

T.C.
GAZİ ÜNİVERSİTESİ
EĞİTİM BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ
EL SANATLARI ANA BİLİM DALI
GELENEKSEL TÜRK EL SANATLARI BİLİM DALI

KONYA İLİ İNCE MİNARE MEDRESESİ MÜZESİ'NDE BULUNAN MOTİFLERİN
ÇAĞDAŞ TAKI TEKNİKLERİ'NDE UYGULANMASI

YÜKSEK LİSANS TEZİ

Hazırlayan
METİN COŞKUN

ANKARA
2010

JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI

metinCOŞKUN'un Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde Bulunan Motiflerin Çağdaş Takı Teknikleri'nde Uygulanması, başlıklı tezi 15 / 06 / 2010 tarihinde, jürimiz tarafından Geleneksel Türk El sanatları Ana Bilim Dalında Yüksek Lisans Tezi olarak kabul edilmiştir.

Adı Soyadı İmza

Üye (Tez Danışmanı): Yrd.Doç. Zeynep GÖKÇESU.....

Üye : Yrd.Doç.Dr. Vildan ÇETİNTAŞ.....

Üye : Yrd.Doç.Dr Meral BÜYÜKYAZICI.....

ÖNSÖZ

Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde Bulunan Motiflerin Çağdaş Takı Teknikleri'nde Uygulanması konulu çalışma toplam iki yıl sürmüştür. Çalışma için Konya iline ziyaretler kapsamında ince minare medresesinin yorumlanan parçaları detaylı olarak fotoğraflanmıştır. Daha sonrasında bilgi formları oluşturulmuş ve eserlerdeki motifler takı ile yorumlanmıştır.

Araştırmanın birinci bölümünü; Problem cümlesi, Önemi, sayıtlılar, Sınırlılıklar, Tanımlar, İkinci bölümünü; Kavramsal çerçeve, Üçüncü bölümünü; Yöntem dördüncü bölümünü; Bulgular ve Yorumla Beşinci bölümünü ise Sonuç ve Öneriler oluşturmaktadır.

Bu araştırma sürensince desteğini, bilgi ve birikimlerini esirgemeyen Yrd. Doç. Zeynep GÖKÇESU' ya İngilizce kaynakların çevirisinde yardımcı olan; Sayın Arş. Gör. Burcu KARABULUT' a, değerli bilgi ve birikimlerini benimle paylaştığı için sevgili hocam Yrd. Doç.Yılmaz ÖZCAN' a, Konya İli İnce Minare Medresesinde bulunan tüm müze personeline teşekkürü bir borç bilirim.

Metin COŞKUN

ÖZET

KONYA İLİ İNCE MİNARE MEDRESESİ MÜZESİ'NDE BULUNAN MOTİFLERİN ÇAĞDAŞ TAKI TEKNİKLERİ'NDE UYGULANMASI

COŞKUN, Metin

**Yüksek Lisans, Geleneksel Türk El Sanatları Eğitimi Bilim Dalı
Tez Danışmanı: Yrd. Doç. Zeynep GÖKÇESU**

Mayıs-2010, 148 sayfa

Bu araştırmada; Geleneksel Türk El Sanatları öğelerinden olan medreselerde kullanılan; taş ve ahşap işlemlerinin, geometrik, bitkisel ve hayvansal unsurlar içeren motiflerinin, çağdaş takı tekniklerinde (ajur, mine, kabartma) kullanılmasını sağlayarak, geleneksel öğelerin yeniden kullanılmasına ve korunmasına katkı sağlamak ve mevcut teknikleri tanıtmak amaçlanmıştır. Çalışmanın evrenini Konya ili İnce Minare Medresesi oluşturmaktadır. Örneklemeler ise medrese içerisinde bulunan eserlerde kullanılan motiflerden seçilmiştir.

Çalışma kapsamında İnce Minare Medresesi Müzesi'nde bulunan eserlerin birkaçı ele alınarak eskiz çalışmaları yapılmış, bu çalışmalar içerisinde yine bir kaç tasanıma dönüştürülmüştür. Ajur, mine, kabartma teknikleri kullanılarak tasarımlar geliştirilip hayata geçirilmiştir.

Çalışma sonucunda geleneksel Türk el sanatlarında kullanılan motiflerin takı ile yorumlanarak günlük hayatta kullanımının sağlanması ve bu yolla gelecek nesillere aktarılması sağlanmaya çalışılmıştır.

Anahtar Kelimeler: Geleneksel Türk El Sanatları, Konya İli İnce Minare Medresesi, Çağdaş Takı Teknikleri

ABSTRACT

APPLICATION OF KONYA İNCE MINARET MOTIFS ON MODERN JEWELLERY TECHNIQUES

COŞKUN, Metin

Masters, Department Of Traditional Turkish Handcrafts Education

Advisor: Asst. Prof. Dr. Zeynep GÖKÇESU

May–2010, 148 pages

The aim of this study is to contribute the useage of one of the Traditional Turkish Hand Crafts used on madrasahs; engravings, stone and wooden handlings, components covered geometric, herbal and animal motives with modern jewellery techniques, reuseage and protection of traditional components and establish existent techniques. The population of the study is Konya Ince Minaret Madrasah. The samples are the chosen from motifs located on arts in madrasah.

As the part of the study, esquisse works were done with approach of some arts in Ince Minaret Madrasah, some of these esquisses were transformed into design works. These designs implemented with the useage of ajur, mine and relief techniques.

At the end of the study; the useage of the motives used on Traditional Turkish Hand Arts in daily life with annotation of them by jewelary and the transformation of them to next generations were tried to provide

Keywords: Traditional Turkish Hand Arts, Konya İnce Minare Medresesi, Modern Jewelary Techniques

İÇİNDEKİLER

JÜRİ ÜYELERİNİN İMZA SAYFASI	i
ÖNSÖZ	ii
ÖZET	iii
ABSTRACT.....	iv
ŞEKİLLER LİSTESİ	vii
BÖLÜM I.....	1
1. GİRİŞ	1
1.2 Amaç	6
1.3 Önem.....	6
1.4 Sayıtlar	6
1.5 Sınırlılıklar	6
1.6 Tanımlar	7
BÖLÜM II	9
2.KAVRAMSAL ÇERÇEVE	9
2.1 Selçuklu Mimarisinin Karakteristik Yapısı.....	9
2.3 İnce Minareli Medrese Müzesi	13
2.4 Türk El Sanatları Tarihi.....	14
2.5 Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde Yer Alan Süslemeler.....	16
2.6 İnce Minareli Medrese Süslemesinde Kullanılan Bezeme Öğeleri	17
2.7 Türk Süsleme Sanatında Kullanılan Terimler	20
2.8 Türk Süsleme Sanatlarında Kullanılan Süsleme Unsurları:	20
2.9 Takı ve Takımın Tarihçesi.....	21
2.10 Tasarımın Tanımı	28
2.11 Takı Tasarım Ölçütleri	30
2.12 Takı Yapım Teknikleri.....	34
BÖLÜM III.....	68

3. YÖNTEM.....	68
3.1 Araştırmanın Modeli.....	68
3.2 Araştırmanın Evren ve Örneklemi	68
3.3. Veri Toplama Tekniği	68
3.4. Verilerin Analizi	68
BÖLÜM IV	71
4. BULGULAR VE YORUMLAR.....	71
4.1 Eskizler	71
4.2 Tasarımlar	81
4.3 Kolye Ucu Yapım Aşamaları.....	92
BÖLÜM V	110
5. SONUÇ VE ÖNERİLER.....	110
5.1 Sonuç.....	110
5.2 Öneriler	111
KAYNAKÇA.....	112
EKLER	115

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1-İnce Minare Medresesi İç Cephesi	9
Şekil 2-İnce Minare Medresesi Taç Kapı	10
Şekil 3-İnce Minare Medresesi Yapı Krokisi (Mahmut Aköz)	10
Şekil 4- İnce Minare Medresesi Çini Örneği	11
Şekil 5-Sivas Gök Medrese.....	12
Şekil 6-Konya İnce Minareli Medrese İç Mekânı	13
Şekil 7-Geometrik Motif Örneği.....	17
Şekil 8-Hatai Motifi	18
Şekil 9-Rumi Motif Ayrıntıları	18
Şekil 10- Zencerek	19
Şekil 11-Harpi Motifi.....	19
Şekil 12-Seramik.....	20
Şekil 13-Taş ve Geyik Dişi Boncuk Dizisi İ.Ö. 6.bin yıl (Bingöl, 1999. s:105)	22
Şekil 14-Kemik Yüzük İ.Ö. 6.Bin Yıl(Bingöl, 1999 s:167).....	23
Şekil 15-Altın Kolye Ucu İ.Ö.1.3. Yüzyıl (Bingöl, 1999 s:144)	23
Şekil 16-Altın Küpe İ.Ö. 2. Yüzyıl, (Bingöl, 1999. s:66).....	24
Şekil 17- Agat ve Altın Mühür Yüzük İ.Ö. 1. Yüz Yıl (Bingöl, 1999. s:159)	25
Şekil 18- Tunç, Cam Fayans ve Pişmiş Toprak Kolye Dizisi İ.Ö. 2 . Yüz Yıl (Bingöl, 1999 s:121)	25
Şekil 19-Gümüş Fibula Firig Dönemi (Bingöl, 1999 s:199)	26
Şekil 20- Gümüş İğne Urartu Dönemi (Bingöl, 1999 s:199).....	27
Şekil 21- Gümüş Bilezik Urartu Dönemi (Bingöl, 1999 s:174).	27
Şekil 22-Kabartma Örneği Zift İn Isıtılarak Eritilmesi İşlemi.....	35
Şekil 23-Kabartma Örneği Çelik Kalemle Kontürlerin Belirlenmesi İşlemi.....	35

Şekil 24-Kabartma Örneği Hatların Belirlenmesi İşlemi	36
Şekil 25-Kabartma Örneği Hatların Belirlenmesi	36
Şekil 26-Kabartma Örneği	37
Şekil 27-Kabartma Örneği	37
Şekil 28-Kabartma Örneği	38
Şekil 29-Kabartma Örneği	38
Şekil 30-Kabartma Örneği Fazla Kısımların Kesilerek Alınması İşlemi	39
Şekil 31-Kabartma Yapılmış Takı Örneği	40
Şekil 32-Kalıpta Kabartma	41
Şekil 33-Kalıpta Kabartma Metal Üzerine Baskı Uygulama İşlemi.....	41
Şekil 34-Kalıpta Kabartma Örneği	42
Şekil 35-Kalıpta Kabartma Yapılmış Örnek.....	42
Şekil 36-Asit İndirme Metal Üzerine Zift İle Desen Çizimi	43
Şekil 37-Asit İndirme Metalin Arka Kısımının Zift İle Boyanması	43
Şekil 38-Asit İndirme Metalin Asit İçerisinde Çözülmesi.....	44
Şekil 39-Asit İndirme İşlemden Sonra Zift Kalıntılarının Yakılması	45
Şekil 40-Asit İndirme Tekniğiyle Yapılmış Takı Örneği	45
Şekil 41-Mineli Takı Örneği.....	47
Şekil 42-Mine Malzemesinin Havanda Dövülmesi İşlemi	48
Şekil 43-Mine Malzemesinin Yıkılarak Temizleme İşlemi	49
Şekil 44-Hücre Tipi Mine	50
Şekil 45-Hücre Tipi Mine	50
Şekil 46-Yüksek Alan Mine	51
Şekil 47-Yüksek Alan Mine	51
Şekil 48-Batık Mine Örneği.....	51
Şekil 49-Ajur Mine Örneği	52
Şekil 50-Ajur Mine Örneği	52

Şekil 51-Ajur Mine Tekniğiyle Yapılmış Takı Örneği.....	53
Şekil 52-Derin Kesim Mine Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği	53
Şekil 53-Ajur Tekniği İçin Desen Çalışması	54
Şekil 54-Kıl Testeresi Ucu Takılması.....	54
Şekil 55-Ajur Tekniği İçin Testere Tutuşu	54
Şekil 56-Ajur Tekniği İçin Kılın Parça İçerisine Yerleştirilişi	54
Şekil 57-Kıl Testeresi İle Kesim İşlemi.....	55
Şekil 58-Kesilen Kısımların Tesviye İşlemi	55
Şekil 59-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği.....	55
Şekil 60- Takı Örneği	55
Şekil 61-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği.....	69
Şekil 62-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği.....	69
Şekil 63-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği.....	69
Şekil 64-Kabara Biçimli Eskiz Çalışması.....	71
Şekil 65-Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması	72
Şekil 66-Kubbe Biçimli Eskiz Çalışması.....	72
Şekil 67- Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması	73
Şekil 68- Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması	73
Şekil 69-Yuvarlak Kesim Biçimli Eskiz Çalışması	74
Şekil 70-Yuvarlak Kesim Biçimli Eskiz Çalışması	74
Şekil 71-Düz Kesim Geçmeli Biçimli Eskiz Çalışması.....	75
Şekil 72-Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması	75
Şekil 73- Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması	76
Şekil 74- Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması	76
Şekil 75-Eskiz Çalışması	77
Şekil 76-Dik Kesim Eskiz Çalışması.....	77
Şekil 77-Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması	78

Şekil 78-Eğik Kesim Yarasa Motifli Eskiz Çalışması.....	78
Şekil 79- Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması	79
Şekil 80-Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması	79
Şekil 81- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması	80
Şekil 82- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması	80
Şekil 83- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması	81
Şekil 84-Geometrik Biçimli Kolye Ucu Tasarım Çalışması	82
Şekil 85- Mineli kolye Ucu Tasarım Çalışması.....	83
Şekil 86-Bordür Ve Ajurlu Yüzük Tasarım Çalışması.....	84
Şekil 87-Ajur Tekniği Kullanılmış Kolye Ucu Tasarım Çalışması	85
Şekil 88-Kolye Ucu Tasarım Çalışması.....	86
Şekil 89-Geçmeli Bordür Biçimli Kolye Ucu Tasarım Çalışması.....	87
Şekil 90-Mineli Bordürlü Kolye Ucu Örneği Tasarım Çalışması	88
Şekil 91-Bordürlü Zincir Tasarım Çalışması.....	89
Şekil 92-Mineli Lale Biçimli Broş Tasarım Çalışması.....	90
Şekil 93-Kubbe Biçimli Ajurlu Yüzük Tasarım Çalışması	91
Şekil 94-Uygulama Çalışması Desen Çizimi.....	92
Şekil 95-Uygulama Çalışması Matkapla Delme İşlemi.....	92
Şekil 96-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi	93
Şekil 97-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi	93
Şekil 98-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi	94
Şekil 99-Uygulama Çalışması Tesviye İşlemi.....	94
Şekil 100-Uygulama Çalışması Zımpara İşlemi	95
Şekil 101-Uygulama Çalışması	95
Şekil 102-Uygulama Çalışması Ölçü Alma.....	96
Şekil 103-Uygulama Çalışması Kontrol İşlemi	96
Şekil 104-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	97

Şekil 105-Uygulama Çalışması Yüzük Boyu Ayarlama Makinesi Kullanımı	97
Şekil 106-Uygulama Çalışması	98
Şekil 107-Uygulama Çalışması	98
Şekil 108-Uygulama Çalışması Tesviye İşlemi.....	99
Şekil 109-Uygulama Çalışması Tavlama İşlemi	99
Şekil 110-Uygulama Çalışması Kabartma İşlemi.....	100
Şekil 111-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	100
Şekil 112-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi İle Kesim İşlemi	101
Şekil 113-Uygulama Çalışması Zımpara İşlemi.....	101
Şekil 114-Uygulama Çalışması Taş Kesim İşlemi	102
Şekil 115-Uygulama Çalışması Mercan Zımparalama İşlemi.....	102
Şekil 116-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı.....	103
Şekil 117-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı.....	103
Şekil 118-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	104
Şekil 119-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı Testere Kesimi	104
Şekil 120-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	105
Şekil 121-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	105
Şekil 122-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi	106
Şekil 123-Uygulama Çalışması Cila İşlemi.....	106
Şekil 124-Uygulama Çalışması Yıkama İşlemi.....	107
Şekil 125-Uygulama Çalışması Oksitleme İşlemi	107
Şekil 126-Uygulama Çalışması Oksitleme İşlemi	108
Şekil 127-Uygulama Çalışması Durulama İşlemi	108
Şekil 128-Uygulama Çalışması Taş Sıvama İşlemi.....	109
Şekil 129-Uygulama Çalışması Cila İşlemi.....	109
Şekil 130-Uygulanmış Ürün Örneği	110
Şekil 131-Pencere Kanadı.....	115

Şekil 132-Pencere Kanadı.....	116
Şekil 133-Kale Kitabesi	117
Şekil 134-Kale Kitabesi	118
Şekil 135-Kabartma Tasvir	119
Şekil 136-Kabartma Tasvir	120
Şekil 137-Kabartma Tasvir	121
Şekil 138-Kabartma Tasvir	122
Şekil 139-Kabartma Tasvir	123
Şekil 140-Kabartma Tasvir	124
Şekil 141-Kabartma Tasvir	125
Şekil 142-Kabartma Tasvir	126
Şekil 143-Kabartma Tasvir	127
Şekil 144-Kabartma Tasvir	128
Şekil 145-Kabartma Tasvir	129
Şekil 146-Kabartma Tasvir	130
Şekil 147-Kitabe	131
Şekil 148-Kitabe	132
Şekil 149-Kitabe	133
Şekil 150-Kitabe	134
Şekil 151-Kabir Kitabesi	135
Şekil 152-Musalla Taşı	136
Şekil 153-Besmele Parçası.....	137
Şekil 154-Kemer	138
Şekil 155-Hendesi (Geometrik) Oymalı	139
Şekil 156-Hendesi (Geometrik) Oymalı	140
Şekil 157- Hendesi (Geometrik) Oymalı (Örnek 2)	141
Şekil 158-Hendesi (Geometrik) Oymalı	142

Şekil 159-Kabara	143
Şekil 160-Mezar Taşı.....	144
Şekil 161-Mimari Parça	145
Şekil 162-Hayvan Kabartmaları	146
Şekil 163-Kitabeli Aslan Kabartması	147
Şekil 164-Ejderli Gülbezek Kabartması	148
Şekil 165-Mimari Süslemeli Cephe Elemanı.....	149

BÖLÜM I

1. GİRİŞ

İnsanoğlu ilkçağlardan beri, kimi zaman kötölüklerden korunma, kimi zaman güzelleşme amaçlarıyla, kimi zaman da sembolik anlamları sebebiyle takı kullanmıştır. Farklı kültürlerde farklı amaçlar için kullanılan takı ve aksesuarlar, toplumda kişiyi tanımlayıcı, tamamlayıcı ve koruyucu sembolik anlamlar içermektedir.

Bu çalışma ile Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde Bulunan Motiflerin, çeşitleri ve formlarını takı teknikleriyle uygulayarak yeni tasarımlar elde etmeyi amaçlamaktadır.

Problem Cümlesi

Mimaride kullanılmakta olan taş ve ahşap işlemleri, günümüz çağdaş takı tasarımında da kullanılabilir mi?

Takı tasarımı ve yapımı için kullanılan tekniklerin başında (ajur, mine, kabartma) gelmektedir. Bu teknikler genel anlamda, metalleri birleştirmek, negatif ve pozitif yüzeyler oluşturmak, yüzeyleri renklendirmek ve telleri kıvrılarak biçimler oluşturmaktadır.

Geometrik, bitkisel ve hayvansal motifler, ajur, mine, kabartma, teknikleri uygulanarak takı yapımında kullanılabilir mi? Sorusuna cevap aranacaktır.

Alt problemler

Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde bulunan taş ve ahşap işlemlerin, ajur, mine, kabartma, takı tekniklerinde uygulanması sırasında kullanılacak olan yöntemler nelerdir?

Desenler mimari süslemeler dışında kullanılabilir mi?

Motifler çağdaş çizgilerde yorumlanırken deforme olur mu?

Desenlerin taşıdığı yazı, dini sembol ve objeler, günlük hayatta kullanılmalarına engel teşkil ediyor mu?

1.2 Amaç

Bu araştırmanın amacı, Geleneksel Türk El Sanatları öğelerinden olan Konya iline ziyaretler kapsamında Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde kullanılan taş ve ahşap işlemlerinin, geometrik, bitkisel ve hayvansal unsurlar içeren motifleri, çağdaş takı tekniklerine (ajur, mine, kabartma,) uygulanmasını sağlayarak, geleneksel öğelerin yeniden kullanılmasına ve korunmasına katkı sağlamak ve mevcut tekniklerin tanınmasını kolaylaştırmaktır. Ayrıca, araştırma sonucunda ortaya çıkan tekniklerin uygulamaya dökülmesi ile elde edilecek olan çıktıların, Geleneksel Türk El Sanatları'nda küçük bir örnek teşkil etmesi amaçlanmaktadır.

1.3 Önem

Selçuklu dönemi süsleme sanatının daha iyi tanınması ve tanıtılması açısından bu çalışma önemlidir.

Geleneksel Türk El sanatlarımızın içerisinde olan taş ve ahşap işlemlerin malzeme teknik desen özellikleri bakımından önemli bir yere sahiptir.

Taş ve ahşap işlemleri üzerindeki motiflerin kuyumculuk tekniklerine uyarlanarak farklı kitlelere ulaşması bakımından önemlidir.

Desen ve motiflerin doğru biçim ve anlamlarıyla takı tasarımında kullanılması açısından bu araştırma önemlidir.

1.4 Sayıtlar

- İncelemeye alınan eserlerin bilgi formlarındaki fotoğraflar orijinalini yansıtmaktadır.
- Çalışmanın yöntem ve tekniklerini belirlemede başvuru uzman görüşleri yeterlidir.
- İncelemeye alınan eserlerin tadilat görmüş olan kısımlarının asıllarını yansıttığı düşünülmektedir.

1.5 Sınırlılıklar

Bu çalışmayla ilgili olarak aşağıdaki sınırlılıklar dikkate alınmaktadır.

- Araştırma yazılı kaynaklarla, inceleme tarihinde mimariye bağlı süslemeler ve sergilenen eserlerle sınırlıdır.

- Medresedeki orijinalliğı hakkında fikir vermeyecek kadar zarar gören kısımları araştırma kapsamı dışında tutulmuştur.
- Eserlerde ölçüm yapılmasına izin verilmediği için bilgi formları ölçüm verilerine yer verilmemiştir.

1.6 Tanımlar

Çalışmada sıklıkla kullanılan bazı terimler aşağıda tanımlanmıştır.

MİNE: cam tozlarının kullanıldığı ve yüksek ısılarda eritilerek kullanıldığı bir süsleme sanatı, takı yapım tekniğidir (Kuşoğlu, 2006)

AJUR: tüm bir parçadan belirli boşluklarda kesilerek çıkartılan ve kendi desenine sahip olan süsleme sanatı takı yapım tekniğidir (Kuşoğlu, 2006)

KABARTMA: Metal üzerine tavlanmış çelik kalemlerle yapılan izler sonucunda ulaşılan desenlerdir (Kuşoğlu, 2006)

AHŞAP İŐLEMELERİ: Ahşap üzerine kesici kalemler vasıtasıyla oluşturulan desenlerdir (Önder, 1998)

TAŞ İŐLEMELERİ: taş üzerine yapılmış kazımalar ve rölyeflerdir (Önder, 1998)

GEOMETRİK MOTİFLER: Kare, Dikdörtgen ve Üçgen gibi geometrik Şekillerin bir araya getirilerek veya iç içe geçirilmesinden elde edilen desenlerdir (Keskiner, 1991)

BİTKİSEL MOTİFLER: Bitkilerden esinlenerek elde edilen stilize motiflerdir. Hatayi, yaprak, palmet, lotus, zencerek olarak gruplanabilmektedir (Keskiner, 1991)

FİĞÜR: Doğadan esinlenerek stilize edilmiş hayvan motifleridir. Kuşlar, aslan, kaplan gibi somut hayvan desenlerinin yanı sıra, ejderler ve efsanevi yaratıklarında stilize edilerek kullanıldığı motiflerdir (Keskiner, 1991)

MOTİF: Güzel Sanatların her kolunda kompozisyonun esasını teşkil eden öğelerdir (Keskiner, 1991)

KİTABE: Cami, Mescit, Medrese gibi bir mimari yapının kapısı üzerinde veya uygun bir yerine yerleştirilen, üzerinde kabarma yazılı taş leva (Önder, 1998. S,142)

NİŞ: Duvar ya da mimari öğe içerisine oyulmuş bölme (Önder, 1998)

PORTAL: Seçilmiş bir madde veya resim, alan (Türkçe Sözlük)

SÜLÜS: Hat sanatında bir yazı tarzıdır. Özellikle orta çağ döneminde Camilerde iç mekânlarda süsleme Ögesi olarak kullanılmıştır (Önder, 1998)

SATHİ: Arapça kökenli bir kelimedir. Yüzeysel anlamını taşır (Keskiner, 1991)

KUFİ: Hat sanatında bir yazı tarzıdır. Keskin ve düz hatlı yazı şeklindedir (Önder, 1998)

YEKNESAKLIK: Tekdüzelik(Türkçe Sözlük)

FİREZE: Kuyumculukta ve dışçıkte sıklıkla kullanılan, sipralli bir matkap türü (Kuşoğlu, 2006)

POLİSAJ: Kelime anlamı parlatmadır. Metal yüzeylerin parlatılmasında kullanılan makineye verilen addır (Kuşoğlu, 2006)

BROSE: Sert keçeyi andıran ve metal yüzeyleri ince talaş kaldırarak aşındırmaya yarayan zımparaya benzeyen malzemeye verilen addır (Kuşoğlu, 2006)

ALLOY: Kelime anlamı alaşımdır. Birden çok metalin belirli oranlarda ergimesiyle oluşan metal (Kuşoğlu, 2006)

KAYNAK: Alaşım olarak hazırlanan fakat erime ısısı daha düşük olan farklı bir metaldir. Isı ile eritilerek iki metalin birleştirilmesi sağlanır bu olaya kaynak işlemi denir (Kuşoğlu, 2006)

MALAFİ: Kuyumculukta kullanılan Farklı kesitlerde konik çelik metal el aleti. (Kuşoğlu, 2006)

BORAKS: Kaynak işleminde kullanılan toz ya da sıvı halde bulunan bölgenin kimyasal temizliğini sağlayan mineraldir (Kuşoğlu, 2006)

TAVLAMA: Soğuk işlem uygulanan metallerde (gövülen çekilen) sertleşmeler çatlamlar olur. Bunu önlemek için metalin tekrar esnek hal alması için yapılan ısı işlemi.

