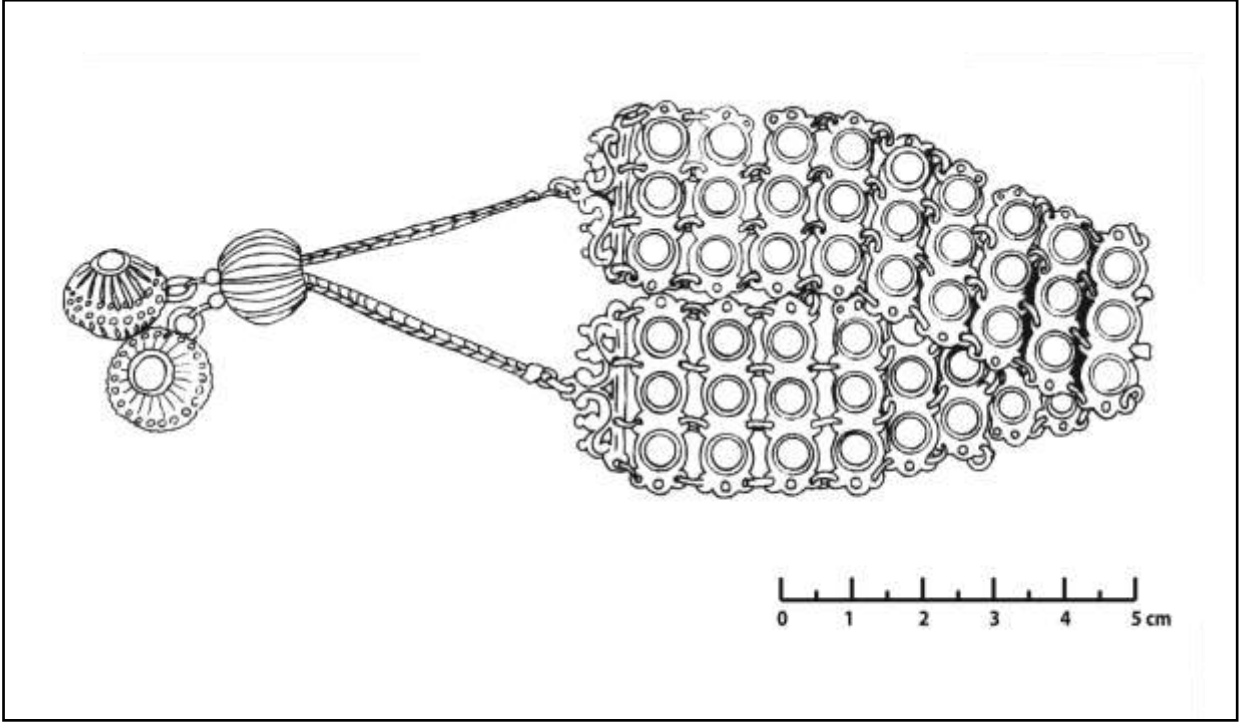


**Şekil 161:** 6 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 162:** Kürelî Bilezik

Örnek No	: 7
Envanter No	: 1- 4-76
Eserin Adı ve Cinsi	: Kürelî bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 18 x 3 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 20.01.1976
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: 18 adet ince uzun parçanın yan yana halkalarla birleşmesinden meydana gelmiş kabartma bileziktir. Bu ince parçalarında kenarları yüksek üç dairesel motif süsler. Uçların ortasından çıkan zincirler bir kürenin içinden çıkar. Onların uçlarında da yine küreler vardır. Bu kürelerin üzerleri geometrik beneklerle işlenmiştir.



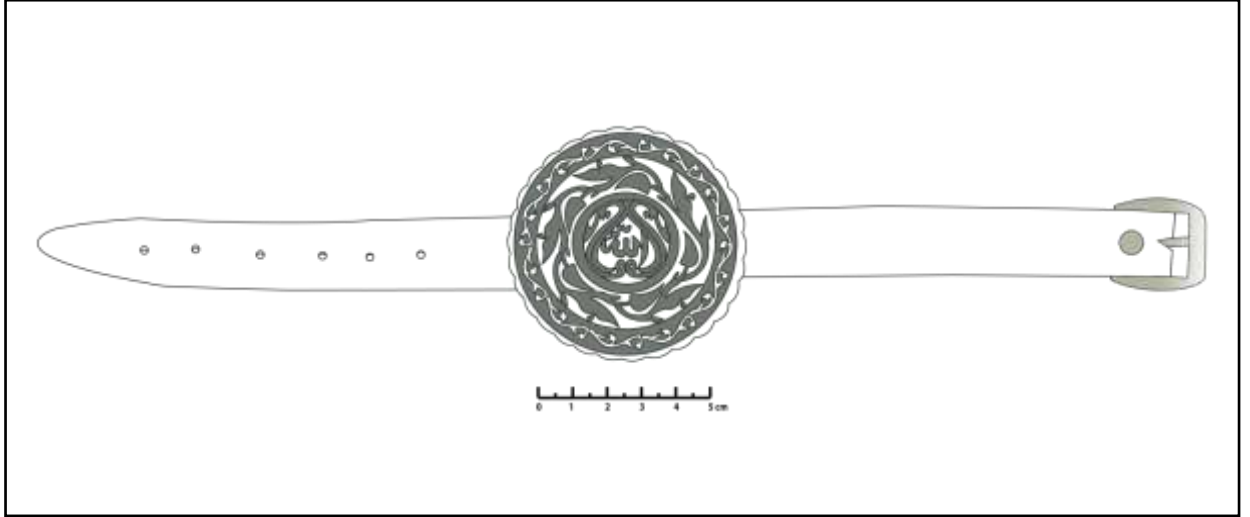
Şekil 163: 7 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 164: Pazubent**

Örnek No	: 8
Envanter No	: 2-802-80
Eserin Adı ve Cinsi	: Pazubent (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Çap: 6,9 cm / Kalınlık: 0,8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 10.06.1980
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Pazubent yuvarlak olup savatlama tekniğiyle işlenmiştir. Pazubentin kenarları dışa bombelidir. Kenar şeridinde spiraller ve yapraklar bulunurken ortada dallardan ve yine yapraklardan oluşan şerit bulunmaktadır. Orta göbekte ise S şeklinde kavislerin içinde ALLAH yazısı görülmektedir. Pazubentin arkasında kemerin geçmesi için yapılmış iki adet şerit görülmektedir.



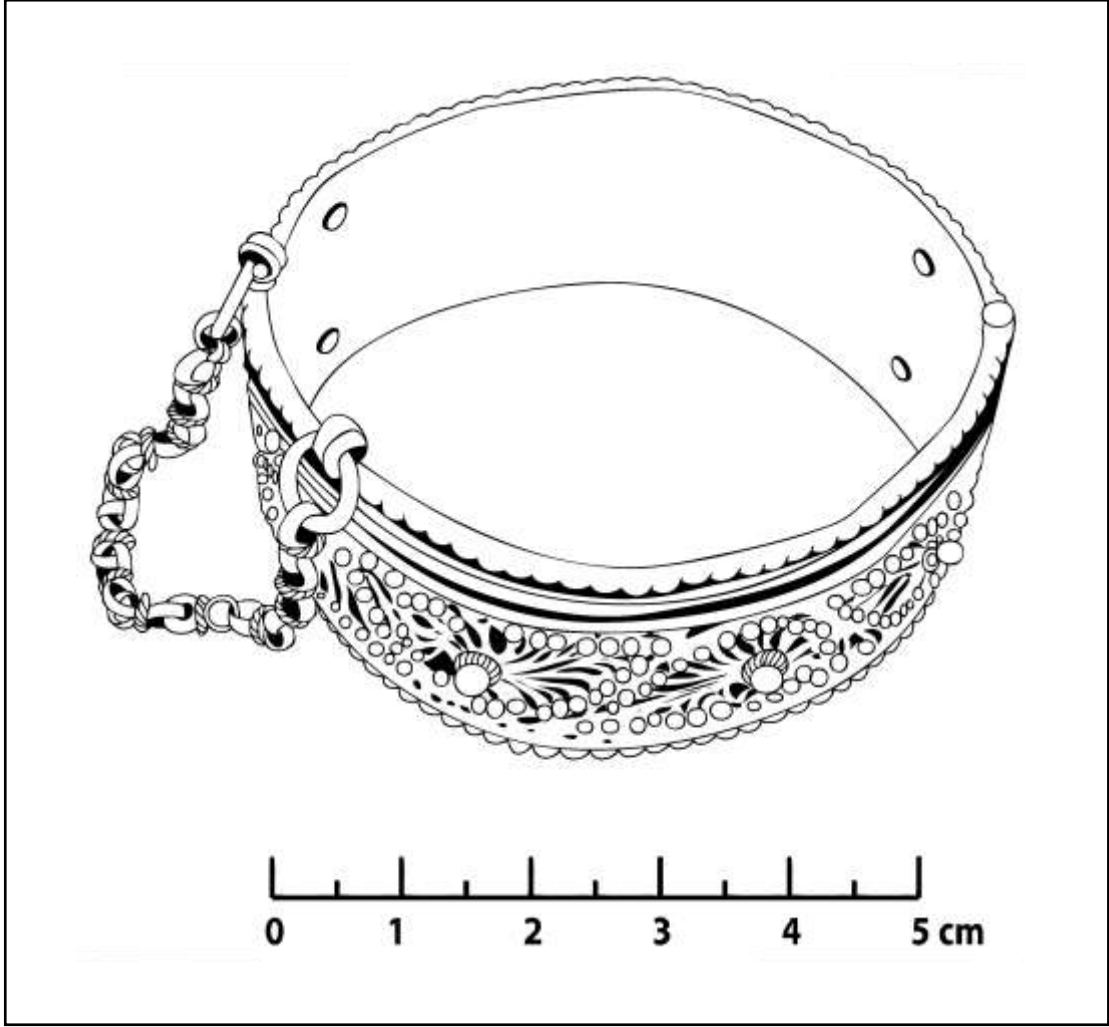


**Şekil 165:** 8 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 166:** Güherseli Bilezik

Örnek No	: 9
Envanter No	: 15-82
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu Yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Çap: 6,2 cm / Kalınlık: 2,6 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 28.05.1982
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: İki parçanın birleşmesinden meydana gelmiş sürgülü bileziktir. Sürgü iğnesi bir zincir ile bileziğe bağlıdır. Kabartma motiflerle bezeli bilezikte motiflerin üzeri ise güherse tekniğiyle süslenmiştir.

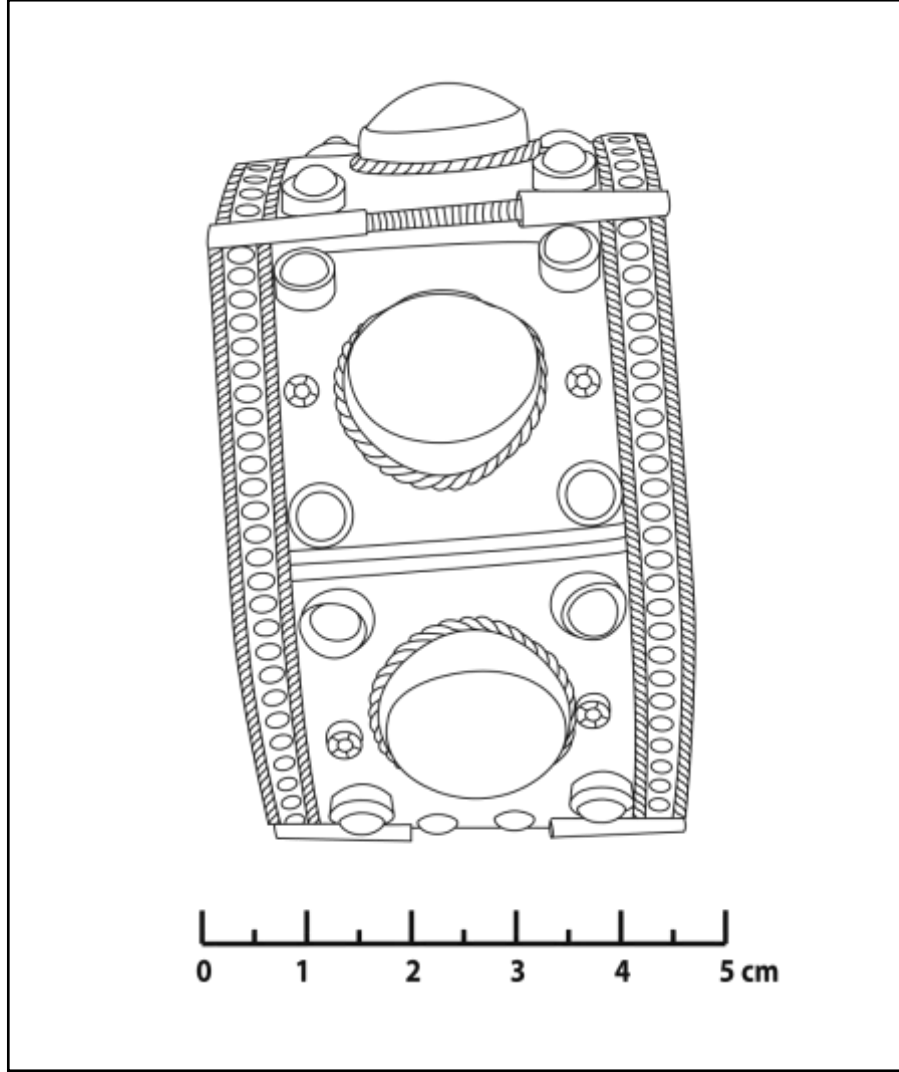


Şekil 167: 9 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 168:** Bilezik

Örnek No	: 10
Envanter No	: 47-83
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Bafun)
Bulunduğu Yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Çapı: 6,4 cm / Kalınlık: 0,1 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 13.10.1983
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Yuvarlak halka şeklinde kalın sürgülü bileziğin üzeri 6 kareye bölünmüş, ortalarında büyük birer akik taş ve etraflarında küçük firuze taşları ile sıralanmaktadır.



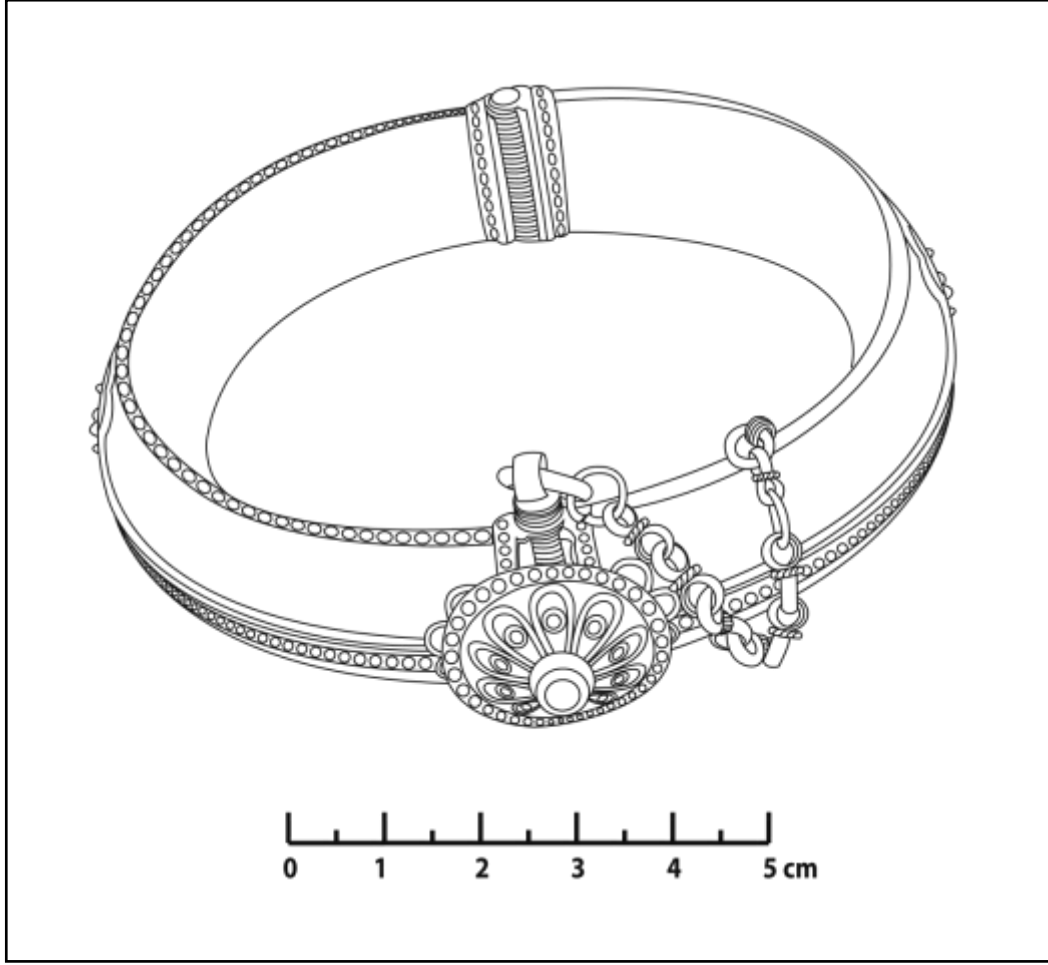
Şekil 169: 10 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 170:** Ayak Bileziği

Örnek No	: 11
Envanter No	: 107
Eserin Adı ve Cinsi	: Ayak Bileziği (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 12 x 2,5 cm (287,5 gr)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 21.01.1960
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (200 TL)
Müzedeki Yeri	: 1 adeti Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde olup, 1 adeti de Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu'nda sergilenmektedir.
Eserin Tanımı	: Ayak bileziği iki adet olup ikisi de kabartma ve telkâri tekniğiyle işlenmiştir. Bilezikler iki parça halinde açılır kapanır bir sistemle birbirine tutturulmuştur. Birleşim yerlerinde ise kilit olarak sürgülü bir pim kullanılmış ve bu pim kaybolmaması için bileziğe zincirle tutturulmuştur. Bileziğin telkâri kısımlarında ise firuze taşı yer almaktadır.



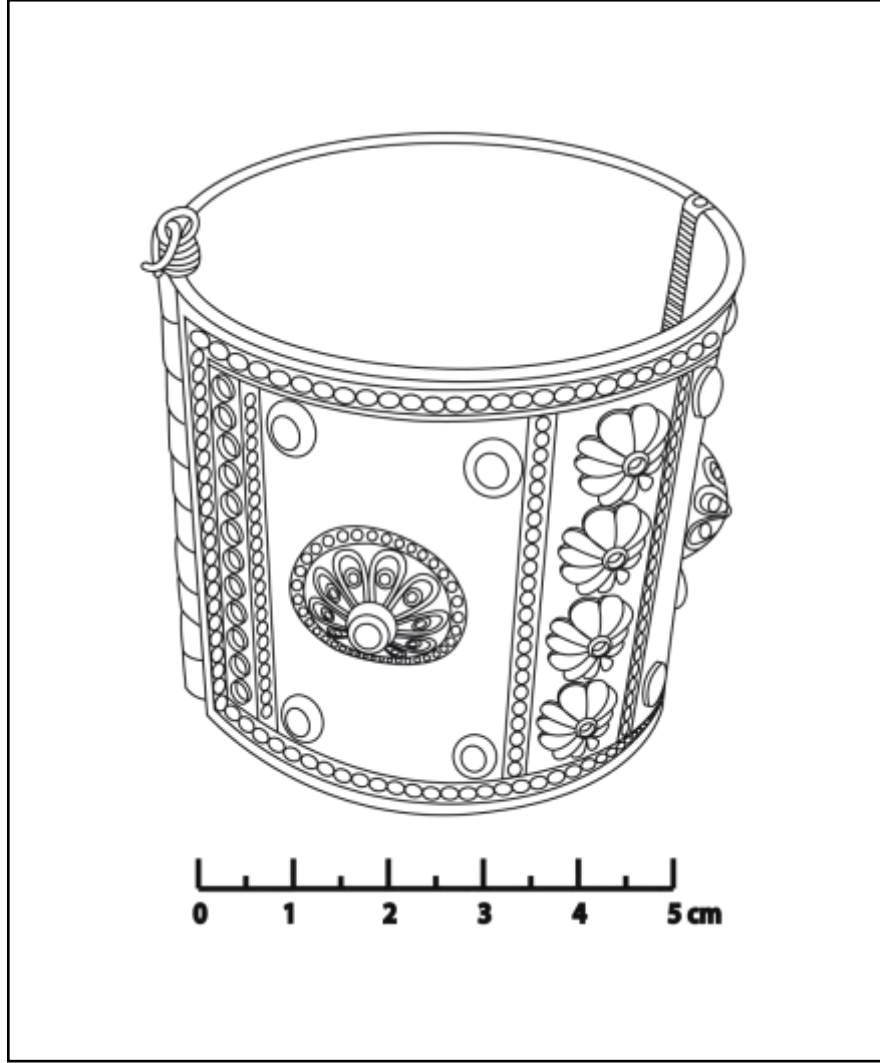


Şekil 171: 11 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 172:** Bilezik

Örnek No	: 12
Envanter No	: 112
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6.5 x 6.3 cm (185g)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 03.10.1958
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (14 TL)
Müzedeki Yeri	: 1 adeti Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu'nda olup 1 adeti de Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu'nda sergilenmektedir.
Eserin Tanımı	: Bilezikler iki adet olup ikisi de aynı desen ve işçilikle yapılmıştır. Bilezikler gümüşten silindir bir levha üzerine kabartma ve telkâri tekniği kullanılarak süslenmiştir. Bileziklerde taş yuvaları da mevcuttur fakat taşlar üzerlerinde bulunmamaktadır.

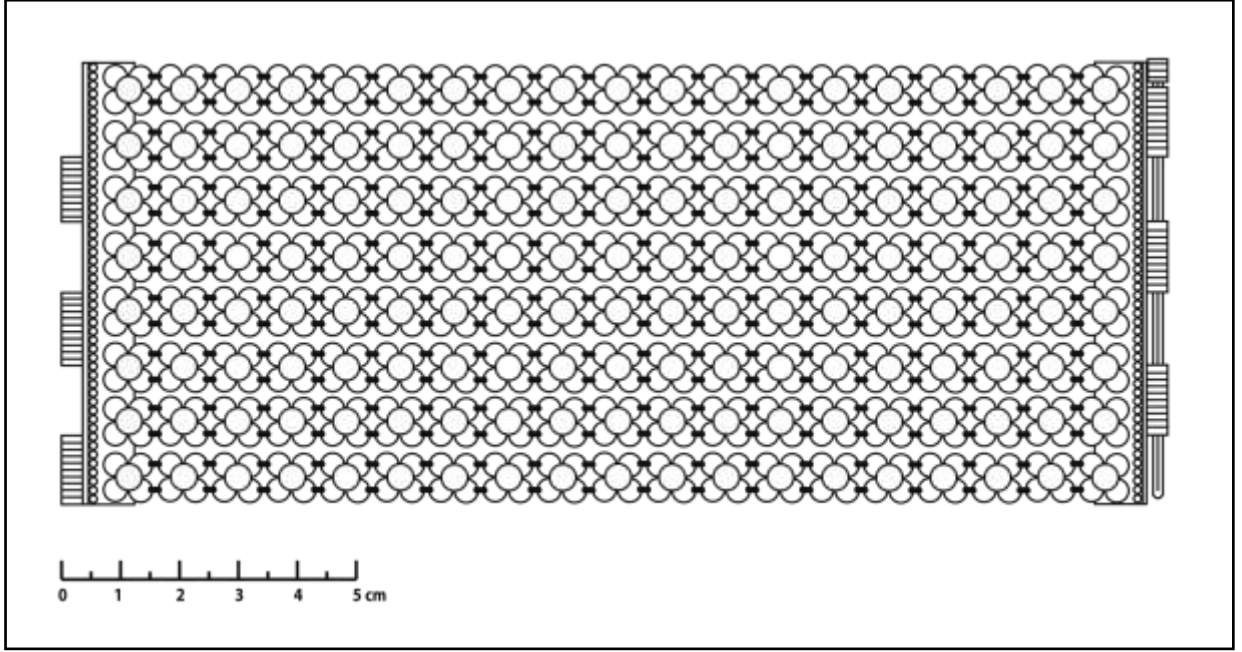


Şekil 173: 12 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 174:** Bilezik

Örnek No	: 13
Envanter No	: 574
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 19 x 7.5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 18.11.1968
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (145 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Vitrini
Eserin Tanımı	: 8 parça zincirden oluşan bilezikte telkâri tekniği kullanılmıştır. Bileziğin birleşimini ise bir adet pim sağlamaktadır.



Şekil 175: 13 Nolu Örneğin Çizimi

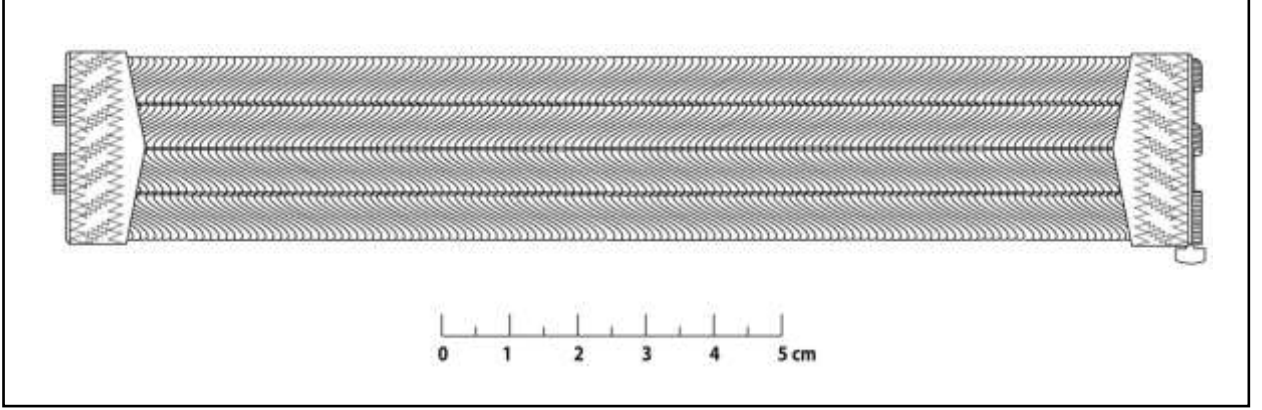




**Şekil 176: Bilezik**

Örnek No	: 14
Envanter No	: 785
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş-Bakır)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 17,5 x 3 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 09.12.1968
Müzeye Geliş Şekli	: Devir: Es. Es. ve Müze Genel Müdürlüğü
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Eser hasır örgü tekniğiyle süslenmiştir. Günümüzde bu işlemeye “Trabzon Hasır İşi”de denmektedir.



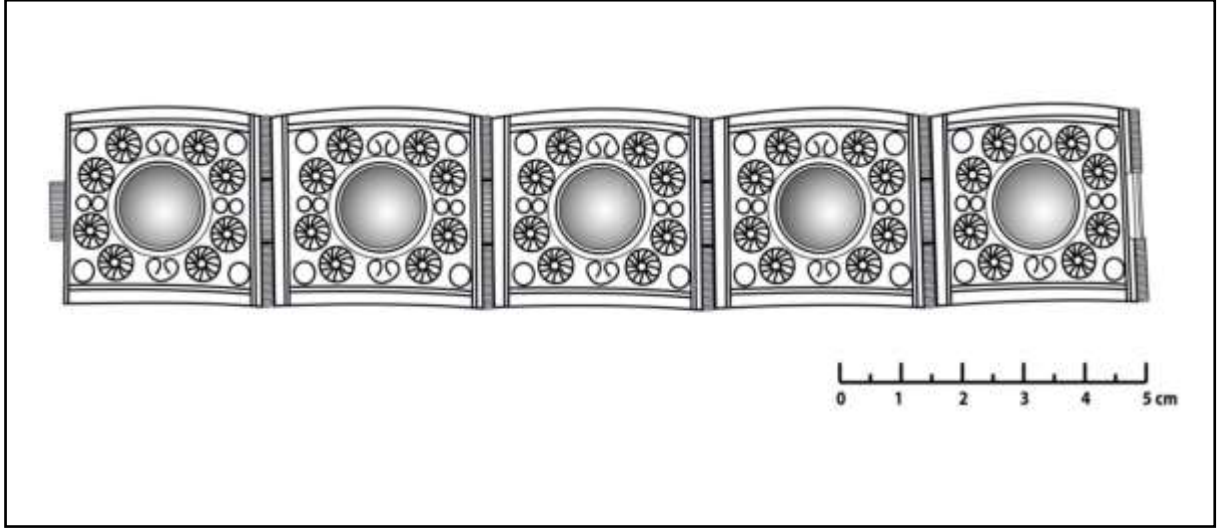


Şekil 177: 14 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 178:** Bilezik

Örnek No	: 15
Envanter No	: 1171
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 19 x 3.3 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeye Geliş Şekli	: Satın Alma (60 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: 5 paftadan oluşan bilezik telkâri tekniğiyle süslenmiştir. Paftaların ortasında büyük, köşelerde ise küçük firuze taşları kullanılmıştır.

