



ANKARA
HACI BAYRAM VELİ ÜNİVERSİTESİ
LİSANSÜSTÜ EĞİTİM ENSTİTÜSÜ

TOKAT İLİNDE YAPILAN GELENEKSEL TAKILAR

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

Tez Danışmanı
Doç. Dr. Hülya (KÖKLÜ) KASAPLI

YÜKSEK LİSANS TEZİ
EL SANATLARI ANASANAT DALI

EYLÜL 2019

TOKAT İLİNDE YAPILAN GELENEKSEL TAKILAR

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

**YÜKSEK LİSANS TEZİ
EL SANATLARI ANASANAT DALI**

**ANKARA HACI BAYRAM VELİ ÜNİVERSİTESİ
LİSANSÜSTÜ EĞİTİM ENSTİTÜSÜ**

EYLÜL 2019

ETİK BEYAN

Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Tez Yazım Kurallarına uygun olarak hazırladığım bu tez çalışmada; tez içinde sunduğum verileri, bilgileri ve dokümanları akademik ve etik kurallar çerçevesinde elde ettiğimi, tüm bilgi, belge, değerlendirme ve sonuçları bilimsel etik ve ahlak kurallarına uygun olarak sunduğumu, tez çalışmada yararlandığım eserlerin tümüne uygun atıfta bulunarak kaynak gösterdiğimi, kullanılan verilerde herhangi bir değişiklik yapmadığımı, bu tezde sunduğum çalışmanın özgün olduğunu, bildirir, aksi bir durumda aleyhime doğabilecek tüm hak kayıplarını kabullendiğimi beyan ederim.

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

02.09.2019

TEŞEKKÜR

Öncelikle bu tezin oluşturulmasında, değerli tez danışmanım Doç. Dr. Hülya (Köklü) Kasaplı'ya minnettarlığımı sunmak istiyorum.

Aynı zamanda benimle tecrübelerini paylaşan, yol gösteren ve bu araştırma için atölyesinin kapısını bana açan kuyumcu ustası Özer Yücel'e teşekkür etmek istiyorum.

Ayrıca çalışma boyunca yönlendiren, tamamlamamda desteklerini esirgemeyen değerli hocalarıma teşekkür ederim.

Son olarak, bana karşılıksız destek olan devamlı cesaretlendiren hayatımın en büyük şansı olan aileme şükranlarımı sunarım.

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

02.09.2019

TOKAT İLİNDE YAPILAN GELENEKSEL TAKILAR
(Yüksek Lisans Tezi)

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

ANKARA HACI BAYRAM VELİ ÜNİVERSİTESİ
LİSANSÜSTÜ EĞİTİM ENSTİTÜSÜ

Eylül 2019

ÖZET

Sanatın temeli, insan ihtiyacından beslenmektir. İnsan ihtiyaçları zamanla farklı sanat dallarının ortaya çıkmasına, daha da ilerlemesine neden olmuştur. Bu önemli sanat dalından biride el sanatlarıdır. Yapılan araştırmalar neticesinde el sanatlarına olan ilginin giderek azaldığı gözlenmektedir. Bunun en büyük nedeni ise ekonomik sorunlar ve teknolojinin ilerlemesidir.

Bu çalışmada araştırma modeli, evren ve örneklem, verilerin toplanması ve çözümlenmesi ile ilgili bilgiler yer almaktadır. Betimsel araştırma modeli uygulanmıştır. Araştırmanın evrenini Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe örneklemi ise 6 bilezik ve 3 küpe oluşturmaktadır.

Verileri Ankara ve Tokat ilinden bulunan kütüphanelerden elde edilen bilgiler ve elektronik ortamdan elde edilen bilgiler ile Tokat yöresinde yöresel takılar ile ilgilenen bireylerden elde edilen bilgiler oluşturmaktadır. Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpenin bilgisayar ortamında teknik çizimleri yapılmıştır.

Bu bilgiler doğrultusunda bilgi formları oluşturulmuştur. Takının türleri araç, gereç, renk, teknik, motif özellikleri incelenmiş ve belgelendirilmiştir. Bilgi formlarından elde edilen veriler hesaplanmış ve sonuçlar bulgular ve yorumlar bölümünde başlıklar ile tablolar halinde sunulmuştur.

Bileziğin ve küpenin tarihçesi anlatılmış, kullanılan araç ve gereçler tanıtılmıştır. Kullanılan teknikler ve yapım aşamaları ayrıntılı olarak analiz edilmiştir. Bilgi formları ile ürünlerin özellikleri tanıtılmıştır.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türlerini araştırdığımızda yoğun olarak Tokat bileziği(Kolluk) daha az oranda Perpere (Pırpır) küpeden oluştuğu görülmüştür.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçlar incelendiğinde geleneksel takılardan Tokat bileziğinde hadde, silindir makinası, matkap, pota, şaloma, rojan, mengene, kıl testere, çelik el kalemi, ege, karga burnu - pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, el mengersi, kum kabı vb. araçlar kullanılmıştır. Perpere küpede ise hadde, silindir makinası, pota, şaloma, ege, karga burnu-pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, cila motoru, küpe kalıbı, pres kullanılmaktadır. Pres, küpe kalıbı, cila motoru gibi araçların

sadece Perpere küpede kullanıldığı çelik el kalemi, kıl testere, el mengenesi, matkap, kum kabının ise sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçler araştırıldığında, Tokat bileziğinde yoğun olarak altın ve gümüş beyazı kullanıldığı, diğer yarısını oluşturan Perpere küpede ise çok az oranda altın, gümüş, altın ve mavi taşın kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılardan Tokat bileziğinde kullanılan teknikler yoğun olarak tel bükme, tel çekme, kaynak, dövme ve döküm tekniğinin kullanıldığı, Perpere küpede ise tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm, pres tekniklerinin kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm tekniklerinin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı, dövme tekniği sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı pres tekniğinin ise sadece Perpere küpede kullanıldığı görülmüştür.

Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan renkler araştırıldığında takıların büyük çoğunluğunu oluşturan Tokat bileziğinde altın sarısı ve gümüş beyazı, Perpere küpede ise daha az oranda altın sarısı, gümüş beyazı ve altının mavi taşla kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan motifler araştırıldığında Tokat bileziğinde bitkisel ve geometrik motifler, Perpere küpede ise geometrik ve nesnel motifler kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde geometrik motiflerin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı bitkisel motiflerin sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı nesnel motiflerin ise sadece Perpere küpede kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat bileziği(Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe teknikleri birlikte kullanıldığı bir tasarım ve Perpere (Pırpır) küpe tekniği ile yapılan bir tasarım olmak üzere iki adet tasarım ekte sunulmuştur.

Bilim Kodu : 40614
Anahtar Kelimeler : Perpere (Pırpır), küpe, bilezik, kolluk, Tokat, altın, gümüş
Sayfa Adedi : 115
Tez Danışmanı : Doç. Dr. Hülya (KÖKLÜ) KASAPLI

TRADITIONAL JEWELRY MADE IN TOKAT PROVINCE

(Master's Thesis)

Hikmet Meltem ÇATALOLUK

ANKARA HACI BAYRAM VELİ UNIVERSITY

INSTITUTE OF EDUCATIONAL SCIENCES

September 2019

ABSTRACT

The base of art is to feed from human needs. Human needs have led to the emergence of different branches of art over time and made it progress further. One of these important branches of art is handicrafts. As a result of the researches, it is observed that the interest in handicrafts gradually decreased. The main reason for this is economic problems and the advancement of technology.

This study includes information about the research model, universe and sample, data collection and analysis. Descriptive research model was applied. The universe of the research consists of Tokat bracelet (Kolluk) and Perpere (Pırpır) earring which are local jewelry made in Tokat, and the sample consists of 6 bracelets and 3 earrings.

The data obtained from the libraries located in Ankara and Tokat and the information retrieved from the electronic medium also from individuals interested in the local jewelry in the Tokat region as well. Technical drawings of Tokat bracelet and Perpere (Pırpır) earring were made on computer.

Information forms were created per this information. Jewelry types, tools, materials, color, technique, motif features have been examined and documented. The data obtained from the information forms were calculated and the results are presented in the findings and comments section in the form of headings and tables.

The history of the bracelet and earring are explained, and the tools and equipment used are introduced. The techniques and construction steps used were analyzed in detail. The characteristics of the products are introduced with the information forms.

When we investigated the types of traditional jewelry made in Tokat province, it was observed that Tokat bracelet (Kolluk) was composed intensively, a lesser amount of Perpere (Pırpır) earrings.

When the tools used in traditional jewelry made in Tokat province are examined, the traditional jewelry, Tokat bracelet, roller, roller machine, drill, ladle, torch, rojan, vise, bristle saw, steel hand pen, file, crow nose - pliers, jeweler's mill, asbestos plate, hammer,

scales , ultrasound washing machine, lighter, hand vise, sand container, etc. tools were used. In Perpere earring, rolling mill, roller machine, ladle, torch, file, crow nose - pliers, jeweler's mill, asbestos plate, hammer, scales, ultrasound washing machine, lighter, polishing motor, earring mold, press are used. It is seen that the tools such as press, earring mold, polishing motor are used only in Perpere earring, steel hand pen, bristle saw, hand vise, drill and sand container are used only in Tokat bracelet.

When the tools used in traditional jewelry made in Tokat province were investigated, it was found that gold and silver-white were used extensively in Tokat bracelet, and that the gold, silver, gold and blue stones were used in Perpere earrings, which constitute the other half.

Among the traditional jewelry made in Tokat province, the techniques used in Tokat bracelet are seen to be heavily used in bending, wire drawing, welding, forging and casting techniques, in Perpere earring wire bending, wire drawing, welding, casting, press techniques are used.

When the traditional jewelry made in Tokat province is examined, it is seen that wire bending, wire drawing, welding, casting techniques are used in both Tokat bracelet and Perpere earring making, forging technique is used only in Tokat bracelet and the press technique is used only in Perpere earring.

When the colors used in traditional jewelry in Tokat province were investigated, it was found that gold and silver white were used in Tokat bracelet, which was the majority of the jewelry, and less gold and silver white and silver white and bluestones were used in Perpere earrings.

When the motifs used in traditional jewelry in Tokat province are investigated, it is seen that floral and geometric motifs are used in Tokat bracelet and geometric and objective motifs are used in Perpere earrings.

When the traditional jewelry made in Tokat province were examined, it was found that geometric motifs were used both in Tokat bracelet and Perpere earrings, and the floral motifs were used only in the Tokat bracelet and the objective motifs were used only in Perpere earring.

Two designs are presented in the appendix, a design in which the Tokat bracelet (Kolluk) and Perpere (Pırpır) earring techniques are used together and a design made with the Perpere (Pırpır) earring technique.

Science Code : 40614
Key Words : Perpere (Pırpır), earring, bracer, kolluk, Tokat, gold, silver
Page Number : 115
Supervisor : Assoc. Prof. Dr. Hülya (KÖKLÜ) KASAPLI

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
ÖZET	i
ABSTRACT.....	iii
İÇİNDEKİLER	v
RESİMLERİN LİSTESİ	x
ÇİZİMLERİN LİSTESİ.....	xv
ÇİZELGELERİN LİSTESİ	xvi
HARİTALARIN LİSTESİ	xvii
1. GİRİŞ	1
1.1. Problemin Durumu.....	1
1.2. Araştırmanın Amacı	2
1.3. Araştırmanın Önemi.....	2
1.4. Varsayım	3
1.5. Sınırlılıklar	4
1.6. Tanımlar	4
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR	5
2.1. Tokat İli Hakkında Genel Bilgi.....	5
2.1.1. Tarihçesi.....	5
2.1.2. Tokat'ın coğrafi ve fiziki yapısı.....	6
2.1.3. Sosyo-ekonomik yapısı	8
2.1.4. Tokat'ta yapılan el sanatları	8
2.1.4.1. Geleneksel el baskıları.....	8
2.1.4.2. El baskıları ve hediyelik eşyalar	9
2.1.4.3. Baskı kalıpları.....	9
2.1.4.4. Bakırcılık	10
2.1.4.5. Fener yapımı	11
2.1.4.6. Ahşap işleri ve oymacılığı	12
2.1.4.7. Niksar sandıkları.....	12
2.1.4.8. Aynalı çarık	13
2.1.4.9. Taş işlemeciliği.....	14
2.1.4.10. Cicim dokumalar	14
2.1.4.11. Dive el dokumaları	15

	Sayfa
2.1.4.12. Tozanlı çorabı	15
2.1.4.13. İğne oyaları	16
2.1.4.14. Tığ oyaları ve danteller	16
2.1.4.15. Çocuk oyuncakları ve beşik yapımı.....	17
2.1.4.16. Geleneksel giysili bebek	17
2.1.4.17. Çömlek yapımı ve boyama	18
2.2. Sanat	19
2.3. El Sanatları	19
2.4. Kuyumculuk	20
2.4.1. Maden ve kuyumculuğun kısa tarihçesi	20
2.4.2. Maden işleme ve birleştirme teknikleri.....	28
2.4.3. Kuyumculukta temel hammaddeler	29
2.4.3.1. Altın	30
2.4.3.2. Gümüş.....	33
2.5. Takı	32
2.5.1. Takının tarihi	34
2.5.2. Takanın cinsiyetine göre takılar	36
2.5.3. Kullanım yerlerine göre kadın takıları	36
2.5.3.1. Baş süslemede kullanılan takılar	36
2.5.3.1.1. Tepelik	36
2.5.3.1.2. Fes süsü	37
2.5.3.1.3. Alınlık.....	37
2.5.3.1.4. Yanak döven	38
2.5.3.1.5. Küpe	38
2.5.3.1.6. Tarak.....	40
2.5.3.1.7. Hızma	40
2.5.3.2. Boyun süslemede kullanılan takılar	40
2.5.3.2.1. Kolye (Gerdanlık).....	40
2.5.3.2.2. Hamaylı	41
2.5.3.3. Bele takılan takılar	42
2.5.3.3.1. Kemer ve kemer tokaları	42

	Sayfa
2.5.3.4. Göğse takılan takılar	43
2.5.3.4.1. Broş.....	43
2.5.3.5. Bileğe takılan takılar	43
2.5.3.5.1. Bilezik.....	43
2.5.3.6. Parmaklara takılan takılar	43
2.5.3.6.1. Yüzük	43
2.6. İlgili Araştırmalar	44
3. YÖNTEM	45
3.1. Araştırmanın Modeli	45
3.2. Evren ve Örneklem	45
3.3. Verilerin Toplanması	45
3.4. Verilerin Analizi.....	45
4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE YORUMLAR.....	47
4.1. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe.....	47
4.1.1. Tokat bileziği (Kolluk).....	47
4.1.2. Perpere (Pırpır) Küpe	49
4.1.3. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe Yapımında	
Kullanılan Araçlar	50
4.1.3.1. Rojan.....	50
4.1.3.2. Şaloma	51
4.1.3.3. Haddeler.....	51
4.1.3.4. Kıl testere.....	52
4.1.3.5. Çelik El Kalemı	49
4.1.3.6. Eğeler.....	53
4.1.3.7. Kargaburnu ve pense	53
4.1.3.8. Mengene	54
4.1.3.9. El mengenesi.....	54
4.1.3.10. Kuyumcu frezesi.....	55
4.1.3.11. Silindir makineleri	55
4.1.3.12. Cila motoru	56
4.1.3.13. Ultrason yıkama makinesi	56
4.1.3.14. Amyant levha.....	57

	Sayfa
4.1.3.15. Çekiç.....	57
4.1.3.16. Terazi.....	58
4.1.3.17. Perpere küpe kalıpları (kalp, Pırpır).....	58
4.1.3.18. Pres.....	59
4.1.3.19. Makas.....	59
4.1.3.20. Matkap.....	60
4.1.4. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe Yapımında	
Kullanılan Gereçler.....	60
4.1.4.1. Altın.....	60
4.1.4.2. Gümüş.....	61
4.1.4.3. Bakır.....	61
4.1.4.4. Teneker.....	62
4.1.4.5. Tel.....	62
4.1.4.6. Tuz ruhu.....	59
4.1.4.7. Özel kum.....	59
4.2. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpede Kullanılan	
Yapım Teknikleri.....	64
4.2.1. Tel çekme.....	65
4.2.2. Büküm tekniği.....	66
4.2.3. Kaynatma tekniği.....	66
4.2.4. Dövme tekniği.....	67
4.2.5. Döküm tekniği.....	67
4.2.5.1. Döküm yöntemleri.....	67
4.2.6. Pres (Stampato).....	62
4.3. Tokat Bileziği ve Perpere Küpe Yapımı.....	64
4.3.1. Tokat bileziği yapımı.....	64
4.3.1.1. Kaş Yapımı.....	80
4.3.2. Perpere (Pırpır) küpenin yapımı.....	82
4.3.2.1. Altın astar.....	84
4.4. Bilgi Formları.....	89
4.5. Bilgi Formlarından Elde Edilen Bulgu ve Yorumlar.....	100
4.5.1. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türleri.....	100

	Sayfa
4.5.2. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçlar.....	102
4.5.3. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçler.....	103
4.5.4. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların kullanılan teknikleri.....	104
4.5.5. Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan renkler.....	105
4.5.6. Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan motifler.....	100
5. SONUÇ VE ÖNERİLER.....	107
5.1. Sonuç.....	107
5.2. Öneriler.....	108
KAYNAKLAR.....	111
EKLER.....	113
Ek 1. Tokat Bileziği ve Perpere (Pırpır) Küpe Tekniklerinin Birlikte Kullanılarak Yapılan Tasarım.....	113
Ek 2. Perpere (Pırpır) Küpe Tekniğiyle Yapılan Tasarım.....	114
Ek 3. Tokat Bileziği ve Perpere (Pırpır) Küpe Tekniklerinin Birlikte Kullanılarak Tasarlanan Pırpır Bilezik İsimli Eserin Boris Geogrieb City Art Gallery’de Sergilendiğine Dair Sertifika.....	115
ÖZGEÇMİŞ.....	116

RESİMLERİN LİSTESİ

Resim	Sayfa
Resim 2.1. I. Dünya savaşının bittiği dönemde Tokat Yukarı Behzat Çarşısı.	5
Resim 2.2. Tokat'tan bir görünüm.	6
Resim 2.3. El baskısı örneği.	9
Resim 2.4. Tokat iline ait el baskısı ile yapılan çiçek deseni (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	9
Resim 2.5. Tokat ili el baskısı örneği.	10
Resim 2.6. Bakır eşya.	11
Resim 2.7. Cam fener (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	12
Resim 2.8. Oymacılık işlemi yapılmış sandık örneği.	12
Resim 2.9. Niksar sandıkları (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	13
Resim 2.10. Tokat ili çarık örnekleri (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	13
Resim 2.11. Taş işlemesi (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	14
Resim 2.12. Cicim dokuma ile yapılan heybe (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	15
Resim 2.13. Dive el dokuması (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	15
Resim 2.14. Tozanlı çorabı (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	16
Resim 2.15. Tığ oyası yatak örtüsü (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	16
Resim 2.16. Tokat yazmalarından örnekler.	17
Resim 2.17. Tahtadan yapılmış çocuk oyuncağı (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	17
Resim 2.18. Tokat ili geleneksel kıyafet (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).	18

Resim	Sayfa
Resim 2.19. Yöresel motiflerle boyanmış çömlek (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).....	18
Resim 2.20. Tane kristal.	31
Resim 2.21. Külçe tabaka.	31
Resim 2.22. Gümüş kristali (Bonewitz, 2005).	33
Resim 2.23. Tepelik.	37
Resim 2.24. Fes süsü.	37
Resim 2.25. Fantezi küpe.	38
Resim 2.26. Taşlı küpe.	39
Resim 2.27. Taşsız küpe.	39
Resim 2.28. Telkari küpe.	39
Resim 2.29. İçi boş küpe.	40
Resim 2.30. Tarak.	40
Resim 2.31. Kolye.	41
Resim 2.32. Kemer.	42
Resim 2.33. Kemer tokası.	42
Resim 2.34. Bilezik.	43
Resim 4.1. Tokat Bileziğinin ilk gümüş modeli.	47
Resim 4.2. Tokat Bileziğinin ilk altın modeli.	47
Resim 4.3. Anneden torunlara kalan Tokat bileziği.	48
Resim 4.4. Mavi taşlı Perpere (Pırpır) modeli.	49
Resim 4.5. Kalpli Perpere (Pırpır) modeli.	49
Resim 4.6. Rojan.	50
Resim 4.7. Pota.	51
Resim 4.8. Şolama.	51
Resim 4.9. Haddeler.	52
Resim 4.10. Kıl testere.	52
Resim 4.11. Kalem.	53
Resim 4.12. Eğeler.	53
Resim 4.13. Kargaburnu ve pense.	54
Resim 4.14. Mengene.	54

Resim	Sayfa
Resim 4.15. El mengenesi.....	55
Resim 4.16. Kuyumcu frezesi.....	55
Resim 4.17. Silindir makineleri.....	56
Resim 4.18. Cila motoru.....	56
Resim 4.19. Ultrason yıkama makinesi.....	57
Resim 4.20. Amyant levha.....	57
Resim 4.21. Çekiç.....	58
Resim 4.22. Terazî.....	58
Resim 4.23. Perpere küpe kalıpları.....	58
Resim 4.24. Küpe kalıpları (kalp ve Pırpır).....	59
Resim 4.25. Pres.....	59
Resim 4.26. Makas.....	59
Resim 4.27. Matkap.....	60
Resim 4.28. Altın.....	61
Resim 4.29. Gümüş.....	61
Resim 4.30. Bakır.....	62
Resim 4.31. Teneker (boraks).....	62
Resim 4.32. Tel.....	63
Resim 4.33. Tuz ruhu.....	63
Resim 4.34. Özel kum.....	63
Resim 4.35. Tel çekme.....	65
Resim 4.36. Çekilmiş tel.....	65
Resim 4.37. El mengenesi ile sol tarafa bükme.....	66
Resim 4.38. Altın tellerin belirli boyutlarda kesilerek iki ucunun birbirine bağlanması.....	66
Resim 4.39. Altın tellerin iki ucunun birbirine kaynatılması.....	67
Resim 4.40. Bileziğin çekiçle dövülerek düzleştirilmesi.....	67
Resim 4.41. Altından yapılan Tokat bileziği.....	69
Resim 4.42. Altını sıvı hale getirme.....	69
Resim 4.43. Altını kalıba dökme.....	69
Resim 4.44. Altını tel silindirinde istenilen kalınlıklara çekme.....	70
Resim 4.45. Altının haddelerden istenilen miktara çekilmesi.....	70