HEŞLEK (HEŞTEK, HAŞTEK): Başı topuzlu çelik kalem. Küre, yarım yuvarlak Gibi formları oluşturmada kullanılan alet (Kuşoğlu, 2006)

ŞARNEL: İçi boş Metal boru. (Kuşoğlu, 2006)

PONZA: Aşındırıcı toz

ZIRNIK: Sodyum Sülfür. Metal oksitlemede kullanılan kimyasal toz.

BÖLÜM II

2.KAVRAMSAL ÇERÇEVE

2.1 Selçuklu Mimarisinin Karakteristik Yapısı

Anadolu Türk Mimarisinin genel karakterini kesme taş malzeme, taş işçiliğine dayanan süsleme ve yalın bir mekân etkisi meydana getirir. Tuğla, sırlı tuğla, mozaik çini ve bazen de alçı genellikle süsleme malzemesi olarak kullanılmış, çok az örnekte, Büyük Selçuklu mimarlığının genel karakteri olan tuğla malzeme, süsleme amacı dışında, yapı malzemesi olarak da ele alınmıştır (Altun, 1988).

Anadolu Selçuklu mimarlığının diğer bir özelliğini de cepheler ve ışıklandırma meydana getirmektedir. Dışa açık geniş pencere düzeni, özellikle erken dönemde görülmemektedir. Bunun yerine, üst hizalarda yer alan tepe pencereleri ile yapıların ortalarında, örtüde meydana getirilen açıklıklar ışıklandırmayı sağlamaktadır. Bu orta açıklıkların, her tip yapıda, iç avlunun geleneğini yaşattığı düşünülebilir (Altun, 1988).



Şekil 1-İnce Minare Medresesi İç Cephesi

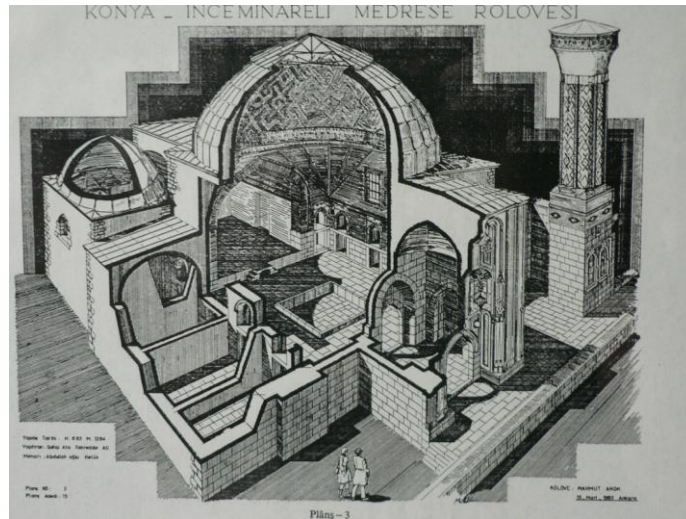
Cephelerde taç kapılar genel bir özelliktir. Çoğunlukla mukarnaslı niş biçimindeki kemerli kapılar, birkaç sıra ve çeşitli taş işçiliği gösteren bordürlerle çerçeve içine alınmıştır (Altun, 1988).



Şekil 2-İnce Minare Medresesi Taç Kapı

Cephelerde, taç kapıların iki yanında veya cepheyi sınırlayacak biçimde iki yanda, minareler, bazı merkezlerde, özellikle 13.yy.ın ortasından itibaren yaygınlaşmıştır (Altun, 1988).

Plan ve form tasarımı bakımından yapı tiplerinin kendi içlerinde belli bir gelişimini izlemek mümkündür. Bu bakımdan yapı tiplerini ele alarak, genel karakterini belirlemek mümkündür.



Şekil 3-İnce Minare Medresesi Yapı Krokisi (Mahmut Aköz)

Selçuklu Dönemi Anadolu Türk Mimarisinden, günümüze ulaşabilen anıt niteliğindeki mimarlık ürünlerinin büyük kısmı dini mimarlık örnekleridir. Camiler bunların en ilgi çekicileridir. Dini eğitim yanında, din dışı eğitim de yapılan ve çağının yüksek öğretim kurumları olan medreseler, ikinci bir gurubu meydana getirirler. Mezar anıtlarının da, Anadolu'da ilgi çekici bir gelişmesi vardır. Kervansaraylar ise en gelişmiş biçimiyle Anadolu'da Selçuklu çağında ortaya çıkmış olan Ortaçağ'ın önemli

mimarlık örnekleridir. Selçuklu dönemi Anadolu Saray ve Kökleri, son yıllardaki kazılarla aydınlatılmış, geniş alanlara yayılmış yapı toplulukları olarak dikkati çekerler. Özellikle çini süslemeleri şaşırtıcı detay zenginliği göstermesi bakımından ilgi çeker. Bu çinilerdeki figürlerle birlikte, her tip yapıda rastlanan taş kabarta figür detayları Selçuklu Dönemi Anadolu Türk mimarlığının diğer bir ilgi çekici yönünü meydana getirir (Altun, 1988).



Şekil 4- İnce Minare Medresesi Çini Örneği

2.2 Selçuklu medreseleri

Anadolu Türk Mimarisinde görünen başlıca tip medreselerin 13.yy.ın sonuna kadar yapıldığı görülmektedir. Bunlar, tek ya da iki katlı olmakla birlikte, eyvanlı bir orta avlu düzenine dayanmaktadır. Eyvan sayısı tek, iki, üç ya da dört olabilmekte, avlu da revaklı ya da revaksız olabilmektedir. Avlu çevresinde eyvanlardan artan bölümlerde hücreler bulunmaktadır. Çoğunlukla taç kapılarının süslemeleri, eyvanlarının kaplamaları ile dikkati çeken bu yapılarda genellikle köşe odaları kubbeli olmakta, bazen de kapalı bir mescit ve türbe yer almaktadır. Bu tip yapılara genelde avlulu medreseler adı verilmektedir (şekil, 6). Aynı biçimde tasarlanmış fakat ortadaki avlusunun üzeri kubbe ile örtülü olan medreselere de genelde kubbeli medreseler adı verilmektedir. Bunların bir bölümünün gözlemevi olduğu anlaşılmaktadır (Konus, 2006).

Avlulu medreseler grubunun ilk örnekleri Artuklu yapısı olarak Mardin ve Diyarbakır'da karşımıza çıkmaktadır. Oldukça gelişmiş iki katlı bu örneklerden sonra, Kayseri'de Çifte Medrese ile Sivas Keykâvus medreseleri 13.yy. ın başında iki değişik uygulama olarak dikkati çekmektedir. Türbeleri, figürlü kabartmaları ve boyutlarıyla dikkati çekerler. Konya'da Sırçalı Medrese, Akşehir Taş Medrese, Kayseri Huand ve diğerleri gibi örneklerden sonra Sivas' da 1271'de yapılan üç medrese, bu tipin en güzel örnekleridir. Sivas Gök Medrese (şekil, 5), Sivas Çifte Minareli Medrese, Sivas Buruciye Medresesi, Erzurum Çifte Minareli Medrese'de toplanan özellikleri hazırlayan örneklerdir (Fırat, 1996).



Şekil 5-Sivas Gök Medrese

Kubbeli Medreselerin ilk örnekleri ise 12.yy.ın ortalarında Danişmentliler'in Tokat ve Niksar Yağlıbasan medreseleriyle başlar. Selçuklu kapalı veya kubbeli medreseleri ise Isparta Atabey'deki Ertokuş Medresesiyle Afyon Boyalıköy Medresesi örneklerinden sonra, Konya'da iki muhteşem uygulama ile karşımıza çıkar. 1251 yılından Karatay Medresesi, dengeli ve simetrik planlı, mermer taç kapısı, ortadaki geniş kubbesiyle kendini belli eder. Kubbenin içi ve ana eyvanı zengin çini mozaik süsleme ile kaplıdır. 1260-65 den Sahip Ata'nın mimar Kölük bin Abdullah'a yaptırdığı Konya ince Minareli Medrese ise, aynı plan şemasını aşağı yukarı tekrarlayan, iç mekânda, sırlı tuğlanın hafif kullanıldığı bir yapıdır. Buna karşılık cephesinde yüksek ve dikkati çekici, yüksek kabartma taş işçiliğine sahip taç kapısı, bütün sanat tarihçilerinin dikkatlerini üzerinde toplamıştır. Bitişindeki tek kubbeli ve dışa açık mescidi birleştiren uzun ve çift şerefeli yivli minaresinin büyük kısmı depremde

yıkılmıştır. Çay'da Taş Medrese, Kırşehir Caca Bey Medresesi, bu dönemden diğer kubbeli medrese örnekleridir (Konus, 2006).



Şekil 6-Konya İnce Minareli Medrese İç Mekânı

2.3 İnce Minareli Medrese Müzesi

Konya Meram ilçesi, Alaeddin Meydanı'nda bulunan İnce Minareli Medrese, Selçuklu Sultanı II.İzzeddin Keykavus döneminde Vezir Sahip Ata Fahrettin Ali tarafından hadis ilmi okutulmak üzere 1264 yılında yaptırılmıştır (Öney, 1969 s:25).

İnce Minareli Medrese kapalı avlulu tek eyvanlı plan düzeninde yapılmış olup, portali Selçuklu devri taş işçiliğinin en güzel örnekleri arasındadır. Medrese XIX. yüzyılın sonlarına kadar faaliyetini sürdürmüştür (Öney, 1969 s:25).

Medrese 1956 yılında Taş ve Ahşap Eserler Müzesi olarak ziyarete açılmıştır. İnce Minareli Medrese'de teşhir edilen eserler avluda ve yapının içerisinde bulunmaktadır. Müzenin avlusunda Selçuklu ve Karamanlı dönemi Konya kitabeleri, mezar taşları ve mimari parçalar bulunmaktadır. Bu eserler arasında Sultan I.Alaaddin Keykubat'ın 1221'de yaptırdığı Konya kalesi'nin sülüs yazılı mermer kitabeleri ve parçaları; Fatih Sultan Mehmet'in kaleyi 1467'de tamirine ait kitabe; Seydişehir'den getirilen 1237 tarihli mescit kitabesi; Konya Akıncı mescidi'nin 1210 tarihli kitabesi;

Konya Kavak Köyü Kervansarayı'nın 1215 tarihli kitabesi; Konya Şekerfuruş Mescidi'nin 1220 tarihli kitabesi bulunmaktadır. Bunu 1314 tarihli Musalla Taşı kitabesi ile diğer kitabeler ve bezemeli mimari parçalar tamamlamaktadır (Öney, 1976, s:25).

Avlunun batısında ise Konya mezarlıklarından toplanmış Selçuklu ve Karamanoğulları'na ait sanduka şeklinde mezar taşları bulunmaktadır. Selçuklu dönemine ait Nalıncı Baba Türbesi'nin portal süslemeleri ve kemer taşları da burada yer almaktadır. Bunların arasında İnce Minare'nin mimarı olan Keluk Bin Abdullah'ın ismi yazılı mimari parçalar da dikkati çekmektedir.

Müzenin içerisindeki salonlarda ve eyvanında ahşap eserlere yer verilmiştir. Burada Konya Kalesi'ne ait figürlü kabarmalar, Konya Kalesi'nin kapı ve mimari parçaları, Osmanlı Klasik Dönemine ait kitabeler ve mimari parçalar bulunmaktadır. XIX. Yüzyılda yıkılmış olan Konya Kalesi'ne ait ele geçen bütün kalıntılar yine burada sergilenmektedir. Bunların arasında çift başlı kartal rölyefleri, çift başlı bir başka kartal figürü, kanatlı melek figürleri, ejder (dragon) figürleri, harpi, balık, fil, gergedan, antilop, aslan ve insan figürleri bulunmaktadır. Bunlardan başka Selçuklu ve Karamanoğulları dönemine ait mezar taşları, çeşitli kabartmalar, Konya Selçuklu Köşkü'nün iç süslemeleri, yazılı ve motifli figürler de bulunmaktadır (Öney, 1992 s:25).

Müzenin eyvanında Selçuklu, Karamanoğulları ve Eşrefoğulları devrine ait kapı, pencere kanatları başta olmak üzere çeşitli ahşap eserler bulunmaktadır. Osmanlı dönemi eserleri arasında rahleler, ahşap çekmeceler, Konya Beyhekim Mescidi'ne ait XIII. Yüzyıl ahşap kapı, Rumilerle bezeli pencere kanatları, Beyşehir Eşrefoğlu Camisi'nin 1297 tarihli Rumili pencere kanadı, Ermenek Karamanoğlu dönemine ait Spas Camisi'nin XIII. Yüzyıla ait oymalı pencere kanadı, Hasbey Dar'ül-Hüffaz'ına ait kapısı bulunmaktadır (Öney, 1969, s:35).

2.4 Türk El Sanatları Tarihi

El sanatları insanoğlunun var oluşuyla başlayarak, tabiat şartlarına bağlı gelişim göstermiştir. İnsanlar ihtiyaçlarını karşılamak, örtünmek korunma ve yaşam şartlarını daha olgun bir düzeye ulaştırmak için el sanatlarının ilk örneklerini oluşturmuşlardır. Zaman içerisinde bulunduğu dönemin şartlarına göre gelişim gösteren el sanatları,

oluştugu toplumun dinsel inanışlarını, tarihi gelişim süreçlerini ve kültürel özelliklerini yansıtarak gelişim göstermektedir.

Türklerin eski yurdunda bilim adamları ve çeşitli heyetler tarafından elli yıldır yapılan kazılara rağmen, Orta Asya denilen bu engin topraklar hala sınırlarını korumaktadır (Arseven, 1984 s:39).

Türkler; Orta Asya bozkırlarından başlayarak günümüze kadar gelen bu sanat zenginliği içinde fırçalarının kıvraklığı gözlerinin zevki ve emeklerinin hakkı ile medeniyet tarihine imza koymuş Türkler'in, İslamiyet'i kabul etmesi neticesi derin bir ruh zenginliği içinde daha da gelişmiş ve layık olduğu zirveye çıkmıştır. Bunun yanı sıra Türkler değişik uygarlıkların kültür mirasıyla öz değerlerini birleştirerek kendi benliklerini ve inançlarını yitirmeden el sanatlarına yansıtarak bu sanatların günümüze kadar ulaşmasını sağlamışlardır (Derman 2005 s:201).

Selçuklu Döneminde El Sanatları, Melikşah ve Sencer gibi büyük halifelerin ölümünden sonra Büyük Selçuklular (İnan Selçuklular) beyliklere bölünmüştür. Bu beyliklerden biri Melikşah'ın akrabası olan I. Kılıç Arslan tarafından devlete dönüştürülmüştü. Başkenti Konya olan 1092 yılında Anadolu 'da kurulan bu devlet: I. Kılıç Arslan ve oğullarının denetimine giren, Anadolu'ya göç eden diğer Türk boylarıyla güçlenmişti ve böylece Türk Sanatında Selçuklu Dönemi olarak isimlendirilen bir dönem başlamıştı (Barışta, 1998 s:4).

Alpaslan'ın 1971'de Bizans İmparatoru Romen Diyojeni Malazgirt'te yenerek; Anadolu'nun kapılarını Türklere açmasıyla başlayan bu dönem 1308'de Hülayu'nun emri altındaki Moğolların seferi ile son bulmuştur (Derman, 2005 s:204).

Bu dönemde hükümdarlar milliyet ve din farkı gözetmeden sanata önem vermişler, sanatçıyı desteklemişlerdir. Kökleri Paleolitik Döneme dayanan Anadolu Kültür mirasının da katkısıyla yüksek düzeyde bir İslam Kültürü geliştirmek için çaba harcamışlardır. Bu arada Anadolu'da karşılaştıkları Hristiyan kültürüne de uyum sağlamaya özen göstermişlerdir (Barışta, 1998 s:4).

Bu zaman diliminden günümüze ulaşan parçalar sayıca çok olmamakla birlikte gösterdikleri özellikler dışında dönemin beğeniş biçimini yansıtmakta ve Asya gelenekleriyle beslenmiş tadıyla. Doğu kültüründen Batı kültürüne geçişi göstermektedir (Barışta, 1998 s:4).

Bu dönemde bulunan ve günümüze ulaşan Türk El Sanatları o dönemin yaşam kültürünü simgelemektedir (Barışta, 1998 s:4).

Selçuklu Dönemi Türk El Sanatlarının en güzel örneklerini geometrik, hayvansal, sembolik, kufi yazlı ve bitkisel motiflerle bezenmiş halı- kilim, seramik, cam, ahşap, metal ve taş işçiliğiyle üretilmiş el sanatları oluşturmaktadır.

Anadolu Selçukluları gücünü, giderek yitirmiş ve Keykubat'ın ölümünden sonra (1307) ona bağlı eyaletler on dörtten fazla beyliğe bölünmüştür. Türk Sanatı tarihinde 1308'de başlayıp 1453 'te İstanbul'un fethi ile son bulunan bu dönem Beylikler Dönemi olarak, isimlendirilmektedir. Bu beylikler arasında Osmanoğulları, Artukoğulları, Karamanoğulları önemli beyliklerdir (Barışta, 1998 s:26).

Haçlı seferleri, Moğol istilası ve iç savaşların sebep olduğu zararlarının yası sıra yapılan araştırmaların azlığı, bu güne kadar Beylikler Dönemi örneklerinin kesin çizgilerle ayrılmasına olanak vermemektedir. Bununla beraber Timur'un envanterleri, Bizans ve İbni Batuta gibi Arap kaynakları el sanatlarının varlığını ortaya koymaktadır. Öte yandan Milet ve İznik adıyla bilinen tabakları, çanaklar; ahşap minberler, rahleler, çekmeceler, pencere ve kapı kanatları, kapılar üzerinde yer alan süslemede kullanılan kabaralar, kapı tokmakları, kilitler; zırhlar, miğferler, topuzlar, baltalar, ; halılar, kumaşlar; altın yaldızla süslenmiş ciltli minyatür ve kaligrafi ile bezenmiş el yazmaları yukarıdaki yazılı kaynaklardaki bilgileri tamamlamaktadır (Derman 2005 s:204).

Kalan parçaların azlığına rağmen bu döneme ait özellikler gösteren bu parçalar değerlidir. Çünkü bunlar bir açıdan Asyalı Türk özelliklerinin Anadolu, Hıristiyan ve İslam kültürlerinin etkisiyle değişme başladığını; diğer açıdan ise Timur aracılığıyla Asyalı akrabalarından aldığı yeni aşyla unutulmaya yüz tutmuş olan bazı kültürel özelliklerin tazelendiğini göstermektedir (Barışta, 1998 s:4).

2.5 Konya İli İnce Minare Medresesi Müzesi'nde Yer Alan Süslemeler

Türk El Sanatlarının temel taşı olan motifler; süslemeyi oluşturan biçimlerin, her birine verilen ad veya güzel sanatların her dalında kompozisyonun (yerleştirmenin) temelini oluşturan öğelerdir. Bu motifler yüzyıllardan bu yana gelişerek el sanatlarıyla birlikte değerini kaybetmeden günümüze ulaşmıştır. Türk El Sanatlarında süsleme unsuru olarak kullanılan motifler kendi içlerinde guruplara ayrılmaktadırlar. Bunlar;

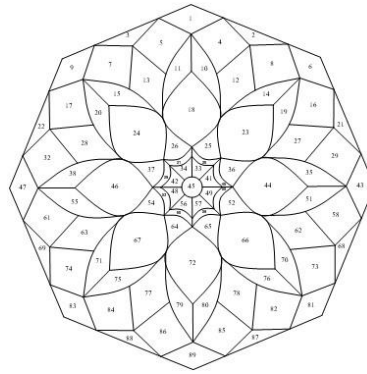
sembolik, geometrik hayvansal ve bitkisel motiflerden oluşmaktadır (Seçkinöz, 1986 s:12).

Türk el sanatlarında; bitkisel süsleme kadar hayvanlardan ilham alınarak yapılan süsleme de, el sanatlarında özellikle 16. Yüzyılın sonlarına kadar hakim olmuştur. Bu yüzyıldan sonra bitkisel bezemelerin yanında yardımcı motif olmaya başlamıştır (Özbağı, 1989 s:30).

Bunların yanı sıra Türk El Sanatları'nın hemen hemen her alanında görülen sembolik ve geometrik motiflerin önemi yadsınamaz. Sembolik ve geometrik figürler en eski süsleme şekilleridir. Bunlar eğri ya da düz çizgilerden, karelerden, üçgenlerden ve çok kenarlı meydana gelmiş motiflerdir. (Arseven, 1984 s:204).

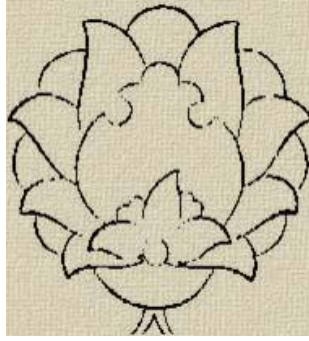
2.6 İnce Minareli Medrese Süslemesinde Kullanılan Bezeme Öğeleri

2.6.1 Geometrik motifler: Türk süslemesinde olduğu kadar bütün İslam ülkelerinin bezeme sanatlarında da büyük yeri vardır. Üçgen, kare, daire, dikdörtgen gibi geometrik formların birleşmesinden meydana gelirler. Başlangıç ve bitiş noktalarının belli olmaması nedeniyle İslam felsefesinin etkisi altında yetiştiği kabul edilir (Mülayim,1982) , (şekil.7).



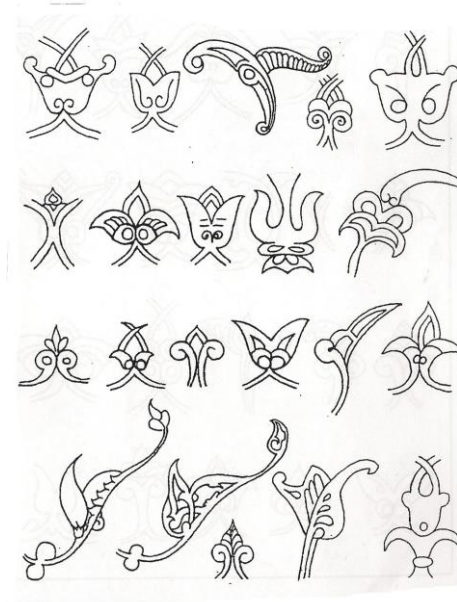
Şekil 7-Geometrik Motif Örneği

2.6.2 Hataîler (Hatayî): Çin ve Orta Asya etkisinde, çoğu kez kökenleri belli olmayacak şekilde stilize edilmiş çiçek motifleridir. Doğu Asya kökenli süsleme motifleri grubu. Stilize edilmiş şakayık, nar, iri yapraklar ile bunların gonca ve sapları başlıca öğeleridir (Sengül,1981, s:13), (şekil.8).



Şekil 8-Hatai Motifi

2.6.3 Rumî: Türk ve İslam sanatında Batı kökenli süsleme motifi. Yarım palmetlerden türediği ya da hayvansal kökenli olduğu araştırmacılarca tartışılan rumî, Batı illerinde arabesk olarak adlandırılır. Orta Asya'dan gelen ve Anadolu Selçukluları tarafından geliştirilen bu motif genellikle kuş beden ve kanatlarından stilize edilerek üslûlaştırılmıştır. (Sengül,1981, s: 4) , (şekil.9).



Şekil 9-Rumi Motif Ayrıntıları

2.6.4 Zencerek: Birbiri içinden geçen çark sistemini anımsatan bu desenler, ikili üçlü, dörtlü kombinasyonlarda olabilirler. (Sözen, 1998), (şekil.10).



Şekil 10- Zencerek

2.6.5 Efsanevi veya Mitolojik Hayvan Motifleri:

2.6.5.1 Ejder: Motifi Osmanlılar Dönemi'nde, XV-XVI. Yy. Uşak, Gördes halılarının başka, aynı geleneği sürdüren Bergama yöresi halılarında da stilize edilerek kullanılmıştır. Evren, Efsanevi ateş püskürten hayvan anlamına gelmektedir (Derman, 1995, s.129)

2.6.5.2 Harpiller: Yarı insan yarı hayvan şeklinde yapılan bu yaratıklar gök, kara ve deniz harpisi olarak üç şekilde oluşurlar. Efsanevi bir yaratık olan harpi insan başlı kuş olarak tasvir edilir (Keskiner, 1991) , (şekil.11).



Şekil 11-Harpi Motifi

2.6.5.3 Sfenks: Başı ve gövdesi farklı türlerden (genellikle başı kadın ve gövdesi aslan gibi) oluşan fantastik yaratık (Keskiner, 1991).

2.7 Türk Süsleme Sanatında Kullanılan Terimler

Desen: Yalnız çizgilerle boyasız olarak yapılan resim.(Alpaslan, 1981)

Figür: Resim ve heykelde insan ve hayvan görüntüsü. (Alpaslan, 1981)

Kompozisyon: Bir sanat eserinde kurallara dayalı ve estetik anlamlı düzen kurma. (Alpaslan, 1981)

Seramik: hammaddesi kil ve seramik elde, kalıpta veya tornada biçimlendirilmiş, fırınlanmış her tür eşyanın genel adı. (Önder, 1998, s:227) , (şekil.12).