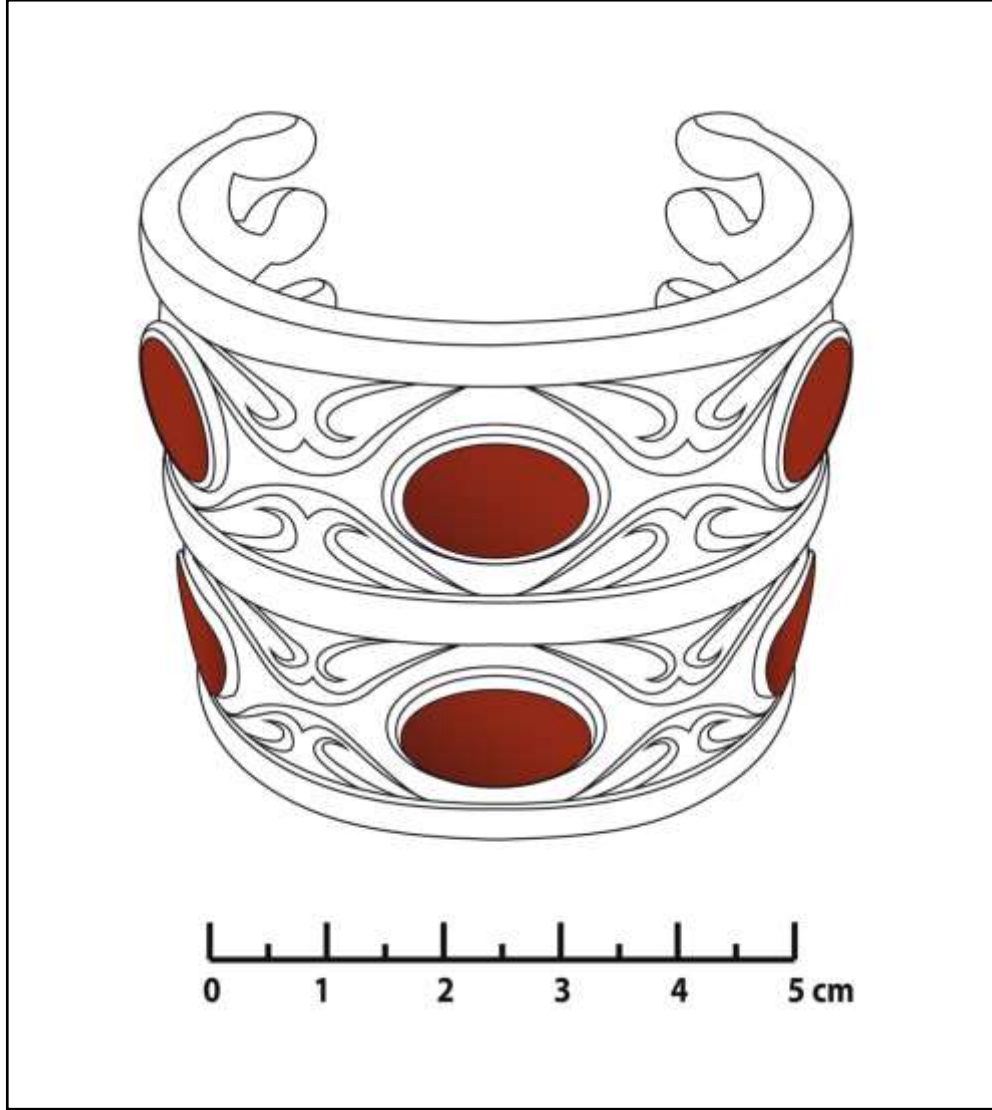


Şekil 179: 15 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 180:** Bilezik

Örnek No	: 16
Envanter No	: 1233
Eserin Adı ve Cinsi	: Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Genişlik: 6,2 cm / Kalınlık: 5,8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 19.10.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: S. Şenocak'tan Satın Alma (245 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Kalın şerit şeklinde olan bileziğin uçları çıkıntılı ve açıktır. Bilezik şerit kabartma bir kuşakla ikiye bölünmüş ve bu bölümlerin arasına 6 adet beyzi akik taş yerleştirilmiştir. Taşların bileziğe sıvama yöntemi ile monte edildiği görülmektedir.



Şekil 181: 16 Nolu Örneğin Çizimi

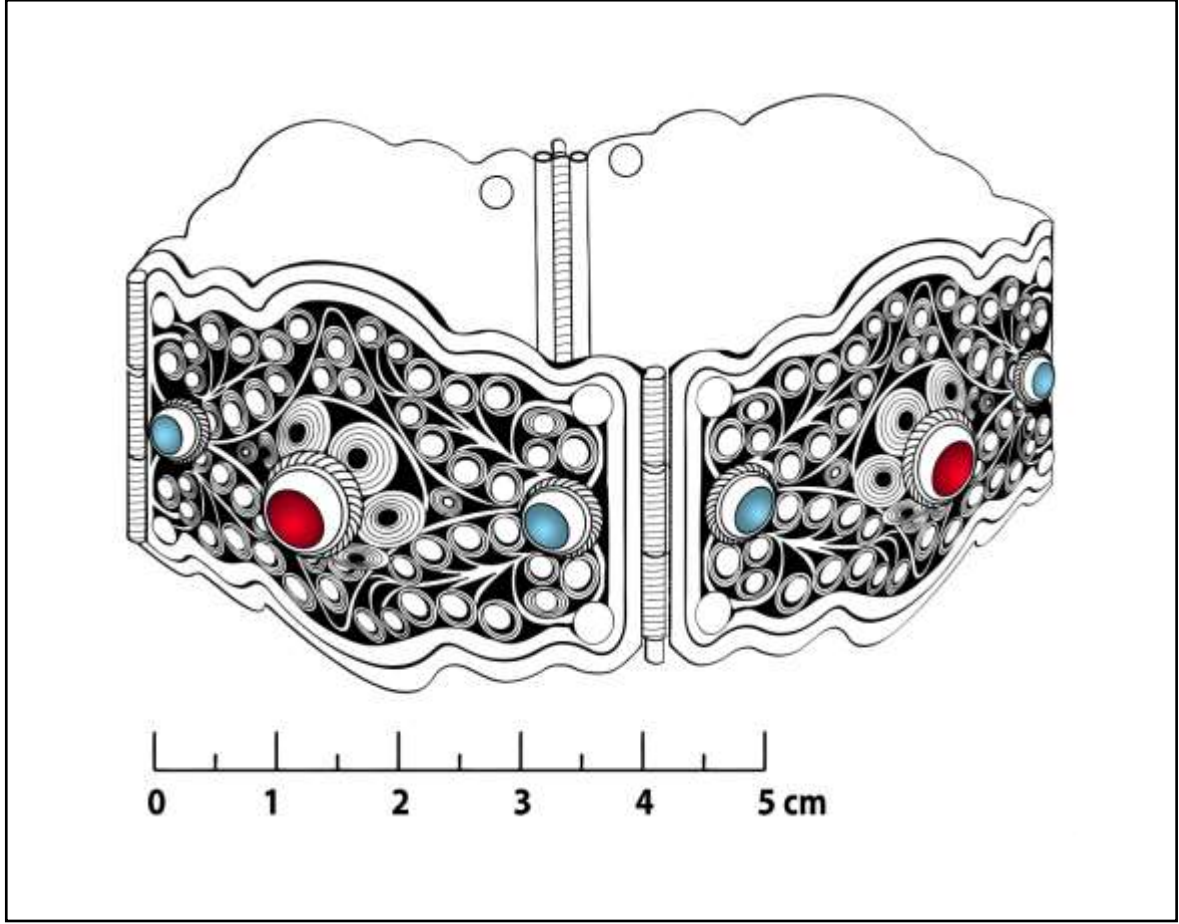




**Şekil 182:** Kelepçe Bilezik

Örnek No	: 17
Envanter No	: E-1
Eserin Adı ve Cinsi	: Kelepçe Bilezik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4 x 20 cm
Geliş Tarihi	: 2007
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Telkâri tekniğiyle yapılmış olan bileziğin üzeri firuze ve cam taşı ile süslendiği görülmektedir. Eser sahibi Suat Yalçın'ın verdiği bilgilere göre eser "Elazığ yöresi kelepçe bilezik" olarak isimlendirilmektedir.



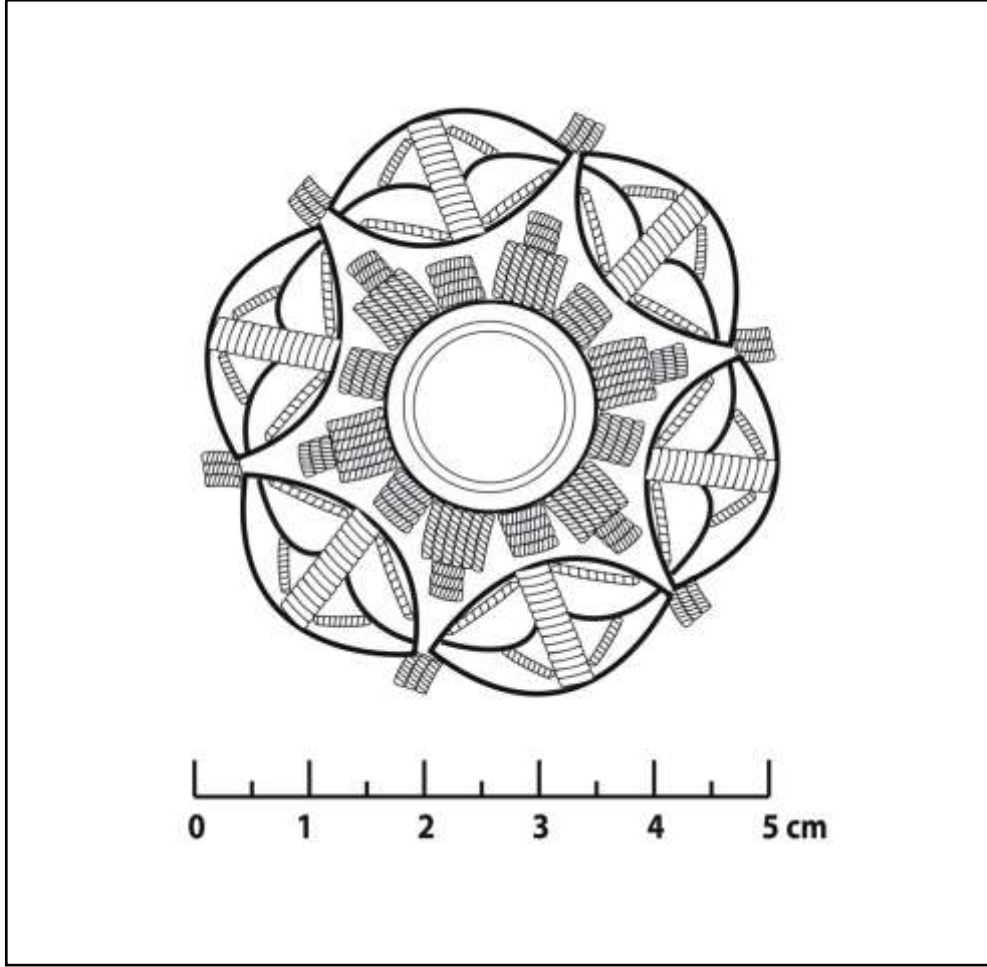


Şekil 183: 17 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 184: Broş**

Örnek No	: 18
Envanter No	: 1171
Eserin Adı ve Cinsi	: Broş (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 5 x 5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (27 TL)
Müzedeki yeri	: 1 adeti Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu'nda 1 adeti Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysileri Seksiyonu'nda sergilenmektedir.
Eserin Tanımı	: 2 adet aynı tarzda olan broşlarda telkâri tekniği kullanılmıştır. Ortalarını ise sıvama yöntemi ile monte edilmiş firuze taşları süslemektedir.



Şekil 185: 18 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 186:** Gerdanlık

Örnek No	: 19
Envanter No	: E-17
Eserin Adı ve Cinsi	: Gerdanlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Antik Gümüş
Eser Sahibi	: Sabahattin Beyit
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x 35 cm
Geliş Tarihi	: 1987
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine kabartma tekniği uygulanarak yapılmış olan gerdanlığın saçak uçlarında telkâri tekniği kullanılmıştır. Kumaş üzerine sıra sıra dizilen bu gerdanlığa yörede gıcı gıcı da denilmektedir. Gerdanlıkta motif olarak yılan ve böcek figürleri kullanılmıştır.



**Şekil 187:** Gerdanlık

Örnek No	: 20
Envanter No	: E-24
Eserin Adı ve Cinsi	: Gerdanlık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: İbrahim Akar
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4 x 40 cm
Geliş Tarihi	: 1950
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine kabartma tekniği uygulanarak yapılmış olan gerdanlığın saçak uçlarında ise yine kabartma tekniğiyle üretilmiş püsküller yer almaktadır. Kumaş üzerine sıra sıra dizilen bu gerdanlığa yörede gıcı, gıcı da denilmektedir.

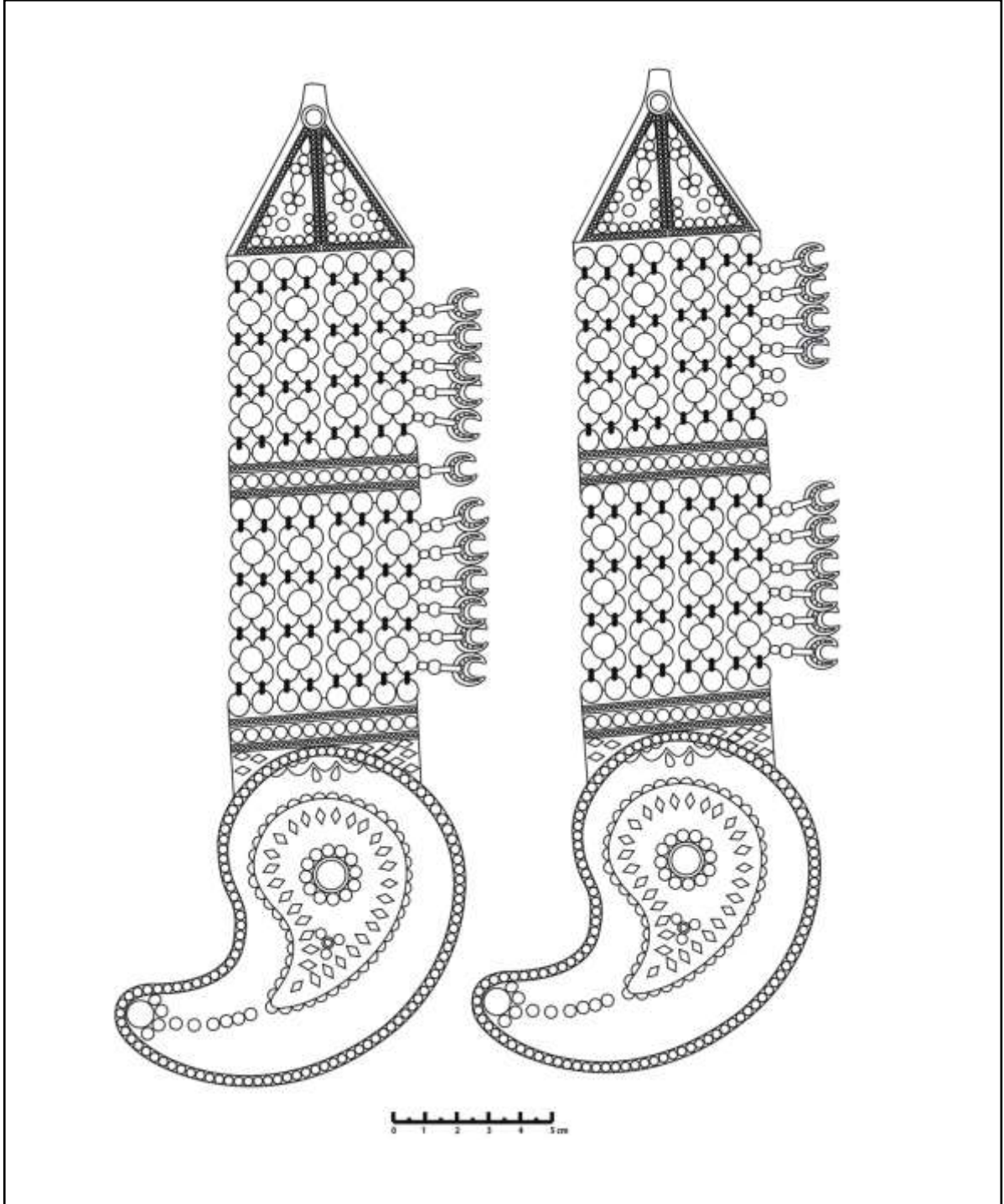




**Şekil 188:** Göğüslük

Örnek No	: 21
Envanter No	: 427
Eserin Adı ve Cinsi	: Göğüslük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 33,5 x 7,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 30.06.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (128 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Göğüslüklerde kabartma ve telkâri tekniği kullanılmış olup üzerleri mercan ve firuze taşı ile süslenmiştir. Göğüslüğün sarkıtlarında ise telkâri tekniğiyle yapışmış hilaller yer almaktadır.





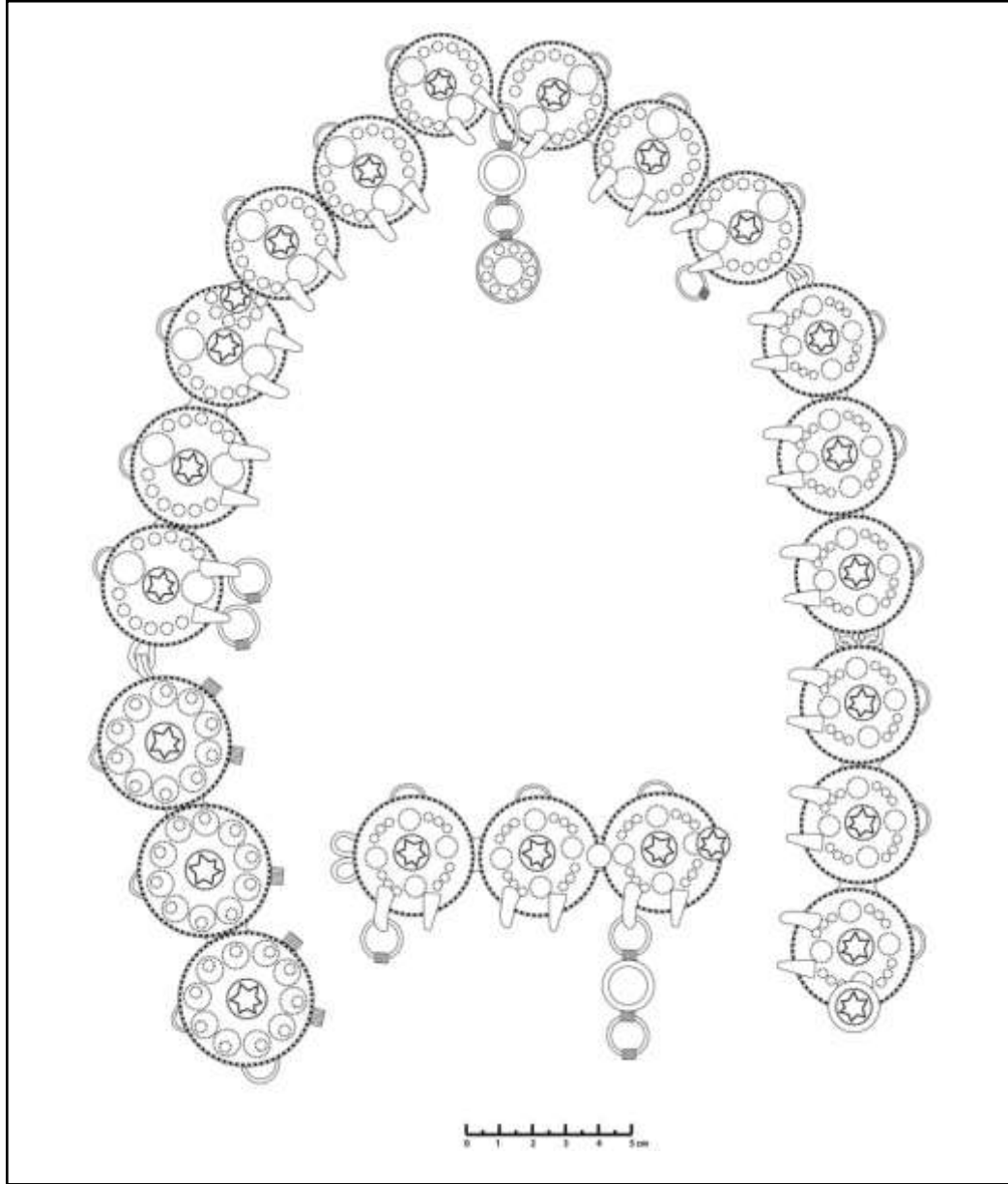
Şekil 189: 21 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 190: Kemer**

Örnek No	: 22
Envanter No	: 19-79
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 73 x 3.8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: Bilinmiyor
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (40 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yuvarlak gümüş plakaların birbirine eklenmesi ile yapılmış olan kemerin ortalarında ise zümrüt ve yakut taşları yer almaktadır.

Ayrıca üzerinde telkâri küçük halkalar da bulunmaktadır. Bunların sıralanışı hemen hemen her parçada değişiktir. Uçlara bağlı halkalar kemere başka parçaların asılabilmesi için yapılmıştır. İki tane sallantı parçası vardır. 21 halka halindedir. Yer yer oksitlenmeler görülmekte olup 7 adet hareketli parçanın birleşmesiyle oluşmuştur.

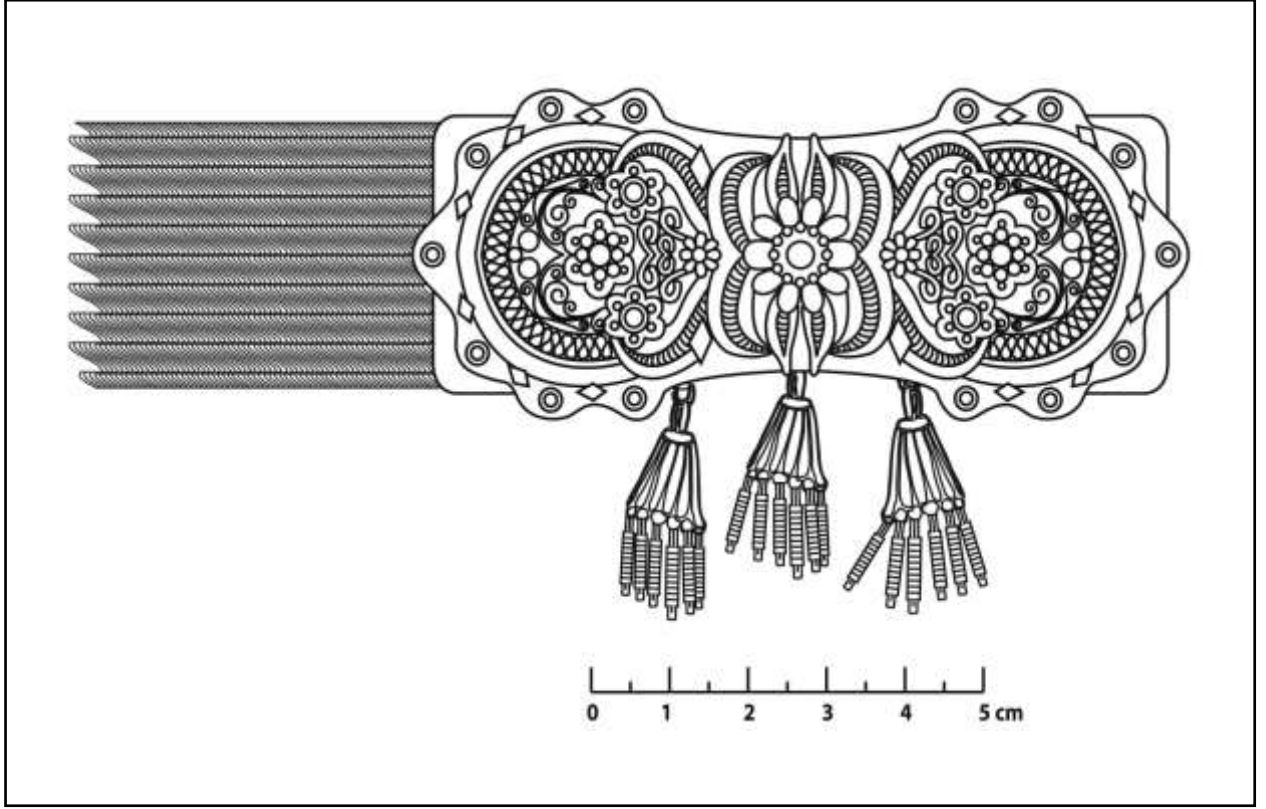


**Şekil 191:** 22 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 192:** Kemer

Örnek No	: 23
Envanter No	: 32- 4-74
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 89 x 4 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 19.08.1974
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Kemer kordonu hazır örgü tekniğiyle, kaş kısmı ise telkâri tekniğiyle süslenmiştir.



Şekil 193: 23 Nolu Örneğin Çizimi

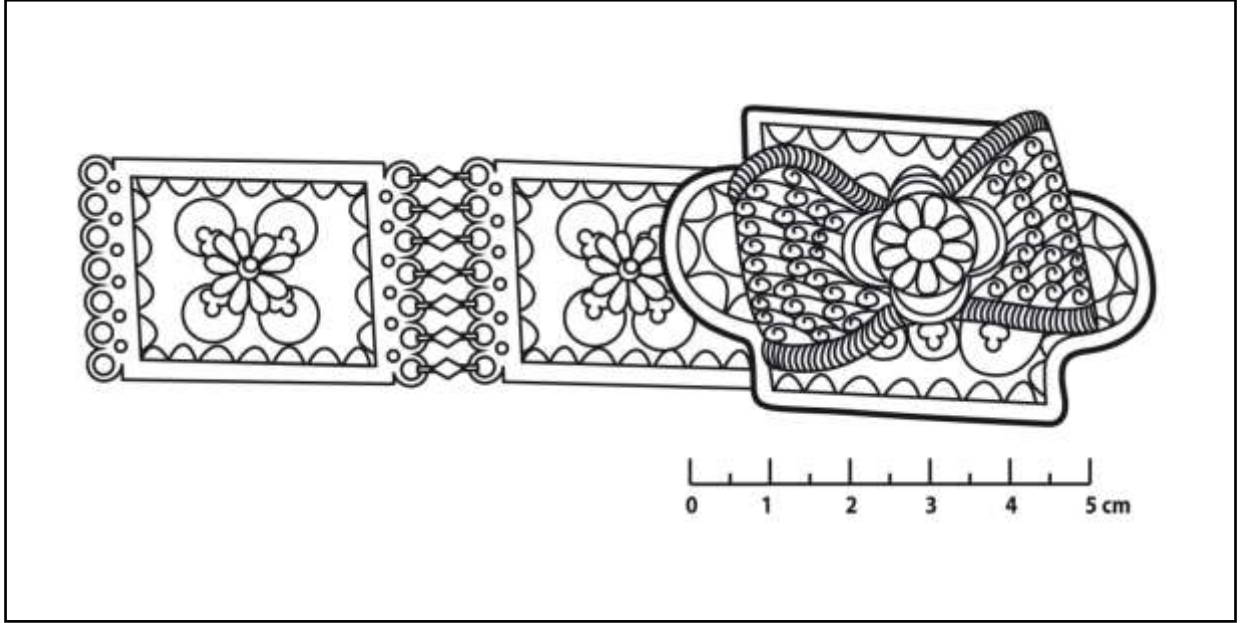




**Şekil 194: Kemer**

Örnek No	: 24
Envanter No	: 44-1-73
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4.2 x 88 cm (370gr)
Müzeye Geliş Tarihi	: 16.5.1973
Müzeye Geliş Şekli	: Fahrettin Çiğgin'dan satın alınma (550 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Kemerin ham maddesi gümüş olup süsleme olarak telkâri tekniği kullanılmıştır. Ayrıca kemer 17 paftadan oluşmaktadır ve her paftanın üzeri çiçek motifleriyle süslenmiştir.



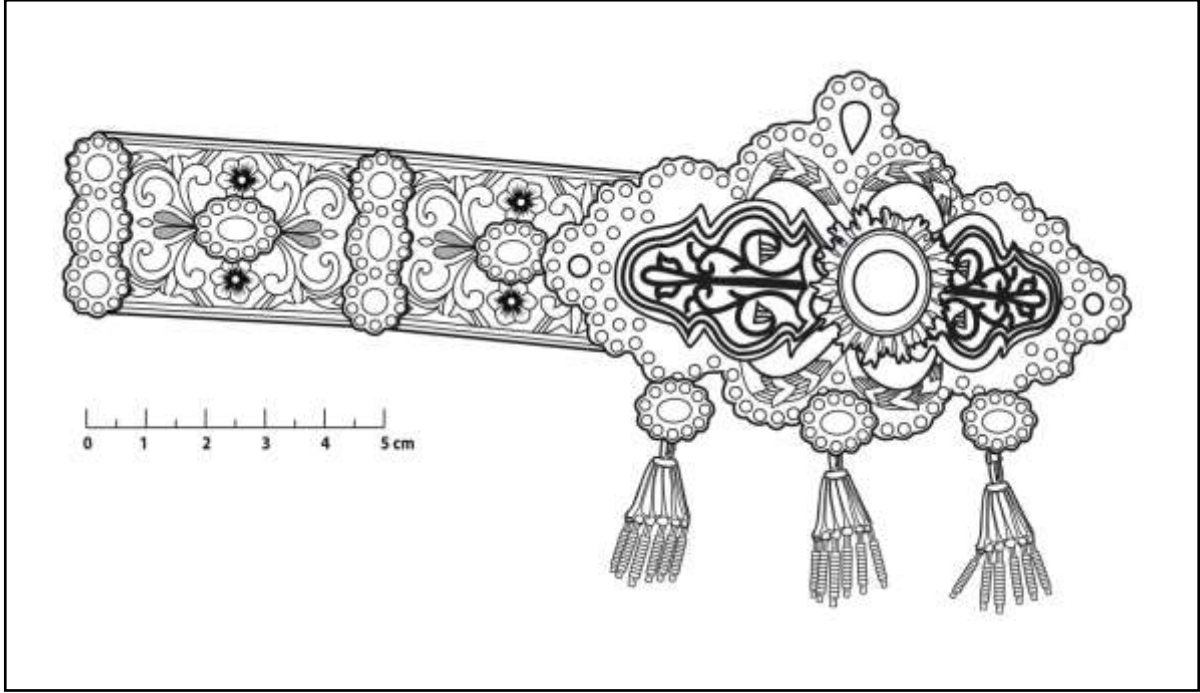


Şekil 195: 24 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 196: Kemer**

Örnek No	: 25
Envanter No	: 65
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 81 x 6 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 1958
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Kalem işi ve savat tekniğinin bir arada kullanıldığı kemer 16 adet paftadan oluşmaktadır. Bitkisel motiflerle bezenmiş olan kemer menteşe kısmından kırılmış olup iki parça halinde muhafaza edilmektedir.