Resim	Sayfa
Resim 4.46. Hadde.....	72
Resim 4.47. Altın telinin istenilen ölçülerde kesilmesi.	72
Resim 4.47. Altın telinin sağ tarafa bükülerek ikili burma haline getirilmesi.	72
Resim 4.48. Altın telinin ikili burma haline getirilmesi.	72
Resim 4.49. Altın zincirin bükülmesi.	73
Resim 4.50. Altın zincirlerin çekiçle dövülerek düzeltilmesi.....	73
Resim 4.51. Altın tellerin iki ucunun birleştirilerek kaynak yapılması.	74
Resim 4.52. Altın halka tellerin bilezik kalıbına dizilmesi.....	74
Resim 4.53. Altın halka tellerin bilezik kabına tutturulması.	75
Resim 4.54. Kilit yapılması için orta kuşağın karşısının kesilmesi.	75
Resim 4.55. Sürgülü kilit yapımı.	76
Resim 4.56. Tesviye işlemi.....	76
Resim 4.57. Kaşın bileziğe monteleme hazırlığı.	77
Resim 4.58. Kaşın bileziğe kaynakla montelenmesi.	77
Resim 4.59. Göverse montesi.	78
Resim 4.60. El kalemi atılması	78
Resim 4.61. Bileziğin sürgü kilidine çivi şeklinde tel takılması.....	79
Resim 4.62. Bileziğin satışa hazır hale getirilmesi.	79
Resim 4.63. Kaş yapımı.	80
Resim 4.64. Kaş yapımı.	80
Resim 4.65. Kaş yapımı.	80
Resim 4.66. Kaş yapımı.	80
Resim 4.67. Kaş yapımı.	80
Resim 4.68. Kaş yapımı.	81
Resim 4.69. Kaş yapımı.	81
Resim 4.70. Kaş yapımı.	81
Resim 4.71. Kaş yapımı.	81
Resim 4.72. Altının potada eritilmesi.	82
Resim 4.73. Küpenin telleri için tel rojan kullanımı.....	82
Resim 4.74. Telin silindir ve haddelerden geçirilmesi.	83

Resim	Sayfa
Resim 4.75. Telin silindir ve haddelerden geçirilerek gerekli olan mikrona getirilmes...	83
Resim 4.76. Astarın 30 mg'a getirilmesi.	84
Resim 4.77. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.	85
Resim 4.78. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.	85
Resim 4.79. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.	85
Resim 4.80. Menteşe kısmının kaynak yapılması.....	86
Resim 4.81. Alt küpe telinin takılması.....	86
Resim 4.82. Cila yapımı.....	86
Resim 4.83. Parlatılmış parçaların birleştirilmesi.....	87
Resim 4.84. Parlatılmış parçaların birleştirilmesi.....	87
Resim 4.85. Zımparalama ve parlatma.	88
Resim 4.86. Satışa sunulan ürün.	88
Resim 4.87. Satışa sunulan ürünler.....	100

ÇİZİMLERİN LİSTESİ

Çizim	Sayfa
Çizim 4.1. Tokat Bileziği	95
Çizim 4.2. Tokat Bileziği	95
Çizim 4.3. Perpere Küpe.	99
Çizim 4.4. Perpere Küpe.	99



ÇİZELGELERİN LİSTESİ

Çizelge	Sayfa
Çizelge 4.1. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türlerini gösteren sayısal dağılım	100
Çizelge 4.2. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçları gösteren sayısal dağılım	102
Çizelge 4.3. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçleri gösteren sayısal dağılım	103
Çizelge 4.4. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan teknikleri gösteren sayısal dağılım	104
Çizelge 4.5. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan renkleri gösteren sayısal dağılım	105
Çizelge 4.6. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan motifleri gösteren sayısal dağılım	106

HARİTALARIN LİSTESİ

Harita	Sayfa
Harita 2.1. Tokat ili haritası	7



1. GİRİŞ

Bu bölümde araştırma problemi, amaç, önem, sayıtlar, sınırlılıklar verilmiş, ayrıca araştırmada geçen bazı kavramlar tanımlanmıştır.

Problem Durumu

El sanatları gerek bireysel gerekse kurulan örgütler aracılığıyla temel geçim kaynağı veya yan gelir sağlamak amacıyla yapılan, bireylerin bilgi ve becerisine dayanan, evde ve atölyelerde başka işlerden arta kalan zamanlarda veya bütün gün çalışarak üretilen geleneksel ve bölgesel özellik taşıyan, basit araçlar kullanarak üretime yönelik etkinliklerdir (Demiröz ve Ergenekon, 1983: 4).

El sanatlarının temelinde bireysel bilgi ve beceri vardır. Bu bilgi ve beceri ustadan çırağa iletilmekte ve üretim kuşaktan kuşağa aktarılarak sürekliliği sağlamaktadır. Üretimin belli bir yörede yapılmasıyla geleneksel özellik kazanılmıştır. Hammadde yörede üretildiğinden yöreye özgüdür. Kırsal kesimlerde üretim ya bireyseldir ya da küçük işletmelerde gerçekleştirilir. Üretilen bu ürünler yörede yaşayan bireylerin, yaşayış biçimi ve ekonomik düzeyinin aynasıdır (Sümerkan, 1998: 13).

İnsanların ihtiyaçları zaman içinde değişmiştir. Fakat beslenme, barınma, giyinme ve süslenme ihtiyaçları değişmemiştir. İnsanlar inançlarından ötürü törenlerde takmak üzere simgesel takılar kullanmışlardır. Krallar, rahipler sahip oldukları güçleri üzerindeki taşıdıkları sembollerden almışlardır. Onların kendilerine tanrılarca bağışlandığına inanmışlardır. Bu bağışlanmış şeyler o zamana kadar keşfedilmiş kıymetli taş ve madenlerden yapılmıştır. Bu semboller günümüzde pek çok takı da kullanılmaktadır. Süslenmek veya dini inanış amaçlı olarak insanların ilgisini çeken takılar ilk olarak taş, kemik, fildişi, deniz kabuklarından yapılmıştır. Maden işçiliğinin başlamasıyla tunç, gümüş ve altından takılar yapılmıştır (Çukur, 2009: 1).

Türkler yüzyıllar boyu Anadolu'da geliştirdikleri el sanatlarını kültürel, sosyal ve ekonomik koşullarla birleştirerek; bu konuda dünyada ki eserlerin en güzellerini oluşturmuşlardır (Yüksel, 1996: 1).

Takıların ilk kez ne zaman ve ne amaçla kullanıldığı hakkında kesin bir bilgi olmamakla birlikte, geçmişinin insanlık tarihi kadar eski olduğu ve doğa-inanç ilişkisi sonucu oluştuğu tahmin edilmektedir (Özbağı, 1989: 2).

Eski çağlarda insanlar takıları, süslenmek için değil inançlarını ifade ettiği, kötülük ve tehlikelerden koruduğu için takmışlardı. Takı ve aksesuarlara ait bulgulara günümüzden 30 bin yıl öncesinde üst peleolitik dönemde mağara duvar resimlerinde, küçük kadın heykellerinde rastlanılır (Sokullu, 2003: 28). Urartular, maden işçiliğinde çok ileri düzeye gelmişlerdir. Urartulu kuyumcular granül asyön, döküm ve kabartma teknikleriyle güzel objeler yapmışlardır (Yaşayan Anadolu Takıları, 2004: 10). Friglilerin kuyumculuğa en büyük katkıları, değişik boylarda yapılmış olan fibulalardır (Demirtaş, 1996: 9).

Bu bilgiler doğrultusunda Tokat ilinin el sanatlarından biri olan takı sanatının özgün eserlerinden kaybolmakta olan bu sanatın Tokat bileziği ve Perpere küpenin ortaya çıkartılması bu eserlerin tür, araç, gereç, teknik ve motif özelliklerinin incelenerek belirlenmesidir.

Araştırmanın Amacı

Yapılan bu araştırmanın genel amacı Tokat bileziği ve küpesinin çeşit araç gereç renk teknik, motif özelliklerinin incelenerek bilimsel bir doküman hazırlanması ve yöre el sanatlarının gelişimine katkı sağlanması ve güncelleştirilmesi, gelecek kuşaklara kaynak oluşturulması ve Türk el sanatları içerisinde Tokat bileziğinin ve Perpere küpesinin değerlendirilmesidir.

Bu amaçlar doğrultusunda şu sorulara cevap aranmıştır:

1. Tokat ili geleneksel takıların türleri nelerdir?
2. Tokat bilezik ve Perpere küpe yapımında kullanılan araç nelerdir?.
3. Tokat bilezik ve Perpere küpe yapımında kullanılan gereçler nelerdir?
4. Tokat bilezik ve Perpere küpe yapımında kullanılan teknikler nelerdir?
5. Tokat bileziği ve Perpere küpede renk özellikleri nelerdir?
6. Tokat bileziği ve Perpere küpede motif özellikleri nelerdir?

Araştırmanın Önemi

Geçmişten günümüze çeşitli amaçlarla kullanılan takı ve aksesuarlar günümüzde güzellik unsuru olarak gündeme gelmekte ve unutulmaya yüz tutmuş geleneklere rağmen, takı

kullanma ve süslenme, son günlerde ilgi gören otantik takı kavramı ile bütünleşerek sürmektedir. Zengin kültür mirasına sahip Anadolu'da, takı sanatları, Selçuklular ve Osmanlılardan günümüze kadar çok çeşitli evrelerden geçmiştir, ancak Osmanlılar zamanında doruğa ulaştığı söylenebilir. Günümüzde güzelleşme amacına hizmet eden takı yapma geleneği, değişken ekonomik şartlara bağlı olarak zaman zaman sorunlar yaşamaktadır.

Toplumlara ait olan takılar, sadece o dönemin takı kullanma geleneği ile ilgili bilgi vermez (Demirtaş, 1996: 40). Takının oluşması, sosyo-kültürel ve psikolojik yaklaşımlar bir kenara bırakılıp, form, işçilik, teknolojik açıdan incelenirse o toplumun bütün teknik özellikleri, mimari yaklaşımları, ekonomik ölçütleri ve sanat tavırları ortaya çıkar. Yani takılar, toplumların yaşam düzeylerini, felsefelerini ve tekniklerini yalın bir biçimde açıklayan objelerdir (Demirtaş, 1996: 41). Takılar sözsüz iletişimde önemli bir paya sahiptir. Takılan takılara göre genç bir kız kadından, çocuk taşıyan kadın taşımayan, toplum içerisinde önemli bir yeri olanı olamayandan ayırt edilebilmektedir

Takıların kültürel yapımızda önemli bir yeri olmasına rağmen teknolojinin hızla gelişmesi ile birlikte ustaların ilginin ve bu konuda çalışan ustaların giderek azaldığı ve kaybolma tehlikesi ile karşı karşıya kaldığı görülmektedir

Bu nedenle Tokat ilinin geleneksel takılarının ortaya çıkarılması takıların özelliklerini belirlenmesi geleneksel takıların belgelenecek gelecek nesillere aktarılması açısından büyük önem taşımaktadır

Varsayım

Bu çalışmada aşağıdaki varsayımlar yer almaktadır.

1. Araştırma kapsamında görüşüne başvurulanan bireylerden sağlanan bilgilerin objektif ve güvenilirlerdir.
2. Bilgi formu içeriğinin araştırmaya hizmet eder nitelikte olduğu varsayılmıştır.
3. Bu araştırmada kullanılan veri toplama araçlarının, ölçülmek istenilen özellikleri doğru olarak ölçeceği varsayılmıştır.

Sınırlılıklar

1. Araştırma, geleneksel Tokat ili geleneksel takıları ile sınırlıdır.
2. Araştırma, Ankara ve Tokat ilinde bulunan kütüphanelerden sağlanan Türkçe kaynaklar ve elektronik ortam ile sınırlıdır.
3. Araştırma, tez süresi ile sınırlıdır.

Tanımlar

Motif: “Kendi başına bir anlamı olan, işlemde tekrar eden nakış örneği, bütünü oluşturan parçalardan her biri.” (Özcan, 1994: 291).

Bilezik (Kolluk): Altın, gümüş, bakır gibi madenlerden ya da her türlü maddeden yapılan ve süs olsun diye bileğe takılan halka.

Mengeç: Sallantılı küpelerde kulak deliğinden geçirilen ve hareket edince küpenin kulakta sallanmasını sağlayan küpe teline verilen addır.

Perpere (Pırpır): Sadece bir çengelin üstüne döner testereye benzeyen dişli bir halkaya verilen isimdir.

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE VE İLGİLİ ARAŞTIRMALAR

2.1. Tokat İli Hakkında Genel Bilgi

2.1.1. Tarihçesi

Tokat; Yeşilirmak havzasının bereketli toprakları üzerinde kurulmuş olmasının verdiği avantajla 6000 yıllık tarihi boyunca önemli bir ticaret ve kültür merkezi olmuş, 14 devleti ve birçok beyliği içerisinde barındırmış, önemli bir Anadolu şehridir. Kaynakların verdiği bilgilere göre Malazgirt Savaşı'ndan sonra Danişmendli topraklarına katılan bölge 1175 yılında Selçuklulara bağlanmıştır (Er Avşar, 2004: 7). (Bkz. Resim 2.1).

Hatti, Hitit, Frig, Roma, Bizans, Danişmendli, İlhanlı, Selçuklu ve Osmanlı Dönemine kadar gelişen süreç içerisinde tarihin her dönemine ait eserleri Tokat'ın her bölgesinde bulabilmek mümkündür. Bu yönüyle Tokat bir açık hava müzesi gibidir. Selçuklular zamanında Anadolu'nun 6. büyük kenti olan Tokat'ta ekonomi ve ticaret gelişmiş, doğu batı yönündeki büyük ticaret kervanlarının konakladığı hanlar, kervansaraylar, düzenli yol ve köprüler inşa edilmiştir. 12. yy. Haçlı ve Bizans ordularını 1243 yılından itibaren de Moğol baskısında olmasına rağmen İlhanlı egemenliği sonuna kadar gelişmelerini sürdürmüş, 14. yüzyıl sonunda Osmanlı egemenliğine giren Tokat, yükselme döneminde tarım ve sanayi merkezlerinden biri olmuştur (Çubuk vd., 2011: 3). (Bkz. Resim 2.2).

Evliya Çelebi Seyahatnamesinde Tokat'tan söz ederken;

...Bu havası hoş şehrin dört tarafında bahçe ve bostanlar içinden sular akar. Her bağında birer köşk, havuz, fiskiyeler ve çeşitli meyveler bulunur. Halk zevk ehlidir. Gariplerle dostturlar, kin tutmaz, hile bilmez, yumuşak huylu insanlardır. Cami, saray, köşk ve imaretleri o kadar sağlam ve güzel olur ki buralara girenler hayran olurlar. Hacı Bektaş-ı Velî'nin hayırlı ve bereketli dualarıyla bu eski tarihî şehir âlimler konağı, fazıllar yurdu ve şairler yatağıdır (Çelebi, 1970: 230).



Resim 2.1. I. Dünya savaşının bittiği dönemde Tokat Yukarı Behzat Çarşısı (Güneşen'den aktaran Kocatürk, 2018, s, 148).



Resim 2.2. Tokat'tan bir görünüm (<http://www.tokat.gov.tr/sehrimiz>)

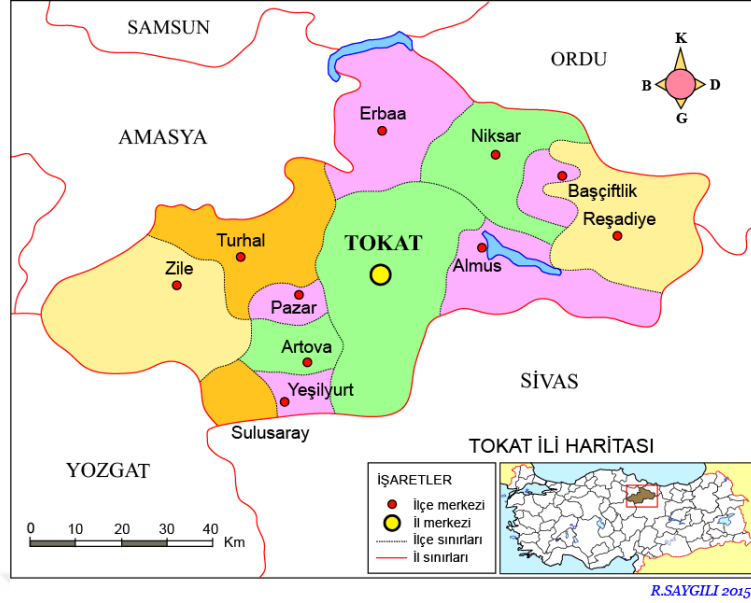
2.1.2. Tokat'ın coğrafi ve fiziki yapısı

Çubuk vd. (2011: 5)'nin çalışmasında belirttiği üzere “Tokat, $39^{\circ} 52' - 40^{\circ} 55'$ kuzey enlemleri ile $35^{\circ} 27' - 37^{\circ} 39'$ doğu boylamları arasında, Karadeniz Bölgesi'nin Orta kesiminde yer alan ve kuzeyinde Samsun, kuzeydoğusunda Ordu, güney-güneydoğusunda Sivas, güneybatısında Yozgat ve batısında Amasya'nın yer aldığı bir ildir.”

Tokat ili; karayolu ile Ankara'ya 400 km, İstanbul'a 785 km uzaklıktadır.

İlin yüzölçümü 9982 km² olup, Karadeniz Bölgesindeki toplam 17 İl içerisinde, yüzölçümü bakımından en büyük 4'üncü ildir.

Türkiye topraklarının yaklaşık %1, 3'ünü kaplayan İl merkezinin rakımı 608 m'dir (Çubuk vd., 2011: 5).



Harita 2.1. Tokat ili haritası (<http://www.cografyaharita.com>).

1923 yılında il olan Tokat, merkez ilçeyle beraber Niksar, Erbaa, Almus, Turhal, Pazar, Yeşilyurt, Artova, Başçiftlik, Reşadiye, Sulusaray, Zile adlarında 12 (on iki) adet ilçeye sahiptir.

Tokat il topraklarının % 45'ini dağlar, % 40'ını yaylalar ve % 15'ini ovalar oluşturur. Dağlar, genellikle ırmakların açıldıkları yerlerde ova ve yaylalar, yaklaştıkları yerlerde ise Karadeniz'e paralel uzanan sıradağlar şeklinde devam ederler. Doğuya doğru gidildikçe dağlar birbirlerine çok yaklaşırlar ve yükseklikleri de artar. Bu nedenle önemli geçitler daha çok plato düzlüklerinin buldukları yerlerde dir. Tokat ilindeki 3 dağ dizisi vardır. Bunlar Canik Dağları, Kelkit ve Tozanlı vadilerini meydana getiren dağ dizisiyle Yeşilirmak Vadisinin güneyinde uzanan dağ dizisidir. Tokat ilinde plato ve yaylalar oldukça geniş yer tutar. Kızılca Ören, Top çam, Çevreli, Selman ve Dumanlı yaylası başlıca yaylalardır. Tokattaki başlıca ovalar ise Kaz ova, Artova, Taşova, Erbaa ve Niksar ovalarıdır. Akarsu bakımından da zengin olan Tokat, Yeşilirmak'ın kolları olan Kelkit Çayı, Tozanlı Çayı, Çekerek Suyuna sahiptir (Anonim, 1973: 298).

Tokat ilinin iklimi, Karadeniz Bölgesi iklimiyle İç Anadolu Bölgesi iklimi arasında bir geçiş özelliği gösterir. Güneyde iklim daha serdttir, kıyıya yaklaştıkça bu sertlik azalır. Tokat ilinde senenin her mevsimi yağmur yağar. Senelik yağış miktarı bazı yerlerde 385 mm iken bazı yerlerde 485 mm'dir. Senenin 50 gününde sıcaklık 0°C'nin altında ve 40 gün +30 °C'nin üzerinde seyredir. Yazlar çukur vadilerde oldukça sıcak geçer. Ortalama yüksekliği 1050 m olan Tokat ilinde kara ikliminin tesiri büyüktür.

Tokat il topraklarının %50'ye yakını orman ve fundalıklarla kaplıdır. %35'i ekili ve dikili alanlar ve %14'ü çayır ve meralardan ibarettir. Ormanlar daha çok Reşadiye ve Niksar sınırları içindedir. Başlıca ağaç türü, meşe, kayın ve karaçamdır (Çubuk vd., 2011: 54).

2.1.3. Sosyo-ekonomik yapısı

Tokat ilinin başlıca geçim kaynağı tarımdır. Tahıl üretimi başta olmak üzere, çeşitli meyve ve sebze üretimi yapılmaktadır. Ekili alanların yaklaşık %78 i tahıl, %22'si meyve ve sebze ekimine ayrılır. Buna paralel olarak tarıma dayalı sanayi gelişme göstermiştir Tokat'ta. Faal nüfusun %80'i tarım ve hayvancılık sektöründe çalışmaktadır. Tokat'ın verimli ovalarında her çeşit ürün yetiştirilir (Çubuk vd., 2011: 74).

Tokat ilinin Artova ilçesinde kömüre rastlanır. Birkaç yerde krom ve manganez yatakları da bulunmuştur. İl sınırları içerisinde Sulusaray ve Reşadiye ilçelerinde jeotermal sulara rastlanır, bu da buralarda kaplıca turizminin gelişmesinde önemli rol oynamıştır. Öte yandan sanayi alanında büyük denebilecek kuruluşlar azdır, bunların başında 1934 yılında kurulmuş olan Turhal Şeker Fabrikası yer almaktadır (Çubuk vd., 2011: 11).

Tokat'tan çok sayıda ilim ve devlet adamı da yetişmiştir. İbn-i Kemâl, Abdülmecid Şiveni, Sinânüddîn Yusuf, Molla Lütfi, Molla Hüsrev, Hekim Mustafa, Seyit Hasan Paşa ve Plevne Kahramanı Gazi Osman Paşa bunların başlıcalarıdır.

2.1.4. Tokat'ta yapılan el sanatları

2.1.4.1. Geleneksel el baskıları

Yazma sanatında kumaş, ağaç kalıp ve boya olmak üzere üç ana malzeme kullanılmaktadır. Uygulanan teknikler ise kalem işi, kalem işi-kalıp ve kalıptır. Yazmaları, renklendirme yöntemine göre de elvan işi, daldırma, karakalem (siyah boyanın beyaz kumaş üzerine ya da beyaz boyanın siyah kumaş üzerine -aşındırma- basılması ile elde edilen yazmalar) olmak üzere farklılık göstermektedir. Günümüzde, geçmişe oranla örnekleri çoğalan yazmacılık, Anadolu'da özellikle Tokat'ta önemli bir el sanatıdır. Tokat'ta yazmacılık, 75.yıl yazmacılar Sitesi'nde, Taşhan'da, Tokat Cezaevi'nde ve muhtelif mekanlarda halen devam etmektedir. Eskiden yazma üretimi yapılan ve 3 yıl önce kapatılmış olan Gazioğlu Hanı'nda süregelen restorasyonun tamamlanmasının ardından bu han yeniden kullanıma açılacaktır. (Bkz. Resim 2.3).