Şekil 12-Seramik

Üslûp: Bir devrin ya da bir sanatçının kişiliği, bir eserin teknik, renk, kompozisyon biçim ve anlatım bakımından özellikleri.(Turani, 1998)

Üslûplaştırma: Gerçek şekil ve motiflerin karakterini kaybettirmeden basitleştirerek, süslemeyi şematik hale sokmak. (Turani, 1998)

Üslûp türleri: Selçuk, Bursa, Edirne, klasik, barok, rokoko, yeni klasik, uyanış gibi bölüm ve karışımlar gösterir. Her uygarlığın kendi adını taşıyan özel ya da karışık üslupları vardır. (Turani, 1998)

2.8 Türk Süsleme Sanatlarında Kullanılan Süsleme Unsurları:

Alınlık: Antik yapıların cephelerinde çatı ile korniş arasında yer alan üçgen biçimindeki kısım. Bir portalin ya da bir pencerenin çerçeve içine alınmış üst kısmına da bu ad verilir. (Turani, 1998)

Kemer: Dairesel, örgülü ara taşıyıcı ve bezeme ögesi. Düşey kuvvetleri eğri kuvvetlere çevirip kemer ayaklarından zemine taşıyan geçiş elemanı. (Turani, 1998)

Kontur: Çevre çizgisidir. Figürleri ya da motifleri çevreleyen çizgidir. (Turani, 1998)

Mihrap: Cami ve mescitler ile namazgâhlarda kible yönünde belirleyici mimari öge. İmamın önünde durduğu bölümdür. Genellikle etrafı çerçevelenmiş, duvarda küçük bir girinti biçiminde yapılmıştır. (Önder, 1998 s:177)

Mukarnas: Kademeli olarak taşmalar yapacak biçimde, aşırıtmalı olarak yan yana ve üst üste gelen, üç boyutlu görünüm veren bir geçiş ve dolgu ögesi. Petek biçimi bir görüntü ile yarım kubbelerin içini dolgulayan İslam sanatı ögesi. (sarkıtlı olanlarına istalaktit denilir). (Önder, 1998 s:182)

Stilize: Üsluplaştırılmış. Doğadaki formların belli bir üslubun ya da tekniğin gereği sadeleştirilmiş şekli.

2.9 Takı ve Takının Tarihçesi

2.9.1 Takı

Takı sözlük anlamı olarak en genel anlamıyla insanların süs amaçlı kullandıkları çeşitli eşyalardır. Genelde bayanlarla özdeşleşmiş olmasına karşın çeşitli tarihi süreçlerde hemen hemen bütün insanlar için farklı anlamlar taşımıştır. Erkeklerin ve çocukların da kendilerine uygun takıları oldukça yaygın bir biçimde kullandıkları görülmektedir.

Takı tarihi süreçler içerisinde kullanıcısı tarafından çeşitli anlamlar yüklenerek kullanılmış, aynı zamanda da birçok anlamı barındıran bir simge durumuna gelmiştir. Günümüzde ise takının bir süs unsuru olmasından farklı anlamlar taşıdığına halen tanık olmaktayız. Öyle ki; takı günümüzde bir yatırım aracı olmaktan, sanatta kullanılan bir materyal olmaya kadar oldukça geniş bir kullanım alanına yayılmaktadır.

2.9.2 Takının Tarihçesi

Tarihi gelişim içinde yaratılmış ve bugün bizlerin kültürel mirası olan takıların her biri, kuşkusuz büyük değer taşır. İnsanların bu alanda verdiği çabalar, tarih öncesinden günümüze, birbirini izleyen halkaların meydana getirdiği bir zincir gibi uzayıp gitmektedir. Tarihi süreç incelendiğinde, insanların, özellikle kadınların yaşantısında önemli yeri olan takılar, maddi açıdan güven kaynağı, estetik açıdan ise mükemmel süs unsurları olmuşlardır. Süslenmek, güzel ve estetik görünmek isteği, her

insanda çağlar boyunca az veya çok süre gelmiştir. Geçmişten günümüze insanlar, kimi zaman yüzük, bilezik, kolye takmış, kimi zamanda küpeler kullanmıştır. Takıların geçmişte ne amaçla kullanıldıkları birçok kez gündeme gelmiş ve pek çok yorum yapılmıştır (Demirtaş, 2000 s:10).



Şekil 13-Taş ve Geyik Dişi Boncuk Dizesi İ.Ö. 6.bin yıl (Bingöl, 1999. s:105)

Ne kadar eskiler uzandığı henüz kesin olarak bilinmeyen insan ve kültürün varoluşu, dört-beş milyar yılı aşkın bir jeolojik ön hazırlık devresini izler. Hominooidlerin insanlaşma sürecinin ilk bir milyar yıllık döneminde, sanat yapıtları olarak değerlendirilebilecek buluntulara henüz rastlanmamıştır. Gerçek anlamda sanat eseri denecek ilk buluntular, günümüzden 30000 yıl kadar önce üst Paleolitik Dönemde mağara resimleri, küçük kadın yontuları ve takılar olarak ortaya çıkar. Paleolitik ve Mezolitik yerleşim alanlarından örnekleri çıkartılan ilk takılar, doğal biçimleriyle kullanılan taşlar, deniz ve kara yumuşakçalarının kabukları, fildişi, kemik ve boynuz gibi kolay işlenebilir, sert olmayan malzemelerden üretilmiştir. (Bingöl, 1999)



Şekil 14-Kemik Yüzük İ.Ö. 6.Bin Yıl(Bingöl, 1999 s:167)



Şekil 15-Altın Kolye Ucu İ.Ö.13. Yüzyıl (Bingöl, 1999 s:144)

Binlerce yıl öncesinden başlayıp, yaşadığımız güne kadar takılar ele alınıp incelendiğinde, her çağın tasarım yönünde kendine has özellikler sunmasına karşın, kuyumcuların çalışma yöntemlerinde ve aletlerinde pek farklılık olmamıştır.

İnsanların yazılı belgeler bırakmadan yaşadıkları tarih öncesi çağların en eskisi olan Paleolitik Çağda, mağara yaşantısı içinde olan insan, doğada bulunan kemik, hayvan dişleri, deniz ve kara hayvanlarının kabukları, çeşitli taşları toplayıp kolye şekline dönüştürerek ilk takıyı ortaya koymuştur. İnsanlık tarihinde ilk üretime geçilen Neolitik Çağda, doğadan toplanan malzeme ile yapılan kolyelerde, sürtünmeye uygun

olan yüzeyleri parlatılmıştır. En eski düz halka bilezikler de sürtülerek parlatılmıştır. Böylece günümüzden yaklaşık on bin yıl önce, ilk kuyumculuk çalışmaları başlamıştır denilebilir. Kalkolitik Çağda taşın yanı sıra maden insan hayatına girer. İlk Tunç Çağında madencilğe dayalı yaşam başlamıştır (Demirtaş,2000 s:35).

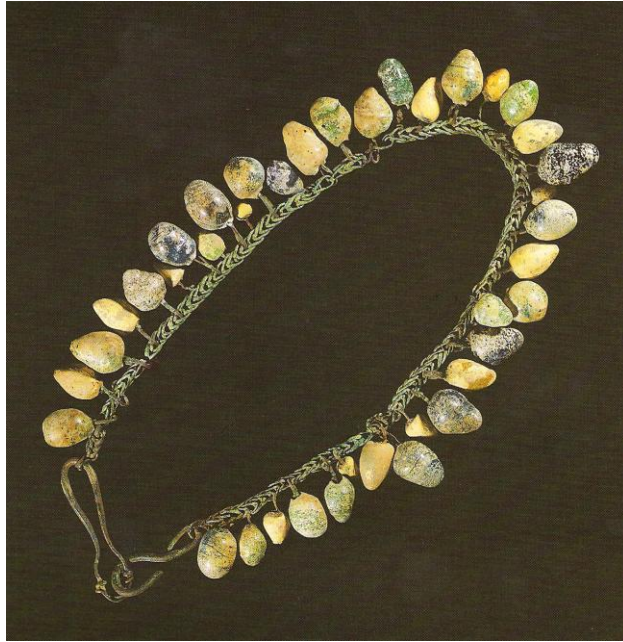
Madenin insan hayatına girmesiyle, takılar gerek malzeme, gerek form yönünden zenginlik kazanır. Özellikle kolyelerde, altın ve küçük boncuklar son derece büyük bir uyum içinde sıralanmışlardır. Truva, Eskiyaapar, Kültepe, Alacahöyük mezarlarında bulunan ilk Tunç Çağına ait takılar, primitif takı kapsamına girmekle birlikte malzeme-form ve işçilik düzeyi düşünüldüğünde gördükleri ilgiyi bir gerçektir. (Bingöl, 1999)



Şekil 16-Altın Küpe İ.Ö. 2. Yüzyıl, (Bingöl, 1999. s:66)



Şekil 17- Agat ve Altın Mühür Yüzük İ.Ö. 1. Yüz Yıl (Bingöl, 1999. s:159)



Şekil 18- Tunç, Cam Fayans ve Pişmiş Toprak Kolye Dizesi İ.Ö. 2. Yüz Yıl (Bingöl, 1999 s:121)

Bu dönemde, Sümer şehir devletlerinde geliştirilen dövme ve döküm altın işlemeciliğiyle güherse, fligre gibi kuyumculuk tekniklerinin yanı sıra, bazı takı formları da ticari iletişim ve göçler yoluyla Kafkasya üzerinden Anadolu'ya ulaşır. Ancak, bu etkileşim olduğu gibi benimsenmemiş, Anadolu'nun kültür sentezine uygun takı formları yaratılmıştır (Bingöl, 1999).



Şekil 19-Gümüş Fibula Firig Dönemi (Bingöl, 1999 s:199)

Erken Bronz Çağında, Anadolu metal işçiliği ve kuyumculuk tekniklerinin en güzel örnekleri, Alacahöyük kral mezarlarından çıkartılan, bir bölümü altın kaplamalı veya kakmalı bronzdan yapılmış boğa ve geyik figürleri ile güneş kursları ve büyük estetik değeri olan takılardır. Erken Bronz Çağında batı Anadolu kuyumculuğunun zengin örnekleri izlenir. Spiral süslü iğneler, kolye, bilezik gibi takılardan oluşan bu buluntular, iç Anadolu'dan etkilenen Ege Adaları kültürünü yansıtır. Mezopotamya'da ilk kez gözlenen sandal biçimli küpelere yaklaşık aynı zaman aralığında Truva'da rastlanır. Bu form Ay Tanrıçası'na atfedilmiştir. Aynı sandal biçimli küpeler, günümüzde hala kullanılmakta ve Anadolu geleneğini sürdürmektedir (Bingöl, 1999).



Şekil 20- Gümüş İğne Urartu Dönemi (Bingöl, 1999 s:199)

Kültepe’de ele geçirilen az sayıda altın takı, Erken Bronz Çağı geleneğinin sürdüğünü göstermektedir. Taş ve metal işçiliği sadece takıda değil küçük plastik diyebileceğimiz kutsal-sanatsal ürünlerde ve benzeri kullanım eşyasında, üstün yapıtların üretildiği bir düzeye gelmiştir. Burada din kavramının o günün sanatını oldukça etkilediğini söyleyebiliriz (Meydan Larousse, ,1989 C:8, s:221).



Şekil 21- Gümüş Bilezik Urartu Dönemi (Bingöl, 1999 s:174).

2.10 Tasarımın Tanımı

Tasarım sözcüğünün birçok alanda kullanılması nedeniyle farklı anlamlar içermektedir. Her bölüm çalışma alanlarına göre tasarım sözcüğünü tanımlamıştır.

Tasarıma sözcüğü İngilizcedeki “design” ve Fransızca “projeter” sözcükleri karşılığı olarak kullanılmaktadır. Design sözcüğü Latince de+signare köklerinden oluşmuştur. Signare= etmek demek olup, signum= işaret kökünden türetilmiştir. Sözcük anlamı, bir plan ya da eskiz yapmak üzere zihinde canlandırmak; biçim vermek ya da üretilmek üzere zihinde canlandırılan bir plan ya da bir şey. Bir sonucu hazırlayan adımların ortaya konulduğu zihni bir proje ya da semadır. Sanatta ilk eskiz=resim, bina ya da dekorasyon gibi yapılacak bir şey, esas özelliklerini özetleyen şekil; bir sanat eserini meydana getirecek eleman ve detayların düzenlenmesi anlamına gelmektedir (Demirbaş, 1996).

Tasarım sözcüğüne getirilen tanımlamalardan bazıları; fiziksel bir yapıya en uygun gelen fiziksel bileşenleri bulmak; bir amaca yönelmiş problem çözme eylemi; mevcut olaylardan gelecekteki olanaklara hayali bir atlamadır; yaratıcı bir eylem olup, daha önce var olmayan yeni ve kullanışlı bir şey yaratmayı kapsar (Demirbaş, 1996, s:58-59).

Tasarım, bir ürün ortaya koymaya yönelik düşünsel ya da maddi çalışmalar sürecidir. Bunu ürünün gerçekleştirilmesi izler. Tasarım sözcüğü, güzel sanatlarda daha dar anlamda kullanılır ve asıl yapının gerçekleştirilmesi sırasında yönlendirici olan proje, çizim, mantık vb. nin tümüne “tasarım” denir. Bu iki anlamda da endüstri, mimarlık, sahne, giysi vb. tasarımlardan söz edilir. Bir ürünün tasarımında genel olarak dört öge göz önünde bulundurulur. Bunlar; bu malzeme ya da malzemelerin olanakları, bu malzemelerin amaçlanan işleve uyarlanmasında kullanılan yöntemleri, parçaların bütün içinde yan yana geliş biçimi ve ürünün onu izleyecek yada kullanacak olanlar üzerindeki etkisidir. Felsefede, zihnin, dış dünyadaki maddi nesnelere kendi yerine, yalnızca imgelerini ya da tasarımlarını algıladığını ileri süren bilge kuramıdır. Bu imgeler, dış dünyadaki nesnelere tam karşılığı olmayabileceği için, söz konusu kuram, bilginin gerçekliğini tartışmalı kılar (Demirbaş, 1996, s:64).

Tasarım, insanların belli sınırlar içinde an'ın gerçeğin kopmasına, geçmişi yeniden kurmasına ve geleceği yorumlamasına olanak verdiği için, bilimsel alanda,

eylemde ve insanın sanatsal etkinliklerinde çok önemli yer tutar. Tasarım öğrenmenin ve eylemin itici gücüdür. İnsanların her etkinliği tasarımla bağlantı içindedir (Demirbaş, 1996, s:64).

Tasarımcılar, ressamalar ve diğer görsel sanatlar ile uğraşan sanatçılar çizgilerin yönlü, şekillerin boyutu, formlar ve renklerle çalışmışlardır. Çizgilerin yönü, şekillerin boyutu, formların görünüşleri ve renklerin gölgeleriyle uğraşmışlar, ilgilenmişlerdir. Sanatçılar bu değerleri izleyenleri duygusal yönden tatmin edici görünecek bir kalıba sokmaya çalışmışlardır. Eğer bu etki sağlanabilirse tasarım bir birliğe sahip demektir. Birliği oluşturan olguların tanımları şunlardır:

Tekrar (Repetition): Çizgilerin veya çekilerin tekrarı demektir. Dünya tasarım anlayışında, tekrar ögesi çok benimsenmiş ve sıkça kullanılmıştır (Demirbaş, 1996, s:61).

Uyum (Harmony): Bir sanat yapıtını oluşturan öğelerin birbirine ters düşmeden birlikte bir düzen oluşturma durumudur. Düzen içerisinde olan öğeler belli bağlantılar ile bir sistem oluştururlar (Demirbaş, 1996, s:61).

Denge (Balance): Tasarımı oluşturan öğelerin bütün içinde kompozisyon düzenini bozmayacak biçimde dağılışı, tasarımda denge, önemli bir yer kaplar. Simetrik ya da asimetric düzenleme ile kendini gösterir (Demirbaş, 1996, s:61).

Simetrik Denge: Kompozisyonun merkezinden eşit uzaklıklarda yerleşim ya da oluşturulmuş özdeş şekiller, simetrik denge oluşturur (Demirbaş, 1996, s:61).

Asimetric Denge: Asimetric denge, simetrik dengeye göre oluşum düzenlemesinde, hem merkez hem de kullanılan şekillerin boyutlarının farklı olmaları bakımından daha karmaşıktır (Demirbaş, 1996, s:61).

Ritim (Ryhtm): Sanat yapıtında yer alan öğelerin kendi aralarında oluşturdukları ardışık zaman ve mekân aralıklarının belirlediği düzen ritim tasarımına hayat veren belirli kalıplarda kontrast bir biçimde bulunan motif ya da dalgalı çizgilerin kullanımıyla ortaya çıkar (Demirbaş, 1996, s:61).

Birlik (Unity): Tasarımda kullanılan tüm öğelerin baştan sona bir uyum içerisinde olması durumudur. Tasarımda birlik, dendiğinde akla form-malzeme-estetik üçlüsü gelir. Birlik olgusu ile denge olgusu iç içe geçmiştir. Denge öğeleri, tasarımda, bir bütün oluşturmak için bir araya geldiğinde bir birlik oluşmuş demektir (Demirbaş, 1996, s:61).

2.11 Takı Tasarım Ölçütleri

Takı tasarımında tasarım ölçütleri dört ana, dokuz alt başlık altında toplanabilir.

A. İşlevsel Ölçütler

- Fizyolojik ölçütler
- Fiziksel çevre ölçütleri
- İletişimsel ölçütler

B. Psikolojik Ölçütler

- Algısal ölçütler
- Sosyo-kültürel ölçütler
- Duygusal nitelikler
- Anlatım ölçütleri

C. Teknolojik Ölçütler

- Malzeme ölçütleri
- Üretim yöntemi ölçütleri

D. Ekonomik Ölçütler (Demirtaş, 1996).

2.11.1 İşlevsel Ölçütler

Her nesne, belirli bir fiziksel gereksinim sonucu ortaya çıkar. Nesnelerin ana işlevi bu gereksinimin karşılanmasıdır. Gerek bu ana işlev ve gerekse kullanım sırasında, ana işlevin oluşumunda ortaya çıkan bazı yan gereksinimlerin oluşumunu analiz etmeye yönelik ölçütlere işlevsel ölçütler denir (Levan, 2005).

2.11.1.1 Fizyolojik ölçütler

İnsan vücudu belli fiziksel nitelikleri olan bir bütündür. İnsan kullanımı için geliştirilen her üründe, belli koşullar altında, bu bütünün belli parçalarıyla ilişki kuracağı gibi, uzaktan oluşturulan bir ilişki de olabilir. Bu ilişki sürecinde, ürünün fiziksel varlığının insanın fiziksel varlığına uygunluğu, fizyolojik ölçütler ile gerçekleştirilir (Demirtaş, 1996).

İnsan vücudu karmaşık bir yapı ve işleyişe sahiptir. Bu karmaşıklığın koşutunda, insanın ürün ile olan fiziksel ilişkisi çeşitli anatomik, fizyolojik, antropometrik nitelikler çerçevesinde gelişir. Bu nitelikler, vücudun motor yetenekleri, ölçüsel nitelikleri, algılama, bilgi işleme ve saklama yetenekleri, metabolizma ve diğer fizyolojik süreçlere ilişkin özellikler, vücudun strüktürel nitelikleri ve benzerleridir. Her nesne kendisinden beklenen işlevin yapısına ve kullanma özelliklerine göre niteliklerin bir veya bir kaçının oluşturduğu gereksinimlere uymak zorundadır. Ancak burada, temel işleve dönük ilişkilerle yan kullanım etmenlerine dönük ilişkiler arasındaki ayrımı gözetmek gerekir. Temel işlev, bir ürünü tanımlayan, onun varlığına neden olan gereksinimlerden doğar. Örneğin “ritüel düşünce doğrultusunda, kişinin bu yöndeki düşüncelerini sembolize eden bir ürünü, vücudunun belli bir bölgesinde taşıma isteği” olarak tariflenecek bir gereksinme, temel işlevi takınmak olan bir takı ile sonuçlanır. Rahat ve sağlıklı bir takınmayı sağlayacak ölçütler ise, takının temel işlevine dönük fizyolojik ölçütlerdir. Vücutta kullanıldığı yer, bu yere ergonomik uygunluğu, kullanıldığında herhangi bir hareket kısıtlaması yaratmaması ve benzeri birçok ölçüt vardır. Yan kullanım etmenleri ise ürünün gerek temel işlevini oluşturduğu süreçte gerekse bu sürecin dışındaki var olumu sırasında, kullanıcı ile kurduğu değişik ilişkilerden doğar. Bu ilişkilerin çözümlenmesi temel işlevin oluşumunu etkileyebilir, ancak genel anlamda ürünün kullanılabilirliğini artırır. Örneğin; bir tasma kolyenin ağırlığı ergonomik açıdan çok önemlidir, bu ağırlık boyuna uygun olmalı ve boynun taşıyabileceği ağırlık sınırının üstüne geçmemelidir (Levan, 2005).

2.11.1.2 Fiziksel çevre ölçütleri

Ürünler, çevre içinde birbirleriyle ve çevre elemanlarıyla ilişki kurmak durumundadır. Bu ilişkiyi kuracak “uç” noktaların uygunluğunu fiziksel çevre ölçütleri sağlar. Ürünlerin detayları, bağlantı ayrıntıları, vücut ve ruhla hangi noktalarda uyum sağlaması gerektiği, ürünü desteklemek adına kullanılması gereken yan malzemelerin belirlenmesi, bu tür ölçütler sonucudur. Kullanılacak bir yüzüğün fiziksel çevre ile uyumu çok önemlidir. Eğer kullanılan bir yüzükte sivri ve sert noktalar varsa, kullanıcıyı sıkıntıya sokabilecek bir rahatsızlık yaratabilir, bir yerlere takılıp fiziksel çevre ile uyumu bozabilir. Bu tarz olumsuzlukları önlemek tasarım aşamasında mümkün olur (Demirtaş, 1996).

2.11.1.3 İletişimsel ölçütler

İletişimsel ölçütler, ürünlerin kendini kullanıcıya etkin bir biçimde iletmesini amaçlar. İletilen bilgi, tümüyle kullanıma dönük olabileceği gibi, ürünün temel varlığı da olabilir. Bu bakımdan iletişimsel ölçütleri, işlevsel iletişim ölçütleri ve kavramsal iletişim ölçütleri şeklinde incelemek mümkündür.

İşlevsel İletişim, bir ürünün nasıl kullanılacağını kullanıcının, doğrudan nesneye bakarak anlayabilmesidir. Kavramsal iletişim, ürünün biçim-işlev bağının kullanıcı bilincindeki karşıtı ile ilgilidir. Takı ürünü olarak geliştirilmiş her obje zaman içinde belli bir biçimsel bütüne ulaşır (Levan, 2005).

2.11.2 Psikolojik Ölçütler

Kişi yaşantısında oluşan her şeyi ve bu arada çevresini ve çevresini oluşturan nesnelere sürekli olarak değerlendirir. Gerek değerlendirme öncesi algılama süreci, gerekse değerlendirme olgusundan doğan gereksinimler psikolojik ölçütler başlığı altında toplanmıştır (Demirtaş, 1996).

2.11.2.1 Algısal ölçütler

Ürünün fiziksel ve biçimsel nitelikleri, onun nasıl algılanacağını belirlediği gibi, algılamayı izleyen kavrama sürecindeki değerlendirmeleri de etkiler. Algısal ölçüt, ürünün, olduğu gibi algılanacak ve kavrama sürecinde psikolojik sapmalar ve güvensizlik yaratmayacak bir biçimde tasarlanmış olmasıdır (Demirtaş, 1996 s.60).

2.11.2.2 Sosyo-kültürel ölçütler

Her toplum, bireylerinin davranışlarını değerlendirmek ve denetlemek amacıyla belli kural ve değer sistemleri yaratır. Toplumun kabul edilmiş bir üyesi olmak, ancak bu normlara uymakla gerçekleşebilir. Kişinin psiko-sosyal bir güvence duyabilmesi de onun toplum tarafından kabul edildiğine inanmasıyla olur. Kişi çevresindeki ürünleri seçerken, onları kullandığında psiko-sosyal bir güvence içinde olup olmayacağını da değerlendirir. Dolayısıyla tasarım, ürünün biçimsel ve kullanma niteliklerinin toplum değer sistemine uygunluğunu dikkate almalıdır (Young, 2008).

2. 11.2.3 Duygusal nitelikler

Kullanıcının bir ürüne yaklaşımında, duygusal bir değerlendirme süreci de vardır. Bu kabaca “beğenmek” ya da “beğenmemek” diye ifade edilebilir, ancak daha

derin bir tanım yapmak gerekirse, kullanıcının kendisini ürünle özdeşleyebilmesidir. Ürünün kendini kullanıcıya ilettiği tüm ortamlarda, kişinin yaşantısı boyu biriktirdiği bilinç ya da bilinçaltı değerler vardır. Bir dizi uyarı geldiğinde bu değerlerin anımsanması kişiye özel bazı ölçüler yaratır. Bu ölçüler sonucu kişi ürünle özdeşleşir ya da özdeşleşmez. Anımsanan değerlerin kişiye özel olmaları ve genellikle akılcı bir takım genellemelerle açıklanmaları, onların duygusal olarak nitelendirilmelerine neden olur (Demirtaş, 1996 s:62).