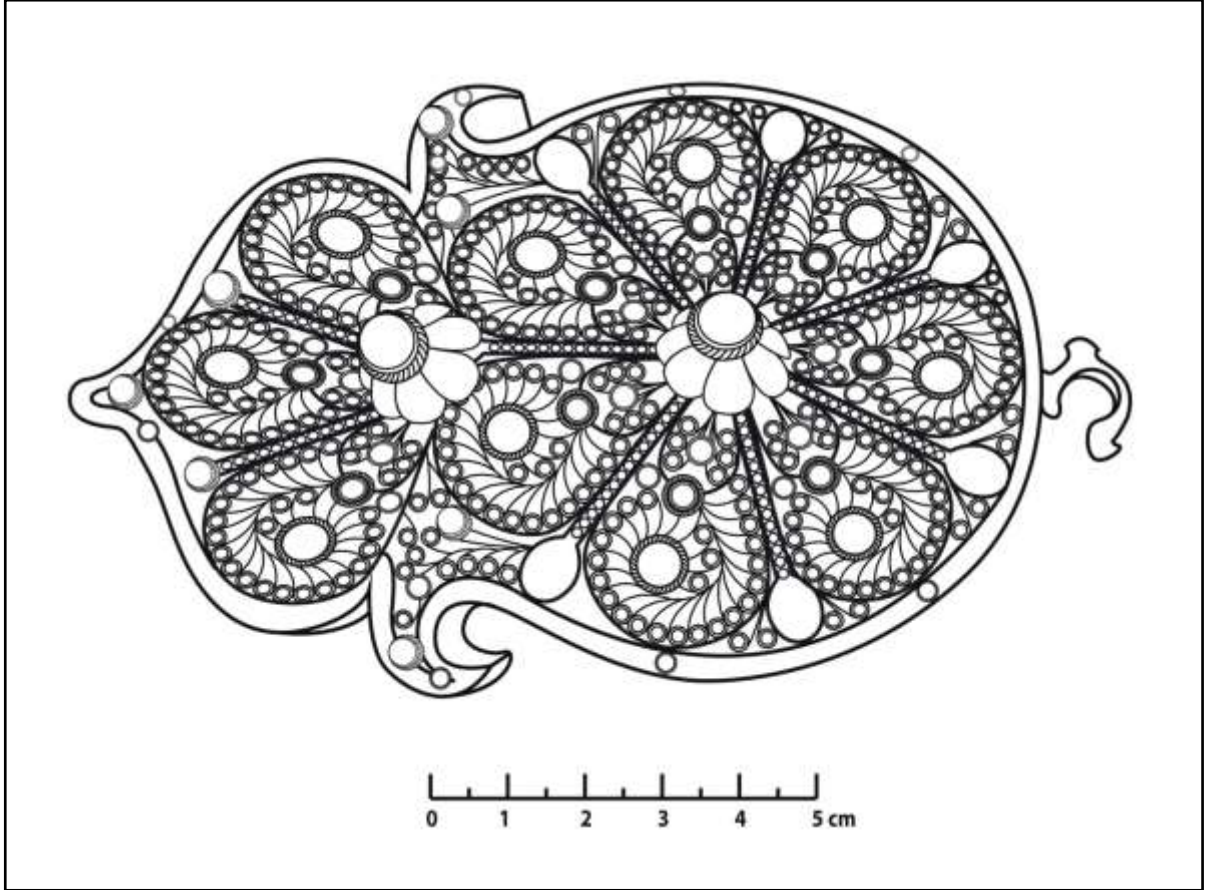


Şekil 197: 25 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 198:** Kemer Kaşı

Örnek No	: 26
Envanter No	: 90
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer Kaşı (Bafun)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 10 x 30 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.05.1959
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (15 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: İki parça halinde bulunan kemer telkâri ve güherse tekniğiyle bezenmiştir. Her iki parçada toplamda dört adet taş yuvası bulunmaktadır fakat taşlardan bir tanesi yuvası ile birlikte kemerden düşmüştür. Ayrıca kemerin bağlantı halkası da kopmuş olup sadece kemerin bağlantı kancası eserde yer almaktadır.



Şekil 199: 26 Nolu Örneğin Çizimi

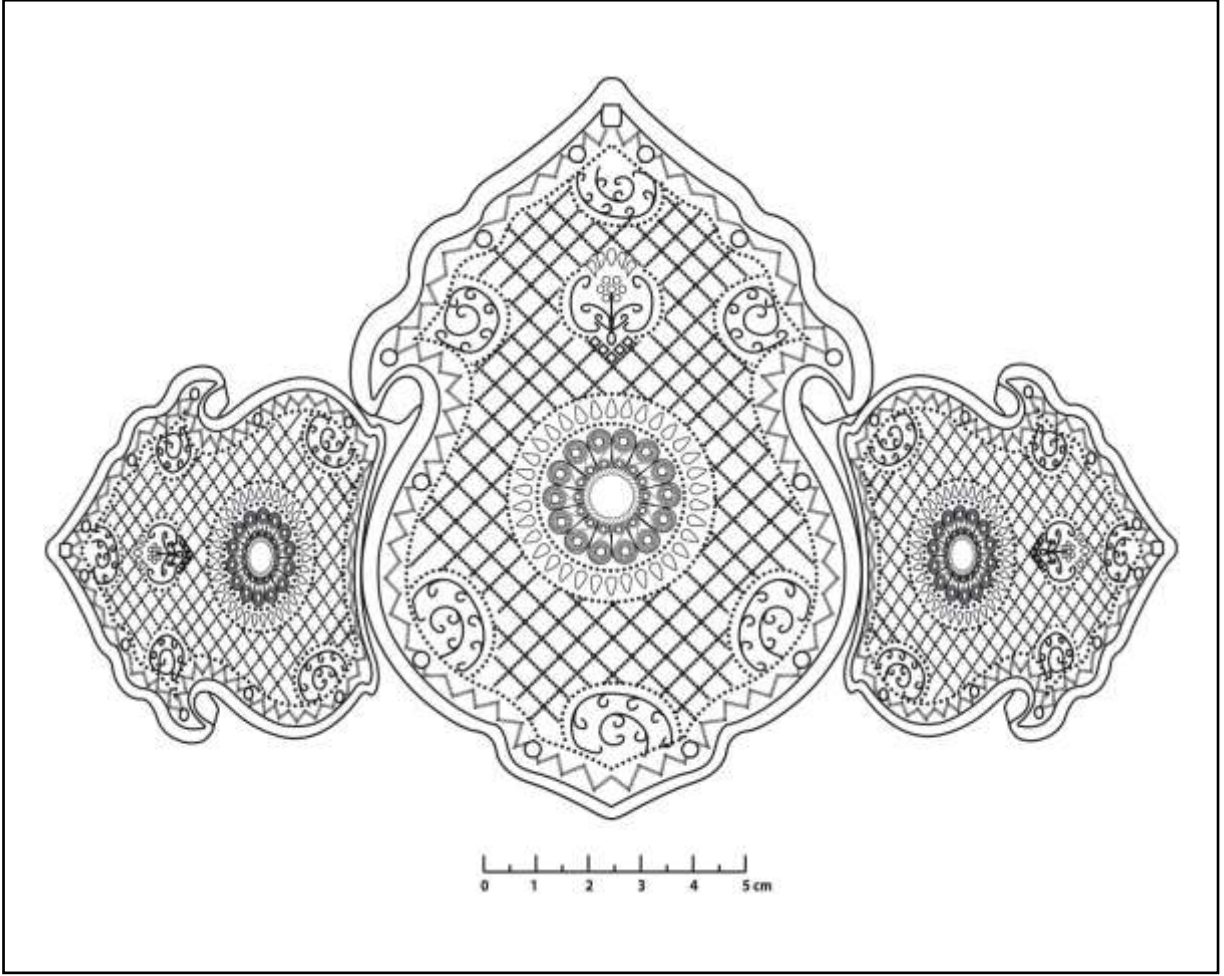




**Şekil 200:** Kemer Kaşı

Örnek No	: 27
Envanter No	: 95
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer Kaşı (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 15 x 10 cm (590gr.)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 04.05.1960
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (295 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Kabartma tekniğiyle yapılmış olan kemer kaşı 3 parçanın birleşmesinden meydana gelmektedir. Ayrıca kemerde 3 parçada oluşan telkâri tekniğiyle yapılmış taş yuvaları da bulunmakta ve bu yuvaların sağ ve sol parçalarında firuze taşı bulunurken orta göbekte ise yakut taşı yer almaktadır.



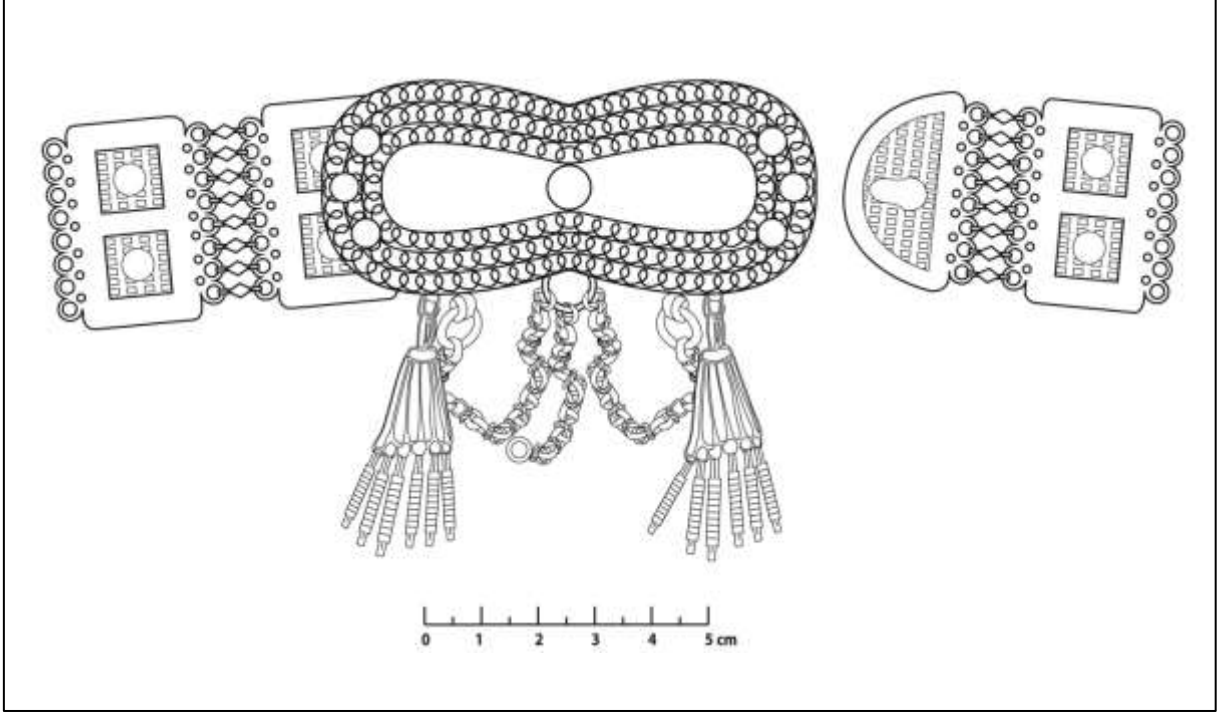


Şekil 201: 27 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 202: Kemer**

Örnek No	: 28
Envanter No	: 124-90
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 82 x 3.5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: Bilinmiyor
Müzeeye Geliş Şekli	: Müsadere ile satın alma (50 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Telkâri tekniğiyle yapılmış gümüş plakaların zincirlerle birbirine bağlanmasıyla oluşturulan kemerin ortası ise basık oval balık kıvrımıyla tamamlanmıştır. Kemerin bağlantı kısımlarındaki küçük parçalardan birkaç tanesinin ve kemer kaşındaki göbek kısmının kayıp olduğu görülmektedir.



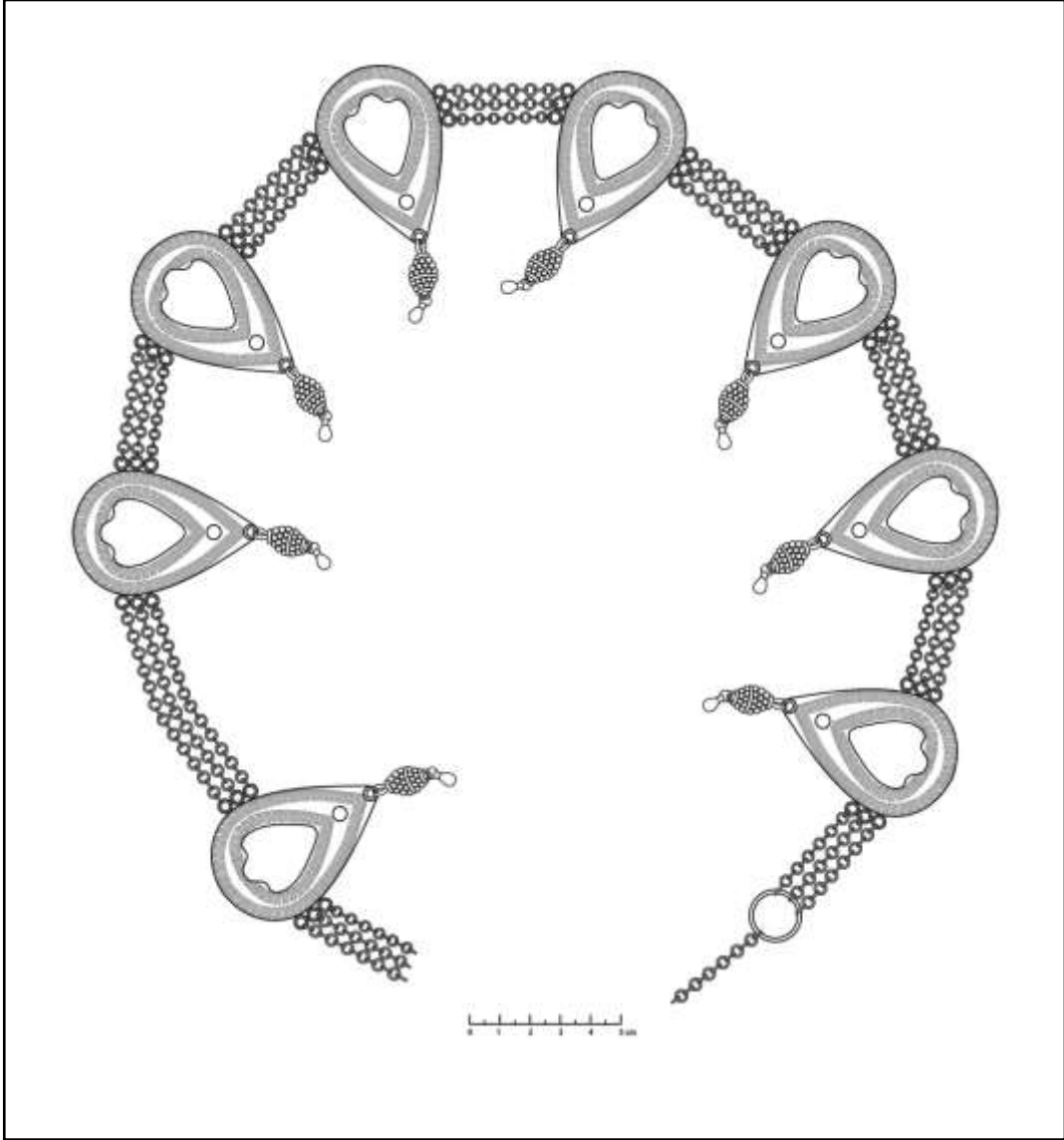
Şekil 203: 28 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 204:** Kemer

Örnek No	: 29
Envanter No	: 125-90
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Pirinç)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 70 x 5 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: Bilinmiyor
Müzeye Geliş Şekli	: Müsadere ile satın alma (50 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ortalarında kalp biçimli akik taşlar bulunan kemer telkâri işlemeli,

sivri uçlu ve yumurta formlu 8 adet parçanın üçerli zincirlerle birbirine bağlanmasıyla oluşmuştur. Yumurta formunda plakaların uçlarında ise askı topuzlar bulunmaktadır. Ayrıca kemerin her iki ucunda da parça eksikliklerinin olduğu görülmektedir.



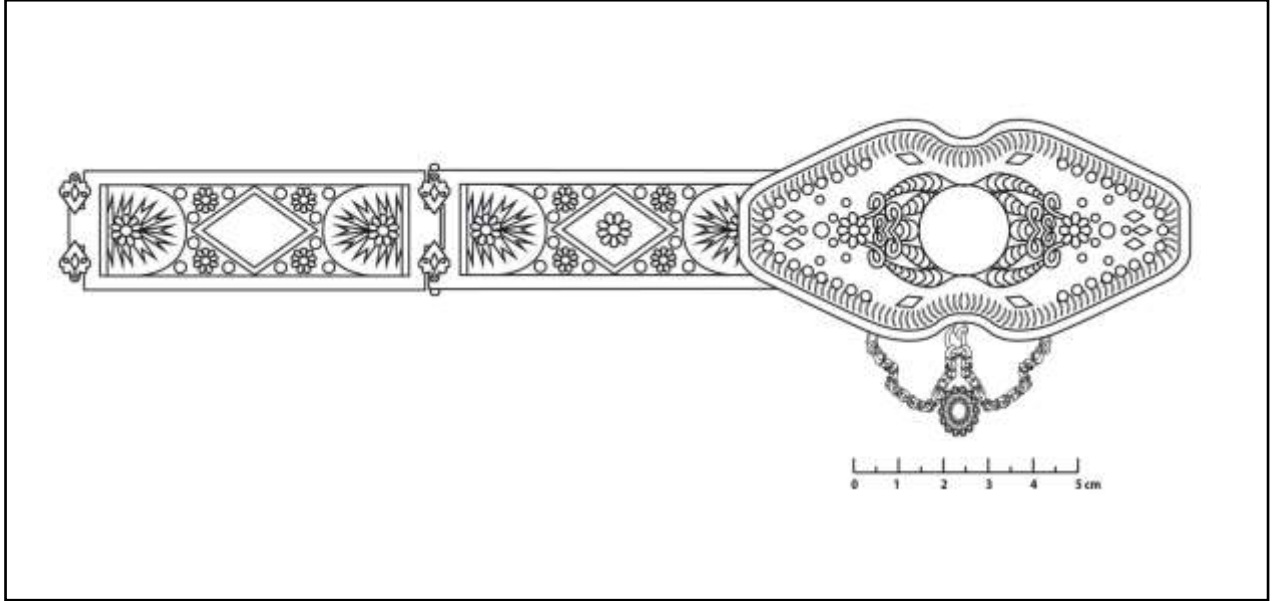
**Şekil 205:** 29 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 206:** Kemer

Örnek No	: 30
Envanter No	: 375
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 81 x 5,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 01.11.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (12 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: 10 parçanın birleşiminden meydana gelen kemerin kaş kısmı telkâri tekniğiyle yapılırken kordon kısımları ise kabartma ve güherse tekniğiyle bezenmiştir.



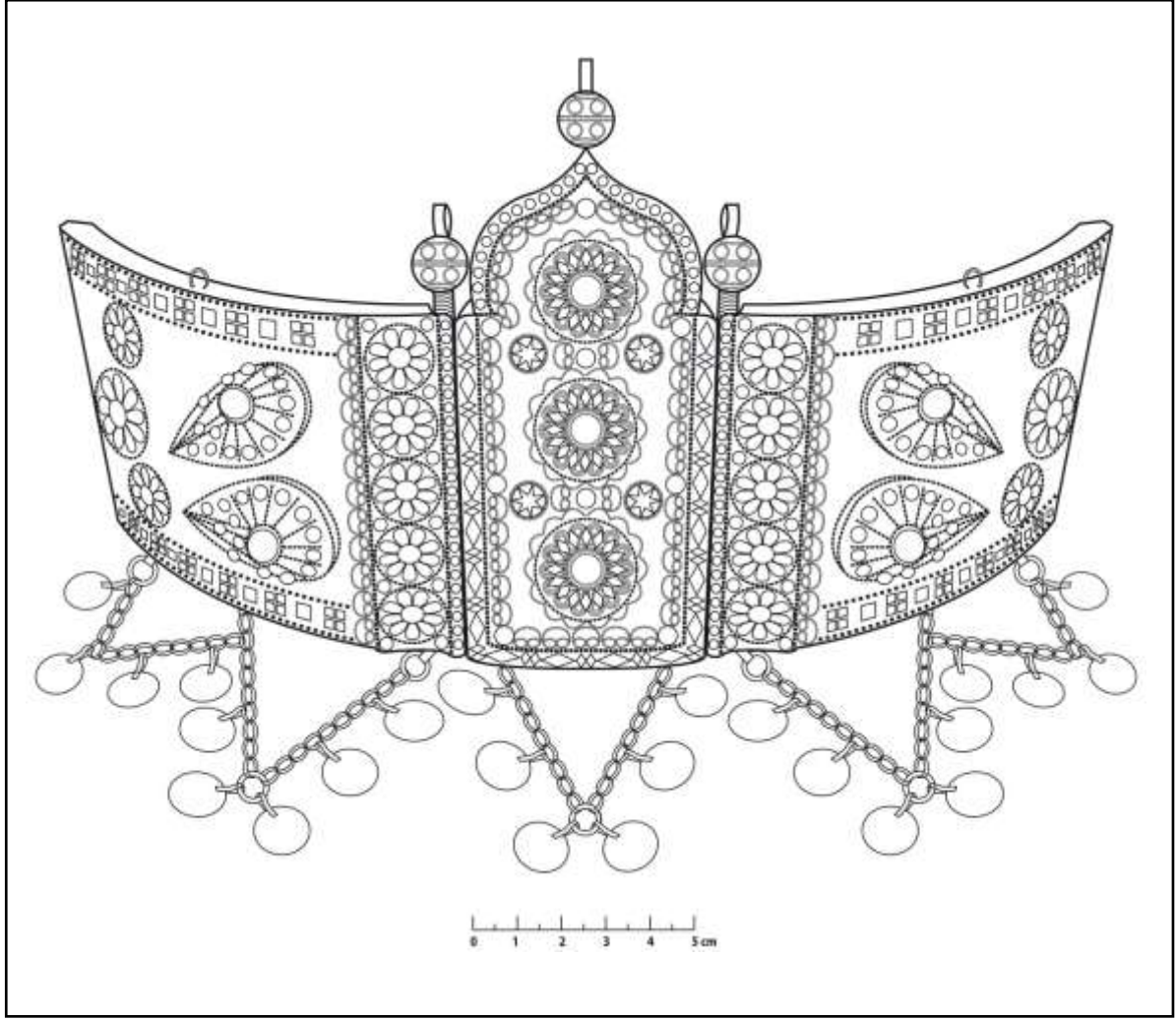


Şekil 207: 30 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 208:** Kemer Kaşı

Örnek No	: 31
Envanter No	: 483
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer Kaşı (Bafum)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 35,5 x 17 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 21.07.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (175 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Üç paftadan oluşan kemer telkâri, güherse ve kabartma tekniğiyle süslenmiştir. Kemerin kilit ve alt kısımlarında zincirlere iliştilmiş pullar bulunmakta olup ortada bulunan paftada ise 4 adet yakut taşı yer almaktadır.

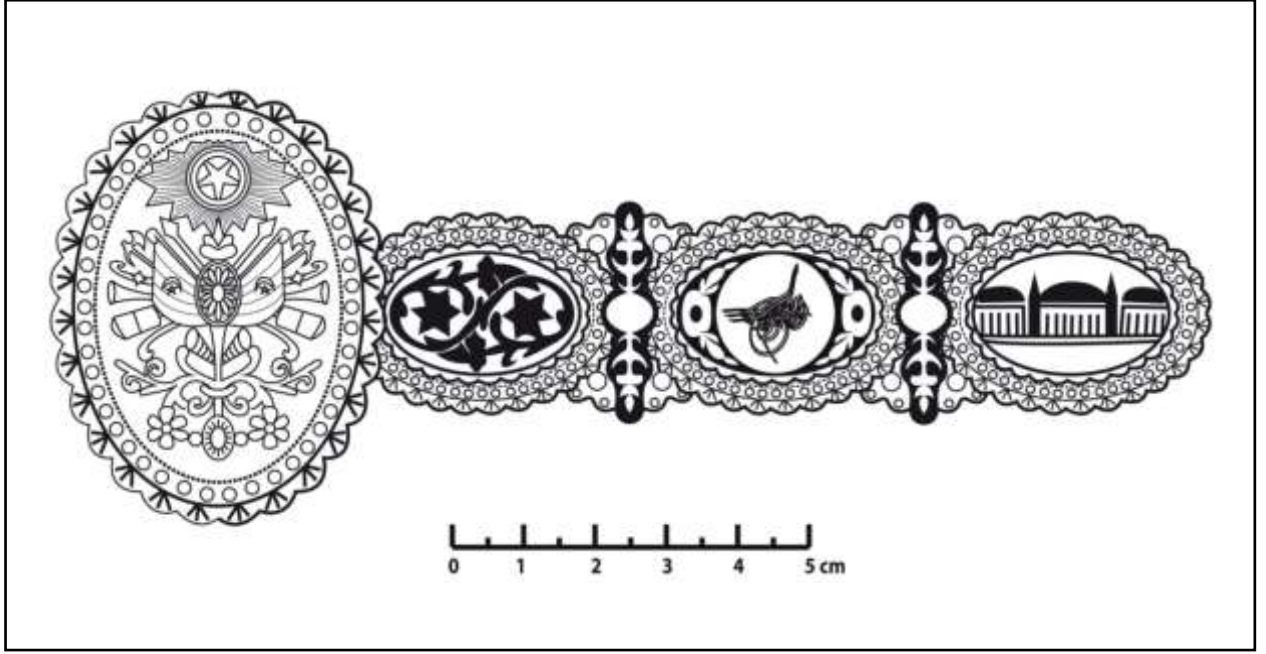


Şekil 209: 31 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 210:** Kemer

Örnek No	: 32
Envanter No	: 504
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 81 x 5,3 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 23.08.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (210 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Kaşla beraber 17 paftadan oluşan kemer savatlama tekniğiyle süslenmiştir. Savatla süslenmiş olan kısımlar paftalara perçinleme yoluyla iliştilmiştir. Kemer kaşının üzerinde ise ajur ve kalem işi tekniğiyle süslenmiş Osmanlı tuğrası yer almaktadır.



Şekil 211: 32 Nolu Örneğin Çizimi

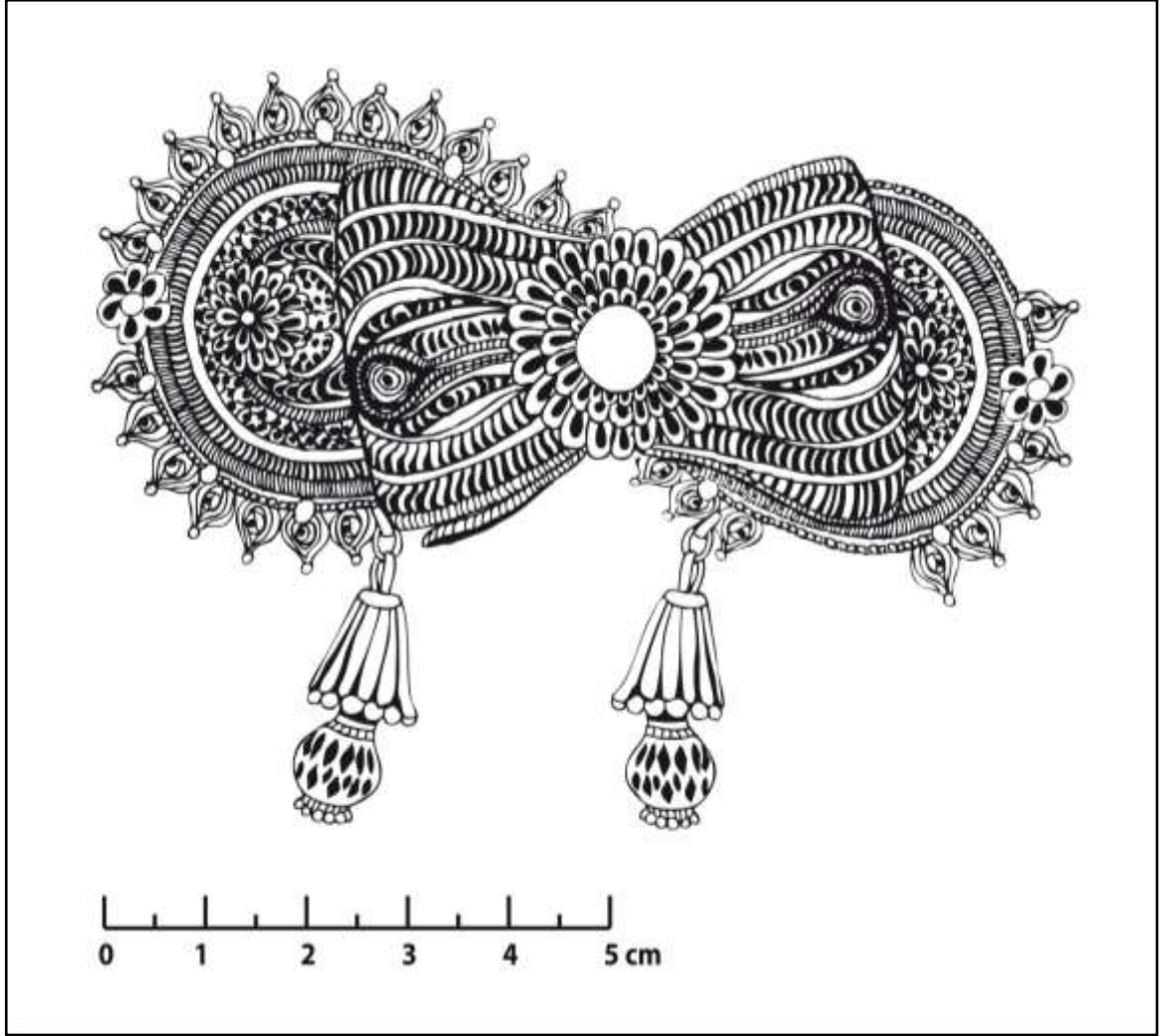




**Şekil 212:** Kemer

Örnek No	: 33
Envanter No	: 632
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 88 x 5 cm (315 gr.)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 04.09.1968
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (308 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: 64 adet telkâri diliminden oluşan bu kemere fişekli kemer de denilmektedir. Telkâri tekniğinin en güzel örneklerinden birisi olan bu kemerde paftalar arasında altın kaplamalar da görülmektedir.



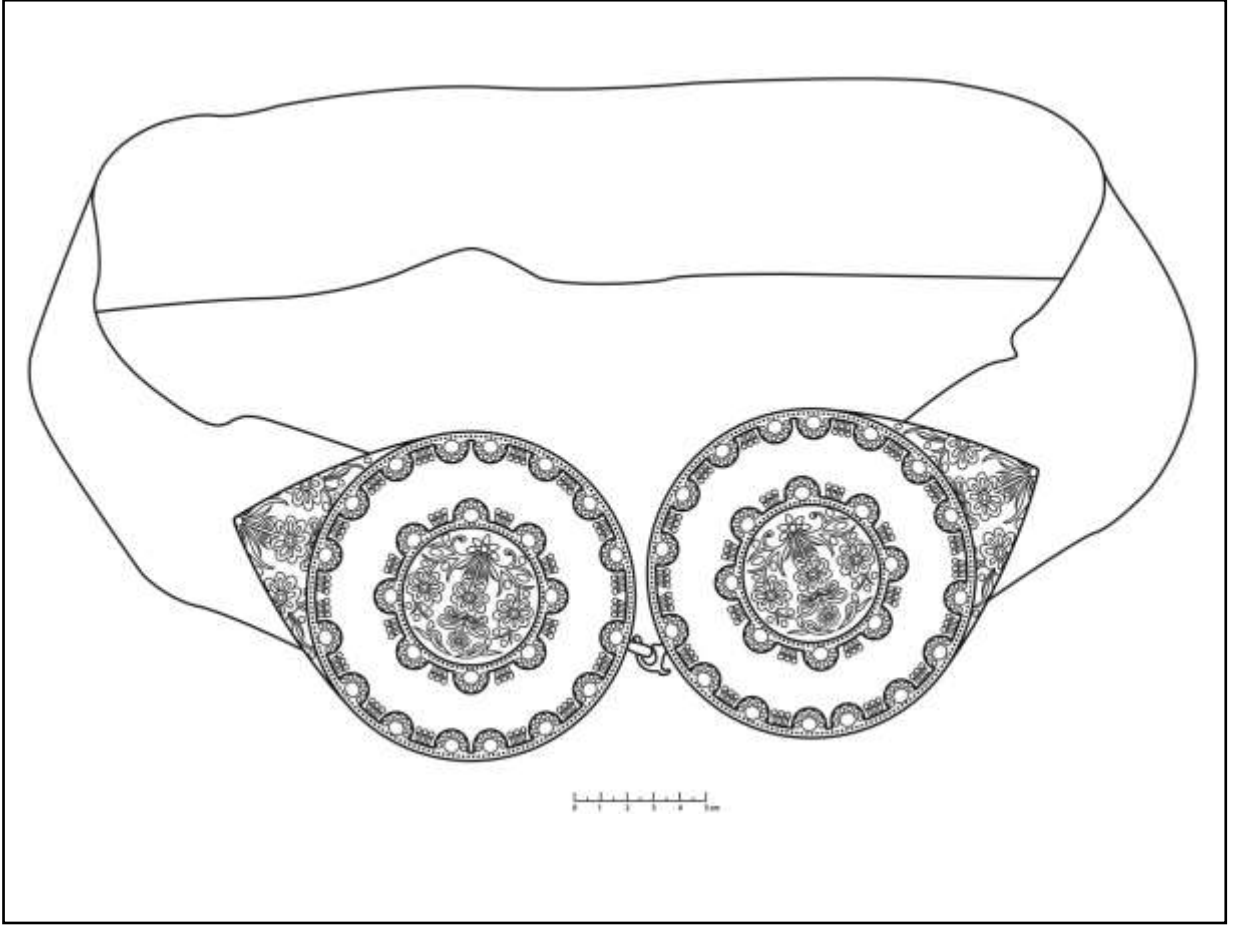


Şekil 213: 33 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 214:** Kemer Kaşı ve Köselesi

Örnek No	: 34
Envanter No	: 1108
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer Kaşı ve Köselesi (Bafun)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Kaş: 14 x 12,5 cm / Kemer: 124 x 8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 21.11.1971
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (512.5 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yaprak şeklinde olan kemer kaşlarının içerisinde yine yaprak ve çiçek desenleri yer almaktadır. Kabartma tekniğiyle yapılmış olan kemer kaşları ise arkalarında bulunan pimlerle deri köseleye tutturulmuştur. Ayrıca kemer kaşlarının altın suyuna batırılarak kaplama yapıldığı ve zamanla bu kaplamaların kaybolarak yer yer gümüş kısımların ortaya çıktığı görülmektedir.