Resim 2.3. El baskısı örneği (Çataloluk, 2019).

2.1.4.2. El baskıları ve hediyelik eşyalar

Günümüzde hediyelik eşya yapımı, yörelerin tarihi ve kültürel yapısına göre değişiklik göstermekte ve her ilin kendine özgü hediyelik eşyaları bulunmaktadır. Tokat ilinde, genellikle Hitit motiflerinin yer aldığı birçok el sanatı ürünü, yöreye gelen turistler tarafından anı ve hediyelik olarak satın alınmaktadır. Tokat hediyelik eşyaların sergilendiği tarihi Taşhan, el yapımı hediyelik eşya sektörü pazarını canlandırmaktadır. Bölgenin tarihi yapı ve dokusu kaynaklı olarak üretilen hediyelik eşyaların, model ve desenlerinde tarihi imgeler bulunmaktadır. Bu hediyelik eşyalara örnek olarak, el baskısı ile üretilen servis altlıkları, pareo, etekler, elbiseler, bohçalar, panolar, takılar, çerçeveler, deri işlemeli çantalar ve süs eşyaları ildeki diğer hediyelik eşyalara örnektir. (Bkz. Resim 2.4).



Resim 2.4. Tokat iline ait el baskısı ile yapılan çiçek deseni (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.3. Baskı kalıpları

Baskı kalıpları, sulak yerde yetişmiş ıhlamur ağacından yapılmış ağaç kalıplar kullanılarak yapılmaktadır. Ihlamur ağacı, yumuşak, kolay oyulabilir, dayanıklı, iyi zank tutan ve

kumaşa tekrar veren bir ağaç cinsi olduğu için kalıp hazırlamaya çok uygundur ve ağaç üzerine desen, sabit kalemle çizilip küçük bir bıçakla oyularak hazırlanmaktadır.

Kullanılacak desen ve renk sayısı kadar kalıp üretilmektedir. Desen özelliğine göre, tek renkli desenler için tek; elvan veya elvan baskı denilen çok renkli baskı için ise kullanılan her renk için ayrı bir kalıp hazırlanmaktadır. Tokat'a ait iki özgün desen "Tokat İçi Dolusu" ve "Tokat Elmalısı"dır. Tokat içi dolusu ve Tokat elmalısı desenleri, Tokat alı ya da Tokat kırmızı denilen al bir zemin veya bu rengin karartılmışı olan kırmızı-mor bir zemin üzerine basılmaktadır. Tokat içi dolusu deseninin, bozularak değiştirilmiş şekli, "Tokat"dır. Buna "Tokat Morlusu" da denilmektedir ve çiçek motifi üzüm salkımı şeklindedir. Tokat Elmalısı, siyah zemine kırmızı veya kırmızı-mor olarak basılmış elma motifleridir ve Zile dolaylarında kullanılmaktadır. Bu desenin bozularak değiştirilmiş bir şekli, Tokat Yarım Elmalılı'dır. Renkler aynı olmakla birlikte elma motifleri küçük, bozuk şekiller haline gelmiştir ve buna Aynalı da denilmektedir. (Bkz. Resim 2.5).

Teknolojinin gelişmesiyle seri üretime daha elverişli olan serigrafi kullanılmaya başlanmıştır (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).



Resim 2.5. Tokat ili el baskısı örneği (Çataloluk, 2019).

2.1.4.4. Bakırcılık

Bakır ve bakırla çinkonun karışımından elde edilen pirinç tabakalarının işlenip günlük hayatın her alanında kullanılan eşyaların üretilmesi mesleğidir. Bakırcılık sanatı sırasıyla Bizans, Selçuklu ve Osmanlı Devletleri dönemlerinde giderek ivme kazanmış, yapım teknikleri ve süslemeler konusunda önemli gelişmeler sağlanmıştır. Selçuklular zamanında bakırdan elde edilen pirinç yoğun şekilde kullanılmış, özellikle Osmanlı İmparatorluğu

döneminde Anadolu'da bakırcılığın merkezlerinden biri Gaziantep olmuş, Adıyaman ve Kilis de halkın ihtiyacı olan bakır eşyaların üretilip satıldığı kentler arasında yer almıştır.

Geçmişte bakırı her şehrin ustası ayrı formatta işlemiş, ayrı bir değer katmıştır. Özellikle 19. yüzyılın ikinci yarısından itibaren Gaziantep bakırcılığı açısından önemli değişiklikler yaşanmıştır. Asırlardır atölyelerde imal edilen geleneksel bakır eşya formları ve süslemelerinde değişiklikler yapılmış, yeni bakır eşya formları ortaya çıkmıştır. Kazıma tekniğinin yanı sıra zımba tekniği ile de süslemeler yapılmaya başlanmıştır.

1950'li yıllardan itibaren çelik keski ile bakırın üzerine desen işlemeye başlayan ustalar bu sayede bakır eşyalara estetik katmayı da başarmışlardır. Bakırın üzerine tamamen el işçiliği ile desen işlenerek imal edilen bakır ürünler günümüzde tüm dünyanın hayranlığını kazanan sanat eserleri konumuna ulaşmıştır. Mardin, Gaziantep, Kilis ve Adıyaman'ın zengin mutfak kültürüne sahip oluşları da yörede bakırdan çok çeşitli kaplar üretilmesini sağlamış, bakırın mutfaklarda kullanımını artırmıştır. (Bkz. Resim 2.6).

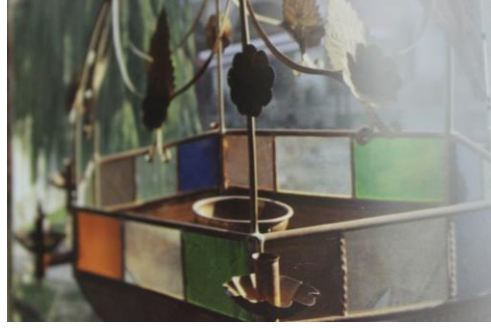


Resim 2.6. Bakır eşya (Çataloluk, 2019).

2.1.4.5. Fener yapımı

Hammaddesi metal olan geleneksel sanatları, kullanılan madenlere, kullanım alanlarına ve tekniklere göre sınıflandırmak mümkündür. Roma ve Bizans Dönemlerinde, Anadolu'da, gelişmiş maden sanatı atölyelerinin bulunduğu bilinmektedir ve Selçuklular ile birlikte İslam maden sanatında da önemli gelişmeler olmuştur. Madenlerden yapılan el sanatları, Osmanlı Dönemi'nde Anadolu'da ve Balkanlar'da doruk noktasına ulaşmıştır. Saç veya bakır levhalar ve cam ile hazırlanan fenerler, geçmişte içine mum, kandili vb. konularak kullanılırken, günümüzde içine ampul yerleştirilerek ev, bahçe ve tarihi mekân

dekorasyonunda kullanılmaktadır. (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.7).



Resim 2.7. Cam fener (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.6. Ahşap işleri ve oymacılığı

Ahşap oymacılığı, şekil vermesi kolay bir ağacın üzerine, metal uçlu alet yardımı ile desen oyularak yapılan usta işi bir sanattır. Ahşap oymacılığı ile uğraşan kişiye geçmişte neccar, günümüzde marangoz denmektedir.

Ahşap oymacılığının, insanın belirli ihtiyaçlarını gidermek üzere ağaç işleriyle uğraşırken, buna aynı zamanda güzellik de kazandırmak istemesi ile ortaya çıktığı söylenebilir. Ahşap plaka üzerine istenilen desen çizildikten sonra, desen yüksek kalacak şekilde diğer kısımlar çeşitli metal aletler ile oyulur. Böylece desen belirgin bir biçimde ortaya çıkar. Oyma işlemi bittikten sonra yüzey parlatılır, son olarak da verniklenir.

Ahşap oymacılığında; yazılar ile geometrik şekiller, stilize edilmiş bitki ve hayvan motifleri desen olarak kullanılır. (Bkz. Resim 2.8).



Resim 2.8. Oymacılık işlemi yapılmış sandık örneği (Çataloluk, 2019)

2.1.4.7. Niksar sandıkları

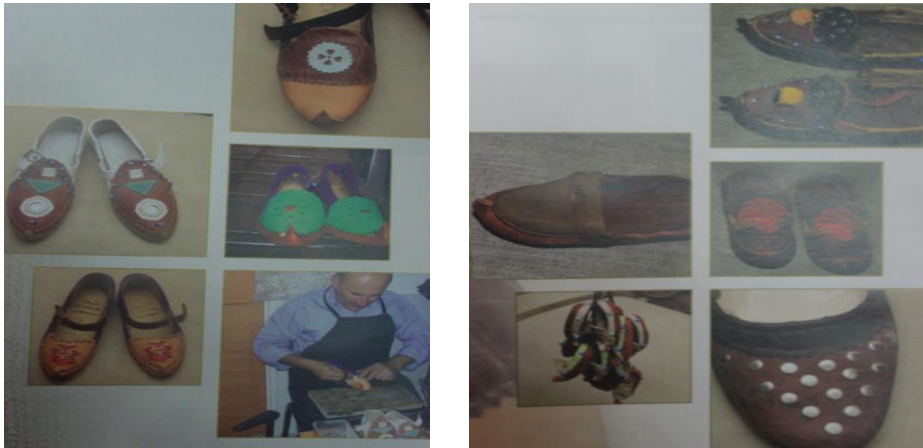
Niksar sandıkları, Tokat ilinde üretimi devam eden üstün ahşap işçiliği örneklerindedir. Çam ağacı, ceviz ağacı ve kilimlerin kullanımı ile üretilen bu sandıklar, geçmişte çeyiz sandığı ve aynalı yazma sandığı olarak kullanılırken, günümüzde dekoratif amaçlı kullanılmaktadır. Kakma, boyama, künde kari, kabartma-oyma ve kafes gibi teknikler uygulanmaktadır (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.9).



Resim 2.9. Niksar sandıkları (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.8. Aynalı çarık

Eskiden kadın / erkek tarafından giyilen genellikle manda ve öküz derilerinden yapılan çarıklar, ayak ölçülerinde kesilip, kenarlarına açılan deliklerden, geçirilen sırımla bağlanılarak kullanılmıştır. Ürünlerin tabanı, camız ve manda köselesi, yüz kısmı dana ve inek derisi, taban astarı koyun derisi, kenar/ kıyı biyeleri keçi derisidir (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.10).



Resim 2.10. Tokat ili çarık örnekleri (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.9. Taş işlemeciliği

Geçmişten günümüze mimari yapıların inşasında önemli bir yere sahip olan taş işlemeciliği Kahramanmaraş'ta varlığını günümüzde de sürdürmektedir. Taş işlemeciliği çoğunlukla Mağaralı Mahallesinde ikamet eden ustalar tarafından icra edilmekle birlikte, şehrin diğer kesimlerinden yetişmiş ustalar da bulunmaktadır. Taş işleme ustaları tarafından şekil verilen taşlar; cami kaplamaları, minare, mihrap, minber, kürsü, yazlıklar, çeşme, şömine, şadırvan, saat kulesi gibi yapıların inşasında kullanılabilir. Maraş'ta son dönemde inşa edilen en büyük mimari yapılardan olan ve dışı tamamen taş kaplama olan Abdulhamithan Camii'nin inşasında da Maraşlı taş ustaları çalışmıştır. (Bkz. Resim 2.11).



Resim 2.11. Taş işlemesi (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.10. Cicim dokumalar

Cicim tekniği düz bez dokuma arasına uygulandığı gibi bantlar halinde çizgili, kareli dokumalara veya atkı yüzlü yani kilim dokumalara da uygulanabilir. Desenleri sık olan cicimlere, yanlışlıkla zili de denilebilir.

Çözü, atkı iplikleri arasına renkli desen iplikleri atılarak sıkıştırılmak suretiyle meydana gelen dokuma türüdür. Cicim atkı yüzlü veya bez ayağı tekniğiyle dokunmaktadır. (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri) (Bkz. Resim 2.12)



Resim 2.12. Cicim dokuma ile yapılan heybe (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.11. Dive el dokumaları

İlk dokumaların, bitkilerin sap yapraklarının kullanılmasıyla başladığı saklanılmaktadır ve yerleşik düzenin başlamasına paralel olarak, pamuk ve yün lifleri dokumacılıkta kullanılmaya başlamıştır. El dokumacılığı, kullanılan araç-gereç/renk/motif ve desen yönünden uygulanan teknik ile kullanım alanları yönünden gelişme göstermiş ve dokumacılığın uygulandığı bölgelerde, yöreye özgü renk/desen/ motif farklılıkları oluşturmuştur (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.13).



Resim 2.13. Dive el dokuması (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.12. Tozanlı çorabı

Türk el sanatları içinde, elde kullanılan, yalın araçlarla, tek ipliğin kendi üzerine bükülüp kıvrılarak çeşitli ilmeklerle tutturulması veya düğümlemesi ile yapılmakta olan örgüler, önemli bir yer tutmaktadır ve iğne, tığ, firkete, mekik vb. aracılığı ile ipek ve pamuk ipliklerle yapılan ince örgüler ile tığ ve şiş aracılığı ile yün iplikle yapılan kalın örgülerden oluşan zengin bir birikime sahiptir (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.14).



Resim 2.14. Tozanlı çorabı (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.13. İğne oyaları

İğne oyası, gereci genellikle iğne olan, iğnenin çekilmesiyle meydana gelen düğümlerin ya da ilmiklerin üst üste tutturulması işlemidir.

Yapılan araştırmaların sonuçlarına göre; oya sözcüğünün başka dillerde karşılığının bulunmaması bu sanatın Türklere ve özellikle Türk kadınına özgü bir sanat olduğunu göstermektedir.

Geleneksel kültürümüzün ve kaybolmakta olan el sanatlarımızın en önemli örneklerinden biri ve sadece Türk insanına özgü iğne oyaları, düz renkli veya basma yemenilerin, kreplerin, mendillerin, gömleklerin önlerine, yaka ve kollarına renkli ipek, pamuklu ve naylon ipekle, iğne ile yapılan çok zarif bir dantel türüdür.

2.1.4.14. Tığ oyaları ve danteller

İğne, mekik, tığ, firkete vb. aletleri ile yapılan oyalara, geleneksel sanatların en ince örneklerindedir ve zincir çekilerek, birbirine bağlanarak, düğüm atılarak ve bazen pul, boncuk, payet kullanılarak şekillendirilir. Tığ, mekik, firkete, koza, yün, mum ve boncuk oyalara, halen gelinlik kızların çeyizlerin önemli parçalarıdır (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.15 ve 2.16).



Resim 2.15. Tığ oyası yatak örtüsü (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).



Resim 2.16. Tokat yazmalarından örnekler (Çataloluk, 2019).

2.1.4.15. Çocuk oyuncakları ve beşik yapımı

Gelişimi hızlandıran, hayal gücü ve yaratıcılığa destekleyen, duyuları uyaran oyun malzemesi olan oyuncakların, tarihi çok eskilere dayanmakta ve milletlerin kültürleri ile geçirdikleri tarihi dönemlere göre farklılık arz etmektedir. Teknik bakımdan, basitten günümüzün karmaşık oyuncaklarına kadar uzanan bir sıralamaya tabi tutulduğunda; bilinen eski oyuncak toptur. Günümüzde, müzelerde teşhir edilen ve ne olduğu hakkında kesin hükme varılamayan parçaların birçoğunun dönemlerin oyuncakları olduğu kabul edilmektedir (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.17).



Resim 2.17. Tahtadan yapılmış çocuk oyuncuğu (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.16. Geleneksel giysili bebek

Duygu, düşünce, inanç sistemi gibi kaynaklardan beslenerek örf, adet, gelenek, görenek ve moda ile serpiyen ilmekler Tokat halkının yaratıcı gücü dehası, el becerisi, estetik değer ölçülerinin ve heyecanının belgeleridir. Yörede kullanılan geleneksel giysilerde esinlenilerek bebeklerin üretilmesi, folklorik zenginliklerin yaşatılmasını sağlarken turistlere hediyelik bir sunum arz etmektedir. (Bkz. Resim 2.18).



Resim 2.18. Tokat ili geleneksel kıyafet (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.1.4.17. Çömlek yapımı ve boyama

Toprağın, asıl olarak killi toprağın, çeşitli aşamalardan geçirilip işlenerek şekillendirilmesi sureti ile kullanılmak üzere çeşitli eşyalar üretilmesi, çömlekçilikdir. İnsanlığın çömleği nasıl keşfettiği tam olarak bilinmemekle birlikte, toprağın ateşte kızartılıp sertlik kazandığının tesadüfen bulunduğu genel kabul gören bir varsayımdır. Çömleğin gelişmesi, göçebe kavimlerin yerleşikliğe geçmesiyle olmuştur ve Anadolu'da yapılan ilk çömlekler, M.Ö. 7000'li yıllara, yani Neolitik Dönem'e tarihlenmektedir. Günümüzde işlevi kaybolmuş olsa da çömlekçilik sanatı dekorasyon objesi üretimi kapsamında birkaç yörede az sayıda ustası ile devam etmektedir (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri). (Bkz. Resim 2.19).



Resim 2.19. Yöresel motiflerle boyanmış çömlek (TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatları Ürünleri Envanteri).

2.2. Sanat

Sanat kavramının çok çeşitli tanımları yapılmıştır. Bunlardan bazıları da “1. İnsanın doğanın yerine, el becerisi ve düşünce aracılığıyla yaptığı şeyler. 2. İnsan yaratıcılığının ürünleri. 3. Güzel ya da anlamlı şeylerin üretilmesi. 4. Gözlem, uygulama ve çalışma yoluyla üstün nitelikli bir öğrenme yeteneği.” olarak yapılmıştır (Keser, 2005: 291).

Öztürk’e göre sanat, halkın geniş kesimince özetle güzel olan hoş giden şey olarak tanımlanır. Bütün bunlar gösteriyor ki; insan yarattığı işi, eseri, yüceltmek, onu güzel, gelişmiş ve etkileyici kılmak için sanat kelimesini kullanılmaktadır. Sanatın ayırıcı özelliklerinden biri onun günlük, basit ve sıradan şeylerin üstünde olma özelliğidir (Öztürk, 1998: 83).

Sanat insana özgü, insanın ihtiyaçları ve içten gelen süsleme duygularıyla harmanladığı ve üretme isteğiyle ortaya koyduğu performanstır. Sanat insanın kendini ifade ettiği bir alandır.

2.3. El Sanatları

El sanatları sanayi öncesi toplumların en başta gelen tarım dışı faaliyeti olarak, pek çok alandaki ihtiyacı karşılamaya yönelik olduğundan çok geniş bir alanı kaplamaktadır. El sanatları kullanılan malzemenin türüne ve bu malzeme işlenirken kullanılan tekniğe göre çeşitlenmektedir. Bu çeşitlilik içinde, belli ihtiyaçları karşılamak üzere uzmanlaşmış toplumsal hayatta yer edinenler kendi kurumlarını oluşturarak geleneksel hale gelmişlerdir. Geleneği belirleyen başlıca unsurlar arasında imalat tekniği, kullanılan malzeme, bu malzemenin geldiği yer ve türlerine göre belirlenmiş kullanım yerleri, mesleğe girenlerin etnik, dinsel ve/veya coğrafi kökeni, mesleğe mekânsal örgütlenme içinde tahsis olunan alan gibi unsurlar yer almaktadır.

“El sanatı üretimi; belirli hammaddeleri el becerisi ve basit el araçları yardımıyla, işlenmiş ve yarı işlenmiş ürünler elde etmek olarak tanımlanabilir.” (Aktan, 1985: 4).

Öztürk’e göre “Bu tür üretim kişisel kullanım ya da ticari amaç için yapılabilmektedir. Üretici tek geçim kaynağı olarak üretim yapan bir usta ya da yan dal olarak el sanatıyla uğraşan bir köylü olabilmektedir. El sanatı ürünleri ise; kendine özgü teknoloji ile yapılan, üretimde yoğun makine kullanımı olmayan ve gerektiğinde basit el araçları kullanılarak

yapılan, üretimde kullanılan ham maddeler standardize edilmiş olsalar bile standart üretim olmayan, birbirinden farklı ürünler olarak tanımlanabilir (Öztürk, 1998: 8).

2.4. Kuyumculuk

Çukur (2009) derki , “Kuyumculuk Sanatında Mum Kalıba Alma ve Döküm Tekniği” adlı yüksek lisans tezinde kuyumculuk sanatının tarihi, kuyumculukta kullanılan teknikler, kuyumculukta kullanılan malzemeler ve kuyumculuk sanatında mum kalıba alma ve döküm tekniği konularını değerlendirilerek incelemiştir.

Bu araştırma sonucunda altın ve gümüş dökümcülüğünün eskiye oranla şimdi daha iyi olduğu saptanmıştır. Ayrıca incelenen atölyelerde kişilerle görüşme sonucunda pazarlamada işçilik kalitesi ve fiyatın önemli bir unsur olduğu görülmüştür.

Öztekin (2005), “Kuyumculukta Kullanılan Döküm Teknikleri” adlı bu çalışmada kuyumculuk sektöründe geçmişten günümüze kullanılan döküm teknikleri, döküm aşamaları, dökümde kullanılan makineler ve kullanılan malzemeler, döküm ürünler hakkında bilgi verilmiştir.

Döküm tekniğinin önemi son yıllarda daha çok anlaşılmış ve buna bağlı olarak büyük firmalar üretim kapasitelerini artırmak için yeni çıkan makineleri kullanmaya başlamışlardır.

Bu çalışmanın geliştirilmesi her geçen gün mümkün olmaktadır. Çünkü döküm makineleri ve malzemeleri üreten firmalar her geçen gün, temelde işlem şekli aynı olmak kaydıyla yeni makineler ve ihtiyaca göre daha kullanışlı malzemeler üretmeye ve bunları sektöre sunmaya devam edeceklerdir.

2.4.1. Maden ve kuyumculuğun kısa tarihçesi

Madenler insanoğlu tarafından, günlük kullanım eşyası, aksesuar ve takı olarak her zaman dikkatini çeken materyallerdir. Dayanıklılığı, kolay şekil verilebilirliği, verilen şekli koruması, yenilenebilir ve onarılabilir olması insanlığın kullandığı diğer materyallere göre madenlere üstünlük kazandırmıştır (Arlı, 1989).