2. 11.2.4 Anlatım ölçütleri

Bir ürünün biçimlenmesi tasarımcının kendine belirlediği bir dizi amaç çerçevesinde olur. Doğru ve sağlıklı bir ürüne ulaşabilmek için bir çok amaç ve ölçütler ortaya koyma zorunluluğu vardır. Tasarımcı, ürünün kullanacağı malzemeleri ve düşünce öğelerini, iletilerini en iyi şekilde aktaracak biçimde seçer. Buna tasarımcının ürünü yorumlaması ve fikirlerini nesne diline dökmesi denilebilir. Bir tasarımcı kullandığı ürün dili ile kullanıcıya belli bir toplumsal tavır, fizyolojik tavır, psikolojik tavır önerir. O ürünü alan kullanıcı da, aslında tasarımcının bu yorumunu algılamış, bu önerilerini benimsemiş kişidir (Young, 2008).

2.11.3 Teknolojik Ölçütler

Her ürün belli bir teknolojik süreç sonucu üretilir. Bu sürecin fiziksel normları, tasarımcının amaçladığı biçimi elde edebilmesinde en geçerli kısıtlamalardır. İşlevsel ve psikolojik ölçütlere göre kâğıt üzerinde biçimlenen ürünün fiziksel bir varlık olabilmesi, ulaşılan biçimin mevcut teknoloji aracılığı ile gerekli malzemedan üretilmesine bağlıdır. Malzeme ve üretim yöntemlerine ilişkin ortaya çıkan bu gereksinmelere teknolojik ölçütler denir (Demirtaş,1996).

2.11.3.1 Malzeme ölçütleri

Malzeme ölçütleri hem etken hem de edilgen ele alınmaları gereken ölçütlerdir. Bir yandan, kullanılan malzemenin istenilen biçimin üretilmesine uygunluğu gerekirken öte yandan tasarlanan biçim kullanılacak malzemedan üretilebilir olmalıdır. Çünkü malzeme seçimi yalnız biçimsel niteliklerden değil, işlevden ve kullanma koşullarından kaynaklanır. Bu durumda malzeme ölçütlerini; seçilen malzemenin işlev ve koşullarına uygunluğu, seçilen malzemenin biçime uygunluğu, biçimlemenin seçilen malzemeye uygunluğu olarak üç grupta değerlendirmek mümkündür (Young, 2008).

2.11.3.2 Üretim yöntemi ölçütleri

Üretim yöntemi ölçütleri etken-edilgen ölçütleridir. Üretim yöntemi ölçütleri ikiye ayrıldığı görülür (Demirtaş,1996).

Seçilen Yöntemin Malzeme/Biçim Bütününe Uygunluğu: Her malzeme belli yöntemlerle işlenebilir. Malzemeye özgü işleme yöntemlerinin çeşitlenmeleri de, malzemeye verilmek istenen biçime göre oluşur. Dolayısıyla tasarımcı, üretim yöntemi seçiminde yalnızca biçimden ya da kullanılan malzemedan değil, bir malzeme- biçim bütününden etkilenir. Malzeme-biçim bütünü açıldığında şu etmenler gözlenir: Malzemenin cinsi, fiziksel durumu, malzemedan beklenen yapısal nitelikler ve elde edilecek biçim, üretim yöntemini etkiler (Demirtaş,1996 s:63).

Malzeme-Biçim Bütünü'nün Üretim Yöntemine Uygunluğu: Tasarım süreci içinde üretim yöntemi, bir seçenek değil, bir veri olarak da ortaya çıkabilir. Bu durum gerek sürecin çeşitli aşamalarındaki irdelemelerde, gerekse üreticinin olanaklarından kaynaklanan durumlarda bir kısıtlama oluşturabilir. Malzemenin cinsi, malzemedan beklenen yapısal nitelikler, malzemenin fiziksel durumu ve ürünün biçimsel nitelikleri, kullanılacak üretim yönteminin istem ve verilerine uygun olarak açıklanır (Demirtaş,1996).

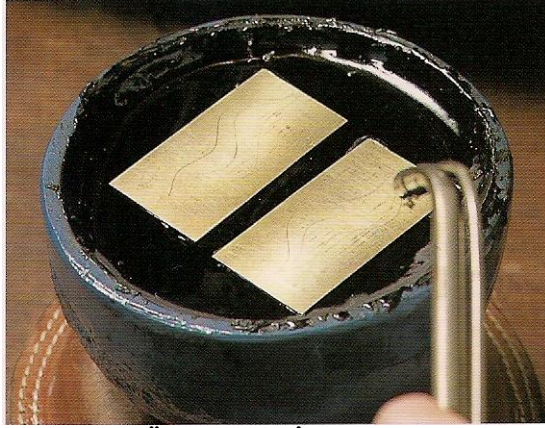
2.11.4 Ekonomik ölçütler

Ürünler insanların belli gereksinmelerini karşılamak için üretilirler. Ancak, gerek üretim gerekse bunu izleyen kullanım süreci, belli bir ekonomik ortamda gelişir. Gereksinmenin, üretilen ürünle karşılanması kapsamındaki tüm insan birimleri, bu olgunun belli bölümlerinden ekonomik yararlar elde etmeyi amaçlarlar. Üretilen ve kullanılan nesnenin etrafında gelişen bu ekonomik olgular ekonomik ölçütleri oluşturur (Young, 2008).

2.12 Takı Yapım Teknikleri

2.12.1 Kabartma (Repousse)

Metal eserlerin üzerine kabartma aletleri ve çekiç kullanılarak, kabartma süslemelerin yapıldığı tekniğe “repousse” (Çarpma, çakma) tekniği denir.



Şekil 22-Kabartma Örneği Zift İn Isıtılarak Eritilmesi İşlemi

Kabartmalar metal tabakasını dıştan (yüzden) veya içten (tersten) veya hem dıştan, hem de içten çekiçlemek suretiyle elde edilebilir. Gerçek repousse, içten (tersten), (şekil.22) çekiçleyerek kabartma yapma usulüdür; ancak “repousse” kelimesi, bütün kabartma süslemeler için genel bir deyim olarak kullanılmaktadır (Olver, 2001 s:52.).

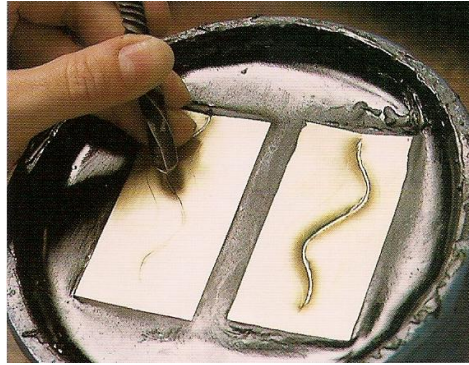


Şekil 23-Kabartma Örneği Çelik Kalemle Kontürlerin Belirlenmesi İşlemi

Metal eserlerin üzerine yapılacak kabartma desenlerin alçak kabartma olarak işlenmesi isteniyorsa “dıştan çekiçleme” usulü uygulanır. Daha çok tepsi ve tabak gibi sığ eserlerin süslemesinde kullanılan dıştan yani eserin yüz tarafından çekiçleme usulünde zemin çökertilerek desenlerin rölyef halinde kalması sağlanır. Bu usul uygulanırken zemin kısmının metali incelerek yarıya iner; buna karşılık zeminden itilen metal de kabartmaları meydana getirir. Çekiç darbeleri zemini kabalaştırıp

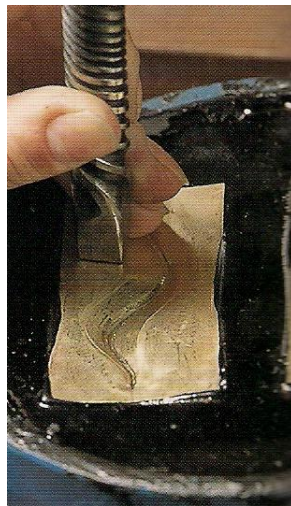
matlaştırdığından, parlak kalan rölyef desenler zeminle kontrast sağlar (Mcgrath, 1995, s:121).

Metal eserlerin üzerine yapılacak kabartma desenlerin yüksek kabartma olması isteniyorsa, “içten çekiçleme” usulü uygulanır. İçten, yani eserin ters tarafından çekiçleme usulünde zemine hiç el sürülmez; bu usulde yalnızca desenler istenen yüksekliğe gelinceye kadar kabartılır. Her iki kabartma usulünde de esas amaç düz olmayan bir satıh elde ederek ışık ve gölge oyunları sağlamaktır (Olver, 2001, s:52.).



Şekil 24-Kabartma Örneği Hatların Belirlenmesi İşlemi

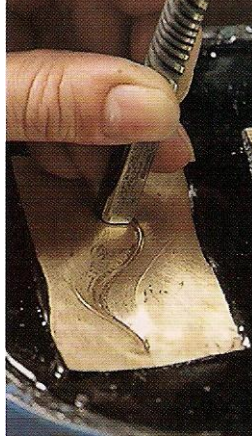
Kabartma işleminde kullanılan çekiçin, şeklinden çok ağırlığı önemlidir. İçten vurularak desenler kabartılacaksa, ağır ve yuvarlak yüzlü bir çekiç; dıştan vurularak zemin çökertilecekse hafif ve düz yüzlü ve daha uzun saplı bir çekiç kullanılır. Zemin çökertme işleminde hafif çekiç yerine tahta bir tokmakla çalışılabilir (Mcgrath, 1995, s:121).



Şekil 25-Kabartma Örneği Hatların Belirlenmesi

Repousse tekniği ile çalışan ustanın, çeşitli şekillerde yüzlerce repousse aleti vardır; (şekil.24-25) bu aletlerden 20-30 tanesi daha sık kullanılır. 10 cm.

uzunluğundaki repousse aletlerinin değişik kalınlıkları ve çeşitli biçimlerde (yuvarlak, kare, beyzi, yıldız gibi şekillerde uçları olur. İçten vurularak yüksek – kabartma desenlerin yapıldığı kabartma aletlerinin metali işleyen yüzleri kavisli; dıştan vurularak zemin çöktürülerek alçak rölyeflerin yapıldığı kabartma aletlerinin ise metali işleyen yüzleri düz olur (Olver, 2001 s:53).



Şekil 26-Kabartma Örneği

Ayrıca yıldız halka sayı veya harf biçiminde uçlarda vardır. Bütün repousse aletlerinin kenarları, metali kesmemesi ve keskin köşeler meydana getirmemesi için yuvarlatılmıştır (şekil.26).



Şekil 27-Kabartma Örneği

Repousse işlemi için kurşun, tahta, kum torbası gibi çok sert olmayan bir destek veya zift – çam sakız; kum – kül ve yağ karışımından hazırlanmış bir yatak kullanılır. (şekil.27) Sıcakken sıvı halinde olan bu karışım, soğudukça donar ve sertleşir.

Rölyefler en kolay, zift – yatak ılık haldeyken işlenebilir. Yatak ılıkken hem destek olabilecek sertlikte, hem de rölyeflerin yükselmesine engel teşkil etmeyecek bir esnekliktedir (Olver, 2001 s:53).



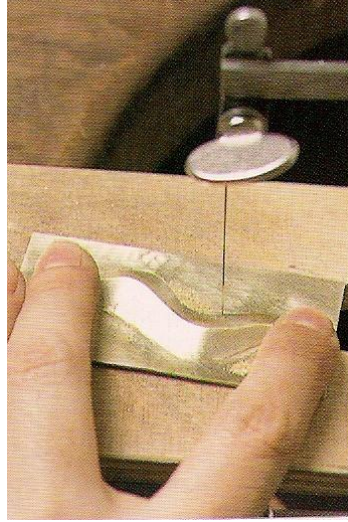
Şekil 28-Kabartma Örneği

Tavlanan metal tabakasının zift – yatağa konacak olan yüzü hafifçe yağlanır; böylece mahlûtun esere yapışması önlenir ve eserin repousse işlerini bittikten sonra yataktan alınması kolaylaşır.



Şekil 29-Kabartma Örneği

İçi boş kaba dıştan çekiçleme ile kabartmalar yapılacaksa, kabın içi yağlanıp sıcak haldeki zift karışımı ile doldurulur (şekil.29) ve orta yere tahta veya metal bir çubuk saplanır. Karışımın donup katılaştıktan sonra, usta bu çubuktan tutarak ve kabı istediği açıda eğerek çalışır (Olver, 2001 s:54).



Şekil 30-Kabartma Örneği Fazla Kısımların Kesilerek Alınması İşlemi

İçi boş bir kaba içten çekişleyle kabartmalar yapılacaksa bu kere eser zift yatak üzerine yanlamasına yatılır ve döndürüle döndürüle işlenir. Eserin yan yatırılarak işlendiği yatak, içine zift karışımının doldurulduğu yarım küre şeklinde, çok kalın duvarlı bir demir taktır (Mcgrath, 1995, s:121).

Bu demir tasını kabartmalar işlenirken sağa sola oynamaması için en az 10 kg. ağırlığında olması gerekir. Rölyefler yapılırken, demir tasın istenen açıda kımıldatılabilmesi içinde tas, deriden yapılmış bir simidin veya bir kangol ipin ortasına oturtulur.

Esere yüksek rölyef yapılırken, yükseltile kısımların metali çok incelik; bu kısımların delinememesi için eserin sık sık zift – yataktan alınarak, tavlama gerekir (şekil.30).

İçten çekişleyle kabartmaların yapılacağı eserin ağız kısmı, şayet repousse aletlerinin giremeyeceği kadar ise bu durumda kabartmalar, eserin içine sokulan uzun ve kıvrık kollu, ucu topuz şeklinde, özel bir demir alet kullanılarak yapılır (Olver, 2001 s:54).

Kabartma istenen yükseldiğe eriştikten sonra, kabın içi zift karışımı ile doldurulur ve bu kere de repousse aletleri kullanılarak kabartmalar dıştan düzeltilir.

Dıştan çekişleyle zemin çökertilerek alçak rölyeflerin elde edildiği tabak ve tepsi gibi sığ eserler, (şekil.31) ya doğrudan yassı bir tahta parçasının üzerine çivilenerek veya 3-4 cm kalınlığında zift karışımı ile doldurulması, büyük bir tahta

tepsiye oturtularak işlenir. Usta alçak bir kütüğün üzerine yerleştirildiği bu tahta tepsiyi bir kayışla dizine bağlar ve kendisi de yere diz çökerek çalışmaya koyulur. Yatağı kımıldatmak gerektiğinde, usta dizini kaldırarak kayışı gevşetir. Üzerinde çalışılan kütük yüksek olduğu takdirde, repousse ustası yüksek bir yere oturarak çalışır (Olver, 2001 s:55).

Kabartmaya başlamadan önce. Desenin çizileceği yüzeye, çabuk kuruyan sulandırılmış tebeşir tozu ve bitkisel zank karışımı bir solüsyon sürülür. İstenen desen ya doğrudan kalemle bu zeminin üzerine çizilir veya deseni bir kâğıda çizerek bu kâğıt tebeşirli yüzeyin üzerine yerleştirilir. Kâğıda çizilen desenin konturları bir iğne ile ve sık aralıklarla delinir. Sonra bu deliklerin üzerine çok ince kömür tozu serpilir (Olver, 2001 s:55).

Kâğıt kaldırıldığında, desendeki ufak siyah noktaların metalin – yüzeyine çıkmış olduğu görülür. Kabartma işlemine başlamadan önce, kabartılacak deseninin konturları ucu küt çalma kalemi kullanılarak derin olmayan yivler halinde çizilir. Sonra kabartılacak desene göre, kabartmaya veya zemin çökertmeye yarayan repousse aletleri kullanılarak içten veya dıştan çekiçleme ile rölyefler yapılır (Olver, 2001, s:55).

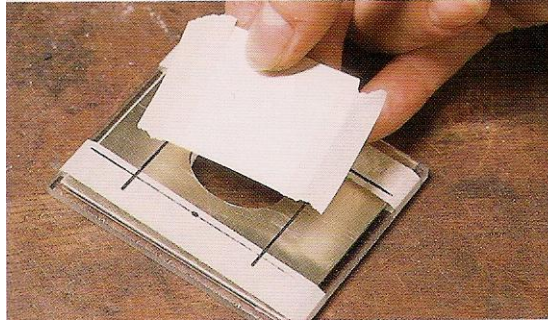
Repousse tekniği, altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç eserlerin süslenmesinde tek başına veya diğer süsleme teknikleriyle birlikte kullanılabilir.



Şekil 31-Kabartma Yapılmış Taki Örneği

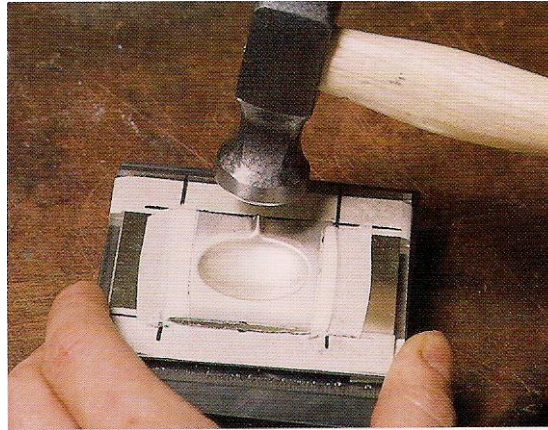
2.12.1.1 Kalıpla Kabartma

Kabartma desenlerle süslenecek bir eserde, aynı desenin tekrarlanması isteniyorsa, usta bu desenleri tek tek repousse tekniği ile kabartma yolunu seçmez; aynı sonuca daha çabuk ve kolaylıkla varacağı, kalıp ile kabartma denilen usulü uygulamayı tercih eder. Bu usulde, kalın bir tunç çubuğun ucuna, kabartılması istenen desenin negatifini çelik aletler kullanılarak oyulur veya böyle bir uç tavllanmış metalin üzerine; kabartmanın yapılacağı yere konarak, çubuğun arka ucuna çekiçle kuvvetli bir darbe vurulur (şekil.32).



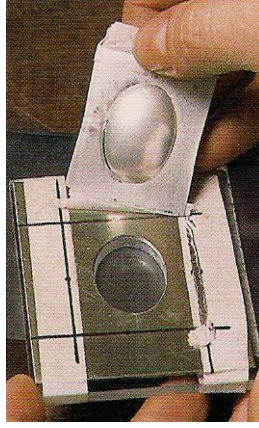
Şekil 32-Kalıpta Kabartma

Böylece, çubuğun ucundaki desenin negatifini olan oyuk eserin üzerine desenin pozitifini olarak ve rölyef şeklinde çıkar. Tasların, vazoların ağız kenarlarını süsleyen friz halindeki kabartmalar genellikle bu usül ile yapılır (Olver, 2001, s:56).



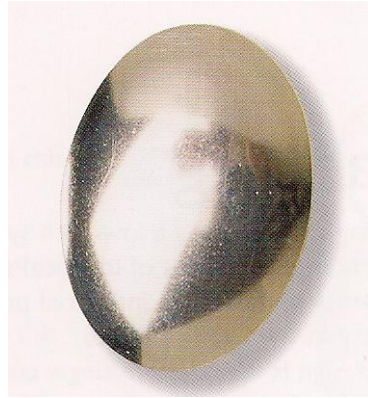
Şekil 33-Kalıpta Kabartma Metal Üzerine Baskı Uygulama İşlemi

Diğer bir kalıpla kabartma usulünde kabartma olarak yapılması istenen desenin negatifini, bu defa tunç veya kurşundan bir kalıbın üzerine oyulur veya bu oyuk dökümle elde edilebilir (şekil.34).



Şekil 34-Kalıpta Kabartma Örneği

Sonra tavllanmış haldeki metal levha, kalıptaki oyucuğın üzerine konup, arkasından çekilerek, levhanın oyucuğın içine girmesi ve oyucuğın şeklini alması sağlanır. Böylece kalıba oyulan negatif desen, metal eserin üzerine, hem pozitif, hem de rölyef olarak çıkar. Bu işlem istenen yerler üzerinde tekrarlanarak eser rölyeflerle süslenir (Olver, 2001, s:57).



Şekil 35-Kalıpta Kabartma Yapılmış Örnek

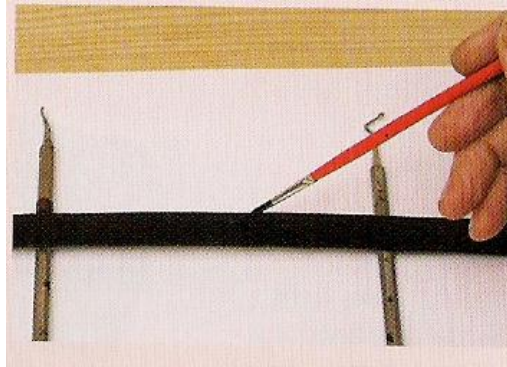
2.12.2 Asit İndirme

Günümüzde “kimyasal oyma” olarak tabir edilen bu işlem türüne eskiden “güçlü su” oymacılığı denirdi. Bu geleneksel metotta soğutulmuş bir bakır levha, mum tabakası ile örtülür. Sivri metalik bir uçla alttaki bakır ortaya çıkarılacak şekilde kazıma yapmak suretiyle desen çalışması yapılır. Bu safhada kimyasal oymaya ya da eski adı ile güçlü suya geçilirdi. XIII yy’ da keşfedilen nitrik aside, eskiden bu isim verilirdi. Güçlü adı hızlı erittiği, “su” ise o zamanlar sıvılara “su” dendiği için verilmiştir.



Şekil 36-Asit İndirme Metal Üzerine Zift İle Desen Çizimi

Piyasada satılan nitrik asit metali düzenli bir şekilde eritecek şekilde sulandırılmalıdır. Çevre sıcaklığında belli bir süre ile nitrik asit çözeltisine batırılan bir metalde meydana gelecek oyma derinliği tahmin edilebilir. Oyma hızı, yani bir dakikada ya da bir saatte oyulan kalınlık bilinmeli ve ölçülebilmelidir. Bu şekilde oymaya istenilen derinlik verilebilir. Oyma tamamlandığında mum temizlenir ve levha kullanıma hazır hale gelir.



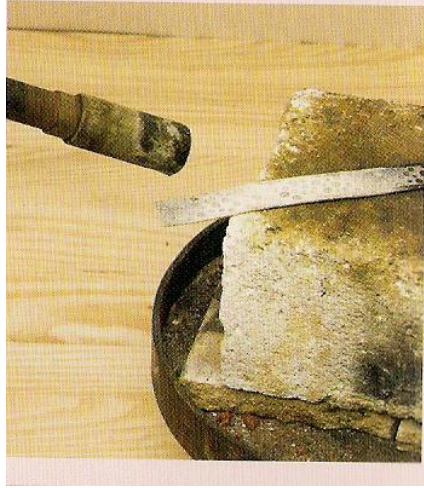
Şekil 37-Asit İndirme Metalin Arka Kısımının Zift İle Boyanması

Kimyasal oyma, takım ile yapılan oymaya göre daha yumuşak ve daha az soğuktur. Bakırda, sadece görsel (sanatsal) amaçlı gerçekleştirilmektedir. Fotoğrafın ve fotomekanik prodüksiyonun keşfinden önce ticari alan da dâhil önemi daha fazlaydı.



Şekil 38-Asit İndirme Metalin Asit İçerisinde Çözülmesi

Bakır levhalar çekiçlenerek sertleştirilmelidir. O zaman daha derin ve hızlı oyulur. Yumuşak ve ısıl işlem görmüş bakır daha yavaş oyulur. Oyma banyosu olarak 200'lik nitrik asit kullanılır. Yani, 42 °Be 'lik ticari asit % 50 oranında sulandırılır. Kullanılmış olduğunda, daha iyi etki göstereceğinden, yeni çözeltilere biraz bakır atılmalıdır. Bakır, sıvı demir perklorürle de çizilebilir. Çinko, asidin daha da sulandırılmasını gerektirir. Bu tür bir çözüm sadece çinko oymacılığında kullanılmalı; bakır için kullanılan çözelti kesinlikle sulandırılmamalıdır. 1 litre suya 100 gr hidroklorik asit 20/25 gr potasyu1 klorat karıştırılarak elde edilen ve "Hollanda ısırması" denilen çözelti de kullanılabilir. Oyma işlemi yarım gün bile sürebilmektedir. Kullanılan mum metale yapışmalı ve kimyasal dayanıklılığı olmalıdır. Bu sıvı ya da kat mumların hazırlanması için, sayısız tarif vardır. İklim ve mevsime göre etkinlikleri değişir. Bir türü, 300 gr mum, 200 gr bitum, 200 gr macun, 100 g kolofeni ile hazırlanır. Sıvı hali mumun kral suyu ile eritilmesi ile elde edilir. Katı mumlar sıcakken, sıvı olanlar ise fırça ile sürülür. Levhanın son derece iyi parlatılmış olması gerekir. Son kat, toz halindeki kalsiyum karbonat ile yapılır. Açıkta kalan kısımlarda daha fazla etki oluşturmak için mum normalde fümelenir (Wicks, 1985, s:151) .



Şekil 39-Asit İndirme İşleminden Sonra Zift Kalıntılarının Yakılması

Mumun oyulup metalin ortaya çıkarılmasında silindirik, değişik çapta uçlar kullanılır. Uzman eller; çivi, toplu iğne ve iğne kullanmaktadır. Asit tarafından oyulmuş olan levhaya ve kağıt üzerine baskı ile alınan, kopyalarına “akuafort” denir. Sanat dilinde, asitle metalik levhalara işlenmiş, desenlerin, kâğıt üzerine alınan kopyasına akuafort denir. Bakır levhadan yaklaşık 150, çinkodan 50 adet kopya alınabilmektedir. Genelde sanatçılar, daha az miktarda kopya üretmekte, metalik kalıbı imha etmektedirler (Wicks, 1985, s:151) .



Şekil 40-Asit İndirme Tekniğiyle Yapılmış Takı Örneği

Bir modelin aslına sadık şekilde röprodüksiyonu (kopyalanması) için, aynaya bakılarak mum oyulur; ya da desen saydam kâğıda işlenip tersinden muma geçirilir. Bu şekilde, akuafortlar modelin birer kopyası olurlar (Wicks, 1985, s:151).