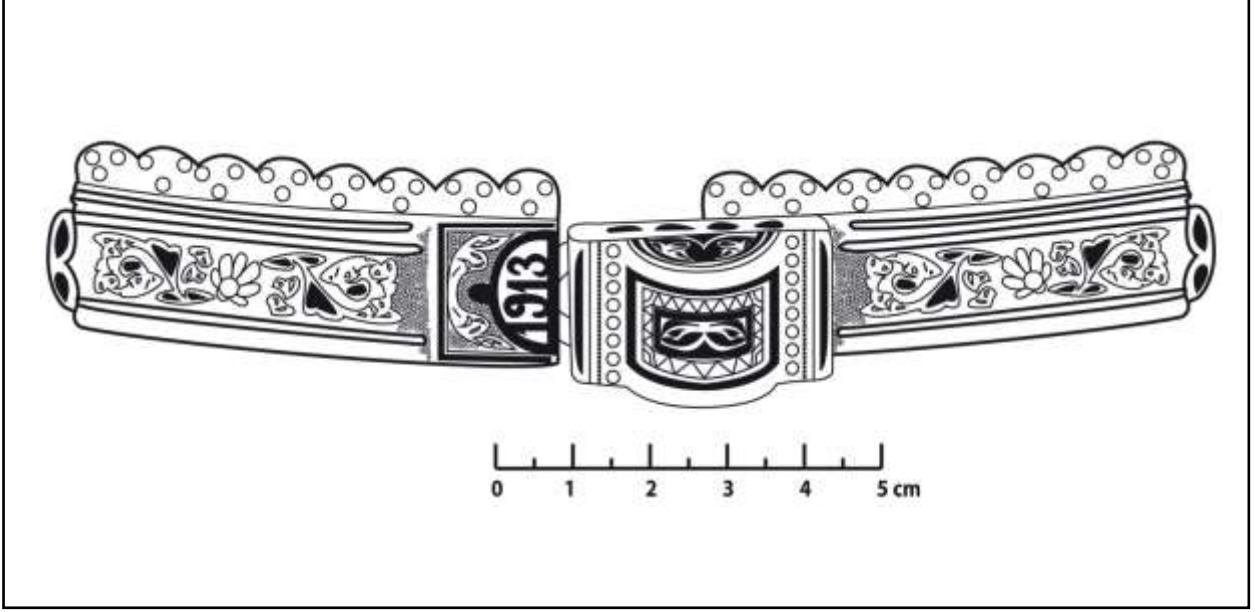


Şekil 215: 34 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 216: Kemer**

Örnek No	: 35
Envanter No	: E-2
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: 1913
Boyutları	: 2 x 80 cm
Geliş Tarihi	: 2003
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanmıştır. Parçaların birleşimini deri kordon sağlamaktadır. Kemer Kafkas kemeri olarak da bilinmektedir. Ayrıca savat işlemeyle yazışmış olan 1913 tarihi kemerde dikkati çeken en önemli ayrıntılardan birisidir.



Şekil 217: 35 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 218:** Hasır Kemer

Örnek No	: 36
Envanter No	: E-3
Eserin Adı ve Cinsi	: Hasır Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Toka : 5 cm x 9 cm / Uzunluk : 5 cm x 90 cm
Geliş Tarihi	: 1995
Geliş Şekli	: Satın Alma
Eserin Tanımı	: Eserin toka kısmı telkâri işçiliği ile yapılmış olup kordon kısmı hasır örgü tekniği ile süslenmiştir. Ayrıca eserin arka yüzünde has damgası da bulunmaktadır.





Şekil 219: 36 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 220:** Savatlı Kemer

Örnek No	: 37
Envanter No	: E-4
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Toka: 5 x 80 cm / Kordon: 3 cm
Geliş Tarihi	: 1998
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanan kemere ayrıca altın kaplamada uygulanmıştır. Eser sahibinin verdiği bilgilere göre dönemin Ermeni ustaları tarafından Van yöresindeki tarihi yapılar motif olarak kemere işlenmiştir.

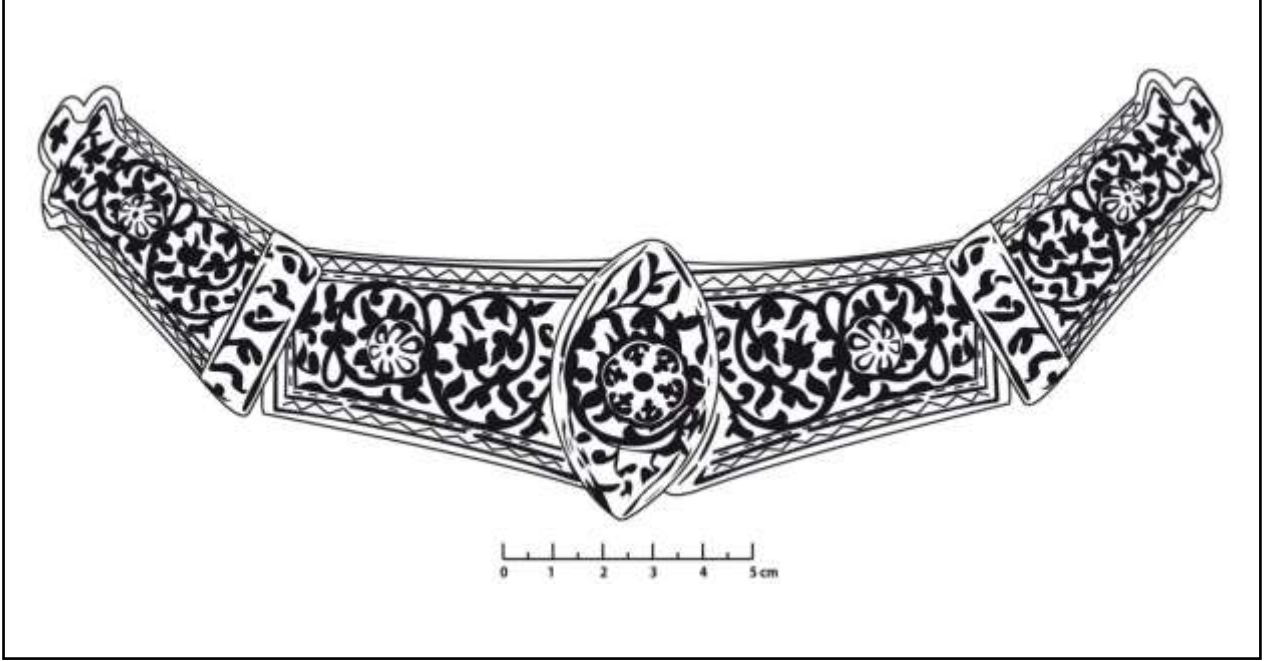


Şekil 221: 37 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 222: Kemer**

Örnek No	: 38
Envanter No	: E-12
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x 35 cm
Geliş Tarihi	: 1997
Geliş Şekli	: Satın Alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği işlenmiş olup deri kordon üzerine takılacak şekilde tasarlanmıştır. Fakat deri kordon eserin üzerinde bulunmamaktadır. Kemerde Kafkas desenleri kullanılmıştır.



Şekil 223: 38 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 224:** Kemer

Örnek No	: 39
Envanter No	: E-13
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Toka: 7 x 9 cm / Eni: 3,5 cm / Uzunluk: 90 cm
Geliş Tarihi	: 2004
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Kemerin ham maddesi gümüş olup üzerine savat ve telkâri işlemeciliği uygulanmıştır. Kemerin toka kısmında da yine savat ve telkâri işçiliği görülmektedir. Kuşak kısmında ise sadece telkâri işçiliği kullanılmış olup telkârilerin ortalarında firuze taşı yerleştirilmiştir. Ayrıca bu telkâriler bitkisel motiflerle bezenmiş olup kadife kuşak üzerine belli aralıklarla sıralanmıştır.





Şekil 225: 39 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 226:** Kemer

Örnek No	: 40
Envanter No	: E-16
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş-Bronz)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eserin Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Toka: 4,5 x 6 cm / Eni: 3 cm / Uzunluk: 80 cm
Geliş Tarihi	: 2000
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Kemerde gümüş üzerine savat işlemeciliği uygulanmıştır. Kemerin kaş kısmında ise yaprak desenlerinin arasında Osmanlı tuğrası görülmektedir.



Şekil 227: 40 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 228: Kemer**

Örnek No	: 41
Envanter No	: E-20
Eserin Adı ve Cinsi	: Kemer (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: Sabahattin Beyit
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Toka genişliği: 6 x 9 cm / Uzunluk: 80 cm
Geliş Tarihi	: 1981
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine telkâri işçiliği kullanılmıştır. Kuşak kısmında ayrı ayrı telkâri parçaları kullanılmıştır. Kordon derisi esere sonradan eklenmiştir. Ayrıca kemer kaşının ortasında da 1 adet firuze taşı yer almaktadır.



Şekil 229: 41 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 230: Çerkez Kemer**

Örnek No	: 42
Envanter No	: E-27
Eserin Adı ve Cinsi	: Çerkez Kemer (Gümüş-Pirinç)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: İbrahim Akar
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2 x 20 cm
Geliş Tarihi	: 1957
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği ve tombak kaplama uygulanmıştır. Kemerin deri kordonu ise bulunmamaktadır.





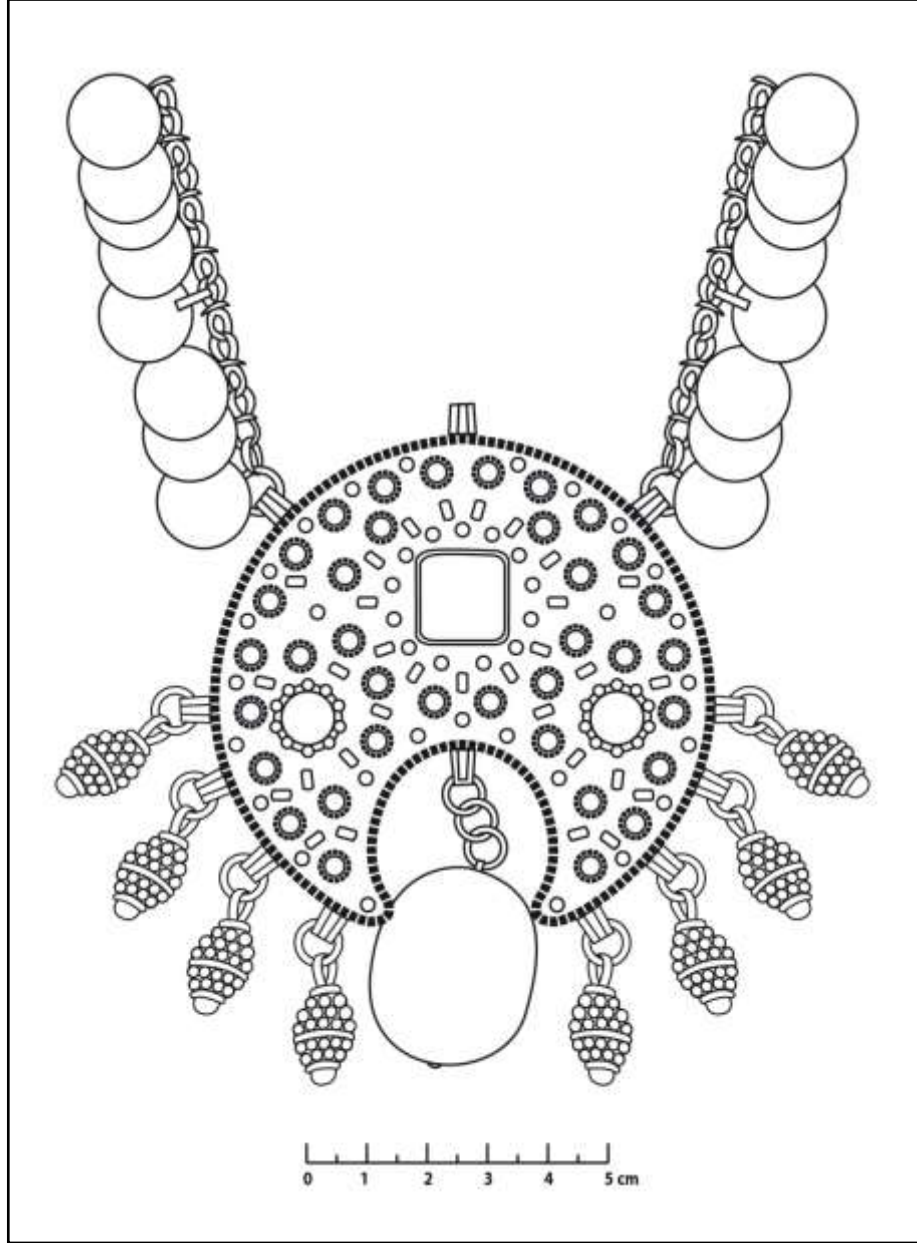
Şekil 231: 42 Nolu Örneğin Detayı



**Şekil 232:** Gühermeli Kolye

Örnek No	: 43
Envanter No	: 1004
Eserin Adı ve Cinsi	: Gühermeli Kolye (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 24,5 x 8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 12.07.1969
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alındı (135 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Telkâri ve güherse tekniğinin bir arada kullanıldığı kolye hilal formunda tasarlanarak üzerinde 4 adet taşla bezenmiştir. Kolyenin ortasında kalsedon, sağ ve sol tarafında mercan ve kolyenin hilal

kısımında ise kehribar taşı yer almaktadır. Ayrıca kolyenin alt kısımlarında koza şeklinde sarkaçlar bulunurken zincir kısmında ise gümüş pullar yer almaktadır.

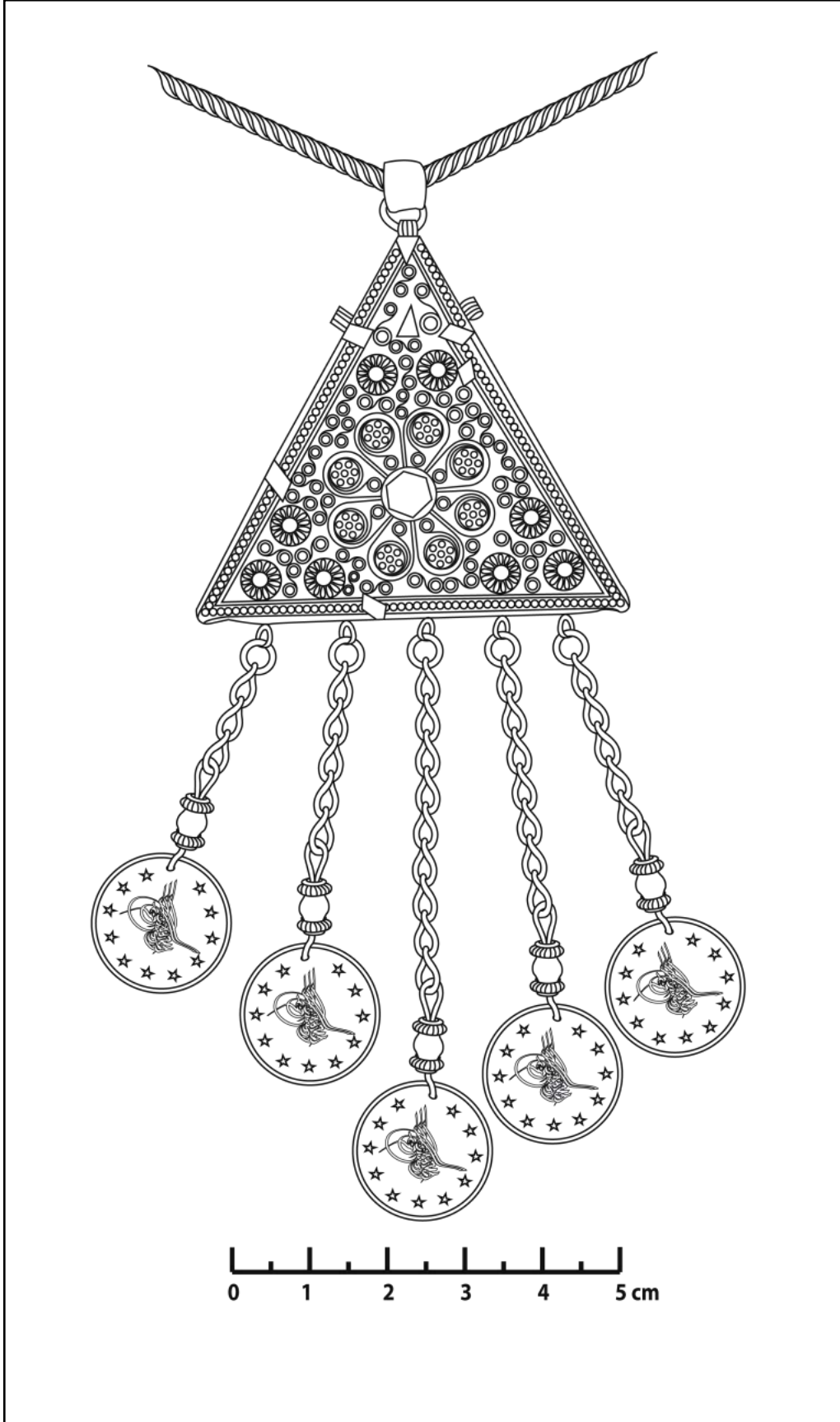


Şekil 233: 43 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 234:** Kolye

Örnek No	: 44
Envanter No	: E-10
Eserin Adı ve Cinsi	: Kolye (Gümüş-Pirinç)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x14 cm / Zincir ile birlikte:42 cm
Geliş Tarihi	: 1995
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Kolye gümüş üzerine telkâri tekniğiyle işlenmiş olup saçak uçları tuğralı paralarla desteklenmiştir. Ortasında kırmızı cam taş bulunmaktadır. Tokat yöresine ait Tokat telkârîsi ile işlenmiştir ve üzerleri güherse tekniğiyle süslenmiştir.



Şekil 235: 44 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 236:** Saat Kösteği

Örnek No	: 45
Envanter No	: 17-1-75
Eserin Adı ve Cinsi	: Saat Kösteği (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4 x 100 cm
Müze Geliş Tarihi	: 04.08.1975
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Kösteğin iki plaka arasında gümüş zincir sallantıları bulunmaktadır ve plakaları savat tekniğiyle bezenmiştir. Eser deforme görmemiş ve iyi muhafaza edilmiştir.





**Şekil 237:** Saat Kösteği

Örnek No	: 46
Envanter No	: 592
Eserin Adı ve Cinsi	: Saat Kösteği (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 12.5 x 5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 18.04.1968
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (110 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Köstek 2 parçadan oluşmaktadır. Üzerleri savat tekniğiyle süslenmiş ve parçalar halkalarla birleştirilmiştir. Ayrıca köstekte 2 adet de mercan taşı bulunmaktadır.



**Şekil 238:** Köstek Ucu

Örnek No	: 47
Envanter No	: E-26
Eserin Adı ve Cinsi	: Köstek Ucu (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: İbrahim Akar
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 1,5 x 6 cm
Geliş Tarihi	: 1951
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanmış olan eser hançer formunda tasarlanmış ve bitkisel motiflerle bezenmiştir.



**Şekil 239: Kitabeli Kutu**

Örnek No	: 48
Envanter No	: 1-2-76
Eserin Adı ve Cinsi	: Kitabeli Kutu (Bronz)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Uzunluk: 4,2 cm / Genişlik: 3,2 cm / Yükseklik: 3,8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 20.01.1976
Müzeeye Geliş Şekli	: Süleyman Şenocak'tan satın alma (375 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Vitrini
Eserin Tanımı	: Dikdörtgen prizma şeklindeki kutunun köşeleri yuvarlatılmış olup alt ve üst kısmı düzeltilmiş akiktendir. İki yüzeysel kahverengi akiğin arası sarı madenden olup hafif kabartmalı bitki motifleriyle bezelidir. Sarı madenle çevrelenmiş üst kapaktaki akik taşının üzeri de kitabelidir.



**Şekil 240:** Mücevher Kutusu

Örnek No	: 49
Envanter No	: 37-90
Eserin Adı ve Cinsi	: Mücevher Kutusu (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Uzun: 9 cm / Genişlik: 6,5 cm / Yükseklik: 4,2 cm
Müze Geliş Tarihi	: 26.1.1988
Müze Geliş Şekli	: Müzadere ile satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Kutu dikdörtgen şeklinde ve kapalıdır. Kutunun her tarafı kabartma bitkisel motiflerle bezenmiştir. Ortasında Firuze taşı kullanılmış ve oyma rölyef tekniği kullanılarak yaprak motifleri işlenmiştir.





**Şekil 241:** Küpe

Örnek No	: 50
Envanter No	: 15-81
Eserin Adı ve Cinsi	: Küpe (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x 4 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 11.06.1981
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ay şeklini andıran telkâri tekniğiyle işlenmiş gümüş küpenin gövde kısmında 20 tane kalp seklinde sarkaçlar mevcuttur. Küpenin kulağa takılan çengeli sürgüyle kapatılmaktadır. Arka yüzü dokuz harfine benzer şekillerin birbirini takip ederek beş sıra halinde gümüş tellerin bükümlü bir şekilde işlenmesiyle meydana getirilmiştir. Ön kısmın kenarlarında daire halinde dökülmüş meme şeklinde çıkıntılar vardır. Bu çıkıntıların bir benzeri de ortada yer almıştır. Küpenin ön yüzünde uç kısmında iki tane firuze taşı yer almaktadır.



Şekil 242: 50 Nolu Örneğin Ön ve Arka Yüzünün Çizimi





Şekil 243: Küpe

Örnek No	: 51
Envanter No	: 686
Eserin Adı ve Cinsi	: Küpe (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6.5 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 30.09.1968
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (35 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Küpe burma perpereli, mavi firuze taşlıdır.



**Şekil 244: Küpe**

Örnek No	: 52
Envanter No	: 1039
Eserin Adı ve Cinsi	: Küpe (Altın)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2,2 x 4 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 04.11.1969
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (125 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Küpenin etrafı incilerle bezenirken ortasında yakut taşı yer almaktadır. Sallantı kısımlarında ise firuze taşı kullanılmıştır.



**Şekil 245: Küpe**

Örnek No	: 53
Envanter No	: 1179
Eserin Adı ve Cinsi	: Küpe (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6,5 x 2,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (30 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Küpe yuvarlak formda ve telkâri tekniğiyle işlenmiştir. Üzerleri mavi boncukludur ve güllü küpe diye isimlendirilmektedir.

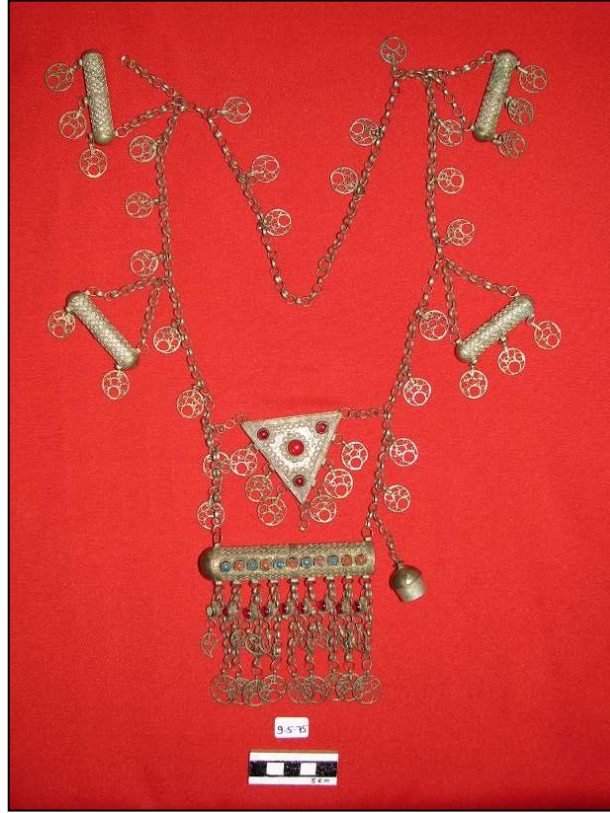




**Şekil 246:** Muskalık

Örnek No	: 54
Envanter No	: 6-81
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6,4 x 8,1 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 20.01.1981
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Dikdörtgen biçimli gümüş üzerine savat işlemelidir. Üstten sürgü kapağı yer almaktadır. Sürgü kapağının altında her iki yanda zincir takmak için halkalar bulunmaktadır. Muskalığın kenarlarında iki çizgi arasında stilize çiçek (lale) motifleri yer almaktadır. Çizgilerin dışında ise kazıma zikzak çizgiler bulunmaktadır. Ön yüzde dalgalı çizgiler, içerisinde bir camii motifi, camiinin üzerinde ay yıldız ayrıca iki minarenin çenefendin de bayrak, yanlarında ise birer ağaç

yer almaktadır. Camii motiflerinin alt kısmında palnutlu bulunmaktadır. Dalgalı çizginin dışında ise kare şeklinde kazınmış çizgiler bulunmaktadır. Arka yüzünde; merkezi bir daire içerisinde Sultan Mahmut Reşad'ın armasına benzer bir arma motifi görülür. Bu armada içinde tuğra bulunan şualı bir yıldız ve iki tarafında çapraz vaziyette kıvrak amblemler, sancak, cilt ve tel yüzlü tabarlı ve teraziler görülür. Ortada içinde yıldız bulunan yuvarlak bir madalyon vardır. Armanın alt kısmında dallara asılmış nişanlar yer almaktadır. Merkezi dairenin dışında ise simetrik vaziyette iki çiçek deseni görülür.



**Şekil 247: Muskalık**

Örnek No	: 55
Envanter No	: 9-5-75
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 11 x 2 cm / Zinciriyle birlikte 90 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 13.05.1975
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Ortada yuvarlak silindir şekilli, üzeri mavi ve kırmızı taşlı uçlarından kırmızı taşla zincir sallantıları vardır. Bunun üzerinde muskalı zincirlerle bağlanan üzeri kırmızı taşlı uçları sallantılı üçgen bir plaka ayrıca zincirlerle muskalığa bağlanan dört adet ufak muskalık görülür. Zincirlerde ve muskalarda yer yer sallantılar vardır.