Madenlerin bulunması ve onları kullanma yolları M.Ö. 7. binden itibaren bilinmekte idi. İslam medeniyeti ise madenlerle M.S. 7. yüzyılda karşılaşmıştı. Bu dönemden sonra maden

işçiliği merkezleri ve gelişen teknolojiye bağlı olarak maden işleme teknik ve üretim biçimleri de hızlanmıştır (Bodur, 1987; Eröz, 1993).

Anadolu toprakları üzerinde yaşamış kültürler ve Türkler maden sanatlarında başarılı çalışmalarla günümüze başarılarının sonuçlarından elde ettikleri eserler bırakmışlardır. Anadolu'da takı kullanımı insanlığın avcılık ve toplayıcılık yaşamından yerleşik düzene geçmesi Neolitik Çağa (M.Ö. 7250–5500-Cıvalı Taş) kadar gitmektedir. Bu çağa ait yerleşim yerlerindeki kazılardan takılar çıkarılmıştır (Bingöl, 1999; Meriçboyu, 2000; 2001). Bu dönemdeki en önemli gelişme ise maden kullanımı olmuştur. Kolay bulunabilen bakır yumrularının diğer madenlerden farklı bir özelliği olduğu tespit edilmiş, bunlar ısıtılıp dövülerek iğne, biz gibi küçük aletler ve takılar yapılmıştır. Bu çağda süs taşları da kullanılmıştır (Türe ve Savaşçın, 2002).

Kalkolitik Çağ (M.Ö. 5500- 3200), eritilen madenlerin döküldüğü kalıbın şeklini alması, hızlı ve düzgün bir üretim sağlanması, madencilik aletlerinin uçlarının dövme ve bileyleme ile keskinleştirilmesi ve bu aletlerin defalarca kullanılabilmesi, gerektiğinde eritilip yeniden şekillendirilmesi maden işlemeciliğinde kuyumculuk sanatının da doğuşunu hazırlamıştır (Türe ve Savaşçın, 2002; Türe 2005).

M.Ö. 4. bin yılın sonlarında Anadolu halkı bakıra kalay karıştırarak tuncu elde etmiş ve tuncun keşfi ile beraber bakırın ve değerli madenlerin ocaklardan çıkarılması, madenlerin çıkarılmasında kullanılan teknolojide de gelişmeler olmuştur. Madencilikteki gelişmeler maden yapım tekniklerinin keşfedilmesine imkân sağlamış, takılarla birlikte kaplar da değerli madenlerden yapılmaya başlanmıştır. Bu konudaki gelişmelerle birlikte uzmanlaşmış iş dalları da gelişip, çoğalmıştır. Anadolu tarihinde bu dönem İlk Tunç çağı olarak bilinmektedir. 3. bin yıl içerisinde Çanakkale yakınında Trioya'da, Orta Anadolu'da Alacahöyük ve Eskipazar'da bulunan ve M.Ö. 2600–2200 arasına tarihlenen altın takılar, teknolojinin ve tasarımın ne kadar geliştiğini gösteren önemli eserlerdir (Bingöl, 1999; Meriçboyu, 2000; 2001).

Alacahöyük eserleri kendi çağdaşlarından Mısır ve Mezopotamya örneklerinden esinlenmemiş, özgün eserlerdir. Eserler kusursuz bir kabartma ve döküm tekniği ile yapılmışlardır (Anonim, 1997).

Arkeolojik kazılar, M.Ö. 3. binde Anadolu'nun batısında Trioya, iç kesimlerinde Alacahöyük, Eskipazar, Horoz tepe ve Mahmutlarda altın işçiliğinin yaygın olduğunu ortaya koymuştur. Aynı dönemde Mezopotamya ile Mısır ve Ege'de de altın kullanılmaya

başlanmıştır. M.Ö. 3. bin yerleşmeleri arasında yapılan arkeolojik çalışmalar, dünyada en seçkin altın eserlerinin Çorum yakınlarındaki Alacahöyük ve Mezopotamya'da Fırat nehri üzerinde, Basra Körfezi yakınlarındaki Ur kentinde oluşturulduğunu ortaya koymuştur. Birbirlerinden çok uzak olmalarına rağmen her iki merkezde de ele geçen kral mezarlarından çıkarılan eserler, yapım teknikleri, işçilik, kuyumculuk ve estetik açıdan yüksek kaliteye tanıklık etmekte, benzerlikler göstermektedirler. 5. Bin yıl kadar önce bu iki merkezde sanatkarlar tarafından altın madenine uygulanan dövme, döküm, perçinleme, kaplama, gibi yapım tekniklerinin yanında kazıma, kabartma, delik işi (ajur, kesme), kakma, telkâri ve renkli taş ile süsleme tekniklerinin günümüze kadar gelmesi şaşırtıcı ve heyecan vericidir. Alacahöyük'te bulunan mezarlardaki hediyeler arasında gerdanlıklar, iğneler, bilezik, Küpe ve toka gibi süs eşyası da çıkarılmıştır. Bunlar da oldukça önemlidir. Daha çok Kraliçe, prenses ya da soylu kadınlara ait olduğu sanılan altın bilezikler, dia demler, Tokalar, iğneler, küpeler, kolyeler, gerdanlıklar, süs taneleri, çelenk parçaları, boncuklar, kemerler, pullar, kopçalar dönemin zenginliğini göstermesi açısından önemlidir (Bingöl, 1999; Aydınğün, 2001).

Günümüzden yaklaşık beş bin yıl öncesinde Alacahöyük ve Ur sanatçıları tarafından oluşturulan yüksek işçilikle yapılan sanat eserleri, altının olanak verdiği bütün tekniklerin ilk defa cesaretle uygulanması sanat tarihi açısından önemlidir (Aydınğün, 2001).

Erken Bronz Çağında (M.Ö. 3000- 2000) Anadolu maden satının beşiği olmuştur. Binlerce yılın bilgi birikimi ve tecrübesi bronz çağı ustalarını basit alet kullanmalarına rağmen beceri ve başarılarını sürekli geliştirmiş, metal işlemeciliğinde yeni yöntemler bulmuşlardır. Özellikle kuyumculukta M.Ö. 3. binin ilk yarısında muhtelif kalıp ve döküm yöntemleri, kabartma, granüle, filigran, kakmacılık, kalem işleri gibi kuyumculuk teknikleri ile beraber süs taşı işlemeciliği ve camdan boncuk yapımı gelişmiştir (Türe ve Savaşçın, 2002).

Telkâri ve granül asyön tekniklerini Anadolu'da ilk kez Troyalı kuyumcular uygulamışlardır. Altının pırıltısını çoğaltan teknikleri ustalıklı kullanarak kuyumculuk sanatını bir dönüm noktasına getirmişlerdi (Anonim, 1997; Bingöl, 1999; Meriçboyu, 2001).

M.Ö. 2. bin Asur ticaret kolonileri çağıdır, bu çağda Asurlu tacirlerin ilgi odağı Anadolu'daki altın, gümüş ve bakır madenleri olmuştur. Değerli madenlerin yarı değerli madenlerle birlikte ya da ayrı işlenerek mükemmel eserler oluşturulmuştur. Kayseri

yakınındaki Kültepe ve Aksaray yakınındaki Acem höyük, Asur ticaret kolonileri çağında Anadolu'nun iki zengin merkezi olmuştur. Değerli madenlerin dış pazarlara satılması ilk kez bu dönemde gerçekleşmiştir (Anonim, 1997).

Günümüzden yaklaşık beş bin yıl öncesinde Alacahöyük ve Ur sanatçıları tarafından oluşturulan yüksek işçilikle yapılan sanat eserleri, altının olanak verdiği bütün tekniklerin ilk defa cesaretle uygulanması sanat tarihi açısından önemlidir (Aydın, 2001).

Erken Bronz Çağında (M.Ö. 3000- 2000) Anadolu maden satının beşiği olmuştur. Binlerce yılın bilgi birikimi ve tecrübesi bronz çağı ustalarını basit alet kullanmalarına rağmen beceri ve başarılarını sürekli geliştirmiş, metal işlemeciliğinde yeni yöntemler bulmuşlardır. Özellikle kuyumculukta M.Ö. 3. binin ilk yarısında muhtelif kalıp ve Döküm yöntemleri, kabartma, granüle, filigre, kakmacılık, kalem işleri gibi kuyumculuk teknikleri ile beraber süs taşı işlemeciliği ve camdan boncuk yapımı gelişmiştir (Türe ve Savaşçın, 2002).

M.Ö. 2. bin Asur ticaret kolonileri çağıdır, bu çağda Asurlu tacirlerin ilgi odağı Anadolu'daki altın, gümüş ve bakır madenleri olmuştur. Değerli madenlerin yarı değerli madenlerle birlikte ya da ayrı işlenerek mükemmel eserler oluşturulmuştur. Kayseri yakınındaki Kültepe ve Aksaray yakınındaki Acem höyük, Asur ticaret kolonileri çağında Anadolu'nun iki zengin merkezi olmuştur. Değerli madenlerin dış pazarlara satılması ilk kez bu dönemde gerçekleşmiştir (Anonim, 1997).

Anadolu toprakları üzerinde yaşamış olan kültürlerin her birinde maden ve kuyumculuk Sanatlarında gelişmeler olmuştur: Firikler, tamamen kendilerine özgü bir Anadolu üslubu oluşturmuşlardır. Frig üslubunun ana özelliği ince bir işçilik ve özel bir düzenleme anlayışı ile yapılmış geometrik desenlerin sıkça kullanılması olmuştur (Anonim, 1997; Bingöl, 1999; Türe, 2005).

Urartular bütün Akdeniz medeniyetlerini madenleri işlemedeki başarıları ile etkilemişlerdir. Urartular madenleri biçimlendirmekteki ustalıkları ile bir Urartu Karakteri şekillendirmişler, bu Urartu takılarının detaylı ve özenli işçilikleri ile oluşturdukları törensel görünüşlerinden anlaşılmaktadır. Urartu tapınaklarında, hazine odalarında altın, gümüş, bronz külçeler işlenmiş, tapınakların eşyası hatta kilitleri bile altından yapılmıştır. Altıntepe kazılarında bulunan altın düğmeler, küpeler, bilezikler Urartu üslubunun keskin, kararlı, yalın çizgileri ile bezenmiştir (Anonim, 1997; Bingöl, 1999; Türe, 2005).

Altını saflaştırma işlemini ilk kez Lidyalılar bulmuşlardır. Bunun için altın arıtma atölyeleri kurmuşlardır. Toprak vazolar içine koydukları altının üzerine kiremit tozu ve tuzla örtüp, küçük fırınlarda yavaş yavaş ısıtmışlar, körüklerle üflenen, beslenen ateş altın cevherini eritmiş, böylece altın saflaştırılmıştır. Altın ve gümüş sikkeleri ilk kez Lidyalılar kullanmışlardır. M.Ö. 580 yılında kurulan altın işleme merkezinde 60 altın eritme potası bulunmuştur. Altın potalarının çokluğu kuyumculuğunda zanaat olmaktan sıyrılıp bir sanat konumuna dönüşümünü hızlandırmıştır. Lidyalılar döneminde oluşturulan Uşak hazinesi 260 parçalık eşsiz bir buluntudur ve içerisinde altın, elektron, gümüş cam süs taşları ve bronzdan yapılmış ayrıntılı işçilik ürünleri bulunmaktadır (Anonim, 1997; Bingöl, 1999; Türe, 2005).

Anadolu'da temellenen kuyumculuk geleneğinin özellikleri Roma döneminde yapılan mücevherlere de yansımıştır. Roma kuyumcuları Helenistik takıların ağır ve karmaşık yapısından sıyrılıp sade ve zarif çizgilere yönelmişlerdir. Romalılar, motifi dövme veya ıstampa tekniği ile zeminden ayırarak hafif ve yumuşak çizgilerle motiflerin öne çıkmasını sağlamışlardır. Bununla birlikte, bazı metal bileşimlerinin boraklı su ile karıştırılıp takı yüzeyine açılan kanallara yerleştirilmesi ile oluşan savatlı takılar parlak Siyah yüzeyleri, belirgin çizgileri ile öne çıkmaktadır. Romalılar, değerli yarı değerli taşların üzerine değişik motifler kazıyarak yeni bir moda oluşturmuşlardır (Anonim, 1997; Bingöl, 1999).

Roma kuyumcularının sade çizgileri erken Bizans takılarında da gözlenmiştir. Bizanslı Sanatçılar savat tekniğini altın ve gümüş eserlerin süslenmesinde başarı ile uygulamışlardır. Ajur tekniği ile yapılmış Bizans takıları, altın üzerine çizilen motif oyularak çıkarılmıştır, kenar çizgileri törpülenerek düzeltilmiştir (Anonim, 1997). İlkçağ Anadolu'sunun kuyumcu ustaları, altın, gümüş, bakır üzerine kabartma, kalıpla çakma, telkâri, burma, döküm, oyma, kaplama gibi tekniklerini başarıyla uygulamışlardır. Antik çağ kuyumculuğunda, metal olarak altın gümüş kullanıldığı gibi değerli taşlar, değişik alaşımlar yerine göre kullanılmıştır. Ustadan çırağa sürüp gelen geleneklerle yaşatılan sanatların, farklı uygarlıklar ortamında yeni üsluplar kazanmıştır (Sakaoğlu ve Akbaylar, 2000).

Anadolu toprakları dışında, 1986–1990 yılları arasında yapılan Rus-Çin sınırında ortaya çıkarılan donmuş kalıntılardan altından 5700 parça eser çıkarılmıştır. M.Ö. 5. ve 4. yüzyıla tarihlenen buluntulardaki altınlarda İskitler ve o dönem hakkında daha geniş bilgiye sahip olunmasını ve altından zarif işler çıkarma konusunda son derece hünerli olduklarını

göstermiştir. Bu buluntular da madenciliğin ve kuyumculuğun tarihine eklenen bilgilere katkıda bulunmuştur (Edward, 2003).

Toplumun sosyal, kültürel ve ekonomik yapısının, teknik ve estetik becerisinin ürünü olan takı hem kendi toplumunun geçmişinden hem de etkileşim içinde olduğu kültürlerden beslenmiştir. Değişen çağlar, değişen inançlar, değişen kültürler kuyumculuğu yeni teknik ve malzemelerle geliştirmiştir. Takı yapıldığı toplumun yaşam biçiminin her zaman aynası olmuştur (Türe, 2005).

Türkler altın ve gümüşün eritilip tel haline getirilmesi aşamasından başlayarak ürüne dönüştürülmesi, ihtiyaca cevap verecek fonksiyonlar kazandırılması ve ürünlere kültür sanat değeri taşıyan özelliklerin yüklenmesi gibi konularda, tarih içerisinde, her zaman üstün örnekler ortaya koymuşlardır

En eski Türk topluluğu olan Hunlar çadır tepelerine ve sancak sopalarının uçlarına değerli madenlerden yapılmış tözler (idol) takarlarken bir yandan da ok, yay gibi eşya eşyaları altınla kaplamışlar, içerisinde altın tellerin kullanıldığı kumaşlar dokumuşlar ve ölümlerini gömdükleri kurganların içine altınla kaplanmış çeşitli objeler yerleştirmişlerdir. Ataları Hunlar gibi yaylak ve kışlak peşinde yaşamlarını sürdüren, Türk adını ilk kullanan Göktürkler, Altay Dağları'nda demircilikle uğraşmışlardı (Diyarbakırlı, 1972). Bölgede yapılan kazılar, o dönemde maden işçiliğinin yapıldığını ortaya çıkarmıştır. Madencilikle yakından ilgilenen ve altının ihtişamını ve değerini keşfeden en eski büyük Türk devletleri zengin demir, altın ve bakır madenlerini ellerinde tutarak altını hem güç sembolü olarak kullanmışlar hem de inanılmaz güzellikte sanat eserleri meydana getirmişlerdir (Kaplan, 2004).

Türk maden sanatı Selçuklu ve Osmanlı olmak üzere iki ana devrin başlığı altında ele alınmıştır. Selçuklu devrinde Horasan'dan Anadolu'ya uzanan bir imparatorluğun kurulması o dönemde çözülmekte olan İslam dünyasında yeniden birliğin sağlanması sanat dallarında ve bunlar içerisinde maden sanatında da önemli gelişmelere yol açmıştır. Osmanlı maden sanatında ise 16. yüzyıl maden sanatının en parlak olduğu dönemdir. Bu dönemde yapılan eserler, kullanılan malzemenin ve uygulanan tekniklerin zenginliği ve çeşitliliği ile Osmanlı sanatının en görkemli örneklerini oluşturmaktadır (Erginsoy, 1993).

Türk maden sanatı içerisinde kuyumculuk ayrı bir yere sahiptir. Kuyumculuk altın, gümüş ve kıymetli taşları bir arada işleyerek eserler üretme sanatıdır. Bu sanat içerisinde ise altın ve gümüş madenin yeri özeldir.

Osmanlı döneminde gümüş ve altın yalın olarak işlenmiştir. Soy metallere eserler yapılırken, devletin denetimi daima sanatçının üzerinde olmuş, yapılan her eser kontrolden geçirilmiştir. Kuyumculukta da saray ve halk işi diye bir ayırım yapılabilir. Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde üretilmiş ve bu yörenin adlarıyla tanınan halk işi örneklerin yapımında, her döneminde tercih edilen madenler gümüş, bakır ve pirinçtir. Yapılan ürünler kemer, tepelik ve çeşitli takılar Osmanlı sanatçılarının ince sanat zevk egemenliği altındaki bütün maden atölyelerindeki, ince sanat anlayışının varlığına, günümüze kalan değişik formlardaki binlerce eser tanıklık etmektedir. İstanbul merkezli olarak gelişen Osmanlı kuyumculuğunun öncelikle vurgulanması gereken özelliği, en üst düzeydeki ustaları ve imalatıyla doğrudan sarayla bağlantılı oluşudur. Bunların halka dönük üretim yapan kuyumcular açısından konumları ise bu zanaatın üstatları sayılmaları, ayrıca ürettikleri yeni modeller, işleme teknikleri, oluşturdukları motiflerle de bir kademe aşağıdakilere esin kaynağı olmalarıdır. Kuyumculuğun diğer zanaatlara üstünlüğünü padişahların mesleği olması şeklinde vurgulanmaktadır. Evliya Çelebiye Göre; "Bu kuyumcular esnafına şöhret veren Sultan Selim-i ve Sultan Süleyman Handır. Bu iki padişah da Trabzon şehri tahtında doğmuş ve ikisi de kuyumculuk sanatını tahsil etmiştir" (Sakaoğlu ve Akbaylar, 2000). Kinin en güzel göstergeleridir. Geniş topraklara yayılan Osmanlı İmparatorluğu'nun İmparatorluğun sanatını yönlendiren saray teşkilatı Ehli Hırfet olduğu görülmektedir. Bu teşkilatta, bölükler halinde faaliyet gösteren, nakkaş, çinici, ağaç ve fildişi oymacı, kumaş ve dericiler, mimar, hattat, silah yapımcılarının yanı sıra kuyumcu ustaları davardır. Bu teşkilat mensuplarının ürettikleri modeller saraydan dışarı çıkıp; ülke içine yayılarak Osmanlı sanatının bütünlüğünü sağlıyorlardı (Köroğlu, 2004).

Osmanlı dönemi kuyumcu atölyeleri sadece İstanbul'da değil, Trabzon, Samsun, Sivas, Van, Erzincan, Erzurum, Gümüşhane, Bitlis, Diyarbakır, Mardin, Şam, Halep, Kıbrıs ve Rumeli Prizren'de de bulunmaktadır. Bu kentlerde yetişip, ustalaşan kuyumcular saray için çalışmak üzere başkente getirilmişlerdir. Yavuz Sultan Selim'in İran seferinden sonra Tebriz ve Heratlı ustalar sarayda çalışmışlardır. Daha geç dönemlerde Müslüman Ustaların yanı sıra Ermeni, Çerkez, Rus, Arnavut, Gürcü ve Üsküplü kuyumcular saraya hizmet vermişlerdir. Mücevher ticaretini ise daha çok Museviler yapmışlardır (Köroğlu, 2004).

Osmanlı Döneminde padişah için çalışan ve üreten sanatçılar anlamına gelen ve farklı zanaat/sanat bölüklerini kapsayan Ehle-i Hırfet-i Hassa örgütüne ait saray arşivindeki belgeler, saray için çalışan, saraya üreten sanatçıların sayıları, sanat dalları hakkında bilgi vermektedir. En başta, zergeran-ı hassa (saray kuyumcuları) olmak üzere, hakkaklar,

zernişancılar, küftgerler (türlü kuyum işleri ustaları) zerduzan (altın ve gümüş tellerin iplikle bükülerek atkı olarak dokuyan), kazazdan (ipek-sırma karışımı ve ipek bükücü ve dokuyucular) nakkaşlar (ressamlar) olarak örgüt içerisinde kırk ayrı sanat kolunun bulunduğunu göstermektedir (Sakaoğlu ve Akbaylar 2000).

Altın işçiliği yapanlara zergeran, yarı değerli taşlar üzerine altın kakmacılığı yapanlara zernişani, işlemeci ve taş yontucularına hakkâktan ve taş parlatalara foya gen denildiği ifade edilmektedir. Takılar ve altından yapılmış eşya üzerindeki yuvalara, renkli taşların kaboşon adı verilen yalın ve doğala yakın formlarda yerleştirilmektedir. Zamanla taş işlemedeki gelişmeye bağlı olarak, istenilen şekle göre kesilmiş taşlar takılar üzerinde tercih edilmiştir (Köroğlu, 2004).

İşleme kolaylığı altın ve gümüş için eşit olsa da altının parlaklığı, yüksek parasal değer, bu soy madenden yapılan bütün objelerin birer ziynet, dolayısıyla da servet ögesi sayılmasını gerektirmiştir. Altın kullanımı halkın gereksiniminden çok saray ve yüksek zümreye dönük olabilmiştir. Diğer yandan parlak beyaz rengi, paslanıp çürümemesi, altına oranla ucuzluğu, takı ve aksesuar olarak kişinin üzerinde taşımının sevap olduğuna inanılması, gümüşe olan rağbeti artırmıştır.

Osmanlı zamanında altın ve gümüş işlemeciliğinin merkezlerine tam bir cevap vermek zor olmasına rağmen altın işlerinin ana merkezi olarak İstanbul; çarşı ve arastalar, Kapalıçarşı, bedestenler ve çevre hanlarda odaklanmıştır. Bursa, Edirne, şam, Halep, Bağdat, Kahire'de de aynı düzeyde çarşılar vardı ve buralarda altından ziynetler, objeler imal edilmiş ve satılmıştır. Buna karşılık hem bu büyük merkezlerde hem de sanatkârların daha az sermayeyle iş kurabildikleri ikinci düzeydeki kentlerde ve büyükçe kasabalarda kuyumcular gümüş ağırlıklı iş yapmışlardır. Külçe ya da hurda gümüş bulma kolaylığı, gümüş işlerine yönelik pazar genişliği de bu yaygınlığın bir başka nedeni olmuştur. Doğu ve güneydoğu bölgelerinin başlıca merkezleri olan Trabzon, Erzurum, Sivas, Antep, Halep, şam, Diyarbakır, Van, Mardin, Bitlis Kentlerinde, batıda Sofya ve Balkan şehirlerinde gümüşçülüğün daha çok geliştiği görülmektedir (Sakaoğlu ve Akbaylar, 2000).