Dekoratif ve sanatsal amaçlı kimyasal oyma, özellikle Orta Çağ ve sonraki yüzyıllarda silah üreticileri tarafından sıkça kullanılmıştır (Wicks, 1985, s:151).

Teknik hep aynı idi ve aşındırılmayacak yerlerin yalıtkan maddelerle kapatılmasını öngörüyordu. El oymacılığının aksine, kimyasal oymada talaş oluşmaz. 1500’lü yıllarda, bu kimyasal işlem sıkça kullanılırdı (Wicks, 1985, s:151).

Silahlar, daha gelişmiş silahların üretilmesi ile, sadece geçit törenlerinde kullanılmaya başlanmıştır. O zaman dekoratif kısım daha da ön plana çıkmıştır.

Fotoğrafın ve ışıkla temasta çözünebilirliği kalmayan maddelerin bulunması ile kimyasal oymacılık matbaacılığın gelişmesinde güçlü bir teknolojik araç olmuştur. Kimyasal foto – oymacılık böyle doğmuştur. Örnek olarak Ürdün bitumu olarak bilinen bir madde lavanta yağı veya terebentin özünde çözülen bir madde olmasına karşın, 2 ile 3 saat güneş ışığında kaldığında çözülmez hale gelmektedir. Başka bir deyişle bir bitum katmanının metal bir levhanın üzerine sürüldüğünü varsayalım. Mürekkeple herhangi bir desen çizilir ve ışığa tutulur.. Terebentin sadece mürekkep kaplı yerleri çözecektir. Çok kullanılan diğer maddeler jöle ile amonyum bikromat ile karıştırılmış balık zankıdır (Wicks, 1985, s:152) .

Bir tarife göre, 120 g. Suda 70 g balık zankı, 50 g jöle ve 3,5 gram amonyum bikromat eritilmeli, çözelti, koyu bir cam şişede de saklanmalıdır. 2 dakikalık süre sonucunda, bakır levhanın ışık gören yerleri suda çözülmeyecektir. Yıkandır, jöle kuruyuncaya kadar ısıtılır ve soğumayı müteakiben 15 dakika süreyle demir- perklorüre batırılır. Piyasada bu jölenin yerine kullanılabilir daha güvenilir ürünler mevcuttur. (Wicks, 1985, s:152)

Oymanın kalitesi “güçlü su”dan değişik çözeltilerin kullanılması ile elde edilir. Bakır için, demir perklorür, bakır klorür, amonyum persülfat kullanılır.

Demir türevleri için, demir perklorür, nitrik asit, kloridik asit ya da bunların karışımları kullanılır.

Günümüzde kimyasal oymacılık, bazen diğerlerinden daha ekonomik, bazen de tek mümkün olabilen işleme metodudur. Cama ve değerli değersiz tüm metallere uygulanabilmektedir.

Gümüşün kimyasal oyma işlemlerinde 1 litre suda eritilmiş 900 gram demir nitrat kristali tavsiye edilir. Elde edilen çözelti yaklaşık 46°’de kullanılmalıdır (Wicks, 1985, s:151).

Koruma katmanı tatbik edilmeden önce sulu nitrik asit çözeltisine batırılması tavsiye edilir. Dekoratif amaçlı, parlak olmayan bir yüzey isteniyorsa, 40 gr. Krom trioksit ve 20 gr. Sülfürik asit 2 litre suda eritilmelidir. Bu çözelti saatte 25 mikron Ag kazır. Sıcaklık arttıkça, hız da artmaktadır. Altın için, iki çözelti mevcuttur. Ya geleneksel kral suyu kullanılır ya da alternatif olarak sodyum siyanür-potasyum siyanür solüsyonu, içinde altın levhanın batırılmış olduğu oksijenli suya kademeli olarak eklenir (Wicks, 1985, s:151) .

2.12.2.1 Asitlerin Metaller Üzerindeki Kimyasal Etkileri

Her asidin kendine has özellikleri vardır. Asitlerden bazılarının belirli metalleri tamamen buhar fazına geçirmesi söz konusudur. Buna piyasada asidin; metali yemesi (eritmesi) denir. Aşağıda asitlerin bazı metallere etkisi hakkında bilgi verilmiştir.

Altın: Siyanür ve kral suyunda çözünür.

Gümüş: Nitrik asitte, alkalın siyanürlerde ve sıcak sülfürik asitte çözünür (Untracht, 1982, s.672).

2.12.3 Mineleme (Emaye)



Şekil 41-Mineli Takı Örneği

Mineleme yüksek ısıda camı metalle birleştirme aşamasıdır. Cam metale yapışması için şekillendirilir ve uygulanması için küçük parçalar halinde ezilir. Mineler, metalin katlılığına sahip oldukları gibi, camın parlaklığına, derinliğine ve saydamlığına da sahipler (Darty, 2004, s:9).

Mineleme, zaman içinde birçok ulusal sınırı aşarak, sanatçıların değerlilik, güzellik ve süreklilik için mineleme yaptığı bugüne gelmeyi başarmıştır. Bazı parçaların

yapımı ve ateşlenerek tamamlanması çok uzun zaman aldığından, çok zor ve yoğun bir araç olabilir (Darty, 2004, s:9).

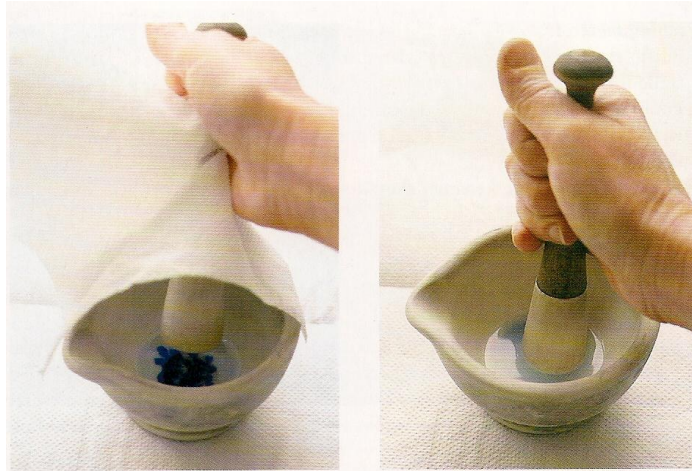
Buna ek olarak, sanatçı metal çalışma tekniklerinin ustası olmalıdır. Aletler, minelemeden önce şekillendirilmeli ve mücevher parçaları mineleme tamamlandıktan sonra hazırlanmalıdır. Eğer neden bazı minelenmiş işlerin pahalı görüldüğünü merak ediyorsanız, zamanın ve zanaatkârlığın parçaya eklendiğini unutmamalısınız. Bu özellikle ajur tipi için geçerlidir. Bu teknikte acele etmenin hiçbir yolu yoktur. (Web: <http://www.ganoksin.com/index.txt>)

Bir çeşit yüzey süsleme tekniği olan mineleme metal yüzeyler üzerine, yüksek ısı uygulayarak cam benzeri bir sır katmanının (mine) kaynaştırıldığı bezeme tekniğidir. İki çeşit mine vardır (Ball, 2006, s:41).

2.12.3.1 Mineleme Çeşitleri

2.12.3.1.1 Soğuk Mine

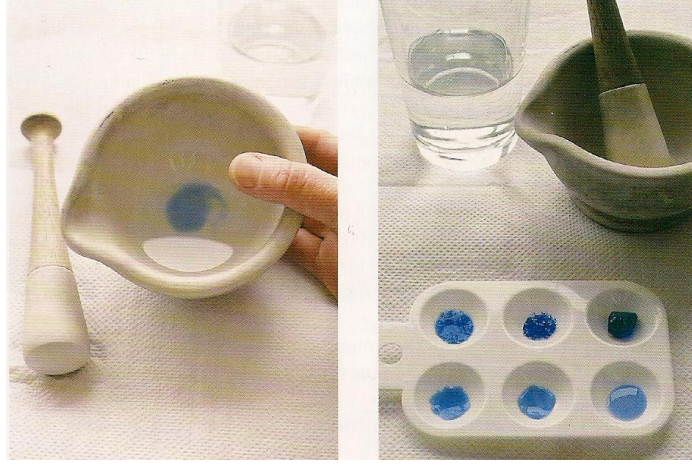
Metal yüzeyler üstüne, mine ve sertleştirici uygun oranlarda karıştırılıp sürülür. Daha sonra kurumaya bırakılır. Böylelikle cam bir yüzey elde edilir.



Şekil 42-Mine Malzemesinin Havanda Dövülmesi İşlemi

2.12.3.1.2 Sıcak Mine: Toz cam ve metal oksit karışımından yapılır. Değişik oranlardaki katkı maddeleriyle saydam ve saydam olmayan mineler yapılabilir. Metal oksitlerin katılımı ile çeşitli renkler elde edilir. İstenilen metal oksit cam tozuna karıştırılır ve eritilir 10 cm boyutlarında parçalar halinde dökülür soğuduktan sonra

dövülerek toz haline getirilir (şekil.43). Bezenmek üzere hazırlanan metal yüzeye bu toz sürülür ve obje fırınlanır. .(Ball, 2006, s:41)



Şekil 43-Mine Malzemesinin Yıkılarak Temizleme İşlemi

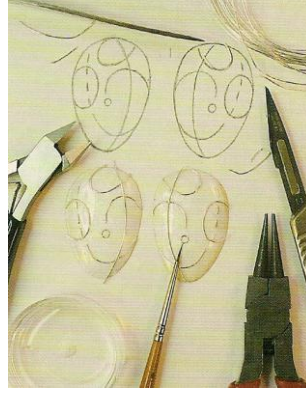
2.12.3.2 Mineye Renk Verici Oksitler

- Kobalt oksit: Mavi renk
- Demir oksit: Kırmızı renk
- Bakır oksit: Yeşil renk
- Arsenik oksit: Beyaz renk
- Uranyum oksit: Sarı renk
- Manganez oksit: Menekşe renk (Darty, 2004, s:48).

2.12.3.3 Mineleme Kullanımları

2.12.3.3.1 Hücre Tipi

Bu popüler süreçte, genellikle kaliteli gümüşten olan ince, yassılaştırılmış teller, belirli şekillerde eğilir ve bir kalıp oluşturmak için uçları birleştirilir. Bitmiş parçada, teller gümüş çizgiler olarak görünür ve dahası mineyi içeren küçük bölmeler oluşturur. Bu parçalar bazen oluşturdukları şekilde kaynaklanır, ama genellikle kendilerini güvene alacak mine bitiş aşamasına kadar, katalizör olarak adlandırılan mineye sıkıca tutturulurlar. Hücreler doldurulur, ateşe verilir, daha sonra ateşe verilmenin ardından, düz yüzeyin oluşturulması için gerekirse tekrar dondurulur (Ball, 2006, s:42,43).



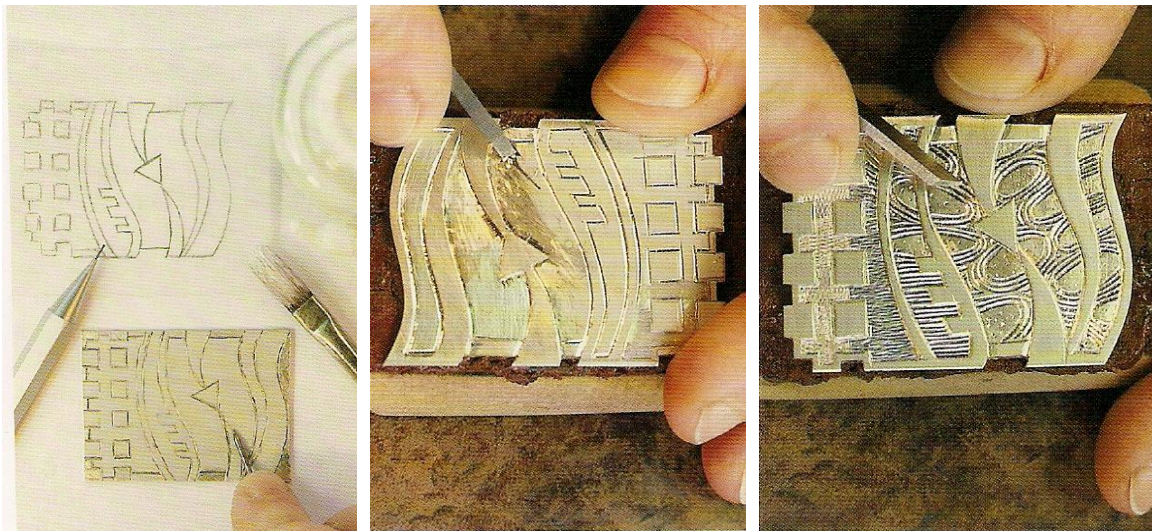
Şekil 44-Hücre Tipi Mine



Şekil 45-Hücre Tipi Mine

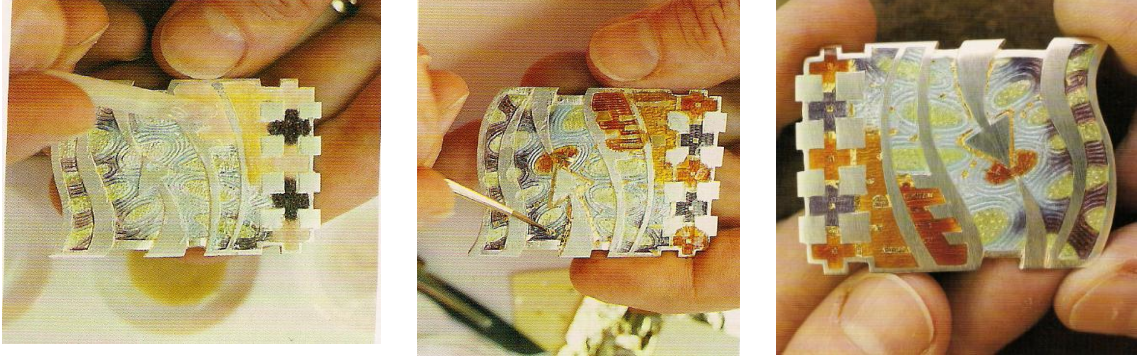
2.12.3.3.2 Yüksek Alan

Çukurlar, oyularak, yontularak, asitle indirilerek, döndürülerek ya da doldurularak metal bir tabaka üzerinde oluşturulur. Ardından, bu yerler, içlerinde erimesi için ateşe verilen toz halindeki mine ile doldurulur (Darty, 2004, s:79).



Şekil 46-Yüksek Alan Mine

Nadir olarak, kaplama olarak bilinen süreç içerisinde delikli tabakalar kaynakla birleştirilerek oyuklar yapmak mümkündür (Ball, 2006, s:58).



Şekil 47-Yüksek Alan Mine

2.12.3.3.3 Batık Mine

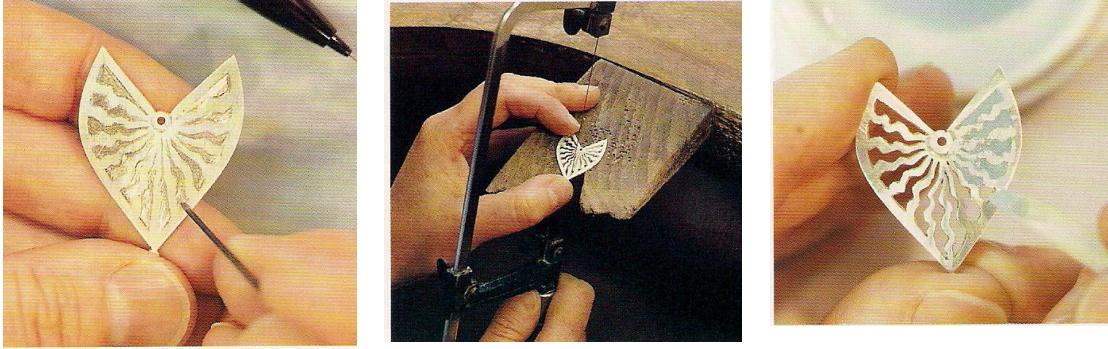
Bu süreç hücre tipinin ve yüksek alanın bir birleşimidir. Oldukça ince bir değerli metal yaprağı oyuk hale getirilir. Hücre tipi telleri dizayna göre eğilir ve bu alana yerleştirilir. Daha sonra toz mineyle doldurulur ve olağan şekilde ateşe verilir. Bu ayrıca sahte yüksek alan olarak da adlandırılır (Ball, 2006, s:59).



Şekil 48-Batık Mine Örneği

2.11.3.3.4 Ajur Tipi

Nadiren kullanılan bu teknikte, iki tarafta da açılan boşlukları doldurmak için mine yapılır. Bu lekeli cam gibi görünmesine neden olur. Yapraftan kesilen yapı, tel ya da dökümden oluşturulur (Darty, 2004, s:127), (şekil.49).



Şekil 49-Ajur Mine Örneği

Daha sonra, ateşleme sürecinde toz mineyi tutması için folyoyla ya da mikayla geçici destek oluşturulur. Boşluklar doldurulunca destek kaldırılır ve düz yüzey oluşturulur. Lekeli camdan pencereler gibi, bu gibi işler de ışık yansıyınca tamamen çarpıcı bir hal alabilir (Ball, 2006, s:59.), (şekil.50).



Şekil 50-Ajur Mine Örneği



Şekil 51-Ajur Mine Tekniğiyle Yapılmış Takı Örneği

2.12.3.3.5 Derin Kesim

Bu süreçte oyuklar, oyularak, işlenerek ya da kesiklerle kesilerek yapılır. Oyukların derinliğine ve dokusuna dikkatli ilgi gösterilir. Daha sonra parça şeffaf mine ile doldurulur. Oranlı derinlikler, çeşitli renklerin gölgeleri aracılığıyla, havuzdaki ya da göldeki suyun dibinin hareketlenmesinde oluşan değişik görüntüler gibi açığa çıkar. Daha derin noktalar, ince mineden dolayı daha koyu görünür, daha yüksektekiler daha parlaktır çünkü minenin yüzeyine daha yakındırlar (Ball, 2006, s:108).



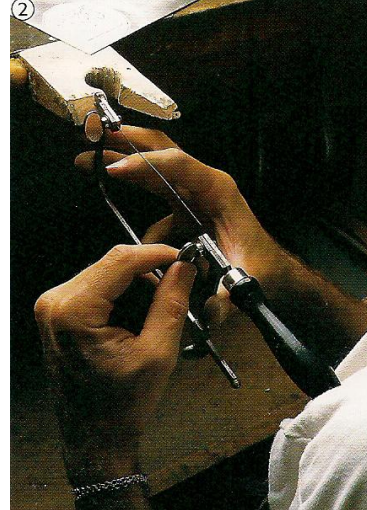
Şekil 52-Derin Kesim Mine Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği

2.12.4 Ajur

Madeni eserlerin üzerine, kesici ve delici aletler kullanarak, delikli süslemelerin yapıldığı tekniğe, delik işi, kesme veya ajur tekniği denir (Wicks, 1985, s:21).

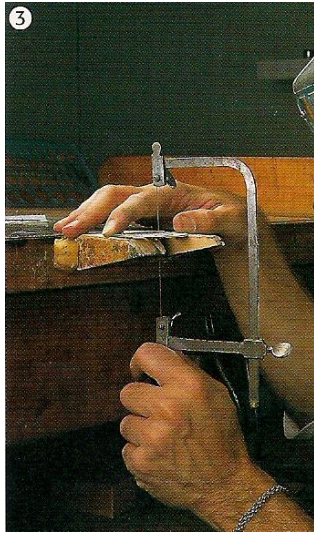


Şekil 53-Ajur Tekniği İçin Desen Çalışması

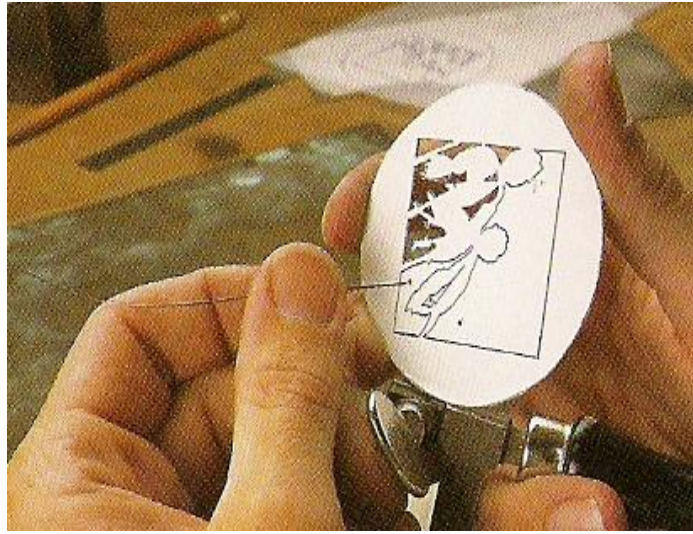


Şekil 54-Kıl Testeresi Ucu Takılması

Delik işi tekniği ile süslemeler yapılırken, bazen maden tabakasının üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek çıkartılır; bazen de zemin bırakılarak desenler kesilip çıkartılır. Sonra kesilen kenarlar törpülenerek pürüzleri giderilir (Wicks, 1985, s:21).

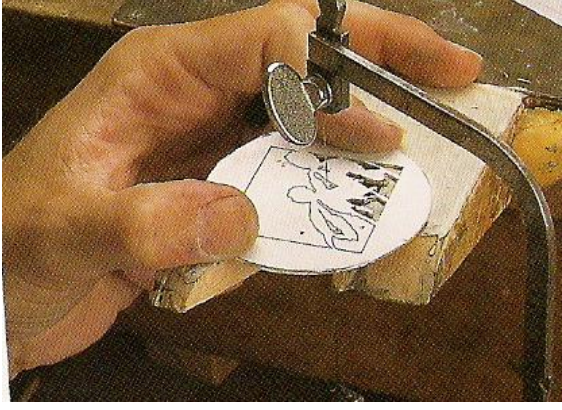


Şekil 55-Ajur Tekniği İçin Testere Tutuşu

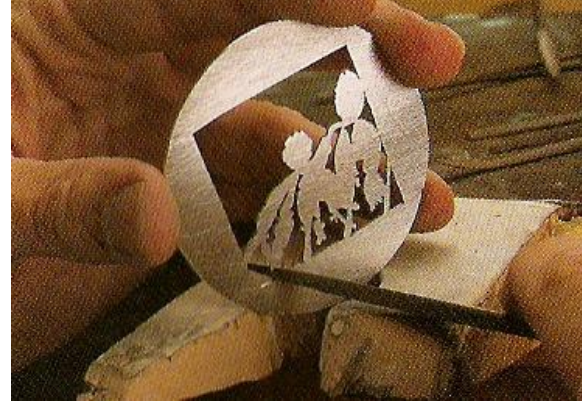


Şekil 56-Ajur Tekniği İçin Kılın Parça İçerisine Yerleştirilişi

Ajur tekniği, hem kandil gibi ince levhalardan dövme tekniği ile yapılan; hem de buhurdan ve mangal gibi dökümle yapılan tunç eserlerin süslemesinde, tek başına veya diğer süsleme teknikleriyle bir arada kullanılmıştır.



Şekil 57-Kıl Testeresi İle Kesim İşlemi



Şekil 58-Kesilen Kısımların Tesviye İşlemi

Ajur yapmak için ilk önce nasıl bir model yapılmak istenildiği belirlenir. Sonra plakanın üzerine model yapıştırılarak kuruması beklenir. İstenirse doğrudan metalin üzerinde de kesilecek yerler belirtilir. Delinecek olan yerler delindikten sonra kıl testereye uygun uç takılarak kesme işlemine geçilir. Testere ağzının metal üzerinde rahat oynaması için kıl balmumuna sürülür ve kesme işlemi yapılır (Mcgreight, 1997, s:11).



Şekil 59-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği



Şekil 60- Takı Örneği



Şekil 61-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği



Şekil 62-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği



Şekil 63-Ajur Tekniği İle Yapılmış Takı Örneği

BÖLÜM III

3. YÖNTEM

3.1 Araştırmanın Modeli

Bu araştırmanın bulguları, alan araştırması ve deneysel yöntemle elde edilmiştir. İnce Minare Medresesi Müzesi'nde bulunan mezar taşları v.b. mimariye bağlı süsleme öğeleri vaka incelemesi yöntemine göre detaylı olarak incelenmiştir. Mezar taşları, mimariye bağlı süsleme öğeleri motif özellikleri, ritim, denge ve kompozisyon olarak incelenmiştir.

Bu verilerden yola çıkılarak tasarımlar geliştirilmiş, bu tasarımlar kuyumculuk tekniklerine göre sınanmıştır.

3.2 Araştırmanın Evren ve Örnekleme

Araştırmanın evreni; Konya ili İnce Minare Medresesini kapsamaktadır.

Araştırmanın örnekleme ise; İnce Minare Medresesinin de bulunan çini, mezar taşları, duvar süslemeleri, mimariye bağlı süslemeler v.b. unsurlardan oluşmaktadır. Araştırmada 35 bilgi formu hazırlanmış, bu formlardan esinlenerek eskizler yapılmıştır. Eskizlere bağlı kalınarak 10 adet tasarım üretilmiş bu tasarımlardan 1 tanesi ürün olarak imal edilmiştir.

3.3. Veri Toplama Tekniği

İnce Minare Medresesi hakkında gerekli literatür araştırması yapılmıştır. İnce minare camisinde bulunan kaynaklar incelenecek görsel olarak kaydedilmiştir. Bunlar arasından seçilen örneklemelerin motiflerinden yola çıkılarak tasarımlar yapılmıştır.