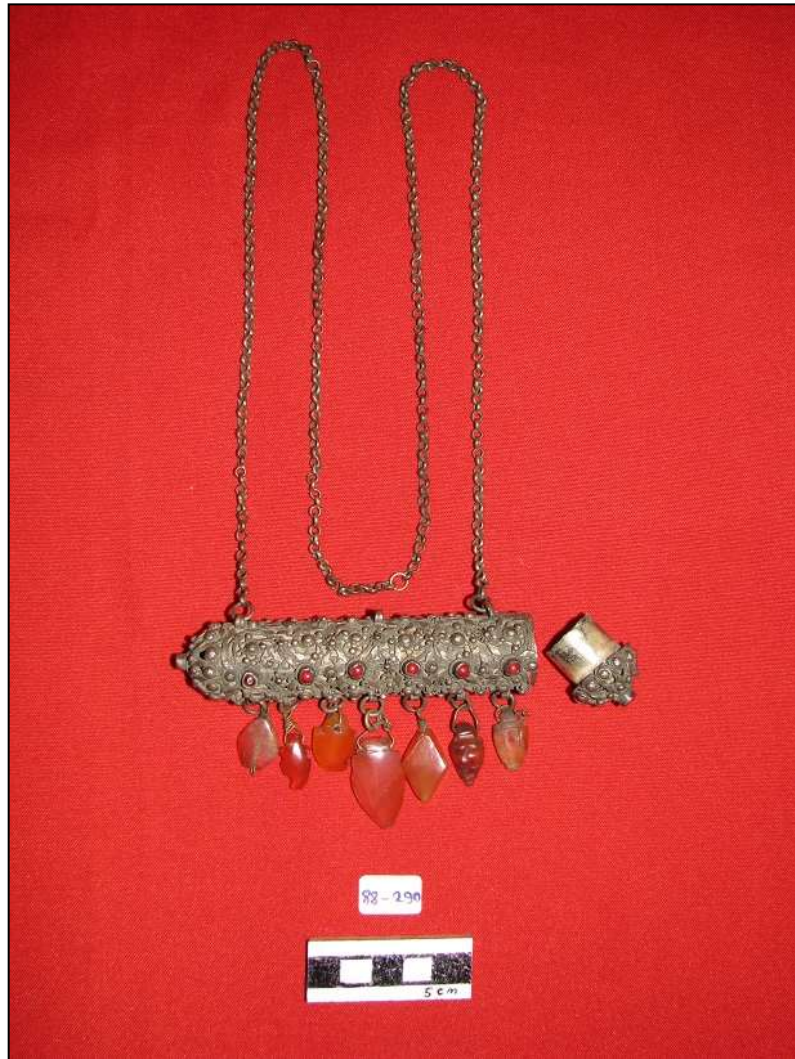




**Şekil 248:** Muskalık

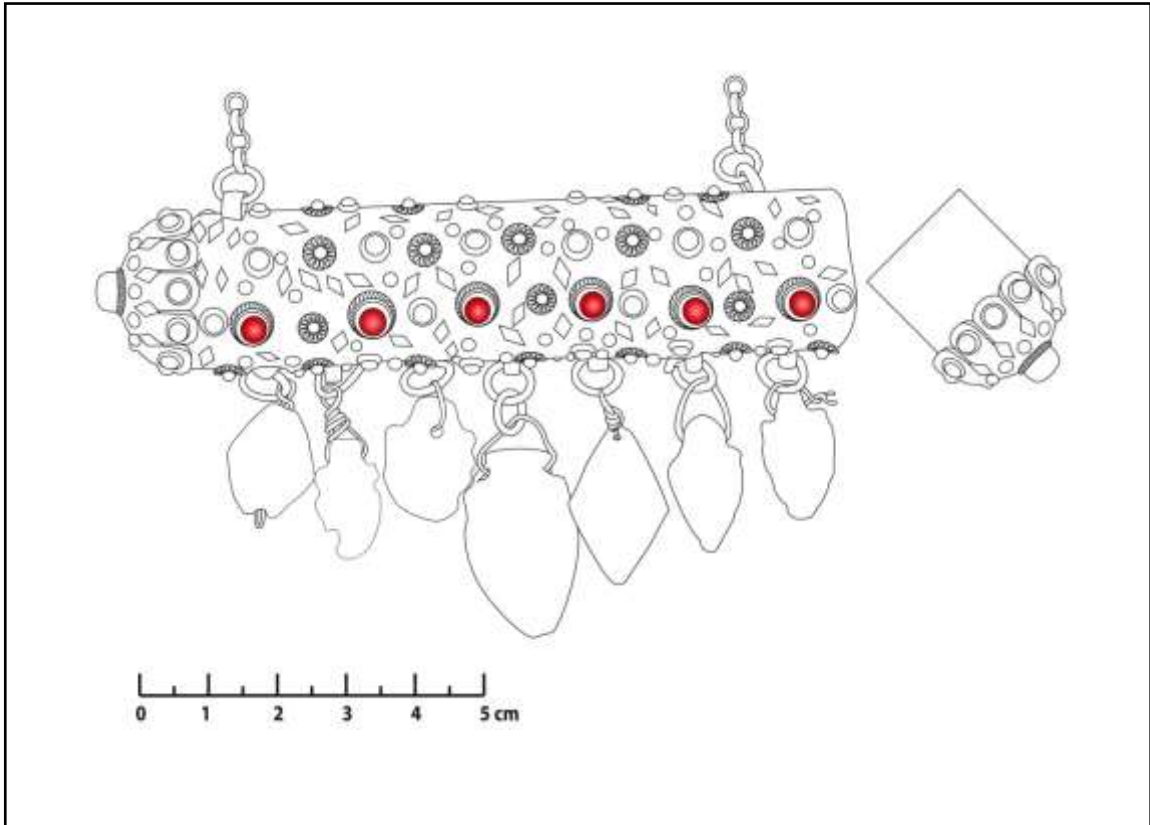
Örnek No	: 56
Envanter No	: 11-81
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6,5 x 7,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 11.06.1981
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Dikdörtgen şekilli olup 6,5 x 7,5 cm ölçülerindedir. Üzeri savat tekniği ile süslenmiştir. Üst tarafında sürgülü kapağı vardır bu kapakta iki zincir kulpu kaynatılmıştır. Kulpun birinde tek zincir halkası mevcuttur. Ön yüzde daire içerisinde Sultan Reşat arması vardır. Armanın üzerinde çok kollu daire dışına çizilmiş yıldız ve

yıldızın içinde tuğra vardır. Bunun sağ ve solunda sancaklar yer alır sağ sancak tarafında tek ve çift ağızlı mızraklar ve kayışlı komalar vardır. Sol taraftaki sancak tarafında sürgülü tüfek, tek ağızlı mızrak, terazi ve tabanca bulunmaktadır. Armanın altında ise sarmaşık dalına asılı nişanlar yer almaktadır. Arka yüzde; şemsiye şeklinde kubbesi olan ve son camat yeri sütunları ile giriş yeri belirtilmiştir. Caminin ana kubbesi yanında iki küçük kubbe bulunur.



**Şekil 249:** Muskalık

Örnek No	: 57
Envanter No	: 88
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Düşük Ayar Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2 x 10cm
Müze Geliş Tarihi	: 22.05.1959
Müze Geliş Şekli	: Satın alma (25 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Telkâri ve güherse tekniğinin bir arada kullanıldığı muskalık yuvarlak ve bazuka şeklindedir. Muskalığın ortasında 6 adet mercan taşı yer alırken alt sarkaçlarında ise 7 adet akik taşı göze çarpmaktadır.



Şekil 250: 57 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 251:** Muskalık

Örnek No	: 58
Envanter No	: 971
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Düşük Ayar Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 55 x 6 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 07.05.1969
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (95 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Üçken formundaki muskalık telkâri tekniğiyle bezenmiştir. Ortasında yakut taşı bulunan muskalık üzerinde pullar bulunan uzun bir zincire tutturulmuştur.



**Şekil 252:** Koltuk Altı Muskalık

Örnek No	: 59
Envanter No	: E-7
Eserin Adı ve Cinsi	: Koltuk Altı Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x 7 cm / Zincirle birlikte 37 cm
Geliş Tarihi	: 1992
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanmış olup motif olarak Osmanlı tuğrası ve cami figürü işlenmiştir.

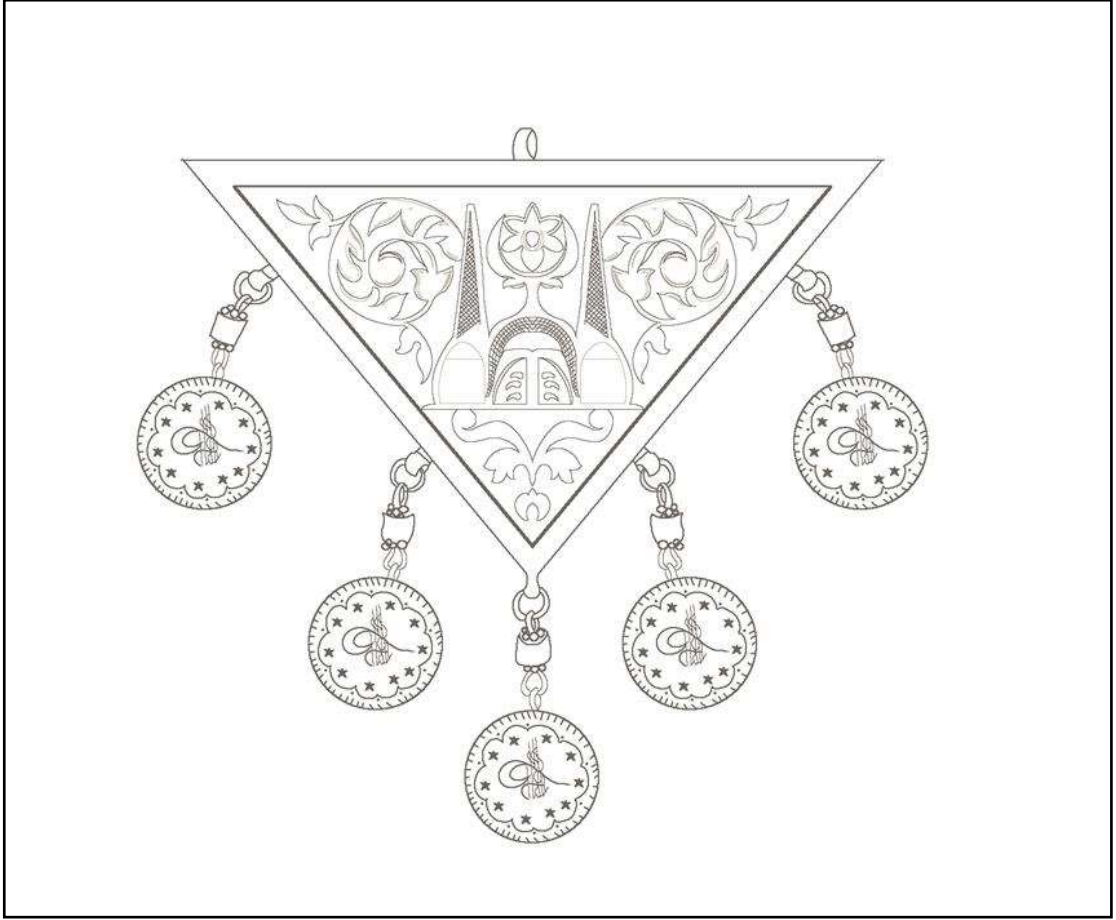




**Şekil 253: Muskalık**

Örnek No	: 60
Envanter No	: E-9
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 10 x 11 cm
Geliş Tarihi	: 1995
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanmış olup saçak kısımlarına Osmanlı paraları kullanılmıştır. Muskayla paralar arasında ise mercan taşlarının kullanıldığı görülmektedir.





Şekil 254: 60 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 255: Muskalık**

Örnek No	: 61
Envanter No	: E-22
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: İbrahim Akar
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 3,5 x 5 cm
Geliş Tarihi	: 1950
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat işçiliği uygulanmıştır. Muskalığın açıp kapama kısmında ise ay ve yıldız figürü görülmektedir.



**Şekil 256:** Muskalık

Örnek No	: 62
Envanter No	: E-23
Eserin Adı ve Cinsi	: Muskalık (Pirinç)
Bulunduğu yer	: Erzurum
Eser Sahibi	: İbrahim Akar
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4 x 7 cm
Geliş Tarihi	: 1965
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Pirinç madeninden yapılmış olan muskalığın üzeri güherse ve mercan taşı ile bezenmiştir. Toplamda 19 adet taş yuvası kullanılmış fakat 2 adet taş yuvasından düşmüştür.



**Şekil 257: İbrik**

Örnek No	: 63
Envanter No	: 3-78
Eserin Adı ve Cinsi	: İbrik (Pirinç)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Yükseklik: 33 cm / Kaide çap: 10,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 19.06.1978
Müzeeye Geliş Şekli	: Erzurum Sıhhiye Tabur Komutanlığı'na bulunmuştur.
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Bakır Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Kaide, gövde, boyun ve kapağı üzerinde değişik çaplardaki rozetlerin içleri acık mavi, lacivert ve yeşil renkli minelerle

işlenmiştir. Ayrıca rozet olmayan kısımlarda üzerinde içi noktalı yarım daire çentikleri vardır. İbriğin dışa bakan yüzü üzerinde yine çentiklerle süslemeler vardır. İbriğin kapağı kubbe şeklinde daralarak son bulur. Kaidesinde eğilme ve küçük bir kırık vardır. İbrik ince uzun silindirik boyunlu olup, boyundan karına geçiş kabarık halka ile olur. Şişkin karınlıdır. Karın ayaklı kaideye doğru daralarak iner. Kulp ağız kenarının altından başlar karın alt kısmına kadar iner.



**Şekil 258:** Fincan Zarfı

Örnek No	: 64
Envanter No	: 18-86
Eserin Adı ve Cinsi	: Fincan Zarfı (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6 x 5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 13.05.1986
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Mahruti biçimli dudak kısımları yuvarlak altı dilimden oluşur. Telkâri gümüş işçilikli fincan zarfı dudaktan boyuna doğru daralarak ince bir boyun oluşturur. Boyun altı dilimden oluşan uçları yere paralel kaide ile son bulur. Dilimlerden birinin ucu kırıktır. Dilimlerin dudağı oluşturduğu kısımlarda dokuz adet serpilmiş çiçek mevcuttur.





**Şekil 259:** Fincan Zarfı

Örnek No	: 65
Envanter No	: 223
Eserin Adı ve Cinsi	: Fincan Zarfı (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 3,7 x 2,9 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 30.11.1965
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (25 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Madeni Eşyalar Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Telkâri tekniğiyle yapılmış gümüş fincan zarfı.



**Şekil 260:** Fincan Tabağı

Örnek No	: 66
Envanter No	: 322
Eserin Adı ve Cinsi	: Fincan Tabağı (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 9.6 x 5.1 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 23.07.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (8 x 30,65 = 245.20 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Madeni Eşyalar Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Telkâri tekniğiyle yapılmış fincan zarfı tabakları.



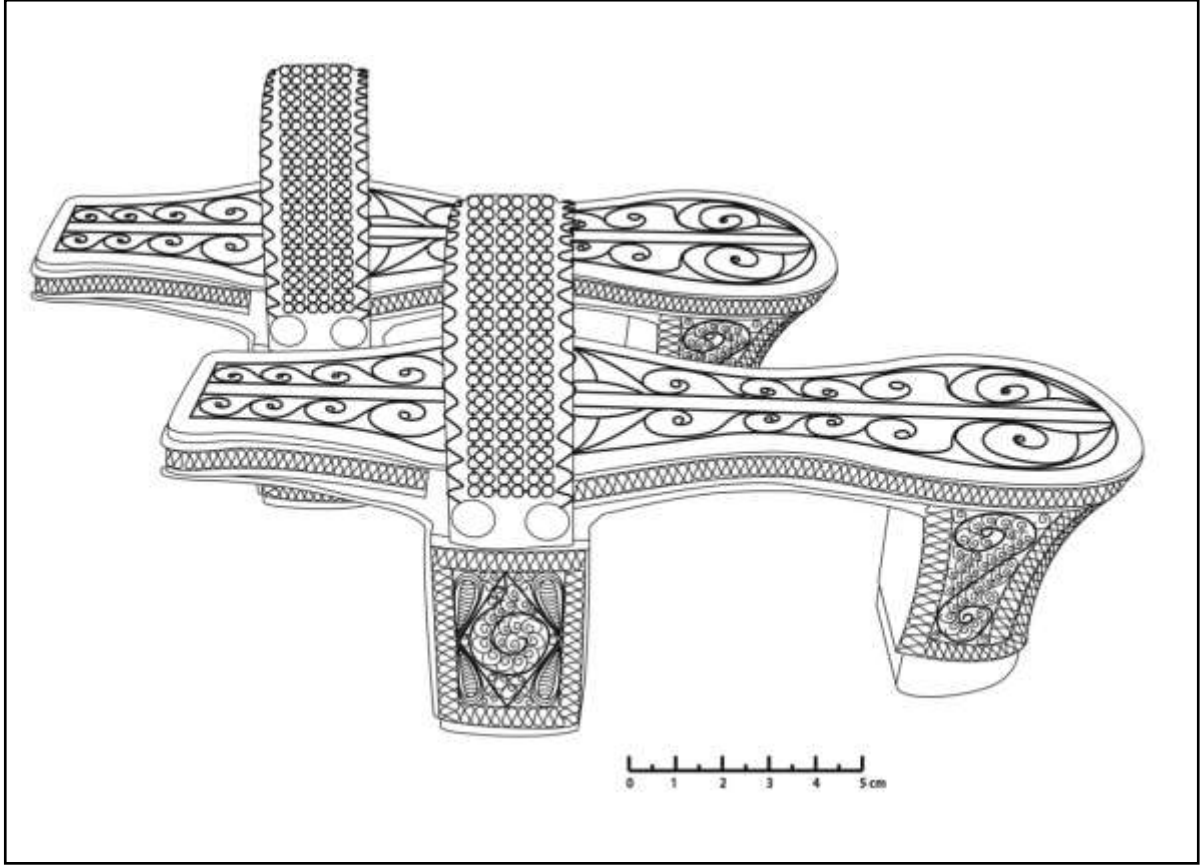
**Şekil 261:** Fincan Zarfı

Örnek No	: 67
Envanter No	: 323
Eserin Adı ve Cinsi	: Fincan Zarfı (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 4.7 x 6 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 23.07.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (8 x 12,50 = 100 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Telkâri tekniğiyle yapılmış gümüş fincan zarfı takımı.



**Şekil 262:** Nalın

Örnek No	: 68
Envanter No	: 36-85
Eserin Adı ve Cinsi	: Nalın (Bakır)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Yükseklik: 7,5 cm / Uzunluk: 23 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 25.10.1985
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Bir çift olarak yapılmış olan nalınların üst, taban, topuk, ön ve yan yüzeyleri telkâri işçiliği ile gümüş kaplıdır. Ayağa geçecek kısımları ise meşinden olup üzerleri aynı işçilikle gümüş kaplamadır.



Şekil 263: 68 Nolu Örneğin Çizimi





**Şekil 264:** Para Kesesi

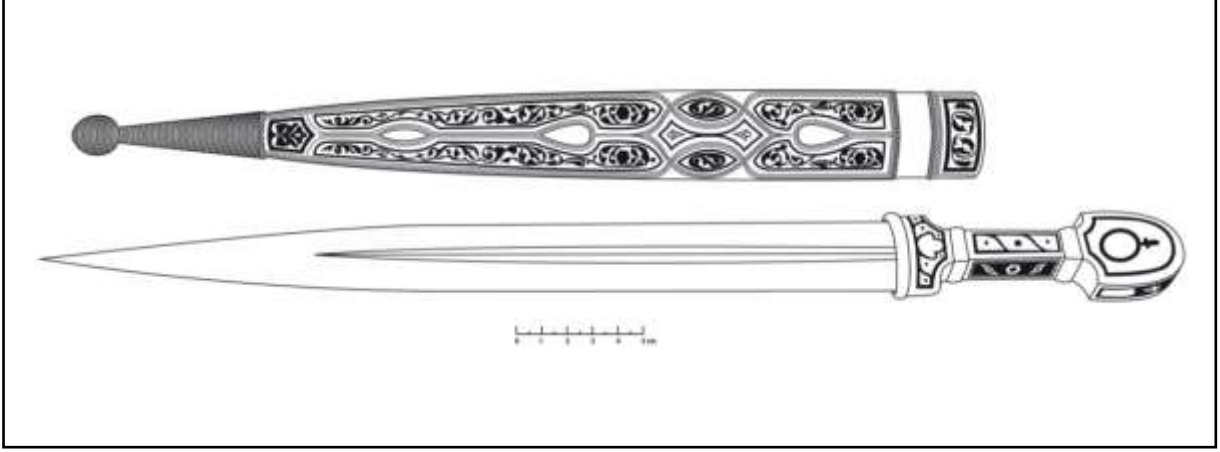
Örnek No	: 69
Envanter No	: 299
Eserin Adı ve Cinsi	: Para Kesesi (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 6,2 x 5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 15.07,1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (150 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Eser para kesesi olarak tasarlanmış ve açılır kapanır bir sisteme sahiptir. Eserin orta kısmında oyma çiçek motifi kullanılırken çevresinde ise savatlı çiçek motifleri yer almaktadır.





**Şekil 265: Kama ve Kını**

Örnek No	: 70
Envanter No	: 200
Eserin Adı ve Cinsi	: Kama ve Kını (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 50 x 5 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 1965
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma (750 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Osmanlı Savaş Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: 3 oluktan oluşan eser telkâri, oyma ve savat tekniği bir arada kullanılarak girift bir tasarımla yapılmıştır.



Şekil 266: 70 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 267: Kama ve Kını**

Örnek No	: 71
Envanter No	: 201
Eserin Adı ve Cinsi	: Kama ve Kını (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 51 x 4 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 1965
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın Alma (750 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Osmanlı Savaş Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: İki taraflı ve çift oluklu olan kama telkâri, oyma ve savat tekniği bir arada kullanılarak yapılmıştır.



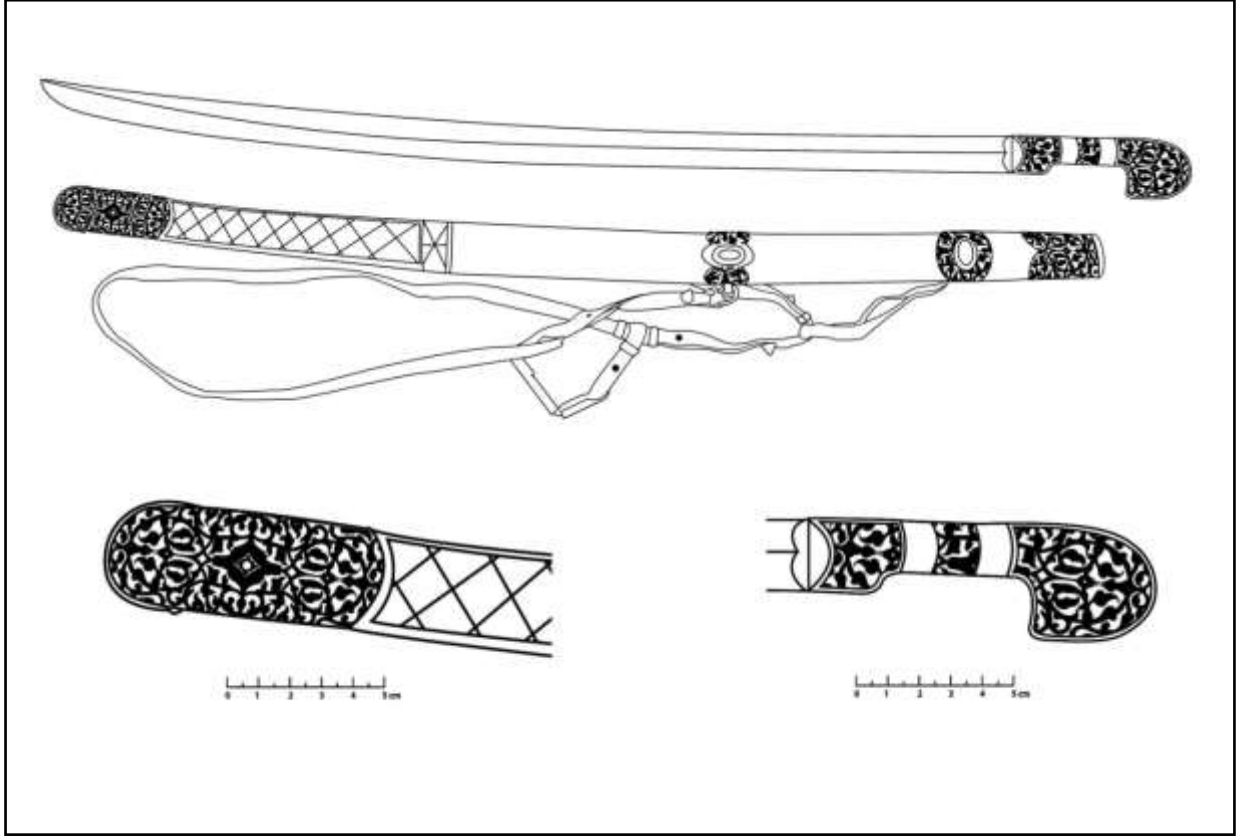
**Şekil 268:** Cep Bıçağı

Örnek No	: 72
Envanter No	: 462
Eserin Adı ve Cinsi	: Cep Bıçağı (Çelik-Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 22,2 x 5,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 06.07.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (25 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Osmanlı Savaş Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Çift oluklu bıçağın sap kısmı kemikten yapılırken çelikle birleşim yeri ise gümüş üzerine savat tekniğiyle yapılmıştır. Eserin kını deridendir. Ayrıca bıçağın uç kısmıda kırıktır.



**Şekil 269:** Kılıç ve Kını

Örnek No	: 73
Envanter No	: 987
Eserin Adı ve Cinsi	: Kılıç ve Kını (Çelik-Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 100 x 5 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 07.06.1969
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma (700 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Osmanlı Savaş Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Eserin kını ve sapı gümüş üzerine savat tekniği uygulanarak bezenmiştir.



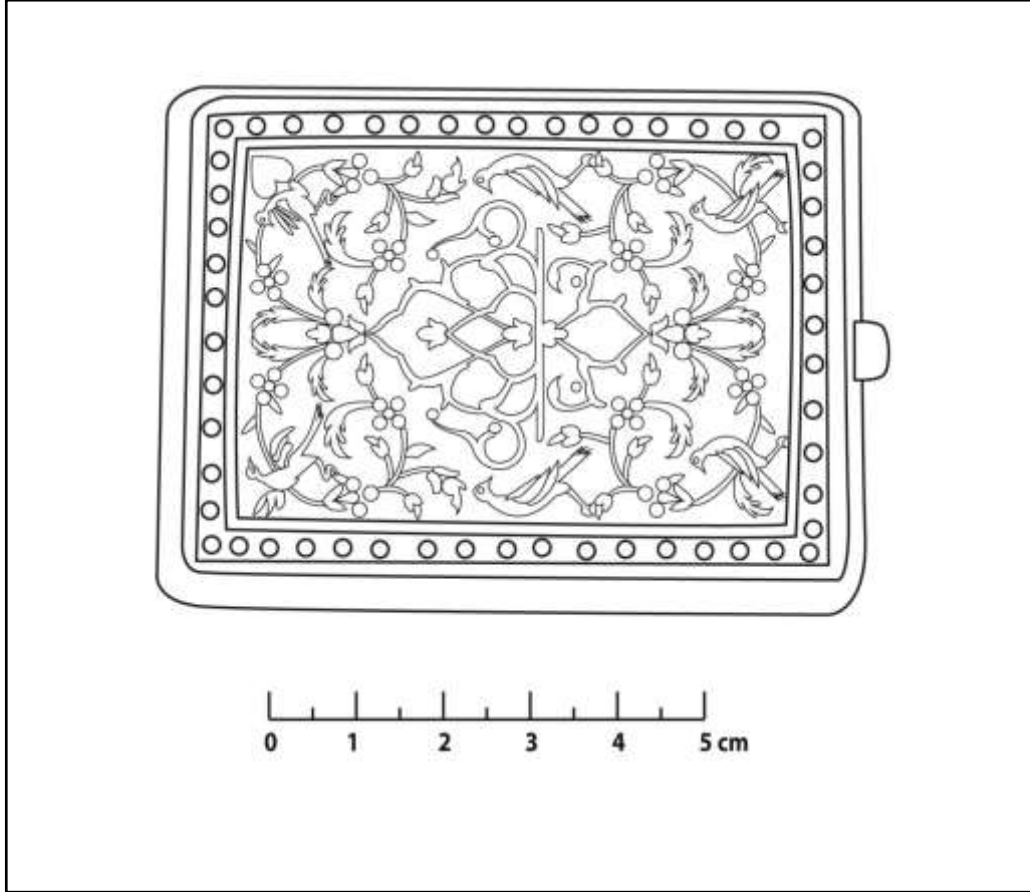
Şekil 270: 73 Nolu Örneğin Çizimi





**Şekil 271:** Tütün Tabakası

Örnek No	: 74
Envanter No	: 5-88
Eserin Adı ve Cinsi	: Tütün Tabakası (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Uzunluk: 8,4 cm / Genişlik: 6,3 cm / Yükseklik: 0,9 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 03.02.1988
Müzeeye Geliş Şekli	: Müsadere usulü ile gelmiştir.
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Tabaka dikdörtgen bir forma sahiptir. Eserin ön ve arka yüzleri geometrik ve bitkisel öğeler ile bezenmiş ve mine tekniği uygulanmıştır. Ayrıca bitkisel motiflerin içerisine gizlenmiş kuş figürleri de eser üzerinde görülmektedir.

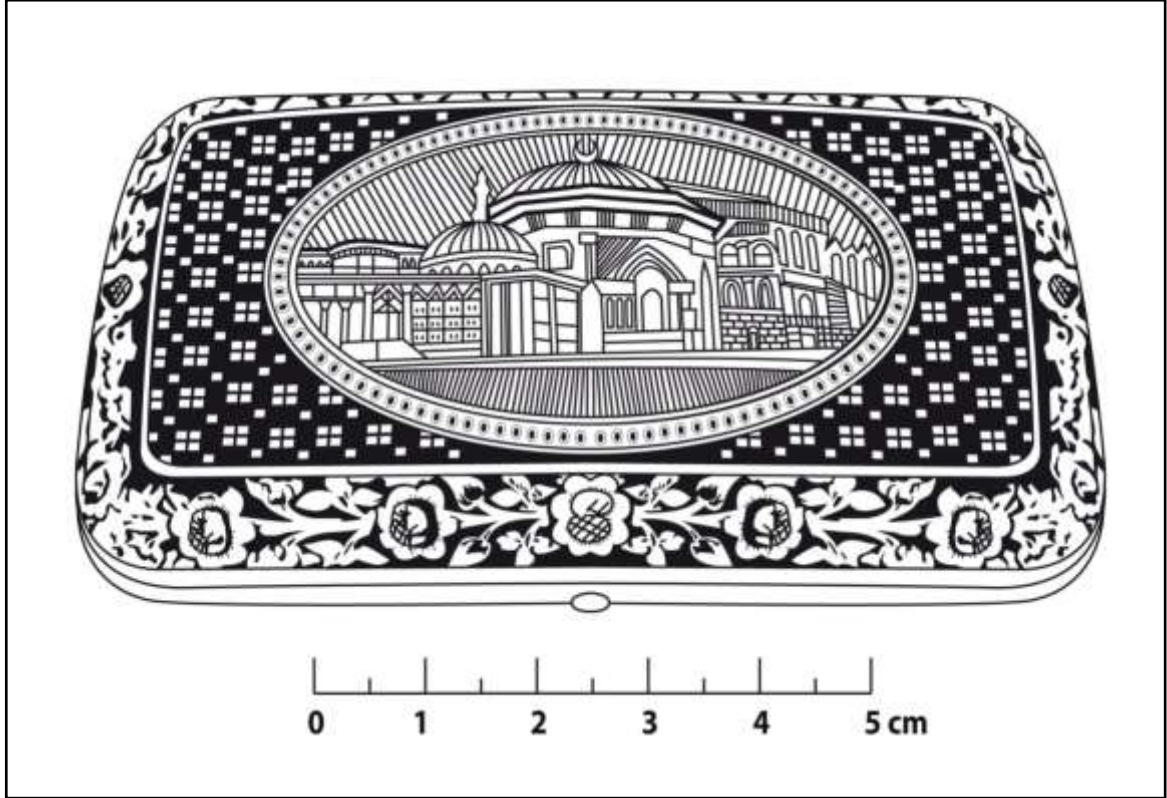


Şekil 272: 74 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 273:** Tütün Tabakası

Örnek No	: 75
Envanter No	: 245
Eserin Adı ve Cinsi	: Tütün Tabakası (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Arkeoloji Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 10,5 x 8,5 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 18.05.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (37,5 TL)
Müzedeki Yeri	: Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu
Eserin Tanımı	: Gümüş üzerine savat tekniğiyle süslenmiş olan tabakanın arka yüzünde Osmanlı tuğrası yer alırken ön yüzünde ise cami figürü göze çarpmaktadır.



Şekil 274: 75 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 275:** El Tılsım

Örnek No	: 76
Envanter No	: 100
Eserin Adı ve Cinsi	: El Tılsım (Bakır)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 13 x 18 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 04.04.1961
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (10 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Tarikat ve Tartı Aletleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: El tılsım olarak da bilinen eser bakır levha üzerine oyma ve kazıma yöntemi ile ters ayetler yazılmıştır. Her parmağın ucunda Allah lafsı göze çarparken alt kısımda da Hz. Ali'nin kılıcına benzer bir kılıç yer almaktadır.