Osmanlı dönemi takılarında, kabartma, kazıma, renkli taş kakma, çalma, oyma, savat, Telkâri, hasır örme, mıhlama ve mine teknikleri çoğu zaman bir arada kullanılmıştır. Kuyumculuk sanatı ürünlerinin yatırım, iç selliği yansıtmaya, güzellik gibi kullanan kişiye özgü misyonları yanında taşıdığı tarihsel misyonda önemlidir. Takılar, dönemlerinin kültürel özelliklerini yansıtmaktadır. Belki de bu nedenle geçmişten bugüne gelen buluntular arasında takılar ayrı bir önem taşımaktadır (Türe, 2005).

2.4.2. Maden işleme ve birleştirme teknikleri

Takının tarihi günümüzden 30 bin yıl kadar öncesinde başlamasına rağmen gerçek anlamda kuyumculuk, değerli metallerin ince bir çalışma ile işlenebilmesi, uzmanlık isteyen çalışmayı gerektiren teknolojik gelişme Anadolu, Mezopotamya ve Mısır'da M.Ö. 4. Binyıl sonlarında gerçekleşmiştir (Türe ve Savaşçın, 2000; Meriçboyu, 2001). Maden sanatı teknikleri bu sanatın malzemesini oluşturan madenlerin bulunması ve özelliklerinin anlaşılmasına bağlı olarak gelişmiş ve eski çağlarda gerçekleştirilen madenlerle ilgili buluşlar yeni bir maden sanatının tekniğinin doğmasına neden olmuştur (Erginsoy, 1978).

Kuyumculukta farklı teknikler yapım ve süsleme teknikleri olarak uygulanmıştır. Takı yapımında kullanılacak metaller, önce temel teknikler kullanılarak levha (yaprak, varak), tel ve kalıplara dökülmek suretiyle çeşitli formlar haline getirilmişlerdir. (Meriçboyu, 2001; Köroğlu, 2004). Böylece yapılacak takının formu hazırlanmıştır. Eski çağlarda takıların yapımında kullanılan tel, çeşitli yöntemlerle elde edilmekteydi. En basit yöntem; ince metal levhalardan kesilmiş dar şeritlerin, çekiçle düzelterek, bükerek ya da sert bir yüzeye sürterek yassı ve yuvarlak teller haline getirilmesiydi (Türe ve Savaşçın, 2000; Köroğlu, 2004).

El emeğine dayanan değişik yöntemler kullanılarak kısa tel parçaları yapılmakta, daha uzun tel gerektiğinde, tellerin uçları üst üste bindirilip ek yerleri çekiçlenerek yani soğuk basınç ile kaynak yapılmaktaydı. Tel yapma yöntemleri zaman içinde giderek gelişmiş; burma teller iki veya daha çok sayıdaki telin birbirine dolanmasıyla, boncuklu teller ise çok özel kalıplar ve kesme yöntemleriyle elde edilmiştir (Köroğlu, 2004). Tunç Çağının başlarında üstü kapalı döküm kalıplarının geliştirilmesi ile döküm yolu ile tel elde edilmeye başlanmıştır (Türe ve Savaşçın, 2000).

Diyarbakır- Ergani Bakır madenleri yakınında bulunan Çayönü Neolitik yerleşiminde soğuk dövme yoluyla elde edilmiş bakırdan yapılmış kısa tel parçaları en eski tel buluntularındandır (Türe ve Savaşçın, 1987). Orta çağda kullanılmaya başlayan haddelerle tel yapımı daha seri şekilde yapılmış, Günümüzde haddelerle beraber silindirler de kullanılarak tel yapımına devam edilmektedir. Eski çağlarda madenin şekillendirilmesinde iki yol tercih edilmiş bunlar; dövme ve döküm tekniğidir. Zamanla gelişmeler sayesinde daha çeşitli şekillendirme yolları bulunmuştur (Eruz, 1993). İslamiyet döneminde de en çok bu dövme ve döküm teknikleri kullanılmıştır. Daha sonra tornada şekillendirme bulunmuş ve kullanılmıştır (Erginsoy, 1978).

Doğal madenlerin bulunup kullanılması ile başlayan dövme tekniği, erken dönemlerde madenlerin örsler üzerinde çekiçle döverek işlenmesidir. Tavlamanın bulunması ile çekiçle dövme işlemi kolaylaşmıştır. Bu işlemi daha da kolaylaştıran madenin potada eritilip kalıplara dökme yönteminin bulunması olmuştur (Erginsoy, 1978; Eruz, 1993). Döküm tekniği, potalarda eritilen madenlerin çeşitli materyallerden hazırlanmış kalıplara doldurulmasıdır. Kalkolitik çağdan beri bilinen bu yöntemle büyük ürünlerin yapımı sağlanmıştır (Erginsoy, 1993).

Döküm tekniğinin geliştirilmesi ile değişik şekillerde döküm yapmak mümkün olmuştur. Kuyumculukta dövme, döküm ve diğer tekniklerle oluşturulan parçalar perçin, lehim ve kaynak yöntemleri ile birleştirilmektedir. Çiviler ile yapılan birleştirme yöntemi olan perçin, birleştirme noktalarına, çivilerin girebileceği deliklerin açılması ile bu deliklerin üst üste getirilerek istenen boy ve biçimdeki perçin çivileri ile birbirine tutturulmasıdır. Bu teknik daha çok madeni ev eşyasının yapımında kullanılmıştır (Erginsoy, 1978; Eröz, 1993).

Erime noktası düşük olan bir maden veya maden alaşımı olan lehim, birleştirilecek parçaların yan yana getirilen kenarlarına sürülmekte, ateş tutularak lehimin erimesi sağlanarak kullanılmaktadır. Sıvılaştıran lehim iki kenarın birleştirilmesini sağlamaktadır. Arkeolojik çalışmalardan lehimin M.Ö. 3. bin de bilindiği ve ilk olarak altın lehimlerin keşfedildiği anlaşılmaktadır. İslam maden sanatı ustaları lehimlerini kendileri yapmışlardır (Erginsoy, 1978).

Kuyumculuğun en önemli birleştirme yöntemlerinden olan kaynak; maden parçalarının çok yüksek ısı ve basınçla birleştirilmesidir. Başka bir söyleyişle, kuyumculukta kaynak iki metalin eriyen bir üçüncü metalin yardımı ile tek parça haline getirilmesidir. Soğuk ve sıcak basınçla kaynak ve füzyon kaynak olmak üzere üç çeşittir (Erginsoy, 1978). Günümüz kuyumculuğunda kaynak işlemlerinde altın için altın, gümüş için gümüş kaynak kullanılmaktadır. Ama bu konuda dikkat edilmesi gerekli olan, alaşımların erime derecesinin takı parçalarına oranla daha düşük olmasıdır.

2.4.3. Kuyumculukta temel hammaddeler

Kuyumculukta takı yapımında en çok kullanılan temel hammaddeler altın ve gümüştür.

2.4.3.1. Altın

İnsanlık tarihi boyunca, altın en değerli metal olmuştur. Saf altın (AU sembolü), 79 Atom sayılı, atom ağırlığı 179 olan, 1064 °C'de eriyen temiz altındır. 19.3 yoğunlukla en yoğun metallerden biridir, ayrıca ısıyı ve elektriği iyi iletmektedir. Saf altın yumuşaktır, istisnaları olmakla birlikte saf altın takılar için fazlası ile yumuşaktır. Parlak sarı ve ışıltılıdır. Havadan, ısıdan, nemden ve çözücülerin yoğunluğundan etkilenmez. Güzelliği ve direncinin yanında saf halde elde edilmesinin ve diğer metallere kıyasla işlenmesinin daha kolay olması nedeniyle altın ilk çağlardan beri kullanılmaktadır (Anonim ths; Bonewitz, 2005).

Altının bir özelliği de aynı veya benzer özelliğe sahip başka bir madenin olmayışı, bugüne kadar bulunamamasıdır. Gerek fiziksel gerekse kimyasal özellikleri incelendiğinde bu madenin, kıymetli metal grubunda yer alan gümüş ve platin gibi diğer soy metalleri dahi geride bıraktığı göze çarpmaktadır (Kaplan 2004). Altın soğuk ve sıcak işlem görebilen bir madendir (Erginsoy 1978).

Üretilen altının büyük bir kısmı, para basımında ve altın takılarda kullanılmaktadır. Bu nedenle, gereken sağlamlığın ve yıpranma direncinin oluşturulması için, altın genellikle diğer metallerle alaşım haline getirilmektedir. Alaşımlardaki altın içeriği geleneksel olarak ayar ya da saflık olarak ifade edilmektedir. Alaşım iki ya da ikiden fazla metalden oluşmaktadır. Saf metal bileşenler kadar olmasa da alaşımlarda saf metaller kadar parıltılı ve elektriği, ısıyı iyi iletmektedirler (Anonim ths).

Ayar, altın ve gümüş alaşımlarında altın ve gümüşün saflık miktar ve oranını gösterir. Altının saflık ayarı 24 dır (Kuşoğlu, 2006).

Sarı ayar altın, altın takıda, tüm dünya pazarlarında farklı tonlarda aranan en popüler renktir. Ayar altınlar temel sarı renkten az farklılıkla ve daha belirgin renk değişiklikleri ile yapılabilmektedir. Renk değişikliği beyaz için; nikel, çinko, yeşil için; sarı altına kıyasla daha fazla gümüş, daha az bakır, kırmızı için; sarı altına kıyasla daha fazla bakır, daha az gümüş bileşenlerinin eklenmesi ile sağlanmaktadır (Anonim ths).

Gelenek ve göreneklerin etkisinde şekillenen altın ayarları, ülkeden ülkeye farklılıklar göstermektedir. Bazı ülkeler altın mücevherat eşyasını düşük ayarlı altından imal ederken, bazıları yüksek ayarlı altın tercih etmektedir. Batı toplumu ile doğu toplumu arasındaki farklılığı da altın ayarında görebilmek mümkündür. Altın mücevherat eşyalarının daha çok

estetik görünümünden dolayı talep edildiği batı ülkelerinde imal edilen mücevherat eşyalarının ayarı 8-14 ayar arasında değişirken, yatırım amacıyla mücevherat eşyası satın alan doğu toplumlarında altın ayarı 14-22 ayar arasında değişmektedir. Örneğin, mücevherat eşyaları Amerika'da 10-14 ayar, Türkiye'de 14-22 Ayar, Suudi Arabistan'da en az 18 ayar altından imal edilmektedir (Kaplan, 2004).

Doğada altına, altın- tellür bileşiklerinde, altın-gümüş bileşiklerinde rastlanmaktadır. Nehir yataklarında kuvars ile karışık döküntü taneler halinde bulunur ve yıkanmak suretiyle kuvarstan ayrılmaktadır. Nehir ve akarsu çakıllarında nehrin taşıdığı maden atıkları ve el değmemiş kayalarda altın parçacıkları yoğunlaşmıştır (Erginsoy, 1978; Vitiello, 1995; AYTEK, 1996; Bingöl, 1999; Aydınğün, 2001; Köroğlu, 2004; Bonewitz, 2005). Altın doğada maden şeklinde, kısmen gümüş, bakır ve platinle karışık halde bulunmaktadır. (Bkz. Resim 2.20 ve Resim 2.21).



Resim 2.20. Tane kristal.



Resim 2.21. Külçe tabaka.

Doğadaki metallerin çoğu toprak ve kayalarla kaynaşmıştır ki, bu metalleri ayırıp katışıksız halde elde etmenin tek yolu cevheri (maden filizi) eritmektir (Anonim ths). Anadolu'da altını ilk rafine edenler Lidyalılar olmuştur (Meriçboyu, 2001). Geçmişte altın çoğunlukla akarsu yatakları boyunda toparlanmakta ve basit teknikler ile üretilmiştir. Antik dönemin en ünlü üretim merkezi olan Lidya'nın başkenti Sardis'te (Manisa yakınları) altın üretimi Pakta Los çayı kenarındaki atölyelerde yapılmıştır (Kaplan, 2004; Meriçboyu, 2001).

Altın sembolizm açısından incelendiğinde kralların madeni olarak ifade edilmiştir. Altına duyulan tutku ve istek çok güçlü olmuştur. İnsanlığın ortak değer birimi haline gelmiş olan

altın için büyük maceralara atılmış, en kanlı savaşlar altın için çıkarılmıştır. Gücün ve görkemin simgesi olan altın aynı nedenle kralların madeni olarak ifade edilmiştir (Türe, 2004).

Efsanevi maden olarak ifade edilen altın, en büyük mutluluğu sanatın gücü ile ürüne dönüştürüldüğünde vermiştir.

Orta Asya'dan Osmanlılara kadar uzanan zaman diliminde altını yaşamlarından eksik etmeyen, altına bir yandan hükümdarlık, hakimiyet ve soyluluk gibi anlamlar yükleyerek sembolleştiren, bir yandan da sanat ve kültür hayatında altına önemli bir yer veren Türkler, gelenek ve görenekleriyle altın kültürünü nesilden nesillere aktarmışlar ve hala devam eden altın tutkusunu korumuşlardır. Osmanlı Döneminde ise altın sanat anlayışının ifade bulduğu günümüzde de dünyanın sayılı hazineleri arasında yer alan Hazine-i Hümayun (Topkapı Sarayı Müzesi Hazinesi) yaklaşık 540 yıldır kesintisiz olarak muhafaza edilmekte olup, halen aynı mekânda sergilenmektedir. En nadide eserlerin bulunduğu hazine altın kullanımı konusunda bilgi vermesi açısından kaynak oluşturmaktadır.

Türkiye Cumhuriyeti'nin kuruluşundan 1980'li yıllara kadar altın daha çok tasarruf aracı olarak kullanılmıştır. Türkiye ekonomisinin her alanında serbest piyasaya geçiş politikalarının uygulanması ile alınan 24 Ocak 1980 Kararları, altın sektörünün gelişimi açısından da önemli olmuştur. 1980 yılından sonra altın sektörünün liberalleştirilmesi yönünde alınan kararlarla ithalat ve ihracat aşamalarında kolaylıklar getirilmiş ve söz konusu yeniden yapılanma süreci içindeki en önemli gelişme İstanbul Altın Borsası'nın kurulması olmuştur. İstanbul Altın Borsası, altının finansal isteme kazandırılmasında, altına dayalı yatırım araçlarının geliştirilmesinde ve uluslararası boyut kazanmasına kayda değer bir aşama olmuştur. İstanbul Altın Borsası ile birlikte altın fiyatları dünya fiyatlarına paralellik kazanmış, ithal edilen altınların genel kabul gören saflık ve standartta olması zorunluluğu getirilmiş ve altının kayıt altına alınmasıyla sistemin şeffaf bir yapı kazanması sağlanmıştır. Maden Tetkik Arama Kurumu tarafından yapılan araştırmalarda Ankara, Artvin, Aydın, Balıkesir, Bilecik, Bursa, Çanakkale, Denizli, Edirne, Elâzığ, Giresun, Gümüşhane, Hatay, İzmir, Kars, Kastamonu, Kırıkkale, Kırklareli, Kütahya, Manisa, Niğde, Ordu, Sivas ve Uşak'ta altın yatakları belirlenmiştir (Kaplan, 2004).

Dünya altın talebinde ilk beş içerisinde yer alan ülkemizde altının en önemli kullanım Alanı şüphesiz kuyumculuk sektörüdür (Kaplan, 2004).

Altın uluslararası borsada “ons” hesabı ile işlem görmektedir. 1 ons = 31,1 gr’dır (Aytek, 1996).

Altın kuyumculuğun dışında çok fazla alanda da kullanılan bir madendir. Bu alanlar arasında dişçilik, uzay teknolojisi, elektrik ile ilgili alanları örnek vermek mümkündür. Bugün ticari altının çoğunluğu mücevher yapımında kullanılmakla birlikte altının özellikleri sayesinde 20. yüzyılın ikinci yarısından itibaren bir ana sanayi metali durumuna gelmiştir (Oygür, 1990).

2.4.3.2. Gümüş

Gümüş parlak ve beyaz renkte olup kolayca işlenebilen sembolü Ag olan bir madendir. Atom numarası 47 Atom ağırlığı 107, 88 dire. 960, 5°C’de eriyen gümüşün yoğunluğu 10, 50 dire. Gümüş doğada doğal maden ve cevher olarak bulunmaktadır. Doğal Bir altın ve gümüş alaşımı olan elektrom içerisinde %40 oranında gümüş bulunmaktadır (Erginsoy, 1978). En iyi elektrik ve ısı iletkeni olan gümüş ışığı da en iyi yansıtmaktadır (Vitellüs, 1995; Kaplan, 2004). Altına göre gümüş doğa şartlarından ve asitlerden çok çabuk etkilenerek oksitlenir ve kararır.

Gümüş çok yumuşak bir maden olduğundan dolayı bakırla birlikte kullanılmaktadır. Yumuşak olması nedeniyle soğuk iken çekiçleyebilmektedir. Bu nedenle de kuyumculukta kullanımı oldukça yaygındır. (Bkz. Resim 2.22).



Resim 2.22. Gümüş kristali (Bonewitz, 2005).

2.5. Takı

Takı, takmak kelimesinden gelmektedir. Mücevher veya ziynet eşyası olarak da adlandırılan takı, insanların süslenmek amacıyla taktıkları çeşitli taş, maden, doğa ürünleri ve buna benzer malzemelerden yapılmış olan kullanım eşyalarıdır (Özbağı, 1993: 13).

2.5.1. Takımın tarihi

Takıların ne zaman ve ne amaçla kullanıldığı hakkında net bir bilgi olmamakla birlikte, geçmişinin insanlık tarihi kadar eski olduğu ve doğa-inanç ilişkisi sonucu oluştuğu varsayılmaktadır.

Semavi dinlerden önceki tanrı krallar ve rahipler, sahip oldukları güçleri üzerlerinde taşıdıkları sembollerden, ki bunlar kendilerine tanrılarca bağışlanmıştı, alıyorlardı. Bu simgeler zamanının kıymetli taş ve madenlerinden yapılmıştı ve bunlar takıların kökenini oluşturmaktadır (Kuşoğlu, 1998: 12).

Kökeni çok tanrılı dinlere dayanmakla birlikte takılar, semavi dinler içinde de önemli bir yere sahiptir.

Eski çağlarda insanlar takıları, süslenmek için değil inançlarını ifade ettiği, kötülük ve tehlikelerden koruduğu için takmışlardı. Takı ve aksesuarlara ait bulgulara günümüzden 30 bin yıl öncesinde üst paleolitik dönemde mağara duvar resimlerinde, küçük kadın heykellerinde rastlanılır (Sokullu, 2003: 28). Urartular, maden işçiliğinde çok ileri düzeye gelmişlerdir. Urartulu kuyumcular granülasyon, döküm ve kabartma teknikleriyle güzel objeler yapmışlardır (Yaşayan Anadolu Takıları, 2004: 10). Friglilerin kuyumculuğa en büyük katkıları, değişik boylarda yapılmış olan fibulalardır (Demirtaş, 1996: 9).

Batı Anadolu'da kurulmuş olan Lidya uygarlığının kuyumculuğuna en güzel örnekler, Karun hazinelerine aittir. Günümüzde Uşak Müzesinde sergilenen bu eserler arasındaki bilezikler, gerdanlıklar, broşlardaki süsleme tekniklerinin mükemmellikleri etkileyicidir. Mineleme, telkâri, granül asyön tekniklerinin dikkat çektiği eserlerde hayvan başları, güneş ve ay motifleri yaygın olarak kullanılmıştır (Yaşayan Anadolu Takıları, 2004: 12).

Batı ve doğu kültürünü birleştiren Helen Uygarlığı döneminde takılar da heykel gibi tasarlanmıştır. Bu dönemde kabartma, granül asyön, Telkâri teknikleri üstün beceriyle kullanılmıştır. Özellikle taşlar, altından yapılan meşe ve defne yapraklarıyla zenginleştirilmiştir. Geçmiş dönemlere oranla süs taşlarında da kullanımın arttığı görülmektedir.

Herakles Düğümü adı verilen motif Helenistik dönemde, gücün ve zekânın sembolü olup mod haline gelmiştir. Roma dönemi kuyumculuğunda, taş kullanımı dikkat çekmektedir. Süsleme Tekniklerine kakmacılığım (başlangıç öncesinde) yeri ve zamanı kesin olarak

bilinmemekle beraber, insanların süsleme ve süslenme ihtiyacı ile başlamış ilk el sanatlarından biri olduğu kabul edilmektedir.

Anadolu, dünya kuyumculuğunun doğuş noktasıdır. Kuyumculuğun ilk örnekleri tunç çağı döneminde ortaya çıkmıştır. Alacahöyük, Boğazköy, Truva hazineleri buna örnektir.

Anadolu'da yaşamış uygarlıkların tümü değerli ve yarı değerli taş ve metalleri kullanarak kutsal ve sanatsal amaçlı takılar oluşturmuşlardır.

Anadolu topraklarında Neolitik çağa ait, Diyarbakır yakınlarındaki Çayönü, Konya yakınlarında olan Çatalhöyük yerleşim alanlarında yapılan kazılarda, çeşitli eşyaların yanı sıra taş, kemik, diş ve yumuşakça kabuklarından yapılmış olan kolye, bilezik gibi takılar da çıkartılmıştır.

Selçuklu Türkleri doğu ustalarının teknikleri ile Bizans kuyumcularının tekniklerini birleştirmiş ve yeni bir sentez ortaya koymuşlardır (Kırtunç, 1990: 77).

Diyarbakır ve Mardin, Konya 12.yy ve 13.yy da Artuklular Döneminde Anadolu Selçukluları döneminde, önemli bir maden yapım merkeziydi. Altın ve gümüş ziynet eşyaları Selçuklu döneminde Konya ve Alaiye'de yapılmaktaydı.

Anadolu Selçukluları çağı, İslam dönemi olmasına rağmen süslemelerde geometrik ve bitkisel şekillerin yanında hayvan motifleri de kullanılmıştır. Selçuklu kuyumculuğunda kabartma (repousse), kazıma, delik işi, kakma, yıldız, savat ve Bizans etkisiyle mineleme tekniklerinin hepsi başarıyla uygulanmıştır.