3.4. Verilerin Analizi

Toplanan tüm veriler, hazırlanan bilgi formlarından yola çıkılarak yeni tasarımlar ve ürünler elde edilmiştir. Elde edilen veriler kuyumculuk teknikleriyle analiz edilmiştir. Bilgi formlarından yola çıkılarak yapılan tasarımlardan bir tanesinin tüm üretim aşamaları detaylı olarak analiz edilmiştir.

BÖLÜM IV

4. BULGULAR VE YORUMLAR

4.1 Eskizler

Bir şeyi, bir sanat veya edebiyat eserini ana çizgileriyle, türlü bölümleriyle belirten ön çalışmayı eskiz olarak tanımlayabiliriz.

Eskiz çalışmalarında ince minare medresesinde bulunan tüm detaylar dikkate alınmıştır. Fikir oluşturabilecek ve çıkış noktası sayılabilecek eserlere öncelik verilmiştir. Bütüne yani tasarıma ulaşmak için eskizlerden faydalanılmıştır. Yalın bir dille karakalem kullanılarak hazırlanan eskizlerin tamamı olmasa da bir kısmı tasarıma dönüştürülmüştür.

Bilgi formlarında ve görsellerindeki motif, şekil, biçim, vs. gibi unsurların yapısını, anlamını değiştirmeden tasarımlara ulaşılmıştır. Bunun yanı sıra desenlerin mimari öğeler dışında da kullanıla bildiği görülmektedir. Çeşitli el sanatları ürünlerinde olduğu gibi takı tasarımında ve üretiminde de kullanıla bilmektedir.

Kabara Biçimli Eskiz Çalışması;

Eserin genel hatlarından yola çıkılarak oluşturulmuş bir eskizdir. Dairesel hatların hâkim olduğu ve alçak rölyef sayılabilecek bir takı çalışmasıdır. Sonlandırıldığında mine kullanılarak renklendirmek mümkün olabilir (şekil.64).



Şekil 64-Kabara Biçimli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması

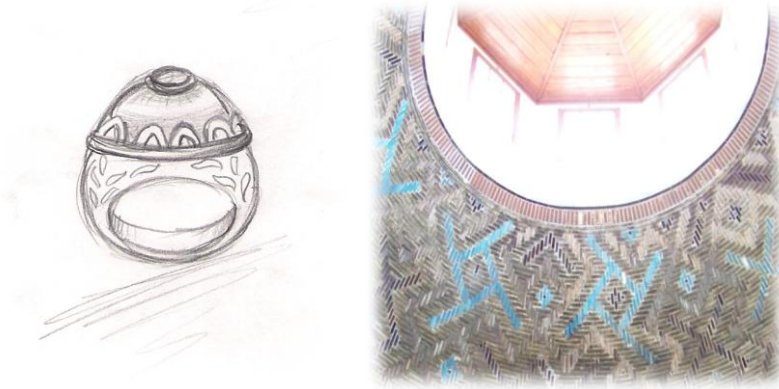
İç içe geçmiş zincirlerden oluşan taç kısmı üzerinde bir taş bulunmaktadır. Yüzüğün kol kısmını ise dışbükey bir formun oluşturması düşünülmektedir (şekil.65).



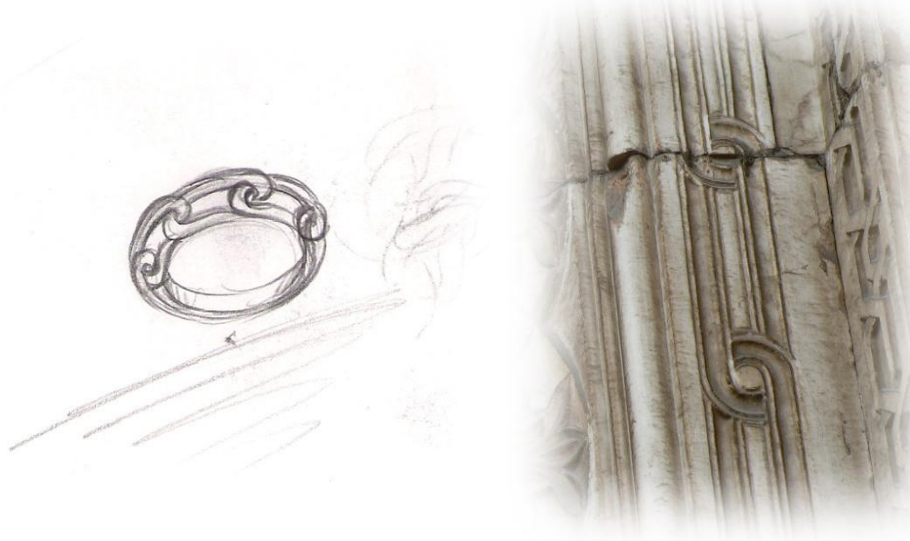
Şekil 65-Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması

Kubbe Biçimli Eskiz Çalışması

İnce minare medresesinin kubbesinden yola çıkılarak hazırlanmış bir taslaktır. Kubbenin dairesel yapısını göz önünde bulundurarak tasarlanmış, Üst kısmında bir taş bulunması düşünülmektedir. Yüzük kolu ile kubbenin birleşme noktalarında pencerelerden yola çıkılarak düşünülmüş boşluklar bulunabilir (şekil.66).



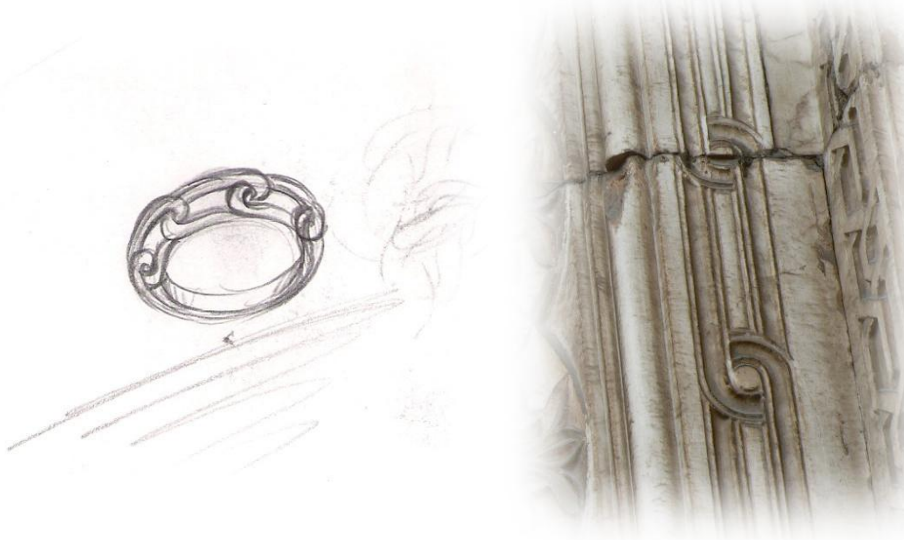
Şekil 66-Kubbe Biçimli Eskiz Çalışması



Şekil 67- Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması

İç içe geçmiş zincirlerden birim tekrarı yapılarak form oluşturulabilir. Alyans niteliğini taşıyan eskiz çalışmasında üst kısmını oluşturan bölüm kalın telden zincir, alt kısmı ise plaka metal kullanılarak üretilmesi tasarlanmıştır (şekil.68).



Şekil 68- Eğik Kesim Bordür Biçimli Eskiz Çalışması



Şekil 69-Yuvarlak Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Yuvarlak Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

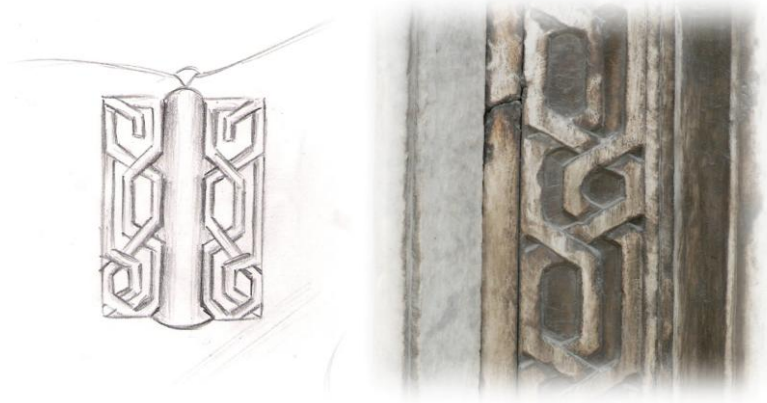
Eskiz esere bağlı kalınarak yapılmış, eserin bütününden fazla uzaklaşmadan dairesel formda bir biri üzerine inşa edilecek şekilde çizilmiştir. Bu eskiz tasarımı ve uygulaması yapılarak sonlandırılmıştır (şekil.70)



Şekil 70-Yuvarlak Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Düz Kesim Geçmeli Biçimli Eskiz Çalışması

Orta kısmı bombeli dışbükey kenarları ise kalın plaka metalden düşünülerek oluşturulmuş bir eskiz çalışmasıdır (şekil.71).



Şekil 71-Düz Kesim Geçmeli Biçimli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

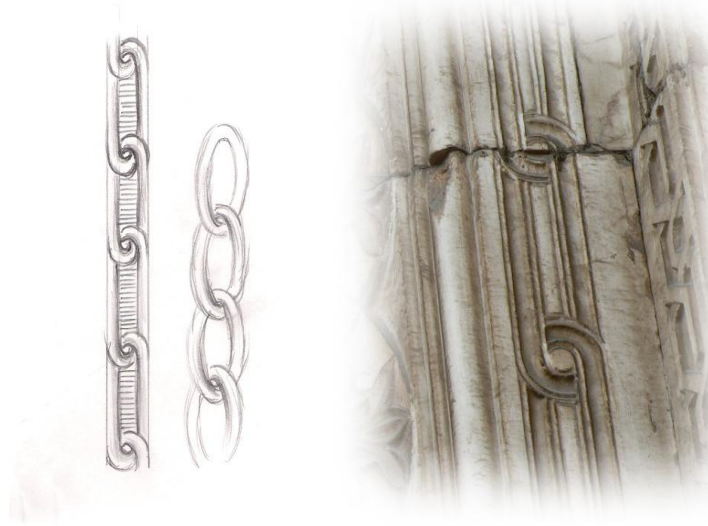
Kolye ucu olarak düşünülen eskizde metal plakadan kesilerek hazırlanmış rumi motifleri daha sonra birleştirilerek ürünün tamamına ulaşılması düşünülmektedir. (şekil.72).



Şekil 72-Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Takıların birleşme noktalarının da yahut bağımsız olarak sadece düz zincir olarak düşünölmektedir (şekil.73).



Şekil 73- Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

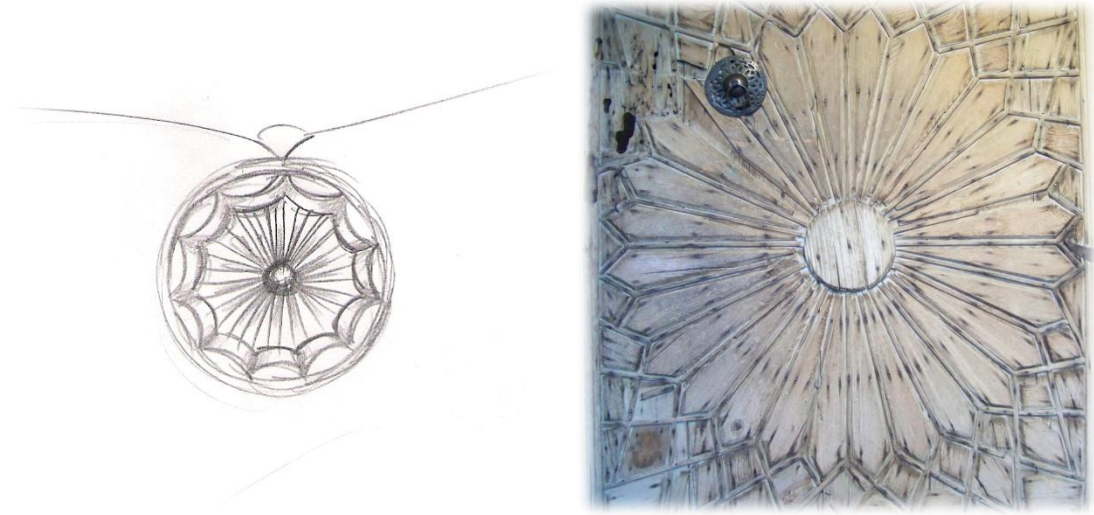
Geometrik motifler içerisine yerleştirilen çiçek deseni, kabartma tekniği uygulanarak yapılabilir. Dış geometrik form işe ajur tekniği ile plakadan kesilerek yapılması düşünölmektedir (şekil.74).



Şekil 74- Eğik Kesim Biçimli Eskiz Çalışması

Eskiz Çalışması

Dairesel dış formunu oluşturacak olan kısım kalın tel kullanılarak yapılacaktır. İç kısmı oluşturacak olan parça ise kalın plaka ajur tekniği kullanılarak kesilerek oluşturulacaktır. Orta göbek kısmını ise kabartılmış plaka kullanılarak tamamlanabilir (şekil.75).



Şekil 75-Eskiz Çalışması

Dik Kesim Eskiz Çalışması

Dış formunu iç içe geçirilmiş kalın teller oluşturmaktadır. Orta göbek kısmında bulunan iki damla şeklindeki kısmın bir bölümü tellerden diğer bölümü ise ajur tekniğiyle oyularak ve mine tekniğiyle renklendirilerek sonlandırılması düşünülmektedir (şekil.76).



Şekil 76-Dik Kesim Eskiz Çalışması

Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması

Yaprak ve çiçek kısmı plakadan oyularak şekillendirilebilir. Ortada bulunan dal kısmı ise kalın metal tel kullanılarak yapılması mümkündür. Yaprakların ve lalenin iç kısmında oluşan boşluk mine ile renklendirilecektir (şekil.77).



Şekil 77-Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması

Eğik Kesim Yarasa Motifli Eskiz Çalışması

Kabartma tekniği uygulanarak sağ ve sol bölümler ortasından kalın bir telden yapılmış halka ile birleştirilebilir. Uç kısmındaki geometrik şekil ise plakadan kesilerek ajur tekniği ile hazırlanabilir (şekil.78).



Şekil 78-Eğik Kesim Yarasa Motifli Eskiz Çalışması

Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması

Lale formu plakadan kesilerek ajur tekniği ile oluşturulabilir. Üst kısımda bulunan, damla biçimindeki form, kabartma tekniği kullanılarak meydana getirilebilir. Alt kısmı ise yine kalın plaka kullanılarak ajur tekniğiyle oluşturulabilir (şekil.79).



Şekil 79- Alçak Kabartma Lale Motifli Eskiz Çalışması

Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Medresenin kapısı üzerinde bulunan eser olduğu gibi eskize yansıtılmıştır. Kabartma ve ajur tekniği kullanılarak yapılabilir. Çelik kalem kullanılarak taş dokusunu metal üzerinde yaratmak mümkündür (şekil.80).



Şekil 80-Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Medresenin kapısı üzerinde bulunan kabartma desenler yine kabartma tekniği kullanılarak kolye ucu yapılacak şekilde düşünülebilir. Metal üzerinde taş dokusu yapmakta mümkündür (şekil.81).



Şekil 81- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Medresenin kapısı üzerinde bulunan eser olduğu gibi eskize yansıtılmıştır. Kabartma ve ajur tekniği kullanılarak yapılabilir (şekil.82).



Şekil 82- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

Medresenin kapısı üzerinde bulunan eser olduğu gibi eskize yansıtılmıştır. Kabartma ve ajur tekniği kullanılarak yapılabilir (şekil.83).



Şekil 83- Yüksek Kabartma Biçimli Eskiz Çalışması

4.2 Tasarımlar

Eskiz çizimlerinden yararlanılarak son çizimleri yapılmıştır. Bu aşamada eskizler renklendirilerek görsel bir zenginlik kazandırılmıştır. Eskizlerin tamamı olmasa da bir kısmı tasarım aşamasında kullanılmıştır.

Motiflerin tasarım aşamasında deforme olup olmayacağı sorusuna da cevap aranmıştır ve görülmüştür ki Geometrik biçim değişimi, Yüzey ve renk değişimi, Parça-bütün ilişkisini bozulmadan tasarımlar ortaya çıkabilmiştir.



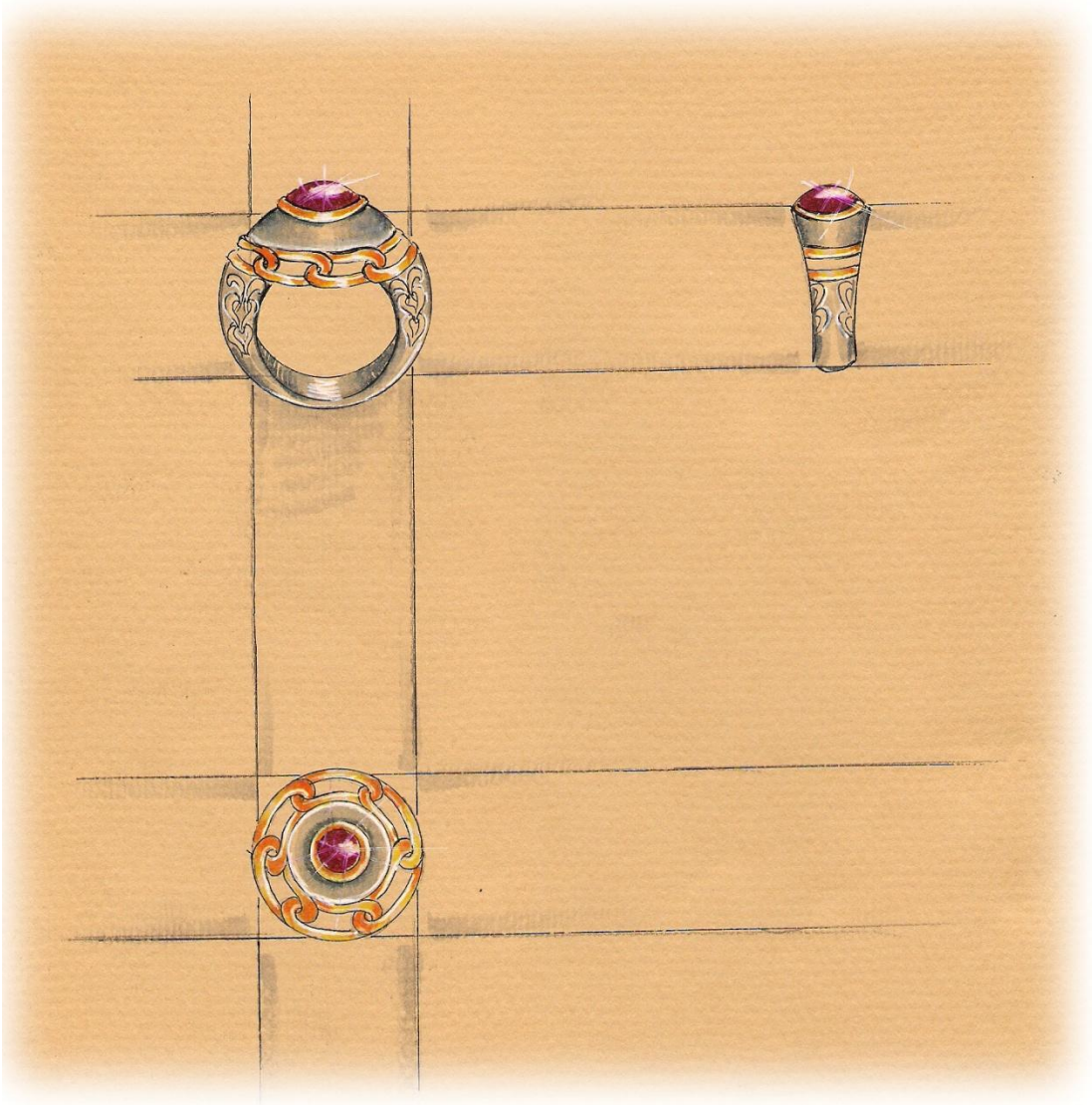
Şekil 84-Geometrik Biçimli Kolye Ucu Tasarım Çalışması

Tasarım beyaz ve sarı metal kullanılarak yapılabilir. Ajur tekniğinin hâkim olduğu tasarımda parçalar birbirinden bağımsız olarak hazırlanır. Takı kaynakla birleştirildikten ve sonlandırıldıktan sonra, orta göbek kısmına yeşil renkte olan yeşim taşı yerleştirilir.



Şekil 85- Mineli kolye Ucu Tasarım Çalışması

Gümüş metal kullanılarak yapılabilir. Kabartma tekniği kullanılarak form kazandırıldıktan sonra ajur tekniği kullanılarak desenler metal üzerine işlenir. İç kısımlarını oluşturan boşluklar ise mine tekniği kullanılarak renklendirilir.



Şekil 86-Bordür ve Ajurlu Yüzük Tasarım Çalışması

Yüzük olarak düşünülen tasarımın en üst kısmını kırmızı renkte bir taş oluşturmaktadır. Hemen alt kısmında sarı renkte metal kullanılarak zincir formunda bir geçiş elde edilmiştir. Yüzüğün kol kısmında ise ajur tekniği ile motifler işlenmiştir.



Şekil 87-Ajur Tekniği Kullanılmış Kolye Ucu Tasarım alışması

Yuvarlak dış formundan başlayarak takı oluşturulmaya başlanmıştır. Ajur tekniği ile metal üzerine işlenen motifin iç kısmına metal bir halka kaynatılır. Daha sonra i kısımdaki yıldız figürü kabartma yöntemiyle içbükey bir form kazanır. En üst kısmı oluşturan iek motifi ise dışbükey olarak form kazandırılarak takıya eklenir. En üst ve orta kısmı oluşturan tomurcuk kısmı ise bir taşla oluşturulacaktır.



Şekil 88-Kolye Ucu Tasarım Çalışması

Dış formunu iç içe geçirilmiş kalın teller oluşturmaktadır. Orta göbek kısmında bulunan iki damla şeklindeki kısmın bir bölümü tellerden diğer bölümü ise ajur tekniğiyle oyularak ve mine tekniğiyle renklendirilerek sonlandırılacaktır.



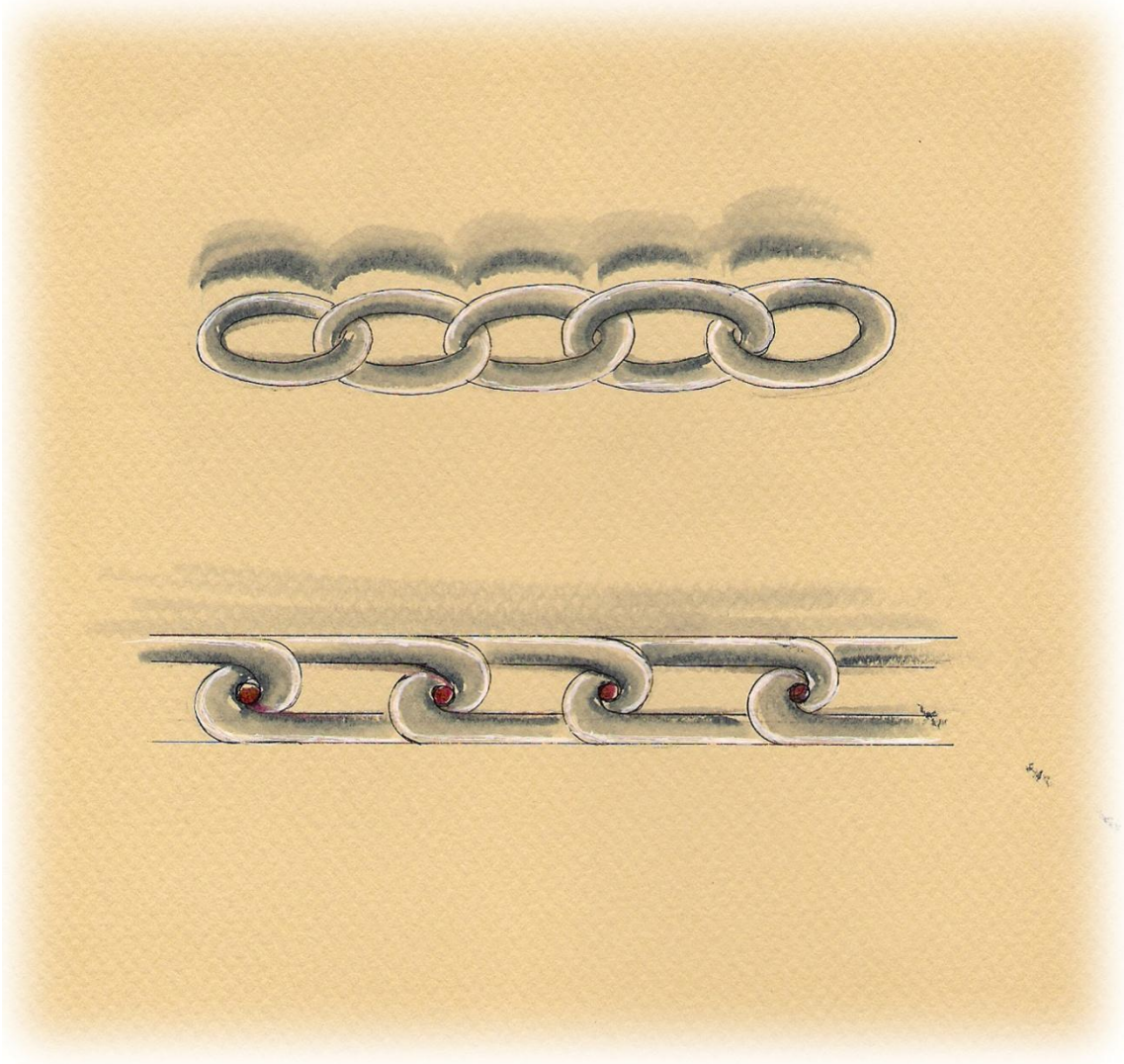
Şekil 89-Geçmeli Bordür Biçimli Kolye Ucu Tasarım Çalışması

Kenar kısımlarını ajur tekniği kullanılarak plakadan kesilerek oluşturulacaktır. Orta kısmında bulunan düz bombeli yüzey ise kabartma tekniğiyle oluşturulacaktır.