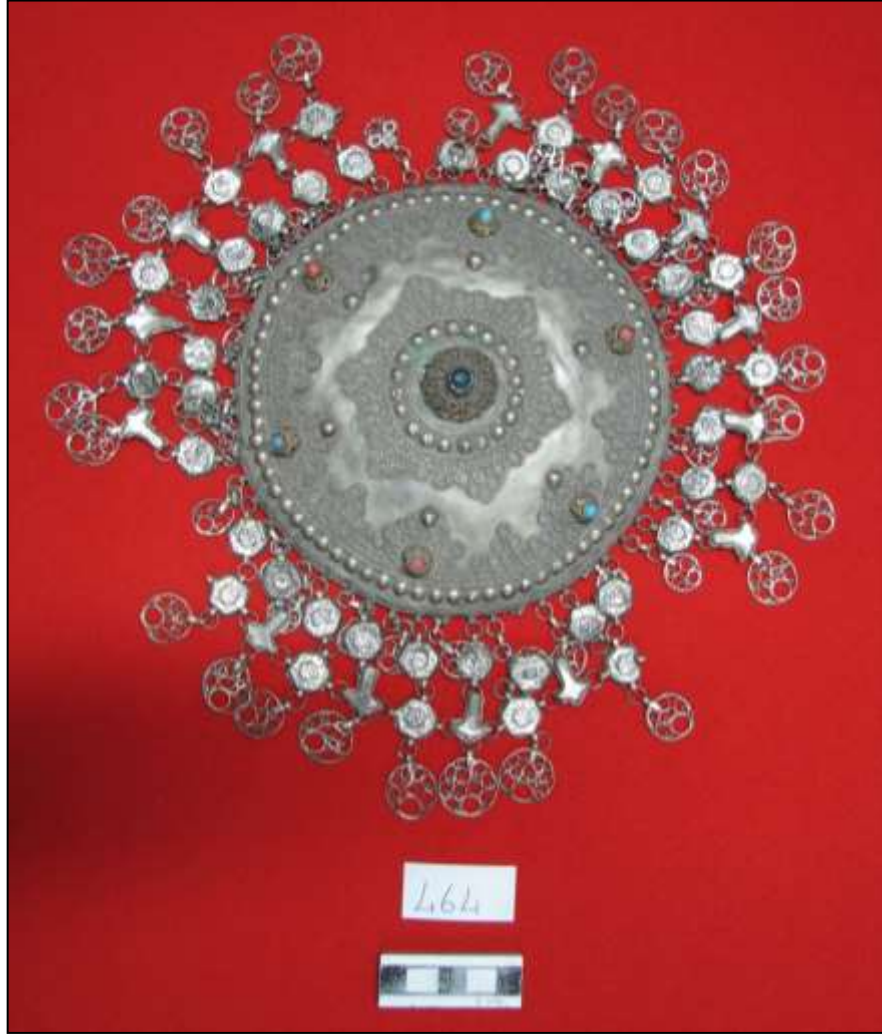




**Şekil 276:** Tepelik

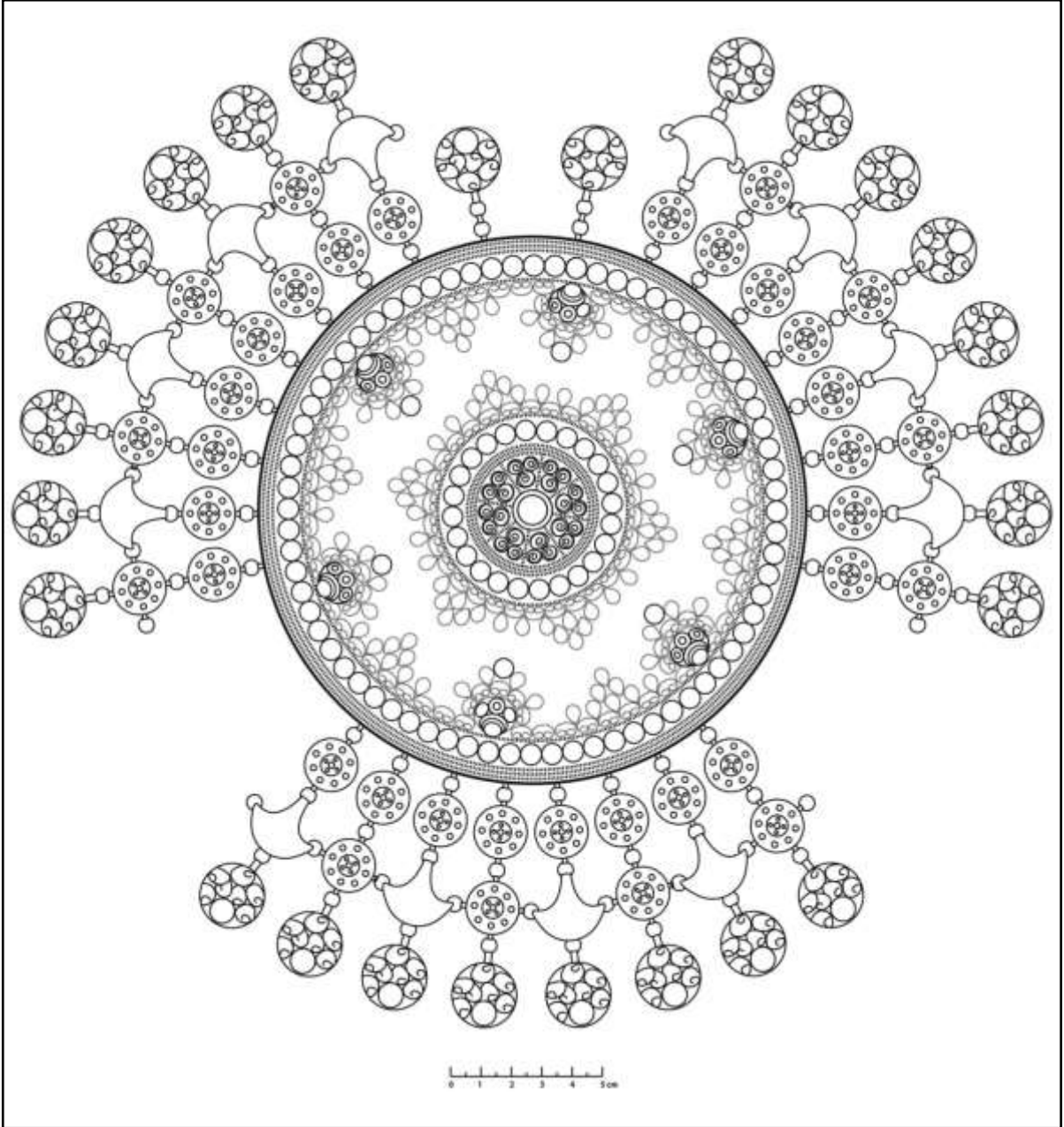
Örnek No	: 77
Envanter No	: 334
Eserin Adı ve Cinsi	: Tepelik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 15 x 15 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 23.09.1966
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (85 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Tepelik telkâri ve güherse tekniği bir arada kullanılarak yapılmıştır. Eserde yoğun olarak bitkisel motifler görülmektedir. Tepeliğin zincir ve sarkaçların bağlanıldığı kısım ise eserde yer almamaktadır.





**Şekil 277: Tepelik**

Örnek No	: 78
Envanter No	: 464
Eserin Adı ve Cinsi	: Tepelik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 16 x 16 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 06.07.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (150 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Perperelik gümüş levha üzerine telkâri tekniği uygulanarak yapılmıştır. Üzerinde firuze ve mercan'dan oluşan 5 adet taş bulunmaktadır. Ayrıca sallantı kısımlarında kalıpta kabartma (stampa basma) tekniğiyle yapılmış bağlantı parçaları yer almaktadır.

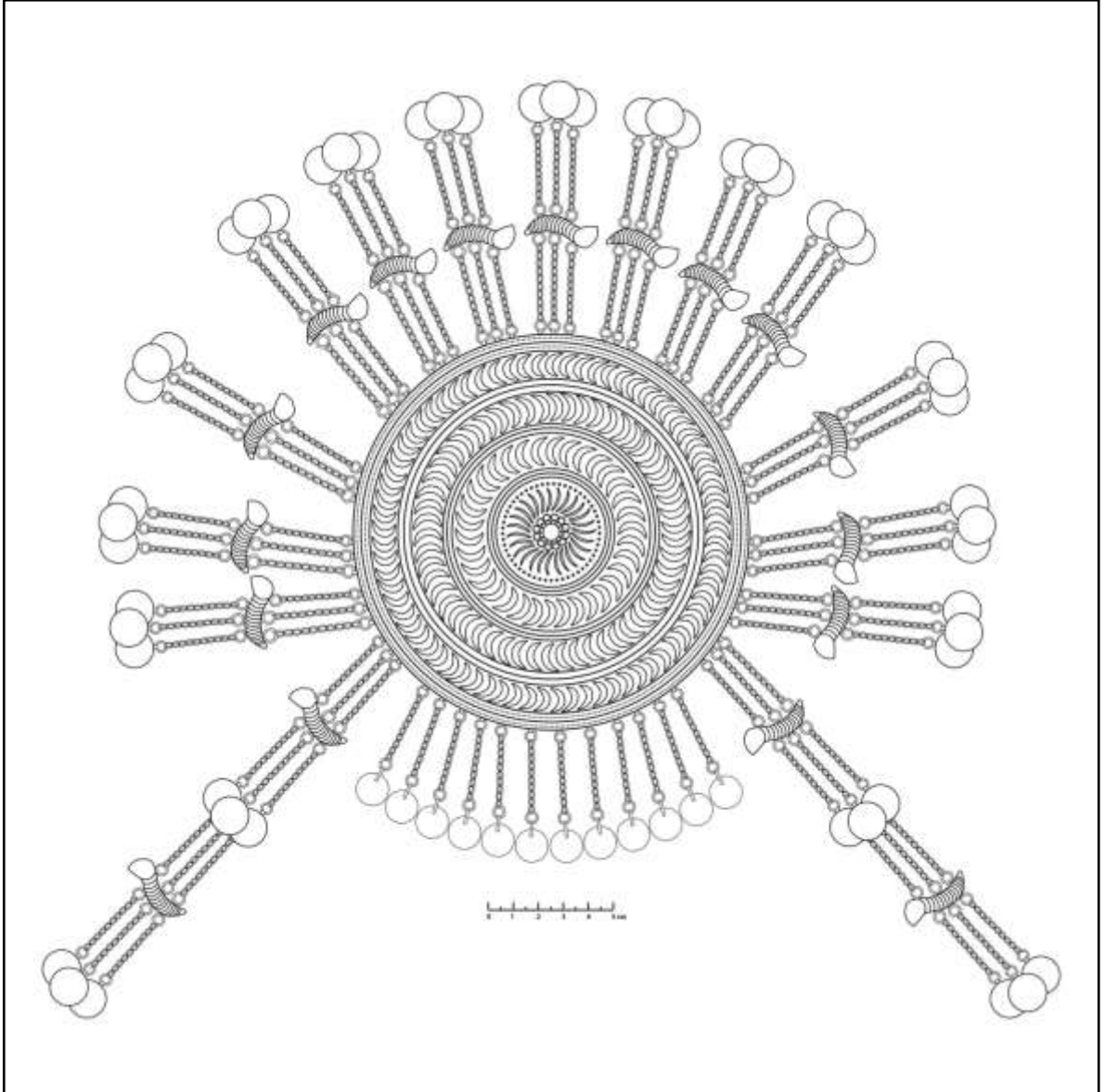


Şekil 278: 78 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 279:** Tepelik

Örnek No	: 79
Envanter No	: 516
Eserin Adı ve Cinsi	: Tepelik (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 16 x 16 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 14.11.1967
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (150 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Gümüş levha üzerine kabartma tekniği uygulanarak yapılan tepelik 15 dallı ve uçlarında pullar bulunmaktadır. Ayrıca tepelikle dallar arasında bağlantı olarak yılan ve böcek figürlerin kullanıldığı görülmektedir.



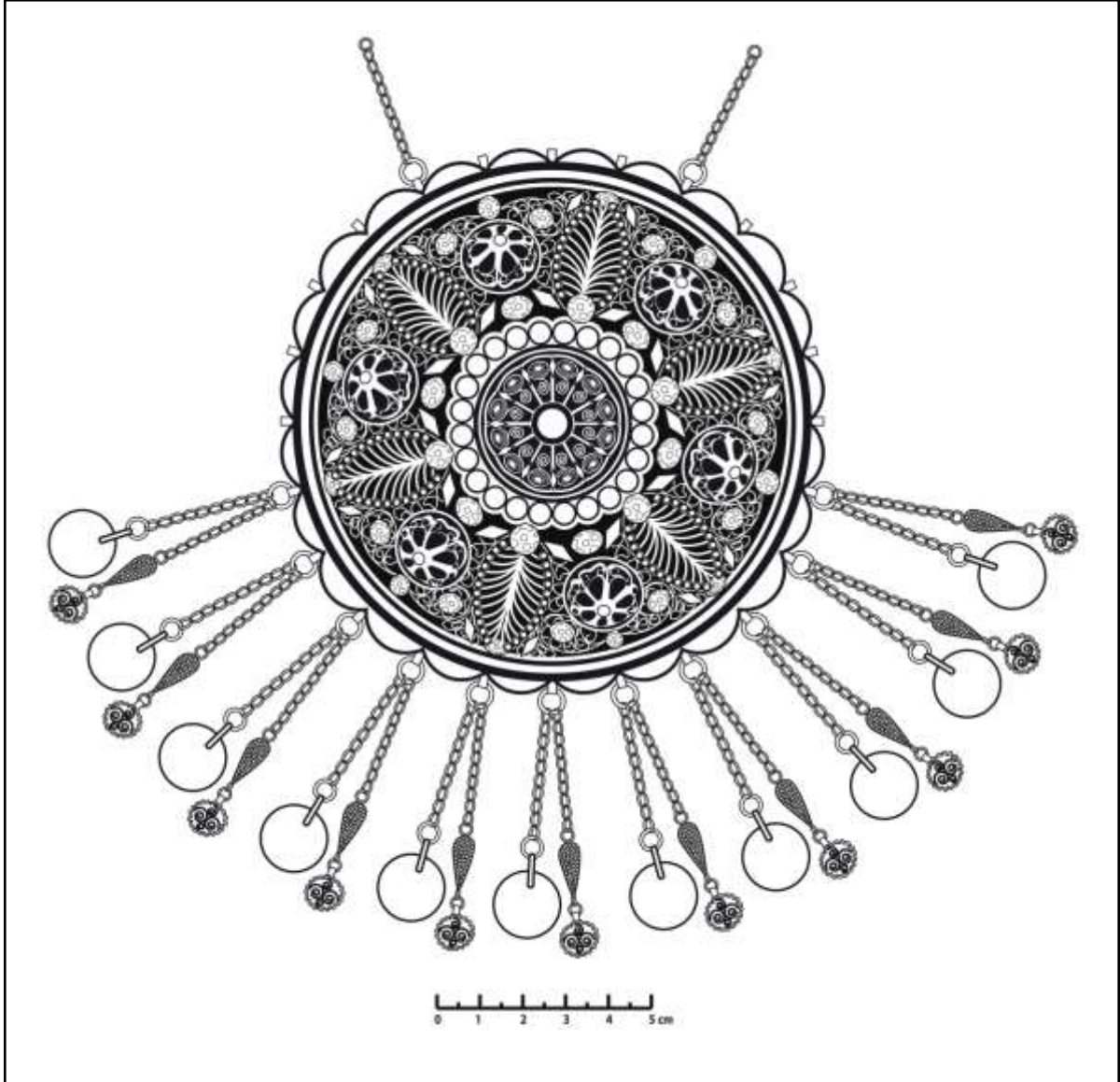
Şekil 280: 79 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 281:** Tepelik

Örnek No	: 80
Envanter No	: E-14
Eserin Adı ve Cinsi	: Tepelik
Bulunduğu yer	: Erzurum Osmanlı Antik Palas
Eser Sahibi	: Suat Yalçın
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: Tepelik: 13 cm / Saçaklarla beraber uzunluk: 26 cm
Geliş Tarihi	: 1994
Geliş Şekli	: Satın alma
Eserin Tanımı	: Tepelik gümüş üzerine telkâri ve güherse tekniğiyle işlenmiştir. Ağırlığı: 230 gramdır. Tepeliğin saçak kısımlarında ise kalıpta kabartma (stamp basma) tekniğiyle işlenmiş pullar yer almaktadır.





Şekil 282: 80 Nolu Örneğin Çizimi





**Şekil 283:** Kitabeli Yüzük

Örnek No	: 81
Envanter No	: 9-5-74
Eserin Adı ve Cinsi	: Kitabeli Yüzük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 3.2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 31.01.1974
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük gümüşten yapılmış olup akikten beyzi bir taşı vardır. Kitabesinde “Femen tevekel Allah fehü ve hasene” yazılıdır. Yüzüğün işleme kısımlarında ise yaprak desenleri ve bu desenlerin arasında baykuş figürü yer almaktadır.



Şekil 284: 81 Nolu Örneğin Çizimi



**Şekil 285: Yüzük**

Örnek No	: 82
Envanter No	: 1159
Eserin Adı ve Cinsi	: Yüzük ( Gümüş )
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (19.50 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük Telkâri tekniğiyle yapılmıştır ve üzerinde 7 adet firuze taşı yer almaktadır. Ayrıca yüzüğün alt kısımları parmak ölçüsüne göre ayarlanabilmesi için açık bırakılmıştır.



**Şekil 286: Yüzük**

Örnek No	: 83
Envanter No	: 1161
Eserin Adı ve Cinsi	: Yüzük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (18 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük Telkâri tekniğiyle yapılmıştır. Ayrıca yüzüğün alt kısımları parmak ölçüsüne göre ayarlanabilmesi için açık bırakılmıştır.





**Şekil 287: Yüzük**

Örnek No	: 84
Envanter No	: 1166
Eserin Adı ve Cinsi	: Yüzük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2,2 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (10 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük dikdörtgen formda olup telkâri tekniğiyle yapılmıştır ve üzerinde 4 adet kırmızı taş yer almaktadır. Ayrıca yüzüğün alt kısımları parmak ölçüsüne göre ayarlanabilmesi için açık bırakılmıştır.



**Şekil 288:** Yüzük

Örnek No	: 85
Envanter No	: 1167
Eserin Adı ve Cinsi	: Yüzük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 1,8 x 1,8 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (10 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük oval formda olup telkâri tekniğiyle yapılmıştır ve üzerinde 15 adet firuze taşı yer almaktadır. Bu taşlardan 14 adeti dairenin etrafında 1 adeti ise yüzüğün tam ortasında yer almaktadır ve bu taş sıvama yöntemiyle yüzüğe tutturulmuştur. Ayrıca yüzüğün alt kısımları parmak ölçüsüne göre ayarlanabilmesi için açık bırakılmıştır.





**Şekil 289:** Yüzük

Örnek No	: 86
Envanter No	: 1169
Eserin Adı ve Cinsi	: Yüzük (Gümüş)
Bulunduğu yer	: Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi
Dönemi	: Bilinmiyor
Boyutları	: 2 x 2 cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 22.02.1972
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma (10 TL)
Müzedeki Yeri	: Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu
Eserin Tanımı	: Yüzük yuvarlak formda olup telkâri tekniğiyle yapılmıştır. Ayrıca yüzüğün alt kısımları parmak ölçüsüne göre ayarlanabilmesi için açık bırakılmıştır.

## 4.2. Katalog Değerlendirme

Yapılan araştırmalar sonucunda toplamda 120 adet etnografik kuyumculuk eseri tespit edilmiş ve bu eserlerin arasından kayda değer bulunan 86 kuyumculuk eseri bilgi ve katalog kısmında yayınlanarak kayıt altına alınmıştır. Bu eserlerin 68 adeti Erzurum Arkeoloji Müzesi ve Yakutiye Etnografya Müzesinde bulunurken 18 adeti de antikacılar, kuyumcular ve gümüş işleme atölyelerinde tespit edilmiştir. Tespit edilen bu eserler sınıflandırıldığında 5 adet ağızlık, 1 adet ayna, 11 adet bilezik, 1 adet broş, 2 adet gerdanlık, 1 adet göğüslük, 21 adet kemer, 2 adet kolye, 3 adet saat kösteği, 2 adet mücevher kutusu, 4 adet küpe, 9 adet muskalık, 1 adet ibrik, 4 adet fincan zarfı, 1 adet nalın, 1 adet para kesesi, 4 adet savaş aleti, 2 adet tütün tabakası, 1 adet el tılsım, 4 adet tepelik ve 6 adet yüzükten oluştuğu görülmektedir. Bu sınıflandırma neticesinde etnografik eserlerin çoğunluğunu kemerlerin oluşturduğu görülmektedir. Bu durum yörede kemer kullanımının diğer takılara oranla daha fazla tercih edildiğini göstermektedir.

Yakutiye Etnografya Müzesi'nde incelemeye alınan kuyumculuk eserleri çoğunlukla satın alma yoluyla müze seksiyonuna katıldığı ve bağış oranının az olduğu görülmüştür. Kuyumculuk eserlerinin dönemi, çağı hakkında bilgilerin yetersiz olduğu görülmüştür. Eserlerin, var olan bilgileri ve tarzlarına göre incelendiğinde 18. 19. ve 20. yüzyıla ait oldukları anlaşılmaktadır.

Müzedede bulunan etnografik takıların müzeye geliş tarihine göre incelendiğinde 1950-1960 yılları arasında 5 adet, 1960-1970 yılları arasında 30 adet, 1970-1980 yılları arasında 18 adet ve 1980 ile 1990 yılları arasında ise 11 adet eserin müze envanter defterine kaydedildiği görülmektedir. Müzenin yanı sıra Erzurum'da bulunan antikacılar, kuyumcular ve atölyelerde yapılan araştırmalar neticesinde ise 1950-1960 yılları arasında 5 adet, 1960-1970 yılları arasında 1 adet, 1980-1990 yılları arasında 2 adet ve 1990 ile 2000 yılları arasında 11 adet eserin koleksiyona katıldığı belirlenmiştir.

Eserler ham madde olarak incelendiğinde maddi değeri çok yüksek olmayan madenlerden elde edildiği görülmektedir. İncelemeye alınan bu eserlerin 71 adeti Gümüş, 1 adeti Altın, 3 adeti Bakır, 5 adeti Prinç, 2 adeti Bronz ve 4 adeti de Bafum madeninden elde edildiği görülmektedir. Altın madeninin sadece 1 çift küpede kullanıldığı, geriye kalan eserlerde ise Gümüş madeninin ağırlıklı olarak kullanıldığı görülmüştür. Bu da takıların maddi değer olarak yatırım amaçlı değil, süslenme amaçlı kullanıldığını ortaya koymaktadır.

Takılarda taş kullanımı çok olmamakla birlikte yarı değerli taşlar kullanıldığı görülmüştür. Eserlerde 7 adet Akik, 11 adet Fruze, 5 adet Kehribar, 7 adet Mercan, 5 adet

Yakut ve 2 adet de Zümrüt taşının kullanıldığı görülmektedir. Süsleme amaçlı kullanılan bu taşların yanı sıra eserlerin 2 adetinde kemik kullanıldığı ve 2 adetinde de mine tekniğinin yer aldığı tespit edilmiştir. İnceleme sonucunda eserlerde Firuze, Akik ve Mercan taşının diğer taşlara oranla daha fazla kullanıldığı görülmektedir.

Eserlerin teknik ve bezeme özellikleri incelendiğinde çoğunda birden çok süsleme tekniği kullanıldığı görülmüştür. Süslemenin daha çok bel ve baş takılarında daha gösterişli ve yoğun kullanıldığı; bilek takılarının daha sade olduğu gözlemlenmiştir. Eserler Süsleme tekniklerine göre sınıflandırıldığında 36 adet Telkâri, 23 adet Savat, 19 adet Kabartma, 3 adet Hasır Örgü, 2 adet Oyma, 2 adet Kalem İşi ve 1 adet de Dövme tekniğinin kullanıldığı görülmektedir. Uygulanan bu süsleme tekniklerinden el işçiliği yüksek olan telkâri ve savat gibi teknikler eserlerde yoğun olarak kullanılmıştır.

Eserlerde geometrik ve bitkisel bezemelerin yoğun olduğu ve form olarak daha çok dairesel formların kullanıldığı görülmüştür. Bezemeler tek tek kullanıldığı gibi birlikte de kullanılmıştır. Eserlerin çoğunluğunda bitkisel bezemelerin kullanıldığı belirlenmiştir. Hayvansal ve figürlü bezeme kullanımına hiç rastlanılmamıştır. Ayrıca geometrik bezemelerin içerlerinde geleneksel bezeme formlarından, Mührü Süleyman' denilen yıldız formu bezeme dikkat çekmektedir. Mührü Süleyman adalet dışında sağlamlığı da sembolize etmektedir. Bu özelliğiyle toplumsal yaşamda takıdaki etkisi ve önemi ortaya çıkmaktadır. Geometrik bezemelerde çoğunlukla daire formu kullanılmıştır. Bitkisel bezemelerde ise çiçek dışında kıvrık dallar dikkat çekmektedir.

Kuyumculuk eserlerinde kilit sistemi olarak pimli ve çengel kilitlerin diğer kilit türlerine oranla daha fazla kullanıldığı görülmektedir. Eserlerde deformasyonun pullu ve zincirli takılarda daha çok olduğu, taşların bir kısmının ise düştüğü gözlemlenmiştir. Bu durum eserlerde taş mıhlama tekniğinin iyi uygulanmadığını göstermektedir. Ayrıca eserlerde pulların ve zincirlerin bağlantı kısımlarında kaynak kullanılmadığı, bu nedenle de zaman içerisinde eserlerin hareketli kısımlarının kaybolduğu anlaşılmaktadır.

Yapılan bu analiz ve araştırmalar neticesinde elde edilen kuyumculuk eserlerinin desen, kompozisyon ve tasarım açısından zengin olanları belirlenmiş ve eserlerde kullanılan desenlerin gelecek kuşaklara daha anlaşılır bir şekilde aktırılabilmesi adına birebir (Reprodüksiyon) çizimleri dijital ortamda hazırlanmıştır.

## BÖLÜM 5

### 5. YÖNTEM VE ÜRETİM SÜRECİ

#### 5.1. Veri Toplama Aşaması

Erzurum'da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserleri ve Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi hakkında gerekli literatür araştırması yapılmıştır. Antikacılarda, kuyumcularda ve müzede bulunan eserlerin yer aldığı çeşitli makaleler incelenmiştir. Müzelerde ve antikacılarda izin verildiği ölçüde araştırmalar yapılarak eserler görsel olarak kaydedilmiştir. Müzede fotoğraf çekimine izin verilmemiş, müzenin arşivinden gerekli görsel destek ve envanter numarasına ait bilgiler sağlanmıştır. Kuyumcular ve antikacılarda bulunan Etnografik eserlerin kayda değer olanları fotoğraflanmış ve envanter kayıtları oluşturulmuştur. Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde yapılan araştırmada, sergilenen ürünlerin yanı sıra depolarda bekletilen birçok takı çeşidinin bulunduğu gözlemlenmiştir. Sergilenen ürünlerle ilgili müze yetkililerinden gerekli bilgiler ve kaynaklar alınmıştır. Takıların özelliklerinin ayrıntılı olarak verildiği gözlem formu kullanılarak takıların hangi döneme ait olduğu, kullanılan maden, süsleme tekniği, boyutu, yapım tekniği, kullanılan taşlar, desen ve kompozisyon özelliklerine ilişkin bilgiler incelenerek kaydedilmiştir.

#### 5.2. Veri Analizi

Literatür taramasından elde edilen veriler, ilgili araştırmalar ve kavramsal çerçeve kapsamında kullanılmıştır.

Takı örnekleri bilgi formları eşliğinde eklerde katalog olarak sunulmuştur. Katalogda yer alan bilgi formları hazırlanırken, kullanım alanları, takıların müzeye geliş şekli, müzeye geliş tarihi, müzedeki yeri, takıların ait olduğu dönemler, boyutları (uzunluk, genişlik ve çap), kullanılan ham madenler, yapım teknikleri, bezeme özellikleri, penes kullanımı, bezeme konuları ve kompozisyon şemaları esas alınmıştır.

#### 5.3. Etnografik Eserlerin Yeniden Üretimi (Reprodüksiyon)

Sanat yapıtları her zaman yeniden üretilebilir olmuştur ve insanlar tarafından yapılmış olan eserler yine insanlarca yeniden yapılabilmiştir. Geçmişten günümüze dek kuyumcu çırakları sanat alanında alıştırılmalar yapmak amacıyla ustalarının eserlerini taklit etmişlerdir. Bu sayede ustalarına ait yapıtların yaygınlaşmasını katkıda bulunmuşlardır. Buna karşılık kuyumculuk eserlerinin teknik aracılığıyla yeniden üretilmesi yeni bir olgudur ve bu olgu tarihsel süreç içerisinde zaman zaman kesintiye uğrayan, atılımları uzun aralıklarla gerçekleşen, ama gittikçe yoğunlaşan bir gelişme sergilemiştir (Benjamin, 1992: 45).

El Sanatları toplumun kültürel kimliklerinin en canlı ve anlamlı belgeleridir. Hammaddesi, deseni, üretim tekniği, üretim biçimi, üreten kişi veya kişilerin katkısıyla, ait olduğu yörenin ve insan topluluğunun karakteristik özelliklerini taşımasıyla değer kazanır. Erzurum'da geleneksel bilgi ve görgüye dayanan el sanatları, gelişen teknoloji ve kültürel değişimle beraber gündelik yaşam içerisinde işlevini yitirmeye başlamış ve yok olmaya yüz tutmuştur. Geçmişte olduğu gibi günümüzde de hiçbir ticari kaygı taşımadan el sanatları alanında çalışmak isteyenlere önderlik yapabilecek sanatkârlara ve kaynaklara ihtiyaç duyulmaktadır. Birçok el sanatında bu yokluğun izleri açıkça görülmektedir.

Kültür varlıklarımızın önemli bir bölümünü oluşturan el sanatlarının başında kuyumculuk gelmektedir. Etnografik kuyumculuk eserlerinin günümüze kadar ulaşanları müzeler sayesinde kayıt altına alınmakta ve gelecek kuşaklara aktarılmaktadır. Fakat teknolojinin hızlı bir şekilde gelişmesinden kuyumculuk sektörü de etkilenmiş ve geçmişte kuyumculukta kullanılan süsleme tekniklerinin gelecek kuşaklara aktarılması neredeyse yok denecek kadar azalmıştır. Bu nedenle tez envanterinde yer alan kuyumculuk eserlerinden döneminin belirgin sanat özelliklerini yansıtan 5 farklı eser seçilmiş ve bu eserler aslına uygun bir şekilde yeniden üretilmiştir. Bu sayede etnografik kuyumculuk eserlerinde kullanılan malzeme, desen ve süsleme tekniklerinin günümüz kuyumculuk eserlerinde de rahatlıkla yapılabileceğini ve el sanatlarıyla uğraşan sanatkârlara kaynak niteliğinde olması sağlanmış olacaktır.