Kakma tekniği, özellikle Selçuklu devrinde, 12.yy. in ortalarında büyük bir gelişme göstermiştir. Selçuklu ve Osmanlı kuyumcuları, Davut Peygamberin kuyumculuk mesleğinin piri olduğuna inanmaktaydılar (Kırtunç, 1990: 77).

Osmanlı padişahları hep sanatın bir dalıyla uğraşmışlardır. Kanuni Sultan Süleyman ve Yavuz Sultan Selim ise kuyumculuk sanatını öğrenmişler, bu sanatla uğraşmışlardır. Bu sebepten dolayı kuyumculuğa "Padişahların Mesleği" de denilmektedir.

Osmanlılar döneminde İstanbul, dünyanın en önemli kuyumculuk Merkezlerinden birisi olmuş ve Asya'dan, Afrika'dan çok değerli taşlar kervanlarla imparatorluk merkezine taşınmıştır (Savaşçın ve Türe, 1986: 14).

Toplumlara ait olan takılar, sadece o dönemin takı kullanma geleneğini yansıtmaz.

2.5.2. Takanın cinsiyetine göre takılar

Takılar, takanın cinsiyetine göre ikiye ayrılır:

- Kadın takıları
- Erkek takıları

2.5.3. Kullanım yerlerine göre kadın takıları

Kadın takılarını, kullanım yerlerine göre başlıca şu şekilde gruplandırmak mümkündür:

- Baş süslemesinde kullanılan takılar
- Boyunda kullanılan takılar
- Bele takılan takılar
- Göğüse takılan takılar
- Bileğe takılan takılar

2.5.3.1. Baş süslemesinde kullanılan takılar

Anadolu da baş süsleme örnekleri kadın giyimi içerisinde, önemli bir yer teşkil etmektedir.

Anadolu kadın takılarından baş süslemesinde kullanılan tepelik, fes süsü, alınlık, yanak döven, küpe gibi takılar zengin teknik ve motiflerle süslenmiştir. Bu takılar kimi yörelerde bir arada kullanıldığı gibi kimi yörelerde bir kaç fessiz kullanılmaktadır (Özbağı, 1995: 51).

2.5.3.1.1. Tepelik

Üzerleri çeşitli tekniklerle süslenmiş olan, kadın fesleri üzerine dikilen veya doğrudan saç üzerindeki tülbent üzerine yerleştirilen baş süsüdür (Kuşoğlu, 1998: 32). Tepelik, fesin ve başın üzerine yerleştirilerek kullanılan, hafif çukur ve dairesel takıdır. Dairesel yapıya sahip olan tepeliklerin merkezinde bazen renkli taş bazen de süsleme teknikleriyle motifler bulunur. Dairenin etrafında ise zincirlere tutturulmuş penez ve boncuklar vardır. Tepeliklerdeki merkez, takıyı takan aşiret ve topluluğu temsil eder. Etrafında sarkan zincirler, penezler, boncuklar ise takan kişiyi nazardan korumak amacıyla kullanılır ve bolluk ve bereketi simgelerler (Özbağı, 1995: 51). Anadolu kadın başlıklarında, genellikle

fes üzerinde kullanılan ya da bazen de doğrudan bir başlık gibi saç üzerine yerleştirilen tepelikler sık rastlanılan bir süsleme ögesi olmuştur. (Bkz. Resim 2.23).



Resim 2.23. Tepelik.

2.5.3.1.2. Fes süsü

Anadolu'nun birçok ilinde baş süslemelerinde fesin ön kısmından yanlara doğru takılan bir takıdır. Üçgen, daire ve değişik motiflerin, zincir ve penezlerle süslenmesiyle oluşurlar. (Bkz. Resim 2.24).



Resim 2.24. Fes süsü.

2.5.3.1.3. Alınlık

Alınlık, kadınların alınlarına taktıkları altın, gümüş, inci, mücevher gibi süs eşyasıdır. Kadınların alınlarına taktıkları çeşitli metal, boncuk ve taşlarla süslü zincir şeklinde olan alınlık, fesin alt kenarına tutturularak kullanılabileceği gibi, bazı yörelerde çene altından geçirilerek alnın her iki yanından fese tutturularak da kullanılır ki buna “çenelik” adı verilir (Özbağı, 1995: 52).

Anadolu'nun çeşitli yörelerinde baş süslemelerinde kullanılan, fesin ön kısmından yanlara doğru takılarak kullanılan bir takı çeşidi olan alınlık, boncuk, taşlardan ve çeşitli metal süslüdür.

2.5.3.1.4. Yanak döven

Üçgen, dairesel ve sembolik şekillerde penez, zincir ve boncuklarla süslü olan ve fesin yanlarından yanaklara sarkıtılarak takılan takılardır. Bu takıyı takan kişi yürüdükçe takıda bulunan penez ve zincirlerin yanak üzerinde hareket etmesinden dolayı “yanak döven” adı verilmiş olabilir.

2.5.3.1.5. Küpe

Kulağa takılan takıdır. Genellikle kadınların taktıkları küpeyi eski dönemlerde erkekler de maddi ve manevi köleliğin simgesi olarak takmaktaydı. (Kuşoğlu, 1998: 52).

Kadınların süslenmek için, kulak memelerine taktıkları çoğunlukla madenden yapılan ve türlü biçimlerde olabilen süs takısıdır.

Küpe çeşitleri: Piyasada küpe çeşitleri ve kullanım alanları çok geniştir. Küpe üretim biçimi ve üretim sırasındaki tasarım biçimine göre isimlendirilir. Bu isimlendirmeye göre küpe çeşitleri şu şekildedir.

a) Fantezi küpeler: Maliyeti fazla dikkate alınmayan, pahalı, gösterişli, değerli taşlar ile süslenmiş küpelerdir. Seri imalat usulleri ile üretilmeyen el işi küpelerdir. (Bkz. Resim 2.25).



Resim 2.25. Fantezi küpe.

b) Taşlı küpeler: Yarı değerli taşlar ile süslenen genellikle döküm yöntemiyle imal edilen tek taraflı küpelerdir. (Bkz. Resim 2.26).



Resim 2.26. Taşlı küpe.

c) **Taşsız küpeler:** Döküm veya pres usulleriyle seri halde imal edilen küpelerdir. İşçilikleri düşük olduğu için sirkülasyonu çok olan küpelerdir. (Bkz. Resim 2.27).



Resim 2.27. Taşsız küpe.

d) **Telkari küpeler:** Telkari yöntemiyle tellerin şekillendirilmesi sonucu üretilen küpelerdir. İşçilikleri yüksektir, zarif oldukları kadar nazik takılardır. (Bkz. Resim 2.28).



Resim 2.28. Telkari küpe.

e) **İçi boş küpeler:** Hafif olduklarından alıcılara ekonomik gelen küpelerdir. Genel olarak presleme yöntemiyle üretilir. (Bkz. Resim 2.29).



Resim 2.29. İçi boş küpe.

2.5.3.1.6. Tarak

Kadınların ve kızların saçlarına taktıkları dişli süs eşyasıdır. Saçı taramakta kullanılan, saça şekil vermek için de kullanılan taraklar, aynı zamanda kadınların saçını tutturmak için kullandıkları takıdır. (Bkz. Resim 2.30).



Resim 2.30. Tarak.

2.5.3.1.7. Hızma

Burnun sağ kanadı delinerek takılan süslü altın ya da gümüş halkadır.

2.5.3.2. Boyun süslemesinde kullanılan takılar

2.5.3.2.1. Kolye (Gerdanlık)

Kolye, değerli maden, taş, boncuk ve altın paralardan yapılmış olan, boyna takılan takıdır. Boynun omuzlarla birleştiği kısımda kullanılan, fazla aşağıya sarkmayan kolyelere gerdanlık ya da gıdıklık denilir. (Bkz. Resim 2.31).

Gerdanlık ve kolyeler, kadın süs eşyaları arasında büyük kısmı oluşturur.

Kolyeler, başlıca şu gruplarda toplanabilir:

- Tasma şeklindeki kolyeler
- Gerdanlıklar
- Madalyonlar
- Göbeğe kadar uzanan takılar
- Dizilmiş tanelerden oluşan kolyeler



Resim 2.31. Kolye.

2.5.3.2.2. Hamaylı

Başlangıçta sadece tılsım amacıyla yazılmış olan yazıların korunması için yapılan muska ve hamaylı mahfazaları, zaman içinde hanımların güzel görünmek için ve daha sonraları ise içine bir şeyler yazdırdıkları takılar halini almıştır (Kuşoğlu, 1998: 59).

Üzerinde çeşitli ayet veya duaların yazılı olduğu kağıtları muhafaza eden takıların silindir biçiminde olanlarına hamaylı, üçgen biçiminde olanlarına da muska denilir (Demirbağ, 1996: 74).

2.5.3.3. Bele takılan takılar

2.5.3.3.1. Kemer ve kemer tokaları

Bele dolanarak toka ile tutturulan, deri, kumaş veya metalden yapılan kemer, giyimin bir tamamlayıcısı olmasıyla da beraber, günlük kullanımda da tabaka, tütün, dikiş araçları, silah ve para gibi eşyaların üzerinde taşındığı bir aksesuardır. (Bkz. Resim 2.32).



Resim 2.32. Kemer.

Kemer tokası, bele takılan kuşağın üzerinde yer alan, çoğu zaman ilgiyi üzerinde toplayacak kadar büyük boyutlarda olan takıdır. Kemer tokaları üzerinde kullanılan Mührü Süleyman motifi, nazardan, büyüden koruduğuna inanılan bir motif olarak çok sık rastlanmaktadır (Demirbağ, 1996: 89). (Bkz. Resim 2.33).



Resim 2.33. Kemer tokası.

2.5.3.4. Göğse takılan takılar

2.5.3.4.1. Broş

Geometrik şekiller de (oval, kare, yuvarlak, dikdörtgen) formlarda görülür, giyilen giysiler üzerine düz ya da çengelli iğne ile takılır.

Broşlar gibi göğüs süslemesinde kullanılan takılar da bulunmaktadır.

2.5.3.5. Bileğe takılan takılar

2.5.3.5.1. Bilezik

Altın, gümüş, bakır gibi madenlerden ya da her türlü maddeden yapılan ve süs olsun diye bileğe takılan halkadır.

Türkçe bir kelime olan bilezik, kadınların kol bileklerini süslemek için kullandıkları halkadır. Çok eski bir süs takısı olan bilezik, eski çağlardan itibaren kullanılan bir takı çeşididir. Sütun bilezik, top bilezik, zincir bilezik vs. gibi pek çok çeşidi vardır. Tellerin bükülmesi ile yapılan bilezıklere burma, akıtmalı olanlara akarsu veya akıtma, dilimli bilezıklere dilmaç, savatlılara kabara, bir tel durumunda olanlara şeve, boncuk dizilerine tor ya da yandım ve başka kimi türlerine de yedek adı verilmiştir. Özellikle yedek, Anadolu'da yaygındır (Kuşoğlu, 1994: 34). (Bkz. Resim 2.34).



Resim 2.34. Bilezik.

2.5.3.6. Parmaklara takılan takılar

2.5.3.6.1. Yüzük

Parmağa takılan taşlı veya taşsız metal halkadır.

Eski dönemlerde yüzükler, mühür olarak kullanılmaktaydı ve onur, güç ifadesiydi.

2.6. İlgili Araştırmalar

Kamiloğlu (2009), “Mardin ili Gümüş İşletmeciliği ve Yörede yapılan ürünlerin bazı özellikleri” adlı doktora tezinde Mardin ili gümüş işlemeciliğinde kullanılan telkâri tekniği yapım aşamaları, ürünün ve bu işlemeciliği yapan ustaların özellikleri belirlenmiştir. Bu teknikle yapılan giyim ve ev aksesuarları ile Mardin Müzesinde bulunan gümüş ürünler incelenmiş, fotoğrafları çekilerek bilgi formları oluşturulmuştur.

Demirezen (2012), “Sivas il merkezinde gümüş işlemeciliği” adlı yüksek lisans tezinde Sivas il merkezinde olan yapılan gümüş işletmeciliğinin desen ve motif özellikleri, süsleme ve yapım teknikleri, kullanılan araç gereçleri ile bu işle uğraşan ustaların özellikleri araştırılmıştır. İl merkezinde geleneksel olarak üretilen gümüş ve kemik tarağın yapım aşamaları fotoğraflanıp belgelenecek anket formu oluşturulmuştur. Gümüş işlemeciliği yapılan atölyelerden ve Sivas Etnografya Müzesinden elde edilen ürünler gümüş ürünler fotoğraflanmıştır.

Özdemir (2010), “Beypazarı telkâri işlemeciliği ve takı örneklerinin incelenmesi” adlı yüksek lisans tezinde 10 üreticiden telkâri yöntemi ile yapılmış 50 adet takı bilgi formu düzenlenip anket formları çizelgeleştirilerek sayı ve yüzde olarak ortaya koyulmuştur. Teknik ayrıntılı olarak analiz edip fotoğraflanmıştır. Bu tekniğin usta-çırak ilişkisi içinde öğrenildiği, eğitimli neslin bu alana ilgisizliğinden dolayı eleman sıkıntısı ortaya çıktığı görülmüştür. Emeklerinin karşılığını alamadıklarından ve ürünlerinin seri üretimi için döküm tekniği kullanıldığı görülmüştür.

Arslan (2012), “Anadolu Medeniyetlerinde kullanılan takıların günümüz seramik sanatında yeniden yorumlanması” adlı yüksek lisans tezinde insanların ihtiyaçlarının her zaman değiştiği üzerinde durulmuştur. Beslenme, barınma, giyinme ve süslenme ihtiyacı hep var olmuştur. Süslenmenin en önemli göstergesi olan takı her zaman vazgeçilmez olmuştur. Teknolojiyle birlikte takıda değişim göstererek estetik bir obje haline gelmiştir. Seramikte takıda önemli bir yer almıştır. Kırılğanlığı ile dezavantaj, sınırsız renkleri ve dekor seçeneğiyle takı sanatında önemli bir yer edinmiştir. Yurtiçi ve dışında sanatçıların eserleri incelenerek araştırmacı tarafından özgün tasarımlar yapılmıştır.

3. YÖNTEM

Bu bölümde araştırma modeli, evren ve örneklem, verilerin toplanması ve çözümlenmesi ile ilgili bilgiler yer almaktadır.

3.1. Araştırmanın Modeli

Bu araştırma mevcut duruma yönelik olması nedeniyle betimsel araştırmalardan tarama modelinin içerisine girmektedir.

3.2. Evren ve Örneklem

Araştırmanın evrenini, Tokat İlinde yapılan geleneksel takılardan Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe oluşturmaktadır.

Araştırma örneklemini ise Tokat merkez ilçe sınırları içerisinde kaynak kişilerden elde edilen 6 adet Tokat bileziği (Kolluk) ile 3 adet Perpere (Pırpır) küpe oluşturmaktadır.

3.3. Verilerin Toplanması

Araştırma ilgili verileri Ankara ve Tokat illerinde bulunan kütüphanelerden elde edilen yazılı literatür taraması, elektronik ortamdan elde edilen literatür taraması ile araştırma bölgesinden geleneksel takı yapımı ile uğraşan bireylerden elde edilen bilgiler oluşturmaktadır.

Tokat ilinde kuyumculuk ile uğraşan uygulamayı bilen bireylerden elde edilen takıların değerlendirilmesi ve belgelendirilmesi amacı ile bilgi formu hazırlanmış, hazırlanan bilgi formu yardımı ile takıların türleri, takılarda kullanılan araç, gereç, renk, teknik ve motif özellikleri ayrıntılı olarak incelenmiş ve belgelenmiştir.

Yörede günümüzde yapılan geleneksel takılardan Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpelerin fotoğrafları çekilmiştir. Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpenin bilgisayar ortamında teknik çizimleri yapılmıştır.

3.4. Verilerin Analizi

Tezin amacı çerçevesinde hazırlanan bilgi formlarından elde edilen veriler $\% = f \times 100/n$ formülü kullanılarak hesaplanmış ve elde edilen bilgiler araştırma bulguları ve yorumlar bölümünde ilgili konu başlıkları altında tablolar halinde sunulmuştur.

Araştırmada rapor Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Lisans Üstü Eğitim Enstitüsü tez yazım kılavuzu kullanılarak hazırlanmıştır.



4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE YORUMLAR

Bu bölümde Tokat ilinde üretilen Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe yapımı hakkında bilgi formları analizi yapılmış ve incelenmiştir.

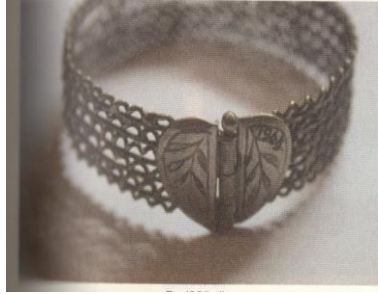
4.1. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe

Tokat bileziği(Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe Tokat yöresinin geçmişten günümüze ulaşan çok önemli eserleridir.

Tokat Osmanlılar döneminde önemli bir ticaret merkezi olmuştur. Bu Tokat'ın sosyo-ekonomik olarak güçlendirmiştir.

4.1.1. Tokat bileziği (Kolluk)

300 yıllık tarihiyle kadınların hayallerini süsleyen Tokat bileziği yöre halkının diliyle Tokat Burması estetik zarifliği ile ülkedeki bilezik türleri arasında Trabzon Bileziğini geçemese de dayanıklılığı ile ülkedeki bilezik türleri arasında birinci sıradadır. Bileziğin kaş kısmı döküm olarak yapılıyor. İnce işçilikle birlikte birçok aşamadan geçtikten sonra asıl Tokat bileziği ortaya çıkıyor. (Bkz. Resim 4.1 ve Resim 4.2).



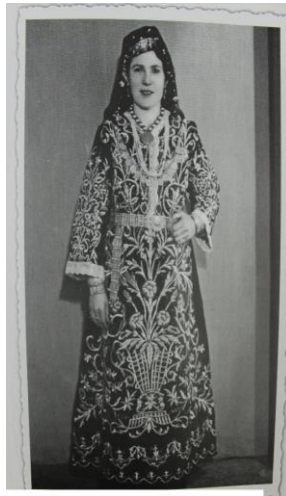
Resim 4.1. Tokat Bileziğinin ilk gümüş modeli. (Yaylıoğlu, 2019).



Resim 4.2. Tokat Bileziğinin ilk altın modeli. (Yaylıoğlu, 2019).

Kullanış açısından uzun ömürlü olan Tokat bileziği anneden kızına, torununa kadar hediye olarak geçiyor. Geleneksel olarak zanaatkarların elinde ilk şeklini alan Tokat

bileziği 21'inci yuzyılda makineleşmenin yaygınlaşmasıyla el emeğinin önemi ortadan bir nebze kalkmış oldu. Ülkede birçok zanaatkarın çektiği ırac bulma sıkıntısı Tokat bileziğinde de kendini gösteriyor. Hem el sanatlarından para kazanılmamasından dolayı hem de makineleşmeyle el sanatlarının önemini yitirmesinden dolayı Tokat bileziği ustaları artık ırac bulamadıklarını belirtiyor. Öyle ki Tokat'ta yaşayan en eski Tokat bileziği ustalarından Rahmetli Bahattin İspirli, zanaatkarlığın ölmek üzere olduğunu şu sözlerle anlatmıştır: “Ben mesleğe başladığımda bu Tokat bileziği yapabilmek en kaliteli işlerden biriydi. Ama şu anda gençleri el sanatlarına yönlendirmiyorsunuz. Kimse gelip el sanatı öğrenmek istemiyor” Sosyo ekonomik boyutta ele alındığı zaman Tokat bileziği tarihinde zenginliğin bir simgesi olarak akıllara kazınmış. 60 ile 120 gram arasında değişen ağırlığı ve yüksek fiyatıyla bilezik tarihi boyunca değerini korumuştur. Eskiden durumu iyi olanlar iki koluna birden Tokat bileziği takarmış. Özellikle kız istemeye gidildiğinde bilezikler koldan ön taraf düşer, karşı tarafta ‘tamam durumları iyi’ diyerek kız istemesi daha rahat olurmuş. Bu bilgilerden eskiden zenginliğin altınla ölçüldüğu anlaşılıyor. Bir ailenin ne kadar altını çok ise güvencesinin o kadar iyi olduğuna dair ibareler mevcut. Bankacılığın olmadığı dönemlerde durumu iyi olan ailenin mutlaka bir çift Tokat bileziği vardı. Maddi olarak başka ürünlere daha önem verildiği için altın alıp da kenarda sigorta amaçlı bekletme durumu günümüzde zayıf fakat eskiden en büyük yatırım altındı. Kuyumcular Tokat bileziğini tezgahımızda bulunduruyor, satmaya özen gösteriyor. Sonuçta bu bir gelenektir, ne olursa olsun altındır. Çok kullanışlı bir bilezik olduğu için anneden toruna kalan bir bileziktir. (Bkz. Resim 4.3).



Resim 4.3. Anneden torunlara kalan Tokat bileziği. (Yaylıoğlu, 2019).

4.1.2. Perpere (Pırpır) Küpe

Geçmişten günümüze ulaşan Tokat geleneksel takılarından biride Perpere (Pırpır) küpedir. Tokat'ta yaşayan hanımlar gümüş, inci, zümrüt, yakut vb. değerli taşlarla yapılmış küpeleri tarihi zaman içinde kullanmışlardır.

Göçlerle gelmiş daha sonra yerleşik düzene geçmiş ustalar birbirinden görerek mengeç küpeyi yapmışlardır. Mengeç küpe önce bir kanca ve halkadan oluşmuş daha sonra halkanın içine bir küçük halka daha eklenmiştir. Buna da Tokat halkası denmiştir. (Bkz. Resim 4.4).



Resim 4.4. Mavi taşlı Perpere (Pırpır) modeli. (Menekşe, 2019).

Daha sonra ustalar Tokat halkasına Perpereyi yerleştirerek Perpere (Pırpır) küpeyi oluşturmuşlardır. Sonrasında Perpere küpenin ucuna takılan nazar boncuklu hali ortaya çıkmıştır. 14,18 ve 22 ayardan yapılan Perpere küpe birçok kadının ve çocuğun kulağını süslemiştir ve halada süslemektedir. Günümüzde gümüş olarak yapılmakta ve kullanılmaktadır. Geleneksel hale gelen takıyı Tokat halkı benimsemiş ve sahip çıkmıştır. Dışardan gelen turistlerinde ilgisini çeken Perpere (Pırpır) küpe aynı zamanda turistik bir hediye olarak da üretilmektedir. (Bkz. Resim 4.5).



Resim 4.5. Kalpli Perpere (Pırpır) modeli. (Menekşe, 2019).