Şekil 90-Mineli Bordürlü Kolye Ucu Örneği Tasarım Çalışması

Dairesel dış formunu kalın teller oluşturmaktadır. İç kısmını ise kabartma tekniği ile yapılmış plaka oluşturmaktadır. Orta göbek kısmında yeşil renkli bir taş bulunmaktadır. En son olarak mine tekniği kullanılarak renklendirilecektir.



Şekil 91-Bordürlü Zincir Tasarım Çalışması

Tamamen seri üretme uygun olarak düşünülmüş bir zincir veya bağlantı ögesidir. Kalın yuvarlak veya yassı formda teller kullanılarak ürün hayata geçirilecektir.



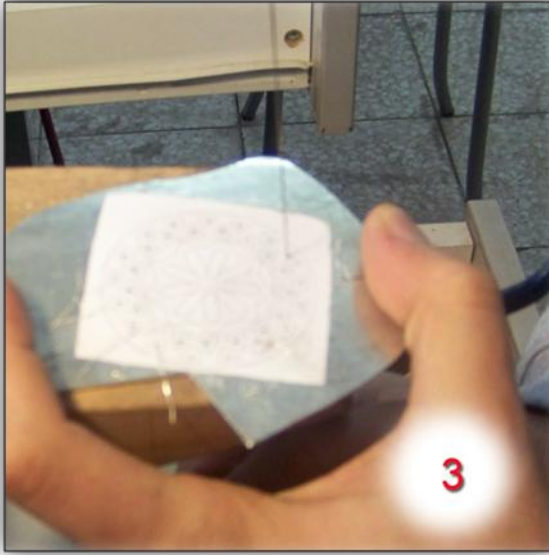
Şekil 92-Mineli Lale Biçimli Broş Tasarım Çalışması

Lale formuna bağlı kalınarak tasarlanmıştır. Yaprak ve çiçek kısmı kalın metal plakadan ajur tekniği kullanılarak oluşturulacaktır. Sap kısmını ise yuvarlak kesitli metal telden yapılacaktır. Ajur tekniği ile oluşturulan kısımlardaki boşluklar soğuk mine uygulanarak tamamlanacaktır.



Şekil 93-Kubbe Biçimli Ajurlu Yüzük Tasarım Çalışması

Medresenin üst kısmından esinlenilerek ortaya çıkarılmış bir yüzüktür. Sarı ve beyaz metaller kullanılarak görsel zenginliği artırması düşünülmektedir. Üst kısmını kırmızı renkte bir taş, yüzük kol kısmını ise ajurlu desenler oluşturmaktadır.



Şekil 96-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi

Fireze ile açılarak deliklere 0.3 mm kalınlığındaki kıl testere takılır ve desen üzerindeki çizgilerin dışı hatları takip edilerek kesilir.

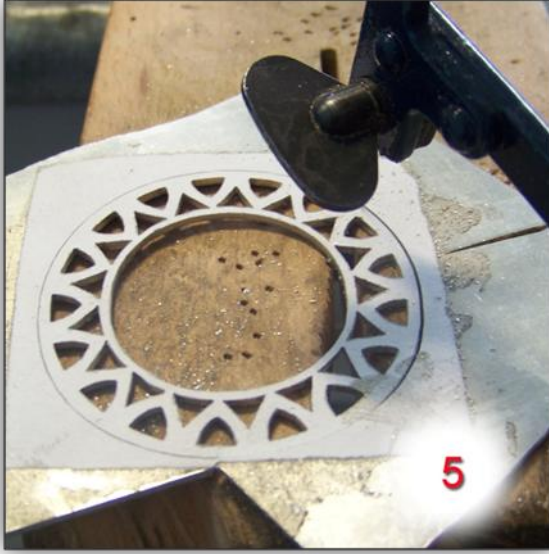
Kalan boşluklar desenlerin bir kısmını oluşturmaktadır. Kıl testeresi dik tutulmalı ve kesim esnasında süreklilik esas alınmalıdır. Duraksayarak kesim yapmak dalgalar halinde izler bırakacaktır.



Şekil 97-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi

Kıl testeresi ile kesilen boşluklar tesviye yapılmaması gereken boşluklardır dolayısıyla kesim esnasında oldukça dikkatli olunmalıdır.

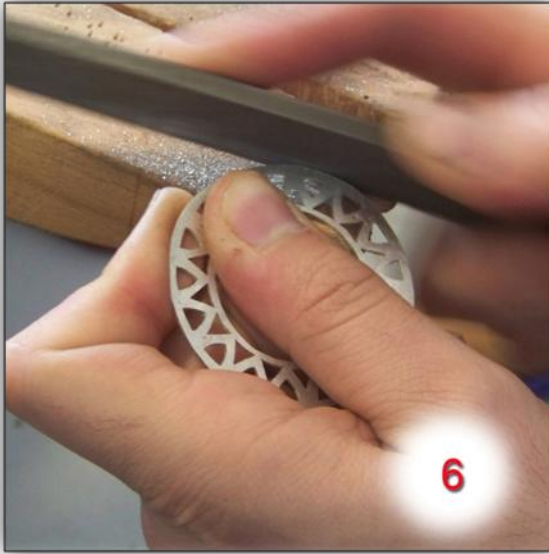
Testere dik konumda ve tüm kıl kullanılacak şekilde metale sürtülmelidir. Bal mumum testereye sürülerek kesimin kolaylaştırılması sağlanılabilir.



Şekil 98-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi Kullanma İşlemi

Desen üzerin de kalan iç kısmı da boşaltılarak modelin dış kısmı ortaya çıkartılır.

Ajur tekniği kullanılarak yapılan kesimlerde desenin iç kısmında dış kısmına doğru bir yol izlenmelidir. Bunun sebebi keseceğimiz noktaların mukavemetini sağlamaktır. Dış kısmında plaka kalacağından testere baskısına dayanımı daha kuvvetli olacaktır.



Şekil 99-Uygulama Çalışması Tesviye İşlemi

Modelin dış çerçevesi lama eğe kullanılarak tesviye yapılır ve düzgün bir biçim kazanmasına yardımcı olunur.

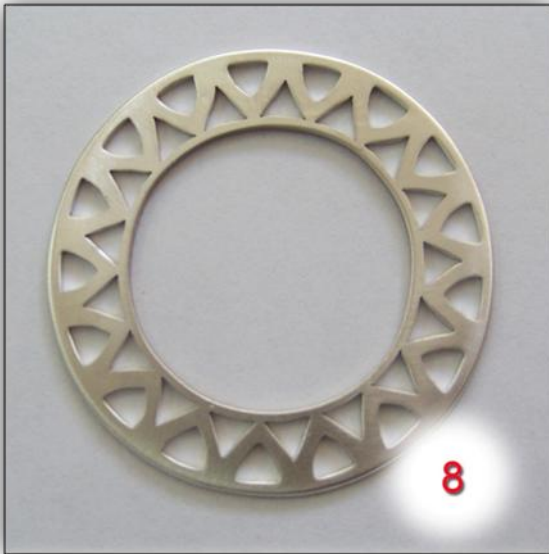
Tesviye yapmamızın asıl amacı kesim sırasında oluşabilecek pürüzlerden modeli arındırmaktır. Tesviye esnasında modelin formuna bağlı olarak dairesel hareketler kullanılır.



Şekil 100-Uygulama Çalışması Zımpara İşlemi

Kesim işlemleri bitirilen model polisaj makine sına takılan 500 mm lik broseli zımpara yardımı ile zımparalanır.

Bu işlemin amacı Cila yapılacak olan kısmın daha pürüzsüz bir yüzeye sahip olmasıdır. Model zımparaya paralel tutulmalı çok fazla baskı uygulanmamalıdır. Bu aşırı deformasyon ve ısınmaya sebebiyet verebilir.



Şekil 101-Uygulama Çalışması

Ürünün ilk aşaması sonlandırılmıştır. Kesilip tesviye yapıldıktan sonra polisaj makinesin de zımparalanan model bir sonraki aşama için hazır vaziyete getirilmiştir.

Kaynak işlemine girecek her parça için bu işlemler tekrarlanmalıdır.



Şekil 102-Uygulama Çalışması Ölçü Alma

Sarı renkte olan alaşım(alloy) bir halka oluşturmak için modelin iç kısmının ölçüsü alınır.

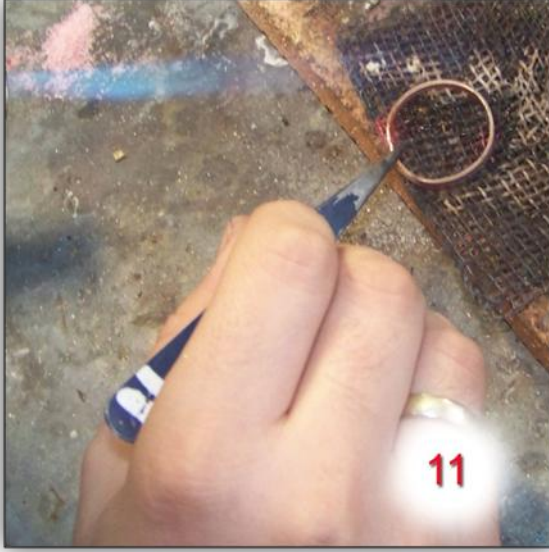
Ölçü alındıktan sonra makas ile kesilen alaşım sertleşeceği için tekrar ısıtılarak yumuşatılır ve formun içerisine oturup oturmadığı kontrol edilir.



Şekil 103-Uygulama Çalışması Kontrol İşlemi

Parça içerisine kaynak yapılmadan önce son kontrolleri yapılır.

Yuvarlak kesitli bir malafa kullanılarak dairesel biçim tam düzgün olması sağlanır. Kaynak işleminin sağlıklı olabilmesi için iki metal arasında boşluk bırakılmaması gerekmektedir.



Şekil 104-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Alaşım metalden oluşturulan halka iki ucu kaynatılarak birleştirilir.

Kaynak işleminde düşük ayar gümüş kullanılır. Bunun sebebi ise erime sıcaklığının alaşım metale oranla daha düşük olmasıdır. Dolayısıyla daha erken eriyen kaynak metali iki ucun birbirine kaynaşmasını sağlayacaktır.



Şekil 105-Uygulama Çalışması Yüzük Boyu Ayarlama Makinesi Kullanımı

Yüzük boyu ayarlama makinesi yardımı ile parça içerisine sıkıştırılır.

Kenarlarda boşluk kalmasını engellemek amaçlı bu işlem kollu bir makine ile yapılır kola uygulanan baskı malafa şeklindeki kesitleri açarak parçanın genişlemesini sağlamaktadır böylelikle iç kısımda bulunan alaşım metal esneyerek bütünlüğü sağlamış olur.



Şekil 106-Uygulama Çalışması

Birbirine temas eden iki parçanın kaynak işlemine geçilir.

Öncesinde borak adı verilen beyaz bir minerale yüzeyin kimyasal temizliği sağlanır. Daha sonra kaynak metali iki parçanın birbirine temas eden yüzeyleri arasına eritilir böylelikle parçalar birleştirilmiş olur.



Şekil 107-Uygulama Çalışması

Kaynak işlemleri tamamlandıktan sonra objenin ikinci aşamasında sonlanmış sayılır.

Kaynak işleminden sonra metaller %10 luk sülfirik asit çözeltisinde bekletilerek boraks ve diğer atık maddelerden arındırılır ve resimdeki gibi doğal renklerini almaları sağlanır.

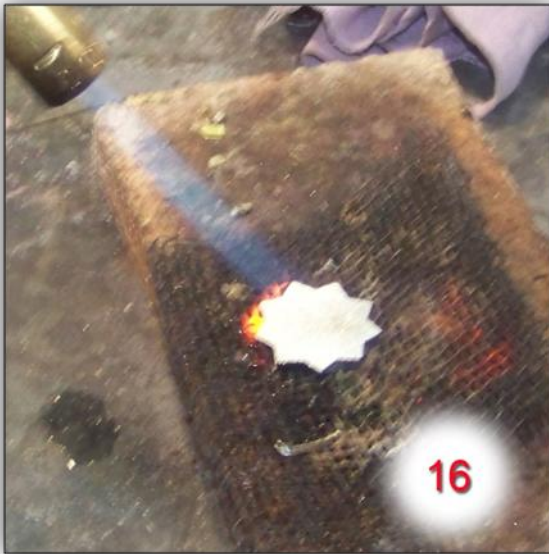


Şekil 108-Uygulama Çalışması Tesviye İşlemi

Testere ile kesilen parça eğe ile tesviye işlemine tabi tutulur.

Tesviye işleminde dikkat edilmesi gereken husus eğe'yi dik ve güçlü tutmaktır. Eğe'nin dişleri ileri doğru yapılan hareketlerde talaş kaldırıp işlem yapacağından asıl baskı hep ileri doğru itişlerde uygulanmalıdır.

Sıklıkla eğe'nin dişleri temizlenmelidir.



Şekil 109-Uygulama Çalışması Tavlama İşlemi

Kesilen ve tesviyesi yapılan parça soğuk işleme tabi tutulacaktır. Kırılma ve bozulmaları önlemek için tavlama işlemi uygulanır.

Tavla işlemi ısı uygulanarak metalin kristal yapısındaki bağların zayıflatılmasıdır.

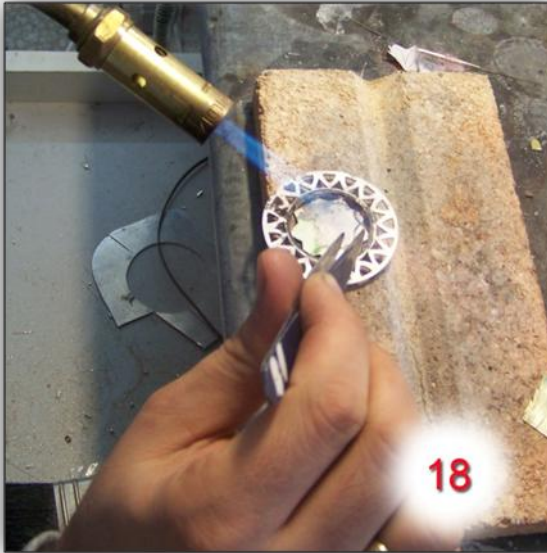
Böylelikle parça yumuşar ve daha esnek bir hal alır. İstenilen forma girmesi daha kolaylaşır.



Şekil 110-Uygulama Çalışması Kabartma İşlemi

Heşlek takımı yardımıyla kesilen parçaya yarım yuvarlak bir form verilir.

Heşlek takımı demir bir malzeme olduğundan gümüşe oranla daha serttir, dolayısıyla demir küre formu artı ve eksi yüzeyler arasında kalan gümüş metaline verilir. Kabartma tekniğinde en sık kullanılan yöntemdir.



Şekil 111-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Hazırlanan parça diğer kısımlarla kaynak yardımı ile birleştirilir.

Kaynak işlemi rutin olarak devam ettirilir. Fakat daha dikkatli olunmalıdır daha önceden yapılan kaynaklar eriyerek parçanın bozulmasını sağlayabilir. Bunu önlemek için farklı erime sıcaklıklarına sahip kaynaklar kullanılabilir.



Şekil 112-Uygulama Çalışması Kıl Testeresi İle Kesim İşlemi

Desenlerin daha düzgün ve anlaşılır olabilmesi için farklı bilgisayar yazılımları kullanılarak çizilmesi mümkündür.

Bilgisayar ortamında yapılan çizimin çıktıları alındıktan sonra gümüş levha üzerine yapıştırılır. Hava kabarcığı kalmamasına dikkat edilerek yapılan bu işlem sonucunda yapıştırıcı kuruyana dek beklenir.



Şekil 113-Uygulama Çalışması Zımpara İşlemi

Kesim işlemleri bitirilen model polisaj makinesine takılan 500 mm lik broseli zımpara yardımı ile zımparalanır.

Zımparanın numaraları büyüdükçe 700 mm, 1000 mm gibi yüzeyden kaldıracığı metal talaşı da azalır ve daha pürüzsüz bir hal alır

Bu işlemin amacı Cila yapılacak olan kısmın daha pürüzsüz bir yüzeye sahip olmasıdır.



Şekil 114-Uygulama Çalışması Taş Kesim İşlemi

Tasarımda kullanılacak olan mercan taş tam ortasından ikiye bölünür.

Fireze ucuna takılacak olan elmas dairesel bir uç yardımıyla bu işlem yapılır.

Organik taşları kesmek bu yöntemle mümkündür, fakat silis bazlı taşları örneğin kuvars, ametist gibi taşlar da susuz kesim uygulanamaz.



Şekil 115-Uygulama Çalışması Mercan Zımparalama İşlemi

Kesilen mercanın altta kalacak olan kısmı zımpara yardımı ile düzeltilir.

Bunun amacı zemine tamamen düz bir şekilde oturmasıdır. Eğer taşın alt kısmında dalgalanmalar olursa bu yuva yapıldıktan sonra o kısımlarda boşluk olmasına sebep olacaktır.



Şekil 116-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı

Mercan taşı tasarıma yerleştirebilmek için gerekli taş yuvası yapılır.

Taş yuvası yani kuşak yuva yapımında saf gümüş metali kullanılır. Daha yumuşak ve kolay şekil alma özelliğinden ötürü.

Taşın ölçüsü alınır ve malafa yardımı ile düzgün dairesel bir yapıya sahip olması sağlanır.



Şekil 117-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı

Hazırlanan yuvanın taşta tam olarak uyup uymadığı kontrol edilir.

Eğer yuva küçük gelirse taş oturmayacaktır. Büyük gelirse de potluk yapacaktır ve taş içerisinde hareket edecektir.



Şekil 118-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Taş yuvasının kenar uçları kaynatılarak birleştirilir.

Taş yuvaları saf metalden yapıldığı için bunların kaynağında erime derecesi çok yüksek kaynaklar kullanabiliriz.

Böylelikle diğer metallerle birleştirildiğinde sorunlarla karşılaşmayız.



Şekil 119-Uygulama Çalışması Kuşak Yuva Yapımı Testere Kesimi

Levha gümüş üzerine kaynatılan yuvanın etrafı kıl testeresi yardımı ile kesilir ve fazla kısımlarından arındırılır.

Daha sonra kesilen kısımlar eğe yardımıyla önce tesviye sonra ise polisaj makinesinde zımpara yapılarak kaynak işlemi için hazır hale getirilir.



Şekil 120-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Hazırlanan taş yuvası kaynak yardımı ile modelin orta kısmı ile birleştirilir.

Kaynaklar ortalama 800 c derece ve daha düşük sıcaklıkta eridiğinden Lpg tüp ateşi yeterli olacaktır.



Şekil 121-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Askı elamanı olarak kullanılacak olan kısım için bir gümüş tel kolyenin tam ağırlık merkezinden geçecek doğrultuda kaynatılır.

Bir zincir veya başka bir ara elamanla kullanılacak olmasına dikkat edilecek şekilde hazırlanır.



Şekil 122-Uygulama Çalışması Kaynak İşlemi

Gümüş tel üzerine zincir, deri v.s. gibi malzemelerin geçebileceği kadar genişlikte şarnel gümüş tel üzerine kaynatılır.

Şarnel içi boş boru şeklinde metale verilen isimdir.



Şekil 123-Uygulama Çalışması Cila İşlemi

Kaynak işlemleri bitirilen modelin ön cilası polisaj makinesinde yapılır.

Ön cilada farklı kalınlıklara sahip farklı sertliklerde keçeler ve ponzalar kullanılır.

Ponzalar sertliklerine göre farklı renkte olabilirler açık renkler her zaman daha yumuşak dır.



Şekil 124-Uygulama Çalışması Yıkama İşlemi

Cila artıklarında temizlenmesi için parça sıcak su ve deterjanlı su ile yıkanır.

Yıkama suyu sıcak olmalıdır ki ponza artıklarını temizleyebilsin. İçerisine bir miktar amonyakta konulabilir. Amonyak'ın çözücü özelliği ponzaların temizliğinde çabuklaştırıcı etken sayılabilir.



Şekil 125-Uygulama Çalışması Oksitleme İşlemi

Oksitleme işlemi için ilk solisyona batırılır.

İlk solisyonu 3/1 oranda tuzruhu ve per oksit oluşturur.

Daha sonra duru su ile iyice temizlenmelidir.



Şekil 126-Uygulama Çalışması Oksitleme İşlemi

İkinci solisyon olan zırnık içerisinde daldırılan model tam anlamıyla oksitlenip siyah bir görüntü alır.

Zırnık hazırlanırken plaka halinde bulunan sodyum sülfür (zırnık) sıcak su içerisinde eritilir. Ölçüsü suya doyacak kadar olmalıdır. Soğuyana dek beklenmelidir.



Şekil 127-Uygulama Çalışması Durulama İşlemi

Zırnıktan çıkartılan parça su ile durulanır ve kuruması için bırakılır.

Zırnık işleminden sonra obje üzerinde yağlı bir doku oluşur. Bu dokunun kaybolması biraz zaman alabilir. Bu nedenle ötürü bu işlem biraz uzun tutulmalı eğer gerekirse birkaç kez tekrarlanmalıdır.



Şekil 128-Uygulama Çalışması Taş Sıvama İşlemi

Hazırlanan yuvaya mercan yerleştirilir.

Yuva taşın üzerine doğru pense yardımı ile sıvanır ve bulunduğu yerden oynamaması sağlanır.



Şekil 129-Uygulama Çalışması Cila İşlemi

Taşı takıldıktan sonra modelin son cila işlemi yapılır ve sonlandırılır.

Cila keçesinin giremediği noktalar oksitli kalacağından ışık gölge etkisi yaratacaktır. Buna dikkat edilerek yüzeye cila yapılması daha doğru ve güzel bir etki bırakacaktır.



Şekil 130-Uygulanmış Ürün Örneği

Ürün bitirilmiş ve sergilemeye hazır.

BÖLÜM V

5. SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1 Sonuç

Yapılan çalışma sonucunda Koyna İli İnce Minareli Medrese içerisinde bulunan eserler ve mimariye bağlı öğeler incelenmiştir. Eserlerin sınırlılıklar kapsamında olan kısımları fotoğraflanarak bilgi formları oluşturulmuş, içerik biçim ve kompozisyonları hakkında bilgi verilmiştir.

Yine bu çalışma kapsamında Selçuklu mimarisi ve ince minare medresesi hakkında literatür bilgiye yer verilmiştir.

Konya İli İnce Minare Medresesi'nde bulunan çiniler, kalem işleri, taş ve ahşap işlemleri hakkın da literatür bilgiye yer verilmiştir.

Takı tarihi ve takı tasarımı hakkında genel bilgilere yer verilmiş olup teknik bakımdan da bilgilere değinilmiştir.

Çalışmanın sonucunda Konya İli İnce Minare Medresesi'nde bulunan eserlere bağlı kalınarak eskizler oluşturulmuş bu eskizler içerisinde de tasarımlar yapılmıştır. Yapılan tasarımların bir kısmı ajur, mine, kabartma, teknikleri uygulanarak hayata geçirilmiştir.

Çalışmalar sonucunda ortaya çıkan ürünler, Geleneksel Türk El Sanatları öğelerinden olan medreselerde kullanılan, kalem işleri, taş ve ahşap işlemlerinin, Geometrik, bitkisel ve hayvansal unsurlar içeren motifler takı teknikleriyle yorumlanarak yeniden ve farklı bir biçimde kullanılmasına bu kapsamda farklı bir sektör olan kuyumculuğa örnek teşkil etmesine çalışılmıştır.

Desenlerin mimari öğeler dışında kullanıla bildiği, ayrıca ajur, telkari, mine, kabartma, teknikleri uygulanarak takı objelerinde de yorumlanabildiği açıkça görülmektedir. Motifler ve desenler tekrar yorumlandığında belirli sınırlarda biçim değişikliğinin motifi ve anlamını değiştirmedeği görülmektedir. Bu işlem aşaması eskiz ve tasarımlarla desteklenmektedir.

5.2 Öneriler

Tüm bu çalışmaların sonucunda da görüldüğü gibi geleneksel Türk el sanatlarının günümüze taşınmasında ön plana çıkan alanlar arasında kuyumculuk ve takı tasarımı da yer almaktadır. Kültürel mirasın korunması ve gelecek nesillere aktarılması kültürün devamlılığını sağlayacağından geçmiş eserlerin takı tasarımı ve kuyumculuk mimari, heykel, seramik, resim, minyatür gibi alanların eserlerinde de yorumlanması önerilebilir.

Buna bağlı olarak hangi alanda olursa olsun koleksiyon teması belirlenirken Geleneksel Türk El Sanatları öğelerinden olan medreselerde kullanılan, kalem işleri, taş ve ahşap işlemlerinin, geometrik, bitkisel ve hayvansal unsurları kullanılması önerilmektedir.

Takı tasarım teknikleri genişletilerek çalışmada kullanılmayan diğer tekniklerinde farklı çalışmalarda veya araştırmalarda kullanılması önerilmektedir.

İnce minare medresesinin dışında da bulunan diğer medreseler veya Selçuklu dönemine ait eserlerde incelenilerek takı teknikleriyle yorumlanması önerilmektedir.

Bu çalışma ışığında, başka tasarımcılar Geleneksel Türk El Sanatlarının diğer alanlardaki ürünlerden yararlanarak yeni tasarımlar yapabilirler.

Takı alanı dışındaki tasarımcılar, İnce Minare'de bulunan ve uygulanan bu objeleri başka sanat alanlarına taşıyabilirler.