### 5.3.1. Ağızlık

Erzurum Yakutiye Medresesi, Erkek Takı ve Keyif Eserleri Seksiyonu'nda 745 envanter numarası ile kayıt altına alınmış olan eser, gümüş üzerine savat tekniği uygulanarak bitkisel motiflerle bezenmiştir. Eserin ucunda ise kırmızı kehribar taşı yer almaktadır. Dönemin savatlama tekniğini ve işçiliğini yansıtan güzel bir örnek olan ağızlık, yeniden üretimi yapılması için ele alınmıştır (Bkz. Şekil 290).



**Şekil 290:** Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 745 Envanter Numaralı Ağızlık

Eserin yapımına ilk olarak gümüş levha hazırlanmasıyla başlanılmıştır. Levhalar 80 mikron kalınlığında iki ayrı parça haline getirildikten sonra ağızlıkta yer alan desen kalem yardımıyla levhalara çizilir (Bkz. Şekil 291). Bu işlem bittikten sonra levha mengeneye sıkıca bağlanır, çekiçle çelik kaleme sürekli vurularak desen levha üzerin oyularak çıkarılır.



**Şekil 291:** Levha Üzerine Desen Çizimi ve Desenleri Metal Üzerinden Boşaltma İşlemi

Savatlamaya hazır olana levhalar heştekte zımbaları yardımıyla yuvarlatılır ve iki levha kafa kafaya gelecek şekilde kaynatılır. Bu işlemin ardından önceden hazırlanmış olan savat mahlûlü ağızlığın üzerine şalome yardımı ile eritilerek iyice sıvanır ve olukların içinin bu mahlûlle dolması sağlanır (Bkz. Şekil 292).



**Şekil 292:** Heştekte Zımbalarla Yuvarlatılmış Levhalar, Birleştirme İşlemi ve Savat Mahlûlünün Sıvama Sonrası Görünüşü



Kanalların içinin savat mahlûlüyle tamamen dolduğuna emin olduktan sonra eser tesviyeleme işlemine alınır ve üzerindeki savat mahlûlünün fazlalıkları eğelenerek desenin gümüş levha üzerinde belirginleştirilmesi sağlanır. Bu işlemlerin ardından eser ponza ve cila yardımıyla parlatılarak kalem atma işlemine hazır hale getirilir (Bkz. Şekil 293).

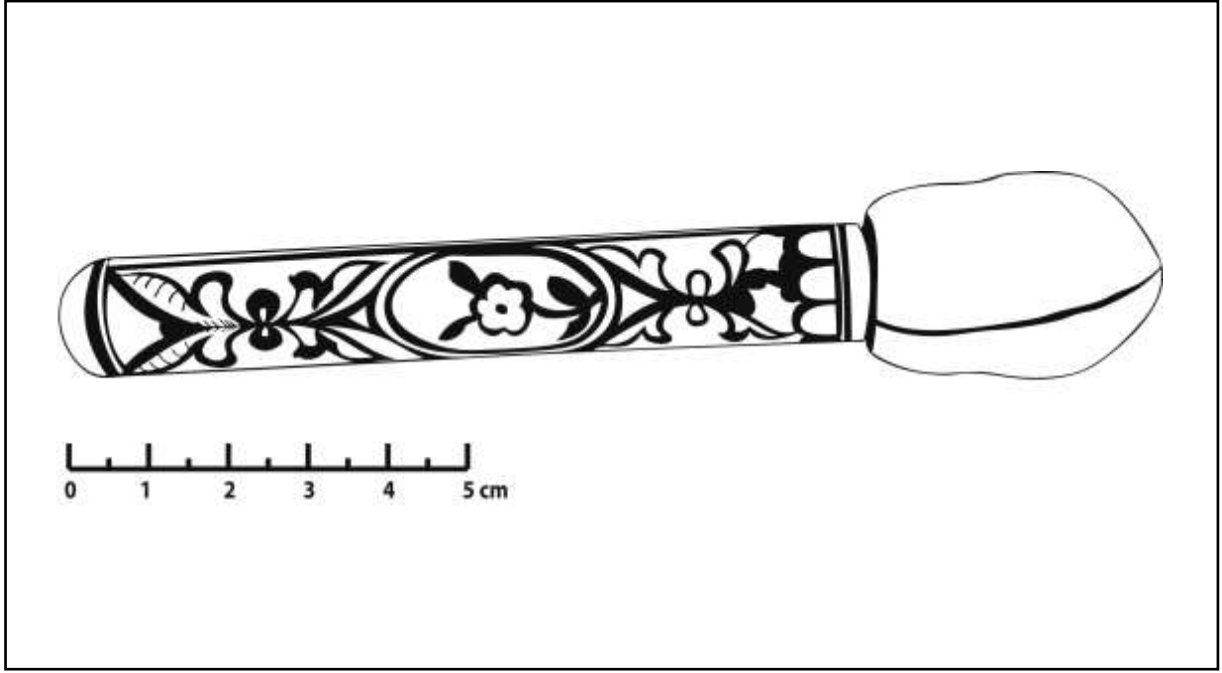


**Şekil 293:** Tesviyeleme ve Parlatma İşlemi

Çelik uçlarla hazırlanmış kalemler sayesinde savatlama yapılan desen ile gümüş levhanın arası ayrıştırılır. Bu sayede eser üzerinde savatlı desen daha belirgin olarak göze çarpar. Eserin ucuna ise kehribardan işlenerek şekil verilen ve dumanın geçebileceği büyüklükte delik açılan ağızlık monte edilir (Bkz. Şekil 294). Böylece eser kullanılabilir hale gelmiş olur (Bkz. Şekil 296). Eserde kehribar taşının kullanılmasının nedeni ise sigarada gelen zehirli dumanlara bir nebze de olsa filtre görevi üstlenmesidir.



**Şekil 294:** Ağızlığa Kalem Atma İşlemi ve Kehribarın Şekillendirilmesi



**Şekil 295:** Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 745 Envanter Numaralı Ağızlığın Reprodüksiyon Çizimi



**Şekil 296:** Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Ağızlığın Son Hali

### 5.3.2. Bilezik

Erzurum Osmanlı Antik Palas'ta E-1 envanter numarası ile kayıt altına alınmış olan eser gümüş levha üzerine telkâri tekniği uygulanarak bitkisel motiflerle bezenmiştir. Bitkisel motiflerin uçlarında ise güherse tekniğiyle yapılmış gümüş kürecikler yer almaktadır. Eserin üzerinde firuze ve cam taşları göze çarpmaktadır. Dönemin telkâri tekniği ve işçiliğini yansıtan güzel bir örnek olan bilezik yeniden üretimi yapılması için ele alınmıştır (Bkz. Şekil 297).



**Şekil 297:** Erzurum Osmanlı Antik Palas'ta Bulunan E-1 Envanter Numaralı Telkâri Bilezik

Eserin yapımına ilk olarak tel ve astar hazırlanmasıyla başlanmıştır. Gerekli malzemelerin temininden sonra eserin ölçüleri belirlenerek bileziğin çatı kısımları oluşturulmuştur. Hazırlanan bu çatılar 80 mikron kalınlığında astarlara kaynatılmıştır. Temel şeklini almış olan parçalara bitkisel motifler teller yardımıyla işlenerek çatı aralıklarına doldurulmuş ve şalimo yardımıyla parçalar levhalara kaynatılmıştır (Bkz. Şekil 298).



**Şekil 298:** Astara Kaynatılmış Olan Çatı Aralıklarına Bitkisel Motifli Tellerin Doldurulması

Kaynatma işlemlerinin sonra çatının kenarlarından taşan astar parçaları kıl testere yardımıyla kesilerek temizlenmiş ve bu parçalardan 4 ayrı pafta olacak şekilde hazırlanmıştır (Bkz. Şekil 299).



**Şekil 299:** Astar Fazlalıklarının Kıl Testereyle Kesme İşlemi



Kesim işleminin ardından önceden kaynatılmış olan bitkisel motiflerin ortasına yine telkâri tekniğiyle hazırlanmış gül motifleri yerleştirilerek taş yuvaları ile birlikte kaynatılmıştır (Bkz. Şekil 300).



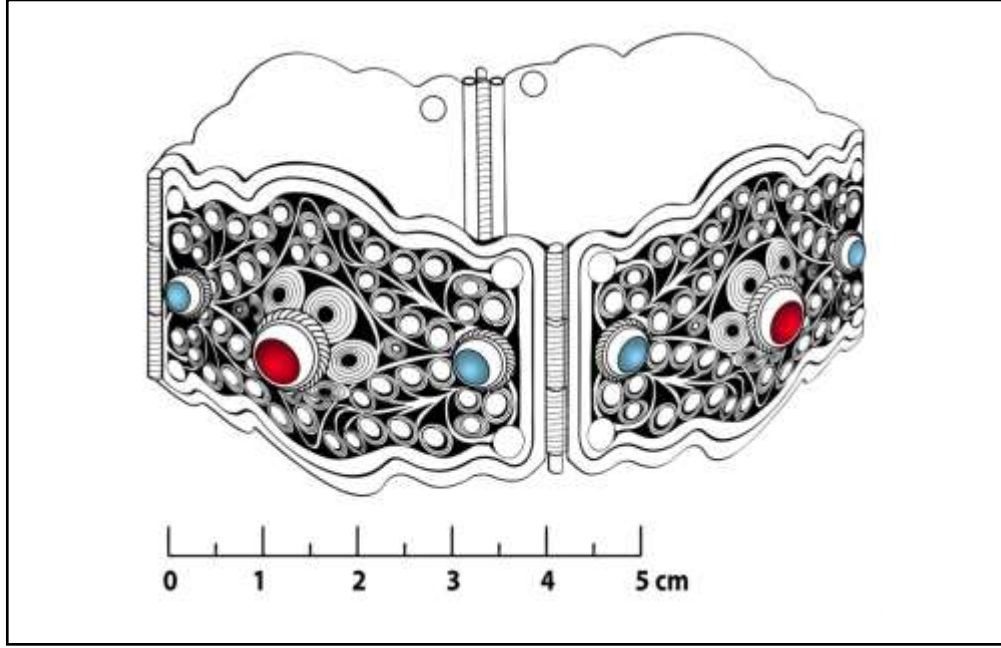
**Şekil 300:** Telkâri Tekniğiyle Hazırlanmış Gül Motifinin Kaynatılması

Telkâri tekniği ile süsleme işlemleri bittikten sonra 4 ayrı parçanın kenarlarına menteşe için halkalar kaynatılmış ve içerlerinden pimler geçirilerek uçları çekiçlemek suretiyle perçinlenmiştir. Son olarak Menteşe yardımıyla birleştirilen parçaların başlangıç ve bitiş kısımlarına sürgülü kilit sistemi kaynatılarak paftaları birleştirme işlemi tamamlanmış olur (Bkz. Şekil 301).



**Şekil 301:** Paftalar Arasına Menteşe Halkaları Kaynatma İşlemi

Süsleme işlemlerinin ardından eser tesviyeleme işlemine alınarak çapaklarından arındırılır ve cila makinasında parlatma işlemine tabi tutulur. Bu işlemlerin ardından eserin orta göbekte bulunan taş yuvalarına yakut ve zümrüt taşları, yan kısımlarındaki yer alan taş yuvalarına ise firuze taşları yerleştirilerek eserin nihai görünümüne kavuşmuş olur (Bkz. Şekil 303).



**Şekil 302:** Erzurum Osmanlı Antik Palas'ta Bulunan E-1 Envanter Numaralı Telkâri Bileziğin Reprodüksiyon Çizimi



**Şekil 303:** Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Telkâri Bileziğin Son Hali



### 5.3.3. Broş

Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposunda 1171 envanter numarası ile kayıt altına alınmış olan eser gümüş üzerine telkâri tekniği uygulanarak bezenmiştir. Eserin ortasında ise firuze taşı yer almaktadır. Dönemin telkâri tekniğini ve işçiliğini yansıtan güzel bir örnek olan broş yeniden üretimi yapılması için ele alınmıştır (Bkz. Şekil 304).



**Şekil 304:** Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu'nda Bulunan 1171 Envanter Numaralı Broş

Telkâri bilezikte olduğu gibi bu esere de yine tel ve astar hazırlanmasıyla başlanılmıştır. Gerekli malzemelerin temininden sonra eserin ölçüleri belirlenerek dış hatları oluşturulmuş ve astar üzerine kaynatılmıştır (Bkz. Şekil 305).



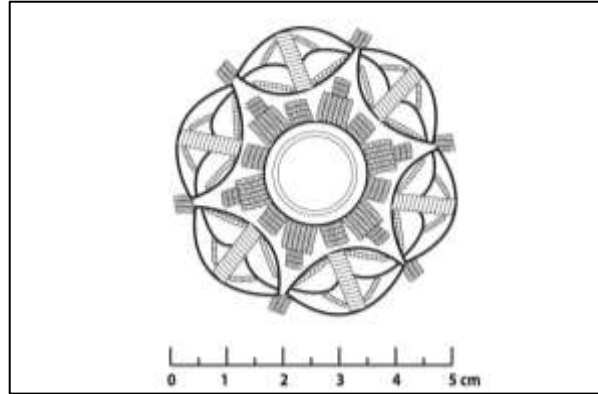
**Şekil 305:** Broşun Yapımı İçin Hazırlanan Astar ve Teller

Kaynatma işlemlerinin sonra çatının kenarlarından taşan astar parçaları kıl testere yardımıyla kesilerek temizlenmiştir. Temel şeklini almış olan parçaların aralarına dairesel formlardaki 60, 80 ve 100 mikron kalınlığında teller yerleştirilerek kaynatılmıştır (Bkz. Şekil 306). Eserin arka kısmına ise düşük ayar gümüşten yapılmış olan çengelli iğne yerleştirilmiştir.



**Şekil 306:** Tellerin Astar Üzerine Kaynatılması

Kaynatma işlemi bitmiş olan broş, bir müddet asitte bekletildikten sonra tesviyeleme işlemi yapılarak kükürt yardımıyla karartılmıştır. Bu işlemin ardından eser ponza ve cila makinasında parlatılarak tellerin çukurda kalan kısımlarının siyah, yüzeyde kalan kısımlarının ise parlak olması sağlanmıştır. Son olarak broşun ortasına firuze taşı yerleştirilerek mihlama işlemi tamamlanmış ve eser nihai görünümüne kavuşturulmuş olur (Bkz. Şekil 308).



**Şekil 307:** Erzurum Arkeoloji Müzesi Deposu'nda Bulunan 1171 Envanter Numaralı Broşun Reprodüksiyon Çizimi



**Şekil 308:** Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Broşun Son Hali

### 5.3.4. Kemer

Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu'nda 632 envanter numarası ile kayıt altına alınmış olan eser telkâri tekniği uygulanarak bezenmiştir. 64 adet telkâri dilimli kuşak ve toka kısmından oluşan kemerin bazı bölümleri altın bazı bölümleri de gümüş kaplama ile süslenmiştir. Dönemin telkâri tekniğini ve işçiliğini yansıtan güzel bir örnek olan kemer yeniden üretimi yapılması için ele alınmıştır (Bkz. Şekil 309).



**Şekil 309:** Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 632 Envanter Numaralı Fişekli Kemer

Eserin yapımına kordan (fişek) kısımlarından başlanılmıştır. Kordon kısmında yer alan ve fişeğe benzeyen telkâri parçadan metal olarak 1 adet numune yapılarak kauçuk kalıba alınır. Kalıp kauçuk pişirme presinde pişirildikten sonra çıkarılarak kesilir ve içerisinden metal kalıp alınır. Daha sonra kauçuk içerisinde oluşan metalin boşluklarına mum kazanı diye adlandırılan makinadan basınçlı bir şekilde mum püskürtülür ve metalin mum modeli çoğaltılmış olur. Bu işlem sürekli devam ettirilerek telkâriden yapılmış olan fişeğin mum modeli istenilen miktarda çoğaltılır. Sonrasında mum ağacına dizilen bu modeller metal fanus içerisinde alçı kalıba alınarak fırına verilir ve alçı içerisinde bulunan mum modellerin ısının da etkisiyle boşaltılması sağlanır. Fırından sıcak olarak çıkarılan fanusun içerisine potada eritilen sıvı haldeki maden dökülür ve alçı içerisindeki boşluklara metalin dolması sağlanır. Döküm işlemi bittikten sonra sıcak haldeki fanus soğuk suya daldırılarak alçının madenden

ayrıştırılması sağlanır. Kesim ve temizleme işlemlerinin ardından 1 adet üretilen parçanın yüzlerce modeli üretilmiş olur (Bkz. Şekil 310). Bu modeller halkalar yardımıyla birbirine tutturularak kemerin kordon kısmının (fişek kısmının) oluşması sağlanır.



**Şekil 310:** Dökümden Çıkmış Olan Fişeklerin Kıl Testere Yardımıyla Temizlenme İşlemi

Kemerin toka kısmı ise 5 ayrı parçadan oluşmaktadır. Parçalar tamamen elde işlenerek pim yardımıyla üst üste tutturulur. Bu sayede kemer tokasının kalın görünmesi sağlanmış olur. Kemer tokasıyla kordonun birleştiği yerde ise menteşe kullanılır (Bkz. Şekil 311).

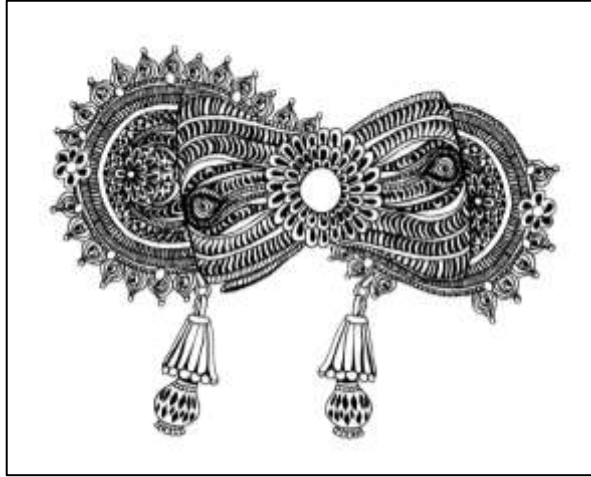


**Şekil 311:** Dolgu İşlemi Bitmiş Olan Kemer Tokasına Kaynak Yapılırken

Süsleme ve birleştirme işlemi tamamen biten kemer bundan sonra kullanılan ham maddesine göre farklı işlemlere tabi tutulur. Eğer ham madde olarak altın veya gümüş



kullanıldıysa kemer bilye dolabı denilen makinaya atılır ve bilyelere sürtünerek parlaması sağlanır. Maden olarak bronz, bakır vs gibi yarı değerli madenler kullanıldıysa kemer kaplama işlemine tabi tutulur. Altın veya gümüş kaplama yapılacaksa eser tek başına kaplamaya girer. Fakat altın ve gümüş kaplama eserde bir arada kullanılacaksa kemer kordon kısmından ikiye ayrılır ve yarısı altın yarısı gümüş olmak suretiyle kaplanır. Daha sonra kordonu oluşturan bu fişekler tek tek sklerek bir altın bir gümüş olacak şekilde yeniden sıra sıra diziler. Böylece altın ve gümüş kaplamalı kemer tamamlanmış olur (Bkz. şekil 313).



**şekil 312:** Kemer Tokasının Reprodüksiyon izimi



**şekil 313:** Yeniden retimi Yapılmış Olan Altın ve Gümüş Kaplamalı Kemerin Son Hali

### 5.3.5. Kolye

Erzurum Yakutiye Medresesi, Kadın Takı ve Giysi Seksiyonu'nda 1004 envanter numarası ile kayıt altına alınmış olan eser gümüş üzerine güherse ve telkâri tekniğinin bir arada kullanıldığı kolye hilal formunda tasarlanarak üzerinde 4 adet taşla bezenmiştir. Kolyenin ortasında kalsedon, sağ ve sol tarafında mercan ve kolyenin hilal kısmında ise sarı kehribar taşı yer almaktadır. Ayrıca kolyenin alt kısımlarında koza şeklinde sarkaçlar bulunurken zincir kısmında ise gümüş pullar yer almaktadır. Dönemin güherse ve telkâri tekniğini yansıtan güzel bir örnek olan kolye yeniden üretimi yapılması için ele alınmıştır (Bkz. Şekil 314).



**Şekil 314:** Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 1004 Envanter Numaralı Kolye



Eserin yapımına ilk olarak tel, astar ve güherse yapımıyla başlanmıştır. Gerekli malzemelerin hazırlandıktan sonra eserin ölçüleri belirlenerek kolyenin hilal formu oluşturulmuş ve astar üzerine kaynatılmıştır (Bkz. Şekil 315).

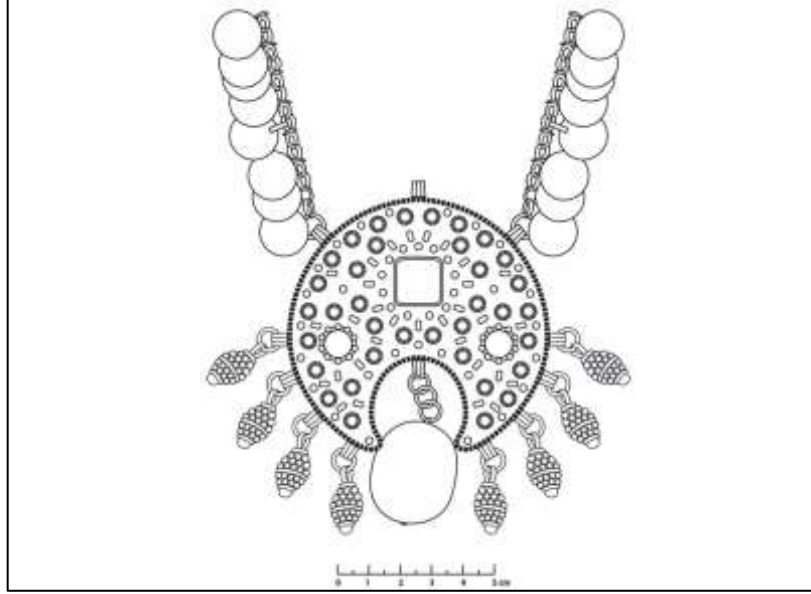


**Şekil 315:** Hilal Şekli Verilmiş Olan Telin Astaraya Kaynatılması

Eserin dış hatları ortaya çıkarıldıktan sonra içerisine taş yuvaları ve güherseleler kaynatılmıştır. Bu işlemin ardından kolyenin sarkaç ve sallantı kısımlarını tutturabilmek için halkalar hazırlanmış ve kaynatılmıştır. Daha sonra telkâri tekniğiyle ayrı ayrı hazırlanmış olan armut formundaki sarkaçlar kolyenin alt kısmındaki halkalara monte edilmiştir (Bkz. Şekil 316). Üsteki iki halkaya ise uzun bir zincir üzerine sıra sıra dizilmiş olan pullu kordon tutturulmuş ve taşların da yuvalarına yerleştirilmesiyle kolye nihai görünümüne kavuşmuş olur (Bkz. Şekil 318).



**Şekil 316:** Sarkaçların Kolyeye Monte Edilme İşlemi



**Şekil 317:** Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde Bulunan 1004 Envanter Numaralı Kolyenin Reprodüksiyon Çizimi



**Şekil 318:** Yeniden Üretimi Yapılmış Olan Güherseli Kolyenin Son Hali

#### 5.4. Etnogarfik Eserlerde Kullanılan Süsleme Tekniklerinin Çağdaş Eserlerde Yorumlanması (Tasarım)

Süsleme sanatları milletlerin kültürünü, sanat anlayışını ve tarzını gösteren unsurların başında yer alır. Asırlar boyu çok geniş bir alana yayılmış olan Türk boyları, uzun yıllar çok farklı inanç ve sanat anlayışına sahip olan toplum ve medeniyetlerle ilim ve sanat ilişkileri nedeni ile günümüzde zengin ve benzeri bulunmayan bir kültür hazinesine sahiptir.

Teknolojinin hızla gelişmesiyle birlikte kuyumculuk sektöründe seri üretime geçilmiştir. Kuyumcu ustaları tasarımlarını dijital ortamlarda yapılmakta ve döküm tekniğiyle çoğaltılmaktadırlar. Teknolojinin yoğun olarak kullanıldığı kuyumculuk sektöründe çağdaş takılara ağırlık verilmektedir. Fakat bu eserlerde geçmişin izlerini taşıyan süsleme tekniklerine çok az eserde rastlamak mümkündür. Oysaki geçmişte dünyanın hayranlıkla baktığı kuyumculuk eserleri üreten bir toplumun günümüzde de kendi izlerini taşıyan eserler üretmesi elzemdir. Bu nedenle geçmişin izlerini taşıyan süsleme teknikleriyle günümüzün çağdaş takılarını üretmeyi ve bu süsleme tekniklerinin çağdaş takılarda gelecek kuşaklara aktarılması sağlanmış olacaktır.

Tasarımı yapılan çağdaş eserlerde de görülebileceği gibi geleneksel teknikler ve motifler yorumlanırken ana hatların ve karakterin korunması sağlanmıştır. Böylece genel bir tasarım yöntemi olarak geleneksel motiflerin sadeleştirilmesi ve bu motifleri doğru temsil ettiği düşünülen kısımların çağdaş işlevlere sahip takılarda kullanılması benimsenmiştir.

##### 5.4.1. Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Çağdaş Takılar



**Şekil 319:** Gümüş Üzerine Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Kolye Ucu



**Şekil 320:** Gümüş Üzerine Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Oltutaşı Broş



**Şekil 321:** Ajur ve Kalem İşi Tekniğiyle Süslenmiş Bileklik



#### 5.4.2. Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Çağdaş Takılar



şekil 322: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Sağ Tokası



şekil 323: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Kulak Arkası Sağ Tokası



Şekil 324: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Gerdanlık



Şekil 325: Telkâri Tekniğiyle Süslenmiş Bir ift Minyatür Takunya



### 5.4.3. Güherse Tekniğiyle Süslenmiş ağdaş Takılar



şekil 326: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş zeri ini İşlemeli Kolye



şekil 327: Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye



**Şekil 328:** Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye



**Şekil 329:** Güherse Tekniğiyle Süslenmiş Kolye

#### 5.4.4. Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Çağdaş Takılar



Şekil 330: Modelaj Mumlarıyla İşlenmiş Döküme Hazır Takılar



Şekil 331: Dökümden Metal Olarak Çıkmış Takılar



**Şekil 332:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye



**Şekil 333:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Gerdanlık

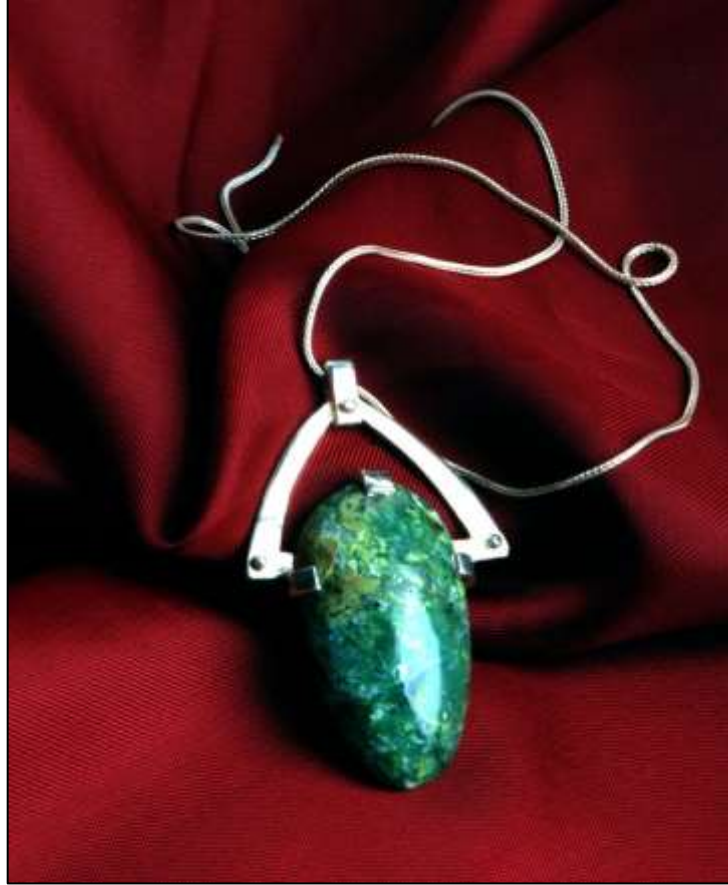




**Şekil 334:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye



**Şekil 335:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye



**Şekil 336:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye



**Şekil 337:** Modelaj Mumları İşlenerek Döküm Tekniğiyle Çıkarılmış Kolye



## BÖLÜM 6

### 6. SONUÇ VE ÖNERİLER

#### 6.1. Sonuç

Erzurum'da Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserlerinin Tespiti ve Geleneksel Süsleme Tekniklerinin Çağdaş Eserlerde Yorumlanması adı altında hazırlanmış olan bu çalışmada, Anadolu halk takıları arasından Osmanlı dönemi kuyumculuk eserlerinin karakteristik özelliklerini yansıtan ve Erzurum dışında başka bölgelerde de üretilmiş olan etnografik eserler seçilmiş, form, teknik ve süsleme açısından incelenerek tanıtılmaya çalışılmıştır. Bu çalışma kapsamında Erzurum'da Bulunun Kuyumcular, Antikacılar, Erzurum Arkeoloji Müzesi ve Yakutiye Etnografya Müzesi incelenerek toplamda 86 adet etnografik eser kayıt altına alınmış ve tanıtılmıştır.

İncelemeye alınan bu örneklerin form ve tür çeşitliliğine, süsleme tekniklerine, bezemeli, yazılı ve tarihli olanlarının seçilmesine özen gösterilmiştir. İncelenen eserler sınıf çeşitliliği ve kullanım amacına paralel olarak şekillendirilmiştir. Her eser katalog kısmında alfabetik isim sırasına göre dizilerek tanıtılmaya çalışılmıştır.

Tez kapsamında kullanılan eserlerden birkaç tanesi hibe yoluyla elde edilirken, çoğunluğu ise satın alma yoluyla müzelerin koleksiyonlarına katılmıştır. Gümüşün altın madenine nazaran maddi değerinin uygun olması, kolay bulunması ve işlenip şekil verilmeye daha elverişli olması, gümüşün diğer madenlere oranla eserlerde daha yoğun bir şekilde kullanılmasına neden olmuştur.

Anadolu'da yetişmiş olan sanatçılar ve ustalar değişik süsleme teknikleri kullanarak her türlü madeni başarıyla işleyip farklı alanlarda kullanmışlardır. Erzurum'da bulunan etnografik eserler süsleme teknikleri bakımından incelendiğinde başta telkâri olmak üzere savat, güherse ve kabartma tekniklerinin yoğun olarak kullanıldığı görülmektedir. Bu tekniklerin yanı sıra eserlerde bezeme olarak yazılı, bitkisel ve geometrik motiflere de ağırlık verilmiştir. Eserlerin içerisinde desen yoğunluğu fazla olan ve zaman içerisinde deformasyona uğramış çalışmalar fotoğraflanmış ve bu fotoğraflar üzerinden bire bir (Reprodüksiyon) çizimleri yapılmıştır. Bu çizimler sayesinde eserlerde yer alan motif ve desenler daha anlaşılır bir hale getirilmiş ve katalog kısmında tanıtılmıştır.