4.1.3. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe Yapımında Kullanılan Araçlar

Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpe yapımında kullanılan araçlar aşağıda verilmiştir:

- Rojan(Kalıp)
- Potalar
- Şaloma
- Hadde
- Kıl testere
- elik el kalemi
- Eğe
- Kargaburnu-pense
- Mengene
- Kuyumcu frezesi
- Silindir makinaları
- Ultrason yıkama makinası
- Amyant levha
- Çekiç
- Terazi
- akmak
- Pres makinası
- Perpere küpe kalıpları (Pırpır, kalp)
- El mengenesi
- Cila motoru
- Matkap

4.1.3.1. Rojan

Eritilerek sıvı haline gelen altının dkldğu kalıptır. (Bkz. Resim 4.6).



Resim 4.6. Rojan.

Yüksek dereceli ısıya dayanıklı grafit, metal ve seramikten yapılan ve içerisinde maden eritilen ve eritilen madenlerden etkilenmeyen kaplardır, kullanım yerlerine göre türleri mevcuttur. (Bkz. Resim 4.7).



Resim 4.7. Pota.

4.1.3.2. Şaloma

Tüpten gelen gazın yanmasının gerçekleştiği, alev büyüklüğünün ayarlandığı kaynak yapılırken kullanılan bir araçtır. Tüplere bağlanan şalomaların değişik boyları bulunmaktadır (Arlı ,1989; Özer vd., 2004a). (Bkz. Resim 4.8).



Resim 4.8. Şolama.

4.1.3.3. Haddeler

Silindir makinesinden geçirilen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılan araçlardır. Çelik bir levha üzerine delinmiş ve çok sert çelik içeren, giderek küçülen bir dizi delikten

oluşmaktadır. Deliklerin bir tarafı geniş diğer tarafı dardır. Tel geniş taraftan verilerek dar taraftan bir pense yardımı ile çekilmektedir. Yumuşak olan tel geriye doğru yığılarak delikten incelmış daha doğrusu deliğin çapını almış olarak çıkmaktadır. Haddelerin yapıldığı metalin çok sert olmasına gerek yoktur (Arlı, 1989). (Bkz. Resim 4.9).



Resim 4.9. Haddeler.

4.1.3.4. Kıl testere

Küçük, büyük parçaların oyma ve kesim işlerinde kullanılan testerelelerdir. Farklı boyları bulunmaktadır. Testere kıl numaraları 0'dan başlamaktadır. Kıl testere testere kolu ve kıl testere laması olmak üzere iki parçadan oluşmaktadır. (Bkz. Resim 4.10).



Resim 4.10. Kıl testere.

4.1.3.5. Çelik El Kalemi

Metaller üzerine yapılan süsleme, çizim, kakma vb. işçiliklerin yapılmasında kullanılan çelik ve saptan değişik uçları olan sivri uçlu çubuk şeklindeki araçlardır. Kalemlerin ahşap

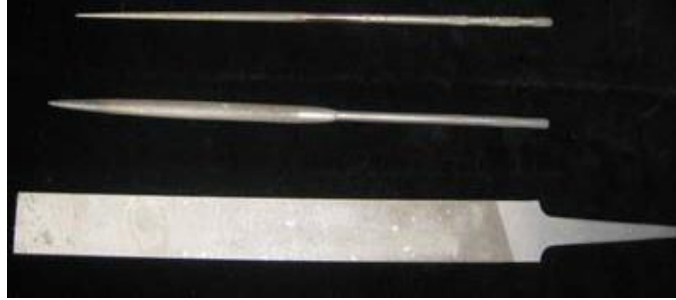
sap kısmı avuç içine uygun şekilde üretilir. Metal üzerinde açtığı izlere göre isimlendirilir. (Bkz. Resim 4.11).



Resim 4.11. Kalem.

4.1.3.6. Eğeler

Maden üzerindeki pürüzlü ya da derin çizgileri düzeltmek için kullanılan çelik dişli alettir. (Bkz. Resim 4.12).



Resim 4.12. Eğeler.

4.1.3.7. Kargaburnu ve pense

Bir teli veya levhayı tutmak, eğmek ve çekmek için penseler ve kargaburnu kullanılır. Uçların şekilleri kullanım alanlarına göre farklılık göstermektedir. (Bkz. Resim 4.13).



Resim 4.13. Kargaburnu ve pense.

4.1.3.8. Mengene

Üzerine geçici olarak iş parçası bağlamaya yarayan aletlerdir. Bir sabit ve hareketli çeneleri bulunur. Vida yardımıyla oluşan sıkma kuvvetiyle parçaları bağlamaya yarayan araçlardır. Paralel ağızlı tezgâh mengenesi, kazancı mengenesi el mengenesi, ayaklı takoz mengenesi, saatçi mengenesi boru mengenesi gibi türleri vardır. (Bkz. Resim 4.14).



Resim 4.14. Mengene.

4.1.3.9. El mengenesi

Onarma, işleme, düzeltme vb. işlemlerin uygulanacağı nesneyi sıkıştırıp istenildiği gibi tutturmaya yarayan bir çeşit alettir. (Bkz. Resim 4.15).



Resim 4.15. El mengenesi.

4.1.3.10. Kuyumcu frezesi

Kuyumculukta şekillendirme, kesme, delme, kes, bükme, temizleme cilalama gibi işlemlerin yapılabilmesine imkân sağlayan makinelerdir. (Bkz. Resim 4.16).



Resim 4.16. Kuyumcu frezesi.

4.1.3.11. Silindir makineleri

Üzerindeki dönen merdaneler yardımı ile tel ve astarları istenilen kalınlığa getiren ve şekillendiren makinelere silindir adı verilir. İstenilen kalınlık ve ölçü, deneme yolu ile elde edilir. Bu işlem yapılırken parçadan bir miktar kesilir, merdaneler arasından çekilir. Esas parça, istenilen ölçü bu parça üzerinden elde edildikten sonra ölçü bozulmadan merdaneler arasından geçirilir. Silindir makineleri elektrikli ve kollu (insan gücüyle çalışır) olmak üzere iki çeşittir (Özer vd., 2004b). (Bkz. Resim 4.17).



Resim 4.17. Silindir makineleri.

4.1.3.12. Cila motoru

Mücevher, takı ve parçaları temizleyerek yüzeylerini parlatan makinelerdir. Cila motoru dairesel hareket yaparak üzerinde bulunan konik mile takılan çeşitli fırçalar ve fırçalara sürülen macunlar ve cilalar yardımı ile parçaları temizler ve parlatır (Özer vd., 2004). (Bkz. Resim 4.18).



Resim 4.18. Cila motoru.

4.1.3.13. Ultrason yıkama makinesi

Bitmiş ürünün temizlenmesi ve vitrine konmadan öncesi son işlemleri yapmak için kullanılan makinelerdir. Yıkama makinesinin haznesine su, deterjan ve amonyaklı çözelti

konularak, belli dereceye getirilir, parçalar içerisine askıya takılarak yerleştirilir ve süresi de ayarlanarak yıkanır (Özer vd., 2004b). (Bkz. Resim 4.19).



Resim 4.19. Ultrason yıkama makinesi.

4.1.3.14. Amyant levha

Amyant dikdörtgen veya kare şeklinde Asbestten üretilen taşlara amyant denir. Isıya karşı dayanıklı olması ve ısıyı iletmemesinden dolayı kaynak işlemlerinde kullanılır. (Bkz. Resim 4.20).



Resim 4.20. Amyant levha.

4.1.3.15. Çekiç

Gümüş altın gibi madenlerin ve madeni astarların bir örs üzerinde biçimlenmesi ve kuyumculukta her türlü tekniğin uygulanmasında kullanılan bir el aletidir. (Bkz. Resim 4.21).



Resim 4.21. Çekiç.

4.1.3.16. Terazî

Kuyumculukta sürekli olarak terazî kullanılır, terazî bir alaşımın bileşenlerinin miktarlarını ayarlama da, kaynak, lehim maddelerinin hazırlanmasında mamulleri ve değerli taşları tartmakta kullanılır (Özer vd., 2004a). Terazî hassas ve kesin olmalıdır. (Bkz. Resim 4.22).



Resim 4.22. Terazî.

4.1.3.17. Perpere küpe kalıpları (kalp, Pırpır)

Perpere (Pırpır) küpe yapımında geometrik ve nesnel olan kalp ve pırpır kalıbı kullanılmıştır. (Bkz. Resim 4.23 ve Resim 4.24).



Resim 4.23. Perpere küpe kalıpları.



Resim 4.24. Küpe kalıpları (kalp ve Pırpır).

4.1.3.18. Pres

Kullanılacak kalıbın altın astara şeklin çıkmasını sağlar. (Bkz. Resim 4.25).



Resim 4.25. Pres.

4.1.3.19. Makas

Levha durumuna getirilmiş madeni kesmekte, parça kaynaklarının hazırlanmasında ve metal tel kesmede kullanılır. (Bkz. Resim 4.26).



Resim 4.26. Makas.

4.1.3.20. Matkap

Elektrikli, havalı akülü olarak çalışabilen ve çalıştığı enerjiye göre belirli aralıklarla motor güçleri bulunan delme ve vidalama işlerine yarayan aletlerdir. (Bkz. Resim 4.27).



Resim 4.27. Matkap

4.1.4. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe Yapımında Kullanılan Gereçler

Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) Küpe Yapımında Kullanılan Gereçler aşağıda verilmiştir:

- . Altın
- . Bakır
- . Gümüş
- . Teneker (boraks)
- . Tel
- . Tuz ruhu

4.1.4.1. Altın

İnsanlık tarihi boyunca, altın en değerli metal olmuştur. Saf altın (Au sembolü), 79 Atom sayılı, atom ağırlığı 179 olan, 1064°C’de eriyen temiz altındır. 19.3 yoğunlukla en yoğun metallere biridir, ayrıca ısıyı ve elektriği iyi iletmektedir. Saf altın yumuşaktır, İstisnaları olmakla birlikte saf altın takılar için fazlası ile yumuşaktır. Parlak sarı ve ışıltılıdır. Havadan, ısıdan, nemden ve çözücülerin yoğunluğundan etkilenmez.

Güzelliği ve direncinin yanında saf halde elde edilmesinin ve diğer metallere kıyasla işlenmesinin daha kolay olması nedeniyle altın ilk çağlardan beri kullanılmaktadır (Anonim ths; Bonewitz, 2005). (Bkz. Resim 4.28).



Resim 4.28. Altın.

4.1.4.2. Gümüş

Gümüş doğada çok yaygın bulunan ancak diğer madenlere oranla az miktarda olan bir maden çeşididir. Gümüş elementinin periyodik çizelgede simgesi Ag (Argonotum adını, Sanskritçede beyaz ve parlak anlamına gelen gümüş için kullanılan kelimedenden almaktadır) atom numarası 47, atom ağırlığı 107.87 gramdır, erime noktası 1950°C ve özgül ağırlığı da 10.5 g/cm³'tür (Bonewitz, 2005). (Bkz. Resim 4.29).



Resim 4.29. Gümüş.

4.1.4.3. Bakır

Bakır elementlerin periyodik çizelgede simgesi Cu atom numarası 29, atom ağırlığı 63,546(3) g/Mola'dır, erime noktası 1084, 62°C'dir. Bakır doğada hem doğal maden hem de cevher olarak bulunur (Şahin vd., 2008). Orta Asya'dan İspanya içlerine kadar çok

geniş bir bölgeye yayılan maden işçiliğinde ilk kullanılan metal bakır olmuştur (Bodur, 1987). (Bkz. Resim 4.30).



Resim 4.30. Bakır.

4.1.4.4. Teneker

Burgu ek yerine kaynak yapmak için uçlara teneker (boraks) sürülür kaynak yapılır. (Bkz. Resim 4.31).



Resim 4.31. Teneker (boraks).

4.1.4.5. Tel

Eritilmiş altın kalıba dökülerek istenilen incelikte tel elde edilir.

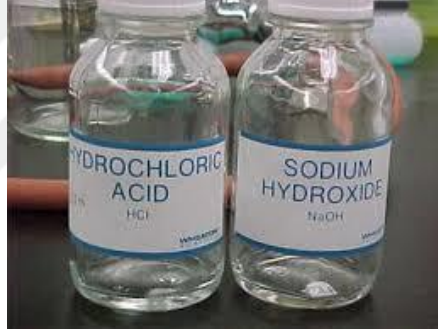
Elde edilen tel silindirden ve haddelerden geçirilerek istenilen kalınlığa gelir (Bkz. Resim 4.32).



Resim 4.32. Tel.

4.1.4.6. Tuz ruhu

Kimyasal ismi ile hidroklorik asit, HCl formülü ile adlandırılan çok keskin kokuya sahip, oldukça aşındırıcı, insanlara ve çevreye son derece zararlı inorganik, mineral bir asit çeşididir. (Bkz. Resim 4.33).



Resim 4.33. Tuz ruhu.

4.1.4.7. Özel kum

Kaş kısmı için kullanılan özel bir kumdur. Döküm işlemi yapılmadan önce su ile tavlanır. (Bkz. Resim 4.34).



Resim 4.34. Özel kum.

4.2. Tokat Bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) KÜpede Kullanılan Yapım Teknikleri

Kuyumculukta farklı teknikler yapım ve süsleme teknikleri olarak uygulanmıştır. Takı yapımında kullanılacak metaller, önce temel teknikler kullanılarak levha (yaprak, varak), tel ve kalıplara dökülmek suretiyle çeşitli formlar haline getirilmişlerdir (Meriçboyu, 2001; Köroğlu, 2004). Böylece yapılacak takının formu hazırlanmıştır.

Eski çağlarda takıların yapımında kullanılan tel, çeşitli yöntemlerle elde edilmekteydi. En basit yöntem; ince metal levhalardan kesilmiş dar şeritlerin, çekiçle düzelterek, bükerek ya da sert bir yüzeye sürterek yassı ve yuvarlak teller haline getirilmesiydi (Türe ve Savaşçın, 2000; Köroğlu, 2004).

El emeğine dayanan değişik yöntemler kullanılarak kısa tel parçaları yapılmakta, daha uzun tel gerektiğinde, tellerin uçları üst üste bindirilip ek yerleri çekiçleyerek yani Soğuk basınç ile kaynak yapılmaktaydı. Tel yapma yöntemleri zaman içinde giderek gelişmiş; Burma teller iki veya daha çok sayıdaki telin birbirine dolanmasıyla, boncuklu Teller ise çok özel kalıplar ve kesme yöntemleriyle elde edilmiştir (Köroğlu, 2004). Tunç Çağının başlarında üstü kapalı döküm kalıplarının geliştirilmesi ile döküm yolu ile tel Elde edilmeye başlanmıştır (Türe ve Savaşçın, 2000).

Doğal madenlerin bulunup kullanılması ile başlayan dövme tekniği, erken dönemlerde Madenlerin örsler üzerinde çekiçle döverek işlenmesidir. Tavlamanın bulunması ile Çekiçle dövme işlemi kolaylaşmıştır. Bu işlemi daha da kolaylaştıran madenin potada Eritilip kalıplara dökme yönteminin bulunması olmuştur (Erginsoy, 1978; Eröz, 1993). Döküm tekniği, potalarda eritilen madenlerin çeşitli materyallerden hazırlanmış Kalıplara doldurulmasıdır. Kalkolitik çağdan beri bilinen bu yöntemle büyük ürünlerin Yapımı sağlanmıştır (Erginsoy, 1993). Döküm tekniğinin geliştirilmesi ile değişik Şekillerde döküm yapmak mümkün olmuştur.

Erime noktası düşük olan bir maden veya maden alaşımı olan lehim, birleştirilecek Parçaların yan yana getirilen kenarlarına sürülmekte, ateş tutularak lehimin erimesi Sağlanarak kullanılmaktadır. Sıvılaştıran lehim iki kenarın birleştirilmesini sağlamaktadır. Arkeolojik çalışmalardan lehimin M.Ö. 3. bin de bilindiği ve ilk olarak altın lehimlerin Keşfedildiği anlaşılmaktadır. İslam maden sanatı ustaları lehimlerini kendileri yapmışlardır (Erginsoy, 1978).

Kuyumculuğun en önemli birleştirme yöntemlerinden olan kaynak; maden parçalarının Çok yüksek ısı ve basınçla birleştirilmesidir. Başka bir söyleyişle, kuyumculukta kaynak İki metalin eriyen bir üçüncü metalin yardımı ile tek parça haline getirilmesidir. Soğuk Ve sıcak basınçla kaynak ve füzyon kaynak olmak üzere üç çeşittir (Erginsoy, 1978). Günümüz kuyumculuğunda kaynak işlemlerinde altın için altın, gümüş için gümüş Kaynak kullanılmaktadır. Ama bu konuda dikkat edilmesi gerekli olan, alaşımların Erime derecesinin takı parçalarına oranla daha düşük olmasıdır.

4.2.1. Tel çekme

Bileziğin gramına uygun teli istediğimiz kalınlıkta (uzunlukta) çekmektir. (Bkz. Resim 4.35 ve Resim 4.36).



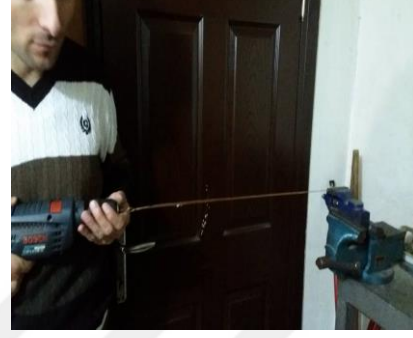
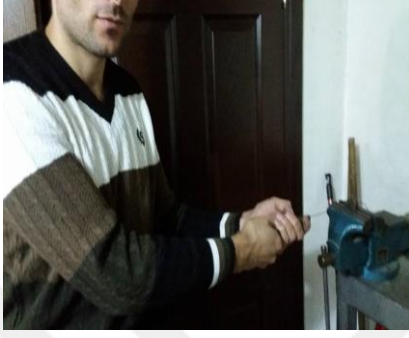
Resim 4.35. Tel çekme.



Resim 4.36. Çekilmiş tel.

4.2.2. Büküm tekniği

Bileziğin yapımında burguların düzgün çıkması için teller çok sıkı ya da çok seyrek bükülmemesi gerekmektedir. Zincir olması için ikili burma ikiye katlanır el mengenesi ile sol tarafa bükülür. (Bkz. Resim 4.37).



Resim 4.37. El mengenesi ile sol tarafa bükme.

4.2.3. Kaynatma tekniği

Kesilen altın tellerin belli boyutlarda kesilerek iki uçunun birbirine bağlanması için yapılan bir işlemdir. (Bkz. Resim 4.38 ve Resim 4.39).



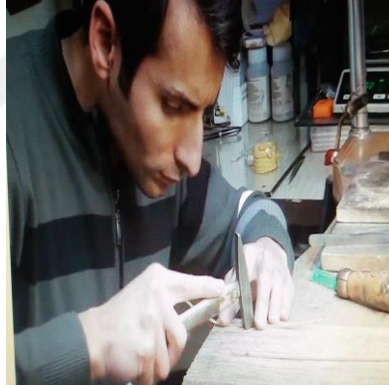
Resim 4.38. Altın tellerin belirli boyutlarda kesilerek iki ucunun birbirine bağlanması.



Resim 4.39. Altın tellerin iki ucunun birbirine kaynatılması.

4.2.4. Dövme tekniği

Bileziğin düzgün olması için düz bir zemin üzerinde çekiçle dövülerek düzleştirilmesidir(Bkz. Resim 4.40).



Resim 4.40. Bileziğin çekiçle dövülerek düzleştirilmesi.

4.2.5. Döküm tekniği

Önceden hazırlanmış olan kalıp boşluğu içerisine sıvı haldeki metal ya da metal alaşımlarını dökerek yapılan şekillendirme işlemine denir.

4.2.5.1. Döküm yöntemleri

Santrifüjlü döküm: Bir cismin bir yörüngede döndürülmesiyle merkez kaç kuvveti oluşturulmasıyla, cisim merkezden dışarı doğru itilir.

Vakumlu döküm: Hava vakum yoluyla alçı kabın içinde emilir. Bu durum basınç farkı oluşturur. Böylelikle sıvı metal bütün boşluklara dolar.

Kum kalıba döküm: Farklı iki derece arasındaki kum kalıp içerisine eritilmiş metalin dökülüp katılaşmasıyla oluşur.

4.2.6. Pres (Stampato)

Hazırlanmış dişi ve erkek kalıp arasına konan malzemeye keserek, delerek, motifleyerek bir dizi işlemin yapıldığı makineleşmiş sistemdir.





Resim 4.41. Altından yapılan Tokat bileziği.

4.3. Tokat Bileziği ve Perpere Küpe Yapımı

4.3.1. Tokat Bileziği Yapımı

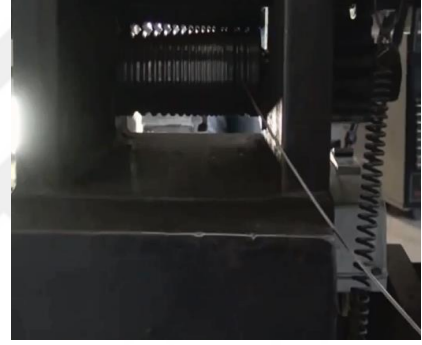
<p>KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gümüş, Altın • Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekik, terazi, kum kabı, çelik el kalemi 	
<p>Altın eritilip rojana dökülmesi</p> <p>1) 24 ayar Altın (has) 22 ayara (916) ayarlanır içerisine bakır, gümüş ilave edilir. Eski 22 ayar altınlar eritilir. Tokat bileziği büküm(gövde) ve kilit(kaş) olmak üzere iki aşamadan oluşmaktadır. (Bkz. Resim 4.42).</p> <p>2) Altın eritme kabında (pota) salama (top) ile sıvı hale getirilene kadar ısıtılır. Sonra kalıba (rojana) dökülür. Eritilen altın asite atılır. (Bkz. Resim 4.43).</p>	 <p>a) Altının Potaya konulması</p>	 <p>b) Altının Eritilmeye Başlanması</p>
	 <p>c)</p>	 <p>d)</p>
	<p>Resim 4.42. Altını sıvı hale getirme.</p>	
		
	<p>Resim 4.43. Altını kalıba dökme.</p>	

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Silindirden geçirme

- 3) Altın tel silindirinde istenilen kalınlıklarda çekilir tel silindirden 4 köşe şeklinde çıkar. Telin yuvarlak olması için uç kısmı iye ile sivriltilir ve ateşle tavllanır, bal mumuna atılır, mum telin haddelerden kolay ve temiz çıkmasını sağlar, teli haddelerden istenilen miktara çekilir. (Bkz. Resim 4.44).
- 4) Silindir makinesinden geçirilen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılan araçlardır. Çelik bir levha üzerinde delinmiş ve çok sert çelik, içeren giderek küçülen bir dizi delikten oluşur. (Bkz. Resim 4.45).