KAYNAKÇA

- ALTUN, A. (1988), “Orta Asya Türk Sanatı ile Anadolu’da Selçuklu ve Beylikler Mimarisi”, **Mimarbaşı Koca Sinan, Yaşadığı Çağ ve Eserleri, İstanbul** , 33-41.
- ASLANAPA, O.(1984), **Türk Sanatı** (6. Basım). İstanbul: Remzi Kitap Evi.
- AYTER, A. (1996), **Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevher Sanatı**. İstanbul: Fatih Ofset
- ARSEVEN,C.E. (1984) **Türk Sanat Tarihi**, İstanbul : Cem Yayın Evi s.39-44.
- ALPASLAN, S.A. (1981), **Tasarım Mesleki Resim**, ya-pa Yayınları
- BALL, R. (2006), **Enammelling**, A&C Black Publishers
- BARIŞTA, Ö.(1998) **Türk El Sanatları** (ikinci basım) Ankara : Türk Tarih Kurumu Basım Evi.
- BİNGÖL F.R. Işık, (1999), **Antik Takılar**, T.C Kültür Bakanlığı. Ankara
- DARTY, L. (2004), **The Art Of Enameling**, Lark Books
- DEMİRTAŞ, P. (2000), **Yüksek Lisans Bitirme Tezi, Takı Tasarımı ve Takı Kültürü Üzerine Bir Araştırma**, Eğitim Bilimleri enstitüsü, İzmir, 2000, s.10–35–88.
- DERMAN, Ç. (1995) **Türk Tezyini Sanatları’nda Motifler**, İstanbul: Kubbealtı İktisadi İşletmesi
- FIRAT, S. (1996), **Selçuklu Sanatı**. (birinci baskı) Ankara : T.C. Kültür Bakanlığı Yayın evi
- KESKİNER, C. (1991), **Türk Motifleri**. İstanbul: Turing ve otomobil kurumu.
- KONUŞ, F. (2006), **Selçuklular Bibliyografyası (Temel kaynakların Açıklaması ile Beraber)**, Konya.
- KUŞOĞLU, M, Z. (2006), **Türk Kuyumculuk Terimleri Sözlüğü**. İstanbul: Ötüken Yayınları
- LEVAN, L. (2005), **Fabulos Jewelry From Found Objects**, lark res
- McGRATH, J. (1995), **The Encyclopedia Of Jewelry- Making Techniques**, Running PRes

- McCREIGH, T. (1997), **Jewelry Fundamental Of Metalsmithing**, Hand Books PRes
- McGRATH, J. (2005), **The Jeweler's Directory Of Decorative Finishes**, Kp Press.
- McGRATH, J. (2007), **Jewelry Making**, Apple Press.
- McCREIGHT, T. (2008), **Hot And Cold Connections**, A&C Black Publishers
- MÜLAYİM, S. (1982), **Anadolu Türk Mimarisinde Geometrik süslemeler**. Ankara:
- OLVER, E. (2000), **The Jeweler's Directory Of Shape & Form**, A&C Black Publishers
- OLVER, E. (2001), **Jewellery Techniques Book**, North Light Books.
- OLVER, L. (2002), **The Art Of Jewellery Design**, A&C Black Publishers
- ÖNEY, G. (1969), **Anadolu'da Selçuklu ve Beylikler Devri Ahşap Teknikleri**. İstanbul: Sanat Tarihi Yıllığı, cilt 3.
- ÖNEY, G. (1976) **Türk Çini Sanatı**, İstanbul: Yapı Ve Kredi Bankası Yayınları
- ÖNEY, G. (1992), **Anadolu Selçuklu Mimari Süslemesi ve El Sanatları**. Ankara: Türkiye İş Bankası Yayınları
- ÖNDER , M. (1998) **Antika ve Eski Eserler Kılavuzu**, Ankara: minpa Matbacılık
- PHILIPS, C. (1996), **Jewelry From Antiquity To The Present**, Thames & Hudson
- PULLE, E C. (1990), **20th Century Jewellery**, Quinted Pub. Ltd, USA, 1990, s.32 .
- RHODES-MOEN, J. (2006), **Silver Threads**, Kalmbach Trade Pres
- SEÇKİNÖZ, M. (1986) **Resim 2, Süsleme Resmi Ve Süsleme Sanatları Tarihi**, Ankara: Türk Tarih Kurumu Basım Evi
- SENGÜL, Z.M. (1981) **100 Türk Motifi**, İstanbul: Geçit Kitap Evi
- SÖZEN, M. (1998), **Geleneksel Türk El Sanatları**. İstanbul: Hürriyet Gazetecilik Ve Matbaacılık.

ŞAHİN. F. (1989), **Türk Çini Sanatı Süslemeciliği** (birinci baskı) Eskişehir : A.Ü.Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları.

TAYLOR, T., WHYTE, D.(2006), **Chain Mail Jewelry**, Lark Press.

TURANİ, A. (1998), **Sanat Terimleri Sözlüğü**. İstanbul: Remzi Kitap Evi

UNTRACHT, O. (1982), **Jewelry Concepts And Technology**, Doubleday & Company

WICKS, S. (1985) **Jewellery Making Manual**, Macdonald & Co.

YOUNG, A. (2008), **The Jewellery Materials Sourcebook**, A&C Black Publishers

WEB SİTELERİ

Web: <http://www.ganoksin.com/index.txt> 23 kasım 2009 da alınmıştır.

EKLER**BİLGİ FORMU****Şekil 131-Pencere Kanadı**

Örnek No	: 01
Müze Envanter No	: 342
Eserin Adı ve Maddesi	: Pencere Kanadı (Ceviz)
Bulunduğu Yer	: Konya Bey Hekim Mescidi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Rumi, düz yüzeyle kabartma çift katlı
Kompozisyon	: Eserin bir kısmı eksiktir. Eserin kenarları cetvellidir. Ana panoda kıvrım dal, rumi ve palmet motiflerinden oluşan süsleme kompozisyonu bulunmaktadır. Sathi oyma işleme tekniği ile yapılmıştır.



Şekil 132-Pencere Kanadı

Örnek No	:	02
Müze Envanter No	:	343
Eserin Adı ve Maddesi	:	Pencere Kanadı (Ceviz)
Bulunduğu Yer	:	Konya Bey Hekim Mescidi
Dönemi	:	Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	:	Rumi, düz yüzeyli derin oyma tekniği
Kompozisyon	:	Eserin üzerinde çatlamlar görülmektedir. Kenarları düzdür. Ana gövdede kıvrım dal, rumi ve palmetlerden süsleme kompozisyonu bulunmaktadır. Bir kenarda sıralar halinde gül rozeti vardır. Eserin üzerinde metal delikler bulunmaktadır. Sathi oyma tekniği ile işlenmiş bazı motiflerin üzerinde detay görülmektedir.



Şekil 133-Kale Kitabesi

Örnek No	: 03
Müze Envanter No	: 873
Eserin Adı ve Maddesi	: Kale Kitabesi (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Figürlü, balık yazılı bezeme, düz yüzeyle kabartma
Kompozisyon	: Eser iki parça halindedir. İki parça birleştirildiğinde her iki uçta simetrik balık motifi resmedilmiştir. Orta bölümünde ise sülüs hat ile yazılmış bir satırlık kitabe bulunmaktadır.



Şekil 134-Kale Kitabesi

Örnek No	: 04
Müze Envanter No	: 880
Eserin Adı ve Maddesi	: Kale Kitabesi (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Kartal yazılı, düz yüzeyli alçak kabartma
Kompozisyon	: Eserin üst kısmı düzdür. İki yan kenarda simetrik kanatları açık gövde cepheden baş profilden işlenmiş birer yırtıcı kuş vardır. Ortada ise “Es Sultani” yazılıdır. Soldaki kuşun üzerinde tahrifat vardır. Yazı ve figürler alçak kabartmadır.



Şekil 135-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 05
Müze Envanter No	: 881
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde çift başlı kartal bulunmaktadır. Kartalın gövdesi cepheden başları ise profilden işlenmiştir. Pençeleri açık vaziyettedir. İki başlı kartal Anadolu Selçuklu devletinin sembolüdür.



Şekil 136-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 06
Müze Envanter No	: 882
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma
Kompozisyon	: Eser yamuk prizma şeklindedir. Üzerinde çift başlı kartal kabartması vardır. Kartalın gövdesi cepheden başları ise profilden işlenmiştir. Kuyruk kısmı stilize edilmiştir. Her iki baş kanatları gagalar şekildedir. Ayak pençeleri kanat uçlarına değmiş haldedir. Eserin üst kısmında öne doğru çıkıntı yapıldığı görülmekte, fakat tahrip olmuştur. Eser muhtemelen kemerde kullanılmıştır.



Şekil 137-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 07
Müze Envanter No	: 883
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyle yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser iki parçadır. Dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde kanatları açık melek figürü kabartma olarak işlenmiştir. Figür sola doğru hamle yapar vaziyettedir. Sol ayağı öne atmış halde sağ ayağı ise arkada havadadır. Sağ kolunu öne uzatmış şekildedir. Sol kolu görülmemektedir. Üzerindeki elbisenin kıvrımları işlenmiştir. Saç örgüsü sağ kolun altından arkaya doğru salınmıştır. Başında Selçuklu taç başlık olup, üzerinde rumi motifler bulunmaktadır. Yüzü dolgun ve yuvarlak, gözleri çekik, ağız ve burun küçüktür. Yüz işlenişi Orta Asya Türk insan tipi şeklindedir. Kanatlar içten tasvir edilmiştir.



Şekil 138-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 08
Müze Envanter No	: 884
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Yüz hatları belirgindir. İşlemeli bir başlığa sahip kanatlı bir melek tasviridir.



Şekil 139-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 09
Müze Envanter No	: 885
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak kesimli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde kemerli niş içerisinde bağdaş kurmuş halde oturan bir insan figürü bulunmaktadır. Figür cepheden işlenmiştir. Başında düz bir başlık, baş duyu organları belirgin, sağ el yanda sol el gövdede nar (haşhaş) tutar halde işlenmiştir. Figürün üzerindeki elbisesi belirtilmiş, kemeri belirgin detaylıdır.



Şekil 140-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 10
Müze Envanter No	: 886
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen prizma şeklindedir. Üst kısmında öne doğru çıkıntılı yuvarlak profilli bordür altta ise insan başlı kuş gövdeli sfenks resmedilmiştir. Figür profilden işlenmiştir. Harpinin kuyruk kısmından yukarıya doğru dandanlı bir iri rumi motifi bulunmaktadır. Üst alınlığının bir kısmı tahrip olmuştur.



Şekil 141-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 11
Müze Envanter No	: 887
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak kesimli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen prizması şeklindedir. Üstte yuvarlak profilli bir alınlık vardır. Altta ana gövde önde fil arkada rumi kanatlı stilize kaplan filin arkasından gelir şekilde resmedilmiştir. Fil figürünün detayları belirgindir. Kaplan öne doğru eğilmiş ayakları yere yatmış haldedir. Detayı yoktur. Figürler profilden resmedilmiştir.



Şekil 142-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 12
Müze Envanter No	: 888
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen prizma şeklindedir. Alınlık kısmı öne doğru çıkıntılı yuvarlak profili bordürlüdür. Ana bölümde önde koşar vaziyette bir öküz arkasında ise rumi kanatlı kuyruğu ejder başlı bir kaplan bulunmaktadır. Yırtıcı hayvan stilize haldedir. Figürler profilden kabartma olarak işlenmiştir.



Şekil 143-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 13
Müze Envanter No	: 889
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Düz silmelerle çevrilmiş pano içinde gövdesi ortada kalp şeklinde düğüm yapmış baş kısmı sağda bir ejder figürü bulunmaktadır. Ejderin ağzı açık çatal dillidir. Boyun kısmında yukarıya doğru yükselen rumi motif bir kanat bulunmaktadır. Hemen altında küçük bir ayak görülmektedir. Kuyruk kısmı ise ağzı açık ejder başı şeklinde bitmektedir. Figür profilden kabartma olarak işlenmiştir.



Şekil 144-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 14
Müze Envanter No	: 890
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üstte yuvarlak silmeli profil altta ise gövdesi yuvarlak düğüm olmuş başı sol tarafa bakan ağzı açık dili dışarıda ejder figürü vardır. Ejderin boyun kısmından yukarıya doğru kanat şeklinde bir rumi motifi, alt kısmında ise küçük ayakları görülmektedir. Gözü ve kulağı işlenmiştir. Kuyruk kısmında ise kendi gövdesini ağzına alır şekilde bir ejder başı ile bitmektedir. Ejderin bir kısmı tahrip olmuştur.



Şekil 145-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 15
Müze Envanter No	: 892
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak kesim alçak kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eserin üst alınlık kısmı kırıktır. Sağ dilimli kısmı da kırıktır. Tüm zemini kaplayan iki ayaklı tabure üzerinde oturan elinde avcı kuş tutan ve önünde ayakta çocuk olan figürler bulunmaktadır. Yetişkin insanın göz hizasına kadar kırıktır. Göz, ağız ve burun belirgin sakallıdır. Başındaki sarığın ucu arkadan omzuna inmektedir. Giymiş olduğu elbisenin detay ve kıvrımları işlenmiştir. Kuşun kanat, kuyruk kısımları belirtilmiştir. Öndeki çocuğun yüzü tahrip olmuştur. Başında başlığı vardır. Elbisenin detayı bellidir. Sağ elini yetişkin kişinin sol dizi üzerine uzatmıştır. Sol eli belindedir. Figürler 2/3 oranında sathi kabartma olarak resmedilmiştir.



Şekil 146-Kabartma Tasvir

Örnek No	: 16
Müze Envanter No	: 893
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabartma Tasvir (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli alçak kabartma, figürlü
Kompozisyon	: Eserin her iki yan kenarları kırıktır. Kalan kısmında yuvarlak dört rozet vardır. Üstteki ikisinde insan başlı aslan gövdeli kuyrukları ejderli figürler altta ise geyik figürleri bulunmaktadır. Rozet aralarında ise kuş Rumi palmet motifleri ile doldurulmuştur.



Şekil 147-Kitabe

Örnek No	: 17
Müze Envanter No	: 899
Eserin Adı ve Maddesi	: Kitabe (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Kalesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli derin oyma, sülüs
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Kitabenin sağ kısmı eksiktir. Mevcut kitabe sülüs hat ile yazılmıştır. Son harfin ucunda iri Rumi motifi bulunmaktadır.



Şekil 148-Kitabe

Örnek No	: 18
Müze Envanter No	: 900
Eserin Adı ve Maddesi	: Kitabe (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Ulukışla
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyle derin oyma, yazılı
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Kırık iki parçadır. Eserin yüzeyinde sivri kemer içinde sülüs hat ile yazılı “Es Sultani” yazılıdır. Kemerin dışında üst bölümde simetrik olarak daire rozet için geçmeli mührü Süleyman motifi bunun dışında ise Rumi motifler görülmektedir.



Şekil 149-Kitabe

Örnek No	: 19
Müze Envanter No	: 905
Eserin Adı ve Maddesi	: Kitabe (Sille Taşı)
Bulunduğu Yer	: Ulukışla
Dönemi	: Nalinci Kümbeti
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli derin oyma, rumi
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Mimari yapı elemanı olarak kullanılan eser taşın yapısından dolayı fazla tahrip olmuştur. Eserin üzerinde Rumi motifleri bulunmaktadır. Burada önemli olan eser tahrip olmasına rağmen okunabilen “Amale Kelik bin Abdullah” usta kitabesinin olmasıdır. Bu hal Nalinci baba kümbetinin mimarının belli olmasına vesile olmaktadır.



Şekil 150-Kitabe

Örnek No	: 20
Müze Envanter No	: 916
Eserin Adı ve Maddesi	: Kitabe (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Aligav Dergâhı
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyle derin oyma, yazılı
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Kitabenin ön kısmı eksiktir. Hattı sülüstür.



Şekil 151-Kabir Kitabesi

Örnek No	: 21
Müze Envanter No	: 919
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabir Kitabesi (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Tacülvezir Türbesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli alçak kabartma ve oyma
Kompozisyon	: 1.Yüzü: Tepede iri palmet motifi tepelikli, hemen altında palmet ve rumi motifli süsleme gövdede ve alınlığın bir kısmında dört satırlık kitabesi vardır. En alt bölümde ise lotus, palmet motifli süslemeli bordür vardır.

Kitabe;

- 1- Hüda der
- 2- Gerader
- 3- Nebayen Çün
- 4- Ümitbende Kan

2.Yüzü: Tepelik ve süslemeler ön yüzündeki gibidir. Eksiktir. Hattı sülüstür.



Şekil 152-Musalla Taşı

Örnek No	: 22
Müze Envanter No	: 924
Eserin Adı ve Maddesi	: Musalla Taşı (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Sadırlar Mahallesi
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyle alçak kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üst kısmı yuvarlaklaştırılmıştır. Eserin üzerinde kenarlarda yazı bordürü, ortada dikdörtgen pano içinde sivri kemer niş ve mihrap bulunmaktadır. Mihrapta asılı kandil ve altta şamdan motifleri vardır. Nişin etrafında rumi motiflerle süslenmiştir.



Şekil 153-Besmele Parçası

Örnek No	: 23
Müze Envanter No	: 925
Eserin Adı ve Maddesi	: Besmele Parçası (Alçı)
Bulunduğu Yer	: Konya Ereğli
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli alçak kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eserin bir bölümü eksiktir. Alçıdan besmele şerif yazılıdır. Kufi hatlıdır.



Şekil 154-Kemer

Örnek No	: 24
Müze Envanter No	: 926
Eserin Adı ve Maddesi	: Kemer (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Ceviz Altı Medresesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli alçak kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser kapı kemeri şeklindedir. Üzerinde kartuşlar halinde dört satır kitabesi vardır.

Kitabe;

- 1- İzadelhaltüm büyüten feslehü ala ehliha
- 2- Ve iza harçtüm fedu bissemam
- 3- Tarihküm dera'i küm
- 4- Raziyalahü anküm

Muhtemelen üçüncü satırda ebret hesabı ile tarih düşülmüştür.



Şekil 155-Hendesi (Geometrik) Oymalı

Örnek No	: 25
Müze Envanter No	: 927
Eserin Adı ve Maddesi	: Hendesi (geometrik) Oymalı (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Alâeddin Tepesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyli yüksek kabartma. geçmeli
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde geometrik süsleme elemanı ve rozetler bulunmaktadır. Portal mimari elemanıdır.



Şekil 156-Hendesi (Geometrik) Oymalı

Örnek No	: 26
Müze Envanter No	: 929
Eserin Adı ve Maddesi	: Hendesi Oymalı (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Alâeddin Tepesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyle yüksek kabartma, geometrik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde çok kollu yıldız motifleri ve geometrik geçmeler vardır. Kenarda ve bir bölümde kalın kartuşlu örgü motifi bulunmaktadır. Mimari cephe elemanıdır.



Şekil 157- Hendsi (Geometrik) Oymalı (Örnek 2)

Örnek No	: 27
Müze Envanter No	: 930
Eserin Adı ve Maddesi	: Hendsi Oymalı Mermer
Bulunduğu Yer	: Konya Alâeddin Tepesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli alçak kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde çok kollu yıldız ve geometrik geçmeler vardır. Mimari cephe elemanıdır.



Şekil 158-Hendesi (Geometrik) Oymalı

Örnek No	: 28
Müze Envanter No	: 931
Eserin Adı ve Maddesi	: Hendesi Oymalı (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Alâeddin Tepesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli yüksek kabartma, geometrik
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklindedir. Üzerinde çok kollu yıldız geçme geometrik motifler vardır. Yan kenarda geometrik geçmeli bordür, içinde gül rozetleri bulunmaktadır. Mimari cephe elemanıdır.



Şekil 159-Kabara

Örnek No	: 29
Müze Envanter No	: 935
Eserin Adı ve Maddesi	: Kabara (mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Alâeddin Tepesi
Dönemi	: Karaman Devri
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyle yüksek kabartma
Kompozisyon	: Eser sekiz kollu yıldız üzerinde ileriye doğru kürenin 2/3 kadarı işlenmiş olarak kabara şeklindedir. Kabaranın üzerinde çok kollu yıldız ve geometrik geçmeli süslemeler bulunmaktadır. Mimari cephelerde yeknesaklığı bozmak için kullanılan kabara'dır.



Şekil 160-Mezar Taşı

Örnek No	: 30
Müze Envanter No	: 1276
Eserin Adı ve Maddesi	: Mezar Taşı (mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya Mevlevi Dergâhı Mezarlığı
Dönemi	: Karaman oğlu
Teknik Bezeme Ögesi	: Düz yüzeyli derin kesim kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Eserin tepelik kısmı kırıktır. Yuvarlak dilimli alınlıklı yan kenarları burmalı süslemeli süs sutunceli ve zar başlıklıdır. Alınlığın bir bölümünde rumi ve palmet motifli süs bordürü vardır. En alt bölümde üçgen kompozisyon oluşturan rumi, palmet ve kıvrım dallardan oluşan süsleme vardır.
	Ön yüzdeki kitabe;
	1- El merhum el mağfui es said eş şehid
	2- Safer ağa bin Seyfeddin bin Abdullah
	3- Fi tarihi en nebiyi şuhur min
	4- Şevval sene tis'a ve işrine semane mie (829)
	Arka yüzdeki kitabe farsçadır.



Şekil 161-Mimari Parça

Örnek No	: 31
Müze Envanter No	: 1394
Eserin Adı ve Maddesi	: Mimari Parça (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Konya
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Çift katlı rölyef tekniği, figürlü
Kompozisyon	: Eser dikdörtgen şeklinde sütun başlığı olarak kullanılmıştır. Üzerinde düğüm motifi şeklinde gövdesi olan sağ yönde ağzı açık ejder figürü vardır. Ejderin kulakları, gözü ve baş kısmı detaylandırılarak işlenmiştir. Kuyruk kısmında boyun hizasından yukarıya doğru Rumi şeklinde kanadı ve aşağıya doğru küçük ayakları işlenmiştir. Kuyruk kısmında ejder başlı kendi gövdesini ağzına alır şekilde betimlenmiştir. Figürün etrafında Rumi palmet ve kıvrım dal motifleri sarmaktadır.



Şekil 162-Hayvan Kabartmaları

- Örnek No** : 32
- Müze Envanter No** : 5814
- Eserin Adı ve Maddesi** : Hayvan Kabartmaları (Kireç Taşı)
- Bulunduğu Yer** : Konya
- Dönemi** : Selçuklu
- Teknik Bezeme Ögesi** : Düz yüzeyli alçak rölyef, figürlü
- Kompozisyon** : Kireç taşından kabartma olarak dikdörtgen pano içinde iki bölüm halinde kabartma olarak işlenmiş cephe elemanıdır. Ayrıca aralarında stilize bitkisel akan yapraklarının yer aldığı Selçuklu dönemi hayvan faunası sahnede, ceylan, aslan ve ejder rozet şeklinde ki daireler içinde aslan ve ejder kavgası ayrıca tavus kuşunda yer aldığı bir pano bulunmaktadır. Hıristiyanlığa aittir.



Şekil 163-Kitabeli Aslan Kabartması

Örnek No	: 33
Müze Envanter No	: 5815
Eserin Adı ve Maddesi	: Kitabeli Aslan Kabartması Mermer
Bulunduğu Yer	: Konya Meram Has bey Hamamı
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeyle yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Beyaz mermerden yapılmış dikdörtgen şeklinde geniş kenarın köşesi kırık alçak kabartmalı aslan figürü aslanın kuyruğu “s” şeklinde kıvrılmış açıkbaşlı ön ayağının biri koşar şekilde kalkıktır. Eser iki bölümlü olup bölümünün biri İslam harflerle Selçuklu sülüsü yazılıdır.



Şekil 164-Ejderli Gülbezek Kabartması

Örnek No	: 34
Müze Envanter No	: 5817
Eserin Adı ve Maddesi	: Ejderli Gülbezek Kabartması (Mermer)
Bulunduğu Yer	: Mevlana Müzesi Mermer
Dönemi	: Selçuklu
Teknik Bezeme Ögesi	: Yuvarlak yüzeli yüksek kabartma, sembolik
Kompozisyon	: Gök mermer taştan yapılmış kareye yakın formlu, mimari cephe elemanıdır. Alçak kabartmalı yuvarlak daire içinde birbirine geçmeli baklavalı motiflerle işlenmiş. Ortada gülbezek dışında bir daireye bağlanmış küçük niş şeklinde geometrik motiflerle işlenmiştir. Sol kenarda bir ejder kuyruğu düğümlü, üst köşede ağzı açık dili daireye paralel olarak işlenmiştir. Sağ kenarında simetrik olarak işlenen ejder kırılmıştır. Ayrıca muhtelif gül bezeklerle süslüdür.



Şekil 165-Mimari Süslemeli Cephe Elemanı

Örnek No	:	35
Müze Envanter No	:	5819
Eserin Adı ve Maddesi	:	Mimari Süslemeli Cephe Elemanı (Mermer)
Bulunduğu Yer	:	Konya
Dönemi	:	Karaman Oğlu (Beylikler Dönemi)
Teknik Bezeme Ögesi	:	Düz yüzeyli yüksek kabartma, geometrik
Kompozisyon	:	Kirli beyaz mermer taştan yapılmış olup mimari bir inşaat elemanıdır. Karşılıklı iki yanı yarım daire (küre yarısı) kabaralı plastik ve bitki bezemeli bu bezeme gayet iyi motiflerle doldurulmuştur. Uç kısmı deliklidir. Bir yüzde bezemesiz yarım silindirliktir. Cephe elemanı olduğu için bir yüzün ortasında portal da görülen kabaraj ve yüzeyi tek katlı sıra halinde palmet rumi sistemlidir.