Doğu Anadolu Bölgesinin önemli bir yerleşim yeri olan Erzurum'da bulunan etnografik eserlerin Anadolu'nun çeşitli yerleşim yerlerinde üretilen kuyumculuk eserlerinden

etkilenmiş olabileceği düşünülmektedir. Bu doğrultuda eserlerin menşei ve tarihlendirme aşamaları çok titizlikle incelenmiştir. Osmanlı dönemi içerisinde yer alan ve günümüze kadar ulaşmış olan etnografik eserler, üretim yerleri belli olan benzer eserlerin özellikleri ile karşılaştırıldığında, büyük bir bölümünün Doğu ve Güney Doğu ile İç Anadolu'daki Diyarbakır, Konya, Elazığ, Sivas, ve Van gibi dönemin kuyumculuk merkezleri olan şehirlerde de üretildiğini görmek mümkündür.

Bütün bu araştırma ve incelemeler sonucunda dönemin karakteristik özelliklerini yansıtan 5 farklı kuyumculuk eseri ele alınarak reproduksiyon çalışmaları yapılmıştır. İlk olarak eserlerde kullanılan ham maddeler temin edilmiş ve eserlerin yapımında başrol oynayan savat, telkâri, döküm ve güherse teknikleri bire bir taklit edilerek eserlerin yeniden üretimi yapılmıştır. Bu sayede eserlerde kullanılan süsleme teknikleriyle günümüzde de eserler üretilebileceği sonucuna varılmıştır. Fakat geçmişte malzeme ve süsleme tekniklerinin yoğun olarak kullanıldığı bu eserlerin (ağızlık, fişekli kemer vb.) günümüzde süs eşyası ve aksesuar olarak kullanıldığını söylemek pek de mümkün değildir. Bu nedenle eserlerde kullanılan ham madde ve süsleme tekniklerinin reproduksiyon çalışmalarıyla değil ancak çağdaş tasarımlarda kullanılarak gelecek kuşaklara aktarılabilmesi gözlemlenmiştir. Etnografik kuyumculuk eserlerinin yapımında kullanılan telkâri, savat, ajur, kalem işi, güherse ve döküm tekniklerinin karakteristik özelliklerini yansıtabilecek çağdaş tasarımlar üretilerek alana katkı sağlanmaya çalışılmıştır.

Sonuç olarak toplumların geçmişlerinden günümüze getirdikleri kültür ve sanatlarındaki karakteristik özellikler o toplumun diğer milletler tarafından tanınmasında önemli bir etken olmaktadır. Osmanlı Dönemi Kuyumculuk Eserleri eşsiz koleksiyona sahip olması açısından kuyumculuk alanında önemli bir örnek teşkil etmektedir. Bu koleksiyona gerekli önemin verilmesi gelecek kuşaklara aktarılması bakımından önem arz etmektedir. Kültürel kodları içerisinde barındıran bu sanat türü, birçok alanda kullanılabilmesi açısından değeri her geçen gün daha önemli hale gelmektedir.

## 6.2. Öneriler

Araştırma yapılan, Erzurum Yakutiye Etnografya Müzesi'nde bulunan Osmanlı dönemi kuyumculuk eserlerinin yalnızca bir kısmı müzelerin sergileme kısmında yer almaktadır. Ancak, restorasyon ve konservasyon işlemleri tamamlanmayan ve sergilenmeyen pek çok ürün depolarda tutulmaktadır. Gerekli çalışmaların yapıp bu eserlerinde dönüşümlü olarak sergilenmesi gerekmektedir.

Son zamanlarda müzeler tarafından eserlerin fotoğrafları yetkili kişiler tarafından çekilip arşivlenmekte ve yayın hazırlamak isteyen kişilere sadece bu fotoğraflar verilmektedir. Fakat işin ehli olmayan kişiler tarafından tutulan envanter kayıtlarındaki eksiklikler ve eserlerin sadece ön yüzey fotoğraflarının çekilerek arşivlenmesi bu eserlerin gelecek kuşaklara sağlıklı bir şekilde aktarılmasına engel olmaktadır. Bu nedenle müzelere gerekli önemin verilmesi ve eserlerin envanter bilgilerinin konuya uzman kişiler tarafından genişletilerek araştırılması gerekmektedir.

Müzelerin yanı sıra Türkiye’de birçok antikacı ve kuyumcudada etnografik eserlere rastlamak mümkündür. Fakat bu işyerlerinde birçok etnografik eser müşteriler tarafından satılmakta ve satın alınmaktadır. Yapılan yeni bir düzenlemeyle sürekli el değiştiren ve kaybolan etnografik eserlerin işletmeler tarafından envanter kayıtları tutulmalı daha sonra satışlarının yapılması sağlanmalıdır. Böylelikle müzeler dışındaki etnografik takılarında gelecek kuşaklara aktarılması katkıda bulunulacaktır.

Eserlerin yeniden üretim (Reprodüksiyon) çalışmalarını yaparken öncelikle eserde kullanılan desen, motif ve malzeme analizlerinin iyi yapılması gerekmektedir. Bu çalışmaların yapılabilmesi içinde şüphesiz ki eserin her açıdan çekilmiş fotoğraflarına ihtiyaç duyulacaktır. Bu nedenle envanter çalışmaları yapılırken eserlerin detaylı fotoğraflarının çekilmesine, ölçüm ve ağırlık birimlerinin belirlenmesine, eserlerde kullanılan ham madde ile süsleme teknikleri analizlerine ve envanter kayıt formuna eksiksiz bir şekilde doldurulmasına dikkat edilmesi gerekmektedir. Ancak bu bilgilerin ışığında sağlıklı bir reprodüksiyon çalışmasını hayata geçirebiliriz.

Eserlerde kullanılan süsleme teknikleriyle çağdaş tasarımlar yaparken öncelikli olarak eserlerin günlük hayatta kullanılabilirliğinin araştırılması gerekmektedir. Bu doğrultuda yeni ve çağdaş tasarımlar yapılmalı ve geleneksel süsleme tekniklerinin çağdaş eserlerde kullanılarak gelecek kuşaklara aktarılması sağlanmalıdır. Bu çalışmaları yaparken karşılaşılan en büyük problem ise eserlerin geleneksel yöntemlerle elde yapılması ve teknolojinin bu eserlerde çok fazla kullanılamamasıdır. Bu durum eserlerin tasarım ve üretim sürecini olumsuz yönde etkilemektedir. Fakat bütün bu olumsuzluklara rağmen ortaya çıkan el emeği, göz nuru eserler teknolojiye inat varlığını devam ettirmekte ve değerini bilen kullanıcıların elinde hayat bulmaktadır.

Sonuç olarak yapılan tüm bu çalışmalar geleneksel süsleme tekniklerinin günümüz kuyumculuk sanatında uygulanabilirliğini ve geleneksel unsurların çağdaş takılarda kullanılarak yaşatılabileceğini ortaya koymaktadır.

## KAYNAKÇA

- Acara M., " **Bizans döneminde Maden Aydınlatma Araçlarının kullanımı ve Orta Bizans dönemi polykandilionları**", **Ortaçağ'da Anadolu**, Prof. Dr. Aynur Durukan'a Armağan, Ulusal Bildiri, Ankara, 2002.
- Alparslan E., **Oltu Taşı İşlemeciliği Ve Yörede Üretilen Ürünlerin Bazı Özellikleri**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2009.
- Ana Britannica**, C.12 Ana Yayıncılık ve Sanat Ürünleri Paz. San. ve Tic. A.Ş., İstanbul, 1994.
- Arslan B., **I. Dünya Savaşı Esnasında Erzurum'da Azerbaycan Türkleri'nin Oltu'daki Yardım Faaliyetleri**, Erzurum, 1998.
- Ateşoğulları S., **M. Ö. 3. Binde Altın, Gümüş ve Elektrum Süs Eşyasının Anadolu Arkeolojisindeki Yeri ve Önemi**, Doktora Tezi, Ankara, 2008.
- Ayter A., **Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı**, Asgold Kuyumculuk Sanayi, İstanbul, 1996.
- Benjamin W., **Tekniğin Olanaklarıyla Yeniden Üretilbildiği Çağda Sanat Yapıtı**, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul, 1992.
- Beygu Ş.A., **Erzurum Tarihi, Anıtları, Kitabeleri**, Bozkurt Basımevi, İstanbul, 1936.
- Bingöl I., **Antik Takılar**, Kültür Bakanlığı, Ankara, 1999.
- Bingöl, F.R.I., **Anadolu Medeniyetleri Müzesi Antik Takılar**, Dönmez Ofset, Ankara, 1999.
- Bodur F., **Türk Maden Sanatı**, Türk Kültürün ve Hizmet Vakfı Sanat Yayınları, İstanbul, 1987.
- Çağlayan M. Y., **Şu Bizim İspir**, Günsan Yayınları, İstanbul, 1981.
- Çalış E., **Kars Müzesinde Bulunan Türk Devri Metal Mutfak Eşyaları "18. Yüzyıldan Günümüze Kadar"** Yüksek Lisans Tezi, Van, 2011.
- Çalışkan H., **Metal İşleri Teknolojisi**, Mars Matbaası, Ankara, 1976.
- ÇAM, N., **Erzurum'da Yakutiye Medresesi İle İlgili Bazı Mülahazalar**, Vakıflar Dergisi, S.XX, Ankara, 1988.

Çukur B., **Kuyumculuk Sanatında Mum Kalıba Alma ve Döküm Tekniği**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2009.

Demirezen A., **Sivas İl Merkezinde Gümüş İşlemeciliği**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2013.

Demirtaş P., **Takı Kültürü ve Tasarımı Üzerine Bir Araştırma**, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 1996.

Dili Ş., **Anadolu'da Antik Çağ Altın Ve Gümüş Takı Buluntuları: Araştırmaların Aşaması Hakkında Bir Değerlendirme**, Yüksek Lisans Tezi, İzmir, 2011.

Erdoğan E., **"Bizans Küçük Sanatları"**, Tema Larousse Tematik Ansiklopedi, İstanbul, 1993.

Ergenç Ö., **Şehir Tarihi Araştırmaları Hakkında Bazı Düşünceler**, Belleten, C.52, S.203, TTK Yayınları, Ankara, 1988.

Erginsoy Ü., **İslam Maden Sanatının Gelişmesi**, Kültür Bakanlığı Yayınları, İstanbul, 1978.

Erginsoy Ü., **Türk Maden Sanatı, Başlangıçtan Bugüne Türk Sanatı**, Türkiye İş Bankası Yayınları, İstanbul, 1993

Eruz F., **Konuşan Maden**, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul, 1993.

Eskici B., Akyol A., Kadıoğlu Y., **Erzurum Yakutiye Medresesi Yapı Malzemeleri, Bozulmalar Ve Koruma Problemleri**, Ankara Üniversitesi Dil ve Tarih-Coğrafya Fakültesi Dergisi S.46, Ankara, 2006.

Ethem M. Y., **A'dan Z'ye Kıymetli ve Yarı Kıymetli Taşlar**, Teknik Yayınevi, Ankara, 2007.

Frat Y., **Mardin İli Gümüş Telkâri Kadın Takıları**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2010.

Faroqhi S., **Osmanlı Kültürü ve Gündelik Yaşam, Ortaçağdan Yirminci Yüzyıla**, Tarih Vakfı Yurt Yayınları, İstanbul, 1997.

Gündoğdu H., V.D., **Tarihi ve Kültürel Yönleriyle Oltu**, Oltu Ticaret ve Sanayi Odası, Ankara, 2002.

Gündoğdu H., Gedik İ., **Erzurum'da Oltutaşı İşlemeciliği**, Bilim, Birlik, Başarı, İzmir, 1982.



Gürbüz M., **Göğü (Dursunbey – Balıkesir) Civarındaki Ametistlerin Oluşumunun İncelenmesi**, Doktora Tezi, Adana, 2007.

Güzel P., **Van İlindeki Savatlı Gümüş Takılar**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2010.

Hatipoğlu H., **Erzurum Müzesindeki Halı ve Kilimler**, Yüksek Lisans Tezi, Erzurum, 1997.

Hınıslıoğlu E., **Erzurum İlinde Günümüzde Üretilen Takıların İncelenmesi**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2009.

İrepoğlu G., **Padişah Portrelerinde Mücevher**, P Sanat Kültür Antika Dergisi, S.17, İstanbul, 2000.

Kamiloğlu E. İ., **Mardin İli Gümüş İşlemeciliği Ve Yörede Yapılan Ürünlerin Bazı Özellikleri**, Doktora Tezi, Ankara, 2009.

Karagöz M., **Topkapı Sarayı Müzesi Ve Türk Ve İslam Eserleri Müzesinde Bulunan Osmanlı Dönemine Ait Takılarının İncelenmesi**, Yüksek Lisans Tezi Ankara, 2013.

Kayaoğlu İ. G., **Tombak**, Dışbank Yayınları, İstanbul, 1992.

Kırtunç E., **Anadolu Kuyumculuğu Ürünlerinden Kemer ve Tepelikler**, Türkiye İş Bankası Kültür ve Sanat,S.8, Ankara, 1990.

Kocabaş H., **Şifalı Taşlarla Sağlıklı Yaşam**, Mozaik Yayınları, İstanbul, 2006.

Konuk K., Arslan M., **Anadolu Antik Yüzük Taşları ve Yüzükleri**, Yüksel Erimtan Koleksiyonu, Ankara, 2000.

Konukçu E., **Selçuklulardan Cumhuriyete Erzurum**, Erzurum Ticaret Ve Sanayi Odası Yayını, Ankara, 1992.

Koroğlu G., **Anadolu Uygarlıklarında Takı**, Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları, İstanbul, 2004.

Kuban D., **Selçuklu Çağında Anadolu Sanatı**, Yapı Kredi Yayınları, İstanbul, 2002.

Kuşoğlu M.Z., **Dünya Sanatımız Kültürümüz**, Ötüken yayınları, İstanbul, 1994.

Kuşoğlu M.Z., **Tılsımdan Takıya**, Pimapen Kültür evi Yayınları, İstanbul,1994.

Kuşoğlu M.Z., **Türk Kuyumculuk Terimleri Sözlüğü**, Ötüken Yayınları İstanbul, 1994

- Meriçboyu Y. A., **Antik Çağında Anadolu Takıları**, AkbankYayımları, Ankara, 2001.
- Önder M., **Antika ve Eski Eserler Kılavuzu**, Türkiye Bankası Kültür Yayınları, İstanbul, 1995.
- Öney G., "**Süsleme ve El Sanatlarına Türklerin Katkısı**", **İslam Sanatında Türkler**, Yapı ve Kredi Bankası, İstanbul, 1976.
- Özav L., **Oltu'nun Beşeri ve Ekonomik Coğrafyası**, Taş Medrese Yayınları, Erzurum, 1966.
- Parlak T., Parlak Y., **Kaynaktan Vitrine Sarıkamış Obsidyeni**, Sarı Kamış Kaymakamlığı Köylere Hizmet Götürme Birliği Kültür ve Sanat Yayını,Erzurum, 2010.
- Parlak T., **Erzurum'da Oltutaşı ve Kuyumculuk Sanatı**, Oltu Ticaret ve Sanayi Odası, Ankara, 2002.
- Payzın S., **Anadolu Takıları**, Antika Aylık Dergi, S.1, İstanbul, 1985.
- Saad A. J., **Kunuz Islamic Silver Treasures**, Lak International, Kazablanka 1995.
- Sami Ş., **Kâmus'ül -Alâm**,C.II, İstanbul, 1889.
- Savaşçın Y., Türe A., **Anadolu Takıları, Tarihsel Teknolojik Gelişim**, Antika Dergisi, S.21, İstanbul,1987.
- Savaşçın Y., Türe, A., **Roma Takıları**, Antika Dergisi, S.14, İstanbul, 1986.
- Sührap S., **Mücevher ve Takı Dünyasının Rehberi**,Kuğu Gold Yayınları, İstanbul, 2006.
- Şenocaklı N., **Mücevhercinin Sırları**, Beta Yayınları, İstanbul, 2008.
- Taflan H., **Erzurum Yakutiye Medresesi Taç Kapısı Üzerindeki Taş Kabartmalar Üzerine Bir Araştırma**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2008.
- Temizocak M., **Kuyumculuk Formları Kapsamında Türk Kuyumculuğu ve Güncel Sorunlarımız**, 2. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri, DEÜ-GSF Yayınları. S.19, İzmir, 1984.
- Turan O., **Selçuklular Zamanında Türkiye**, İstanbul, 1971.
- Türe A., **Takılar ve Süs Taslarında Sembollerin Dili**, Goldaş Kültür Yayınları, İstanbul, 2004.
- Türe A., **Takının Öyküsü**, Goldaş Kültür Yayınları, İstanbul, 2005.

- Türe A., Savaşçın M. Y., **Kuyumculuğun Doğuşu**, Goldaş Kültür Yayınları, İstanbul, 2000.
- Türe A., **Dünya Kuyumculuk Tarihi 2, Takının Öyküsü**, Goldaş Kültür Yayınları, İstanbul, 2006.
- Türe A., **Dünya Kuyumculuk Tarihi 2, Orta Çağ'dan Günümüze Batı Dünyasının Takıları**, İstanbul Kuyumcular Odası Yayınları, İstanbul, 2011.
- Türkoğlu S., **Tarih Boyunca Anadolu'da Takı ve Kuyumculuk Kültürü**, İstanbul Kuyumcular Odası Yayınları, İstanbul, 2013.
- Vitiello L., **Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk**, MEB Yayınları, Ankara, 1995.
- Yağmur Ö., **Ön Lisans Programlarında Takı Tasarım Ve Kuyumculuk Eğitimi İçin Sektör-Okul İşbirliği Üzerine Bir Uygulama**, Sanatta Yeterlilik, Kocaeli, 2011
- Yaşayan Anadolu Takıları**, Atasay Kuyumculuk A.Ş., İstanbul, 2004.
- Yeni Türk Ansiklopedisi, **Gümüş Maddesi**, Ötüken Yayınları, C.3, İstanbul, 1985.
- Yinanç M. H., "Erzurum" Mad., **İslam Ansiklopedisi IV**, İstanbul, 1964.
- Yukarıkozan Ş. N., **Beypazarı Gümüş Kolyeleri**, Yüksek Lisans Tezi, Ankara, 2009.
- Yücel E., **Türk Maden Sanatı**, Antik Dekor,S.21, İstanbul, 1993.
- [www.degerlitaslar.gen.tr](http://www.degerlitaslar.gen.tr)
- [www.forumlordum.net](http://www.forumlordum.net)
- [www.gelarabul.com](http://www.gelarabul.com)
- [www.jewelryturk.com](http://www.jewelryturk.com)
- [www.mfakioglu.blogspot.com.tr](http://www.mfakioglu.blogspot.com.tr)
- [www.sagliksiteiniz.com](http://www.sagliksiteiniz.com)
- [www.sagliksiteiniz.com](http://www.sagliksiteiniz.com)
- [www.taslar.net](http://www.taslar.net)
- [www.tr.wikipedia.org](http://www.tr.wikipedia.org)
- [www.tuanagem.com](http://www.tuanagem.com)

## ÖZGEÇMİŞ

**Adı Soyadı** : Yusuf PARLAK  
**Doğum Tarihi** : 03.02.1985  
**Doğum Yeri** : Erzurum / Oltu

## EĞİTİM VE ÖĞRENİM DURUMU

**SANATTA YETERLİK** : Akdeniz Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Sanat ve Tasarım Ana Sanat Dalı 2015, ANTALYA

**YÜKSEK LİSANS** : Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Sahne Sanatları Bölümü, Sahne Tasarım Ana Sanat Dalı, 2010, ERZURUM

**LİSANS** : Atatürk Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Sahne Sanatları Bölümü, Sahne Tasarım Ana Sanat Dalı, 2007, ERZURUM

**LİSE** : Oltu Endüstri Meslek Lisesi, Elektrik-Elektronik Bölümü, 2002, Oltu, ERZURUM

## İŞ DENEYİMİ

**2010 - Devam Ediyor** : Düzce Üniversitesi, Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu, El Sanatları Bölümü, Öğretim Görevlisi, DÜZCE

**2007-2008 / 2008-2009** : Erzurum Kız Meslek Lisesi, Kuyumculuk Bölümü, Sözleşmeli Öğretmen, ERZURUM

**2007-2008 / 2008-2009** : Atatürk Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Sahne Sanatları Bölümü, Sözleşmeli Öğretim Elemanı, ERZURUM

## BİLİMSEL FAALİYETLER

**KİTAPLAR** : Yrd. Doç. Dr. Tahsin PARLAK - Öğr. Gör. Yusuf PARLAK, **KAYNAKTAN VİTRİNE SARIKAMIŞ OBSİDYENİ**, 2010, ERZURUM, ISBN:978-975-93191-7-5

**YÜRÜTÜLEN PROJELER** : Türkiye İş Kurumu Düzce İl Müdürlüğü ve Düzce Üniversitesi Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu arasında imzalanan protokol ile 29.03.2010 – 13.07.2010 tarihleri arasında gerçekleştirilen 600 saatlik Taş İşlemeciliği, Gümüş İşlemeciliği ve Çini İşlemeciliği kurslarının yürütücülüğü, 2010, DÜZCE

## BİLDİRİLER

**Sempozyumun Adı** : Uluslararası Geleneksel El Sanatları Ustaları Sempozyumu  
**Bildiri Başlığı** : Savatlama ve Düzce’de Savat Ustası İbrahim Sami ÖZEN  
**Tarihi ve Yer** : 13-15 Ekim 2011, ANKARA

**Sempozyumun Adı** : Uluslararası İpek Böcekçiliği ve İpekli Dokumalar Sempozyumu  
**Bildiri Başlığı** : Düzce Üniversitesi Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu ile Düzce İŞKUR İl Müdürlüğü Ortaklığında Açılan Yöresel İpek ve Bez Dokumacılığı Kurs Faaliyetleri  
**Tarihi ve Yer** : 25-28 Ekim 2011, ANTALYA

**Sempozyumun Adı** : 1. Uluslararası Kitap Sanatları Sempozyumu ve Ebru Sanatı Çalıştayı  
**Bildiri Başlığı** : Ebru Sanatçısı Alparslan BABAOĞLU ve Hocası Mustafa DÜZGÜNMAN  
**Tarihi ve Yer** : 22-24 Mart 2012, ANTALYA

## KİŞİSEL SERGİLER

**Sergi Adı** : Sarıkamış Obsidyen Taşından Türk Halk Takıları Sergisi  
**Ev Sahibi** : Sarıkamış Kaymakamlığı, Sarıkamış Kadınlarını İş Dünyasına ve Sosyal Hayata Hazırlama Derneği (SAKADER)  
**Tarihi ve Yer** : 29 Ekim- 03 Kasım 2008, SAKADER Dernek Binası, Sarıkamış, KARS

## KARMA SERGİLER

**Sergi Adı** : Cumhuriyetimizin Işığında Geleneksel Türk El Sanatları Sergisi I.

**Ev Sahibi** : Erzincan Üniversitesi

**Tarihi ve Yer** : 28 Ekim - 04 Kasım 2009, Rektörlük Sanat Galerisi, ERZİNCAN

**Sergi Adı** : Cumhuriyetimizin Işığında Geleneksel Türk El Sanatları Sergisi II.

**Ev Sahibi** : Düzce Üniversitesi

**Tarihi ve Yer** : 17-20 Kasım 2009, Düzce Üniversitesi Konferans Salonu, DÜZCE

**Sergi Adı** : El Sanatları Sergisi I.

**Ev Sahibi** : Düzce Üniversitesi

**Tarihi ve Yer** : 27-30 Temmuz 2010, Düzce Belediyesi Sergi Salonu, DÜZCE

**Sergi Adı** : El Sanatları Sergisi II.

**Ev Sahibi** : Düzce Üniversitesi

**Tarihi ve Yer** : 11-14 Ocak 2011, Düzce Belediyesi Sergi Salonu, DÜZCE

**Sergi Adı** : El Sanatları Sergisi III. (El Sanatları Programı Yıl Sonu ve Mezuniyet Sergisi)

**Ev Sahibi** : Düzce Üniversitesi

**Tarihi ve Yer** : 10-13 Mayıs 2011, Düzce Belediyesi Sergi Salonu, DÜZCE

**Sergi Adı** : Ebru Segisi (Düzce Belediyesi Meslek Edindirme Kursları)

**Ev Sahibi** : Düzce Belediyesi

**Tarihi ve Yer** : 15-17 Temmuz 2011, Taksim Metro İstasyonu Sergi ve Konferans Salonu, Beyoğlu, İSTANBUL

**Sergi Adı** : Buluşma IV (Malatya Karma Sergisi)

**Ev Sahibi** : Manas Akademi

**Tarihi ve Yer** : 01-06 Mayıs 2012, Manas Akademi Sanat Galerisi, MALATYA



- Sergi Adı** : Gelenekten Geleceğe Türkiye Buluşmaları II.
- Ev Sahibi** : Tuzla Kaymakamlığı / Tuzla Belediyesi
- Tarihi ve Yer** : 15-21 Haziran 2012, Tuzla Belediyesi Nikah ve Kültür Sarayı, Tuzla, İSTANBUL
- Sergi Adı** : Türk Sanatından Esintiler
- Ev Sahibi** : Tiflis Yunus Emre Kültür Merkezi / Akdeniz Üniversitesi, Kültür Sanat Araştırma-Uygulama Merkezi
- Tarihi ve Yer** : 20-24 Mart 2013, Tiflis, GÜRCİSTAN
- Sergi Adı** : Uluslararası Türk ve Dünya Kültüründe Kahramanmaraş Sempozyumu Sergisi
- Ev Sahibi** : Kahramanmaraş Belediyesi / Gazi Üniversitesi
- Tarihi ve Yer** : 18-20 Nisan 2013, Necip Fazıl Kısakürek Kültür Merkezi, KAHRAMANMARAŞ
- Sergi Adı** : “Antalyam ve Portakalı” Temalı Uluslararası Plastik Sanatlar Sergisi
- Ev Sahibi** : Akdeniz Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi
- Tarihi ve Yer** : 07-14 Ekim 2013, Güzel Sanatlar Fakültesi Sergi Salonu, ANTALYA
- Sergi Adı** : 11. Geleneksel Cumhuriyet Sergisi “Cumhuriyetin 90. Yılında 90 Sanatçı 90 Eser” Temalı Plastik Sanatlar Sergisi
- Ev Sahibi** : Akdeniz Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi
- Tarihi ve Yer** : 08-14 Kasım 2013, Güzel Sanatlar Fakültesi Sergi Salonu, ANTALYA
- Sergi Adı** : II. Uluslararası 42 Sanatçı 42 Eser Sergisi
- Ev Sahibi** : Selçuk Üniversitesi, Türk El Sanatları Araştırma ve Uygulama Merkezi
- Tarihi ve Yer** : 22-27 Kasım 2013, Selçuk Üniversitesi Sanat Galerisi, KONYA
- Sergi Adı** : 60. Ölüm Yılı Dönümünde Nene Hatun ve Türk Kadınının Aziz Hatırası
- Ev Sahibi** : Akdeniz Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi
- Tarihi ve Yer** : 06-15 Mart 2015, Güzel Sanatlar Fakültesi Sergi Salonu, ANTALYA

- Sergi Adı** : Vakıf ve Sanat  
**Ev Sahibi** : Akdeniz Üniversitesi Kültür-Sanat Araştırma ve Uygulama Merkezi  
**Tarihi ve Yer** : 12 Mayıs 2015, Edebiyat Fakültesi Fuaye Alanı, ANTALYA

### ÖDÜLLER

- Ödül** : En İyi Efekt Tasarım Ödülü  
**Etkinlik** : Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Sahne Sanatları Bölümü  
 2005 Kısa Oyunlar Yarışması  
**Tarih** : 27 Mart 2005  
**Yer** : Atatürk Üniversitesi, Kültür Merkezi, ERZURUM

- Ödül** : Plaket Tasarım Ödülü  
**Etkinlik** : II. Dadaş Film Festivali  
**Tarih** : 26 - 30 Kasım 2007  
**Yer** : Atatürk Üniversitesi, Konferans Salonu, ERZURUM

- Ödül** : Sosyal Sorumluluk Ödülü  
**Etkinlik** : Düzce Üniversitesi 2010 Yılı Sosyal Sorumluluk Ödülleri  
**Tarih** : 03 Aralık 2010  
**Yer** : Düzce Üniversitesi, Kaynaşlı Meslek Yüksekokulu, DÜZCE

- Ödül** : Tasarım Yarışması (ALTSO Kadın Girişimciler Üretilebilir Ürünler  
 Teşvik Ödülü)  
**Etkinlik** : Alanya Yöresi İpek Kozası ve ipekli Dokumalardan yapılan Hediyelik  
 Eşya Tasarımı ve Üretimi Yarışması  
**Tarih** : 25 - 28 Ekim 2011  
**Yer** : Atatürk Kültür Merkezi, Alanya, ANTALYA

## SERTİFİKALAR

**Sertifika Adı** : AUTO – CAD Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 4 Hafta  
**Tarih** : 01 Aralık 2005  
**Belgeyi Veren Kurum** : Atatürk Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı / Erzurum

**Sertifika Adı** : Goldaş Takı Tasarım Yaz Okulu - 3  
**Kurs Süresi** : 64 Saat  
**Tarih** : 26.06.2006 – 03.07. 2006  
**Belgeyi Veren Kurum** : Goldaş Kuyumculuk Genel Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Gümüş İşlemeciliği Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 600 Saat  
**Tarih** : 24.04.2006 - 05.02.2007  
**Belgeyi Veren Kurum** : Erzurum Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Taş Süsleme Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 468 Saat  
**Tarih** : 16.04.2007 - 10.08.2007  
**Belgeyi Veren Kurum** : Erzurum Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Taş ve Mermer İşlemeciliği Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 800 Saat  
**Tarih** : 03.11.2008 - 30.03.2009  
**Belgeyi Veren Kurum** : Erzurum Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Ebru Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 195 Saat  
**Tarih** : 12.07.2010 - 15.12.2010  
**Belgeyi Veren Kurum** : Düzce Kaynaşlı Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Bilgisayar Destekli Reklam ve Tasarım Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 240 Saat  
**Tarih** : 09.10.2010 - 20.02.2011  
**Belgeyi Veren Kurum** : Düzce Kaynaşlı Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**Sertifika Adı** : Ebru Kurs Sertifikası  
**Kurs Süresi** : 160 Saat  
**Tarih** : 19.02.2011 – 16.05.2011  
**Belgeyi Veren Kurum** : Düzce Halk Eğitim Merkezi Müdürlüğü

**E-Posta** : yusuf-parlak@hotmail.com