Resim 4.44. Altın tel silindirinde istenilen kalınlıklara çekme.



Resim 4.45. Altının haddelerden istenilen miktara çekilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Haddeden geçirme

5) Üç sıralı bileziğin orta telli 105 mikron 1 adet 1.20 m, yan teli 95 mikron 2 adet 1.20 m, aradaki ince ikili burma teli 70 mikron 2 adet 40 cm, beş sıralı bileziğin orta teli 105 mikron 1 adet 1.20 m, yan teli 95 mikron 2 adet 1.20 m, diğer yan tel 95 mikron diğer yan tel ikili burma 65 mikron 4 adet 80 cm, yedi sıralı bileziğin orta tel 105 mikron 1 adet 1.20 m yan tel 95 mikron 2 adet 1.20 m diğer yan tel 95 mikron 4 adet 1.20 m, ikili burma 65mikron 6 adet 2.5 m. (Bkz. Resim 4.46).



Resim 4.46. Hadde.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Bükme ve ikili burma haline getirme

- 6) Altın teli istenilen mikrona geldikten sonra yapılacak bileziğe uygun ölçülerde kesilir ve tavllanır. (Bkz. Resim 4.47).
- 7) Tavlanan teller matkap ve mengene yardımı ile ikili burma haline getirilir. Sağ tarafa bükme yapılır. Teller burma olurken sertleşip kopabilir. Burma yapılırken istenilen şekle gelmeden tekrar tavllanır ve asitte atılır. (Bkz. Resim 4.46).
- 8) Asitten çıkan teller tekrar burulmaya devam edilir. İkili burma işlemi bittikten sonra teller tekrar tavlansak asitte atılır. (Bkz. Resim 4.48).



Resim 4.47. Altın telinin istenilen ölçülerde kesilmesi.



Resim 4.47. Altın telinin sağ tarafa bükülerek ikili burma haline getirilmesi.



Resim 4.48. Altın telinin ikili burma haline getirilmesi

<p>KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Gümüş, Altın • Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi
<p>El mengenesi ile büküm ve çekiçle dövme</p> <p>9) Asitten çıkan ikili burmalar zincir olması için tekrar ikiye katlanır. El mengenesi ve elimizle sol tarafa bükmemiz gerekir. Böylece dört kat (sıra) oluşturmuş oluruz. (Bkz. Resim 4.49). Zinciri bükerken dikkat edilmesi gereken unsurlar vardır:</p> <p>A: Diş atlayabilir</p> <p>B: Ya da dişlerde dengesizlik; biri büyük diğeri küçük olabilir.</p>	 <p>Resim 4.49. Altın zincirin bükülmesi.</p>
<p>Tel bozuk çıkarsa bilezikte kullanmayız eritmemiz gerekir. Buda zaman ve altın kaybına (fire) neden olabilir.</p>	
<p>10) Zincir tellerimiz bittikten sonra ateşle tavllanır, asitte atılır. Asitten çıkarılan teller matkap ve mengene yardımı ile sol tarafa bükülerek zincirin sıklaştırılması ve dişlerin sıra haline gelmesi sağlanır. Bu sırada sertleşen teller ateşle tavllanır asite atılır.</p> <p>11) Bize gerekli olan üçgen telimizi yaptığımız zincir telden matkap ve mengene yardımı ile sola bükürüz ve tam üçgen olmasını sağlarız, üçgen telimizi tavlur asitte atarız.</p> <p>12) Bileziğin ara ince ikili burmasında sağ matkap ve mengene yardımı ile bükülür ateşle tavllanır, asite atılır. Zincir ve üçgen tellerimizi ağaç üzerinde çekiçle döverek dişlerin oturması ve tellerin düzgün olması sağlanır. (Bkz. Resim 4.50).</p>	 <p>Resim 4.50. Altın zincirlerin çekiçle dövülerek düzeltilmesi.</p>

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

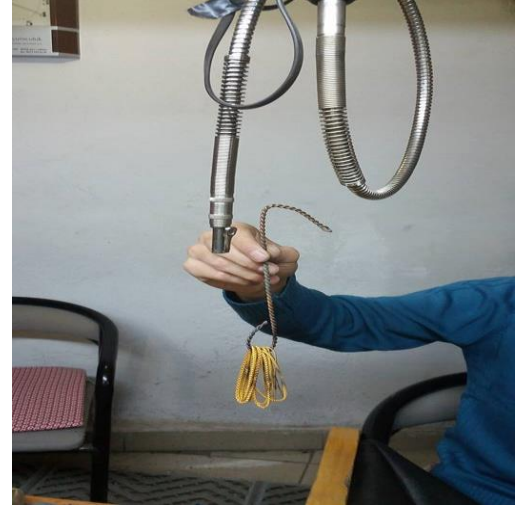
- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Bilezik haline getirme

13) Zincir, üçgen, ikili burma, tellerin boyunu bileziğin ölçüsüne göre kesilir, tellerin iki ucu birleştirilerek kaynak yapılır, ateşle tavllanır ateşe atılır. (Bkz. Resim 4.51 ve Resim 4.52).



Resim 4.51. Altın tellerin iki ucunun birleştirilerek kaynak yapılması.



Resim 4.52. Altın halka tellerin bilezik kalıbına dizilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Kilit hazırlama

14) Asitten çıkarılan halka tellerimiz bilezik kalıbında tek tek düzeltilir. Sonra çembere sırasına göre kaynak yerleri hep aynı hizaya gelecek şekilde dizilir. Çemberden bileziğin kaymaması için bakır tellerle tutturulur, bilezik çemberler birlikte tavllanır. Bileziğin iç kısmına 3 kuşak (kemer) kaynatılır asite atılır.(Bkz. Resim 4.53 ve Resim 4.54).



Resim 4.53. Altın halka tellerin bilezik kabına tutturulması.



Resim 4.54. Kilit yapılması için orta kuşağın karşısının kesilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Kilit yapımı ve tesviye işlemi

15) Asitten çıkan bilezik sürgü sistemli kilit yapılması için orta kuşağın tam karşısı kesilir ve kilit monte edilir. (Bkz. Resim 4.55 ve Resim 4.56).

16) Bileziğin kaş kısmı kalp şeklinde üzerinde çiçek motifleri bulunan iki adet kilittir. Sağ ve sol tarafına monte edilir sürgü kilidin üst kısmına astarla kaynatılır, tesviyesi yapılır. (Bkz. Resim 4.56).



Resim 4.55. Sürgülü kilit yapımı.



Resim 4.55. Sürgülü kilit yapımı.



Resim 4.56. Tesviye işlemi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Kaşın bileziğe montelenmesi

17) Hazırlanan kaş kaynakla bileziğe montelenir.
(Bkz. Resim 4.57 ve Resim 4.58)



Resim 4.57. Kaşın bileziğe monteleme hazırlığı.



Resim 4.58. Kaşın bileziğe kaynakla montelenmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Göverse yapımı ve montesi

18) Bileziğin sürgü kilidine çivi şeklinde tel takılır.

Bilezik ateşle tavllanır tuz ruhunda (asit) renk verilir. Bileziğin kaş kısmındaki çiçek ve göverse motifleri yapılır. (Bkz. Resim 4.59).

Göverse: Küre şeklinde küçük altın ya da gümüş taneciklerle oluşan toplardır. Batı dillerinden Türkçeye girmiştir.



Resim 4.59. Göverse montesi.

El kalemi atılması

19) El kalemi atılır, bilezik satışa hazır hale getirilir. (Bkz. Resim 4.60).

Motif: Kendi başlarına bir bütün, bir birlik olan ve yan yana gelince bir bezek, süs oluşturan süsleme öğelerden her birine verilen addır.



Resim 4.60. El kalemi atılması.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, kıl testere, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, kum kabı, çelik el kalemi

Sürgü kilidine tel takma ve satışı sunulması

20) Tüm işlemler bittikten sonra çivi şekline gelmiş tel takılır ve satışı sunulur. (Bkz. Resim 4.61 ve Resim 4.62)

Ortalama bilezik ağırlıkları:

- ❖ 7 sıralı 90 gr – 140 gr
- ❖ 5 sıralı 60 gr – 80 gr
- ❖ 3 sıralı 40 gr – 65 gr arası da yapılabilir



Resim 4.61. Bileziğin sürgü kilidine çivi şeklinde tel takılması.



Resim 4.62. Bileziğin satışı hazır hale getirilmesi.

<p>KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Altın • Özel kum, düz tahta, kömür tozu, derece, kalıp, şaloma
<p>4.3.1.1. Kaş yapımı</p> <p>1) Kaş kısmı için özel kum kullanılmaktadır. Döküm işlemi yapılmadan kumun bir gün önceden su ile tavllanması gerekir.</p> <p>2) Kaş kısmının düz tahtanın üzerinde derecenin ortasına gelecek şekilde yerleştirilir. Kumun kalıba ve tahtaya yapışmaması için kömür tozu kullanılır. (Bkz. Resim 4.63 ve Resim 4.64)</p> <p>3) Derecenin içerisine kum doldurulur ve iyice sıkıştırılır. Kalıba dağılmaması sağlanır, derece ters çevrilir ve diğer yarısı takılır, kömür tozu kullanılır, kum ile doldurulur ve sıkıştırılır. Böylece kaşın şekli kuma çıkmıştır. (Bkz. Resim 4.65, Resim 4.66 ve Resim 4.67)</p>	<div data-bbox="906 412 1326 645" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="954 645 1278 680">Resim 4.63. Kaş yapımı.</p> <div data-bbox="898 719 1337 936" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="954 949 1278 985">Resim 4.64. Kaş yapımı.</p> <div data-bbox="919 1023 1315 1258" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="954 1272 1278 1308">Resim 4.65. Kaş yapımı.</p> <div data-bbox="922 1344 1310 1574" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="954 1588 1278 1624">Resim 4.66. Kaş yapımı.</p> <div data-bbox="919 1655 1315 1890" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="954 1904 1278 1939">Resim 4.67. Kaş yapımı.</p>

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Altın
- Özel kum, düz tahta, kömür tozu, derece, kalıp, şaloma

3) Kalıp ikiye ayrılır, içindeki kaş alınır ve kalıbın altın dökülecek kısım temizlenir. (Bkz. Resim 4.68 ve Resim 4.69).



Resim 4.68. Kaş yapımı.



Resim 4.69. Kaş yapımı.

4) Sonra kalıp otuz, kırk dakika ısıtılır kalıp ısındıktan sonra altın eritilir ve kalıba dökülür. Böylece bileziğin kaş kısmı elde etmiş oluruz. (Bkz. Resim 4.70 ve Resim 4.71).





Resim 4.70. Kaş yapımı.



Resim 4.71. Kaş yapımı.

4.3.2. Perpere (Pırpır) küpenin yapım analizi

<p>KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER</p>	<ul style="list-style-type: none">• Gümüş, Altın• Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres
<p>1) Altın potada eritilir. (Bkz. Resim 4.72).</p>	 <p>Resim 4.72. Altının potada eritilmesi.</p>
<p>2) Kalp ve Pırpırlar için astar rojan küpenin telleri için tel rojan kullanılır. (Bkz. Resim 4.73).</p>	 <p>Resim 4.73. Küpenin telleri için tel rojan kullanımı.</p>

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

Silindir geçirme

3) Altın tel silindirinde istenilen kalınlıklarda çekilir tel silindirden 4 köşe şeklinde çıkar. Telin yuvarlak olması için uç kısmı iye ile sivriltilir ve ateşle tavlanır, bal mumuna atılır, mum telin haddelerden kolay ve temiz çıkmasını sağlar, teli haddelerden istenilen miktara çekilir. (Bkz. Resim 4.74).



Resim 4.74. Telin silindir ve haddelerden geçirilmesi.

Haddeden geçirme

4) Silindir makinesinden geçirilen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılan araçlardır. Çelik bir levha üzerinde delinmiş ve çok sert çelik, içeren giderek küçülen bir dizi delikten oluşur. (Bkz. Resim 4.75).



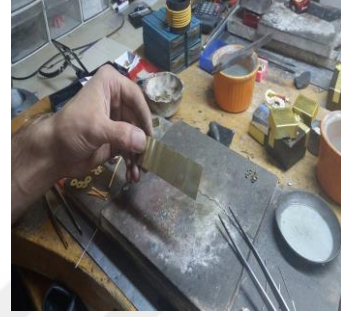
Resim 4.75. Telin silindir ve haddelerden geçirilerek gerekli olan mikrona getirilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

4.3.2.1. Altın Astar

5) Külçe altın veya metal levhalarının silindirde inceltilerek işlenmeye hazır hale gelmiş hali. Kalp ve Perpere yapılacak astar 30 mg getirilir. (Bkz. Resim 4.76).



Resim 4.76. Astarın 30 mg'a getirilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

Pres yardımıyla kalıp çıkartma

6) Presle Perpere (Pırpır) ve kalp kalıpları pres yardımıyla çıkartılır. (Bkz. Resim 4.77, Resim 4.78 ve Resim 4.79).



Resim 4.77. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.



Resim 4.78. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.



Resim 4.79. Kalıpların pres yardımıyla çıkarılması.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

Menteşe kısmının kaynak yapılması

7) Kalp biçiminin altına kapak kaynatılarak sağlam olması sağlanır. Kalpin etrafı zımparalanarak temizlenir. Parçaların birleştirilmesinde yine altın kaynak kullanılır. (Bkz. Resim 4.80).



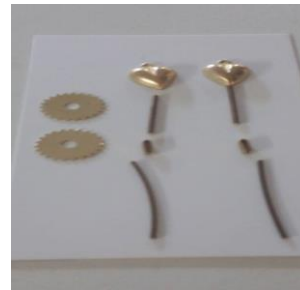
8) Alt küpe teli kaynatılır (120mg kalınlık) menteşe kısmı kaynak yapılır. Menteşeye küpenin üst teli (90mg kalınlık) yerleştirilir. Perpere(Pırpır) takılıp cilası yapılır. Perpere (Pırpır) küpe üç boyut çalışılmaktadır. İsteğe göre mavi taşta kullanılmaktadır. Altında, 14-18-22 ayar altın, gümüşte, 925 ayar gümüş kullanılır. (Bkz. Resim 4.81 ve Resim 4.82).



Resim 4.80. Menteşe kısmının kaynak yapılması.



Resim 4.81. Alt küpe telinin takılması.



Resim 4.82. Cila yapımı.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

Parlatılmış parçaların birleştirilmesi

9) Parlatılmış parçalar uygun şekilde birleştirilir. (Bkz. Resim 4.83 ve Resim 4.84).



Resim 4.83. Parlatılmış parçaların birleştirilmesi.



Resim 4.84. Parlatılmış parçaların birleştirilmesi.

KULLANILAN ARAÇ VE GEREÇLER

- Gümüş, Altın
- Rojan, pota, şaloma, hadde, karga burnu, pense, mengene, kuyumcu frezesi, silindir makineleri, ultrason yıkama makinesi, amyant levha, çekiç, terazi, cila motoru, kalıp, pres

Zımparalama ve parlatma

10) Yapım analizinin en son basamağıdır. Yapılan küpe (Perpere) zımparalanıp parlatılarak satışa sunulur. (Bkz. Resim 4.85 ve Resim 4.86).



Resim 4.85. Zımparalama ve parlatma.



Resim 4.86. Satışa sunulan ürün.

4.4. Bilgi Formları

Bilgi Formu 1

Büyük boy 7 sıralı altın Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.1

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı: 100 gram – 120 gram

Ürünün türü: Altın bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Altın

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme ve birikim

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Zincir	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 Adet
Zincir	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 Adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	4 Adet
Ara ince	İkili burma	2,5 m	65 mikron	6 Adet

Bilgi Formu 2

Orta boy 5 sıralı altın Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.2

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı: 65 gram – 80 gram

Ürünün türü: Altın bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Altın

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme ve birikim

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Üçgen	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 adet
Zincir	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Ara ince	İkili burma	80 cm	65 mikron	4 adet

Bilgi Formu 3

Küçük boy 3 sıralı altın Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.3

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı : 45 gram – 60 gram

Ürünün türü: Altın bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı cila makinası, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Altın

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme ve birikim

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Zincir	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Ara ince	İkili burma	40 cm	70 mikron	2 adet

Bilgi Formu 4

7 sıralı gümüş Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.4

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı : 65 gram-70gram

Ürünün türü: Gümüş bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı cila makinası, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Gümüş

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Zincir	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 Adet
Zincir	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 Adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	4 Adet
Ara ince	İkili burma	2,5 m	65 mikron	6 Adet

Bilgi Formu 5

5 sıralı gümüş Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.5

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı : 50 gram-55 gram

Ürünün türü: Gümüş bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Gümüş

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Üçgen	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 adet
Zincir	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Ara ince	İkili burma	80 cm	65 mikron	4 adet

Bilgi Formu 6

3 sıralı gümüş Tokat bileziği (Kolluk)



Örnek No.6

Ürünün yöresel adı: Tokat bileziği (Kolluk)

Ürünün ağırlığı : 30 gram-35gram

Ürünün türü: Gümüş bilezik

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, kum kabı, çelik uçlu kalem, kaynak, el mengenesi, rojan

Kullanılan gereçler: Gümüş

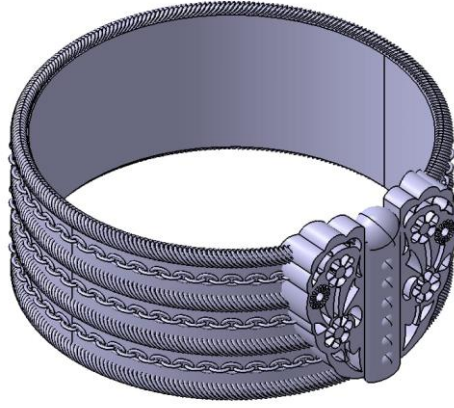
Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, Kaş yapım (döküm tekniği), dövme

Zincir	Orta tel	1.20 m	105 mikron	1 adet
Üçgen	Yan tel	1.20 m	95 mikron	2 adet
Ara ince	İkili burma	40 cm	70 mikron	2 adet



Çizim 4.1. Tokat Bileziği.



Çizim 4.2. Tokat Bileziği.

Bilgi Formu 7

Perpere küpe (Pırpır)



Örnek No.7

Ürünün yöresel adı: Perpere küpe (Pırpır)

Ürünün türü: Altın küpe

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, cila makinası, çelik, kaynak, rojan, cendere, pres kalıp

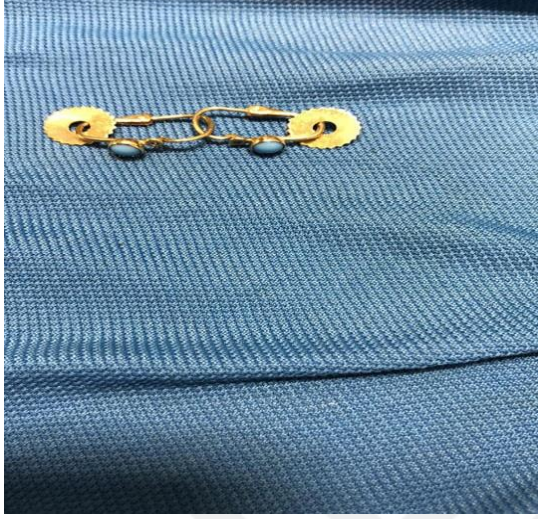
Kullanılan gereçler: Altın

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme ve birikim

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, pres,döküm

Bilgi Formu 8

Perpere küpe (Pırpır)



Örnek No.8

Ürünün yöresel adı: Perpere küpe (Pırpır)

Ürünün türü: Altın küpe

Ürünün yapılış tarihi: 2019

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

İnceleme tarihi: 2019

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, cila makinası, çelik, kaynak, rojan, cendere, pres kalıp

Kullanılan gereçler: Altın, mavi taş

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme ve birikim

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, pres, döküm

Bilgi Formu 9

Perpere küpe (Pırpır)



Örnek No.9

Ürünün yöresel adı: Perpere küpe (Pırpır)

Ürünün türü: Gümüş küpe

Ürünün yapılış tarihi: 2018

Üretim yeri: Tokat

Ustanın adı: Özer YÜCEL

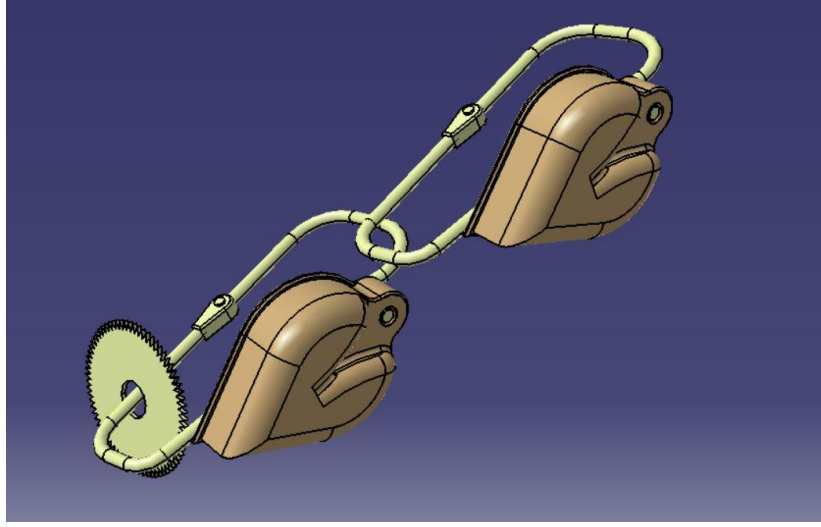
İnceleme tarihi: 2018

Kullanılan araçlar: Hadde, silindir, matkap, çekiç, mengene, pense, şaloma, cila makinası, çelik, kaynak, rojan, cendere, pres kalıp

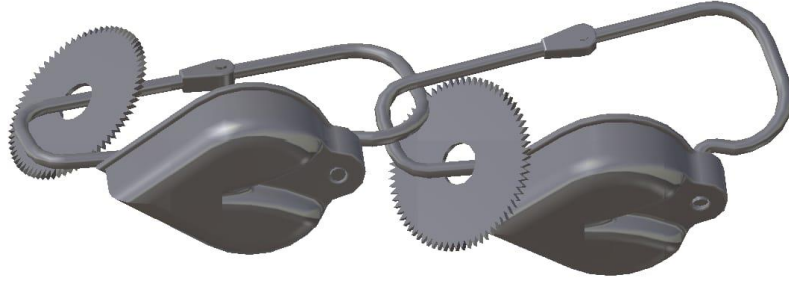
Kullanılan gereçler: Gümüş

Ürünün geçmiş kullanım alanları: Süslenme

Uygulanan teknikler: Tel Bükme, Tel Çekme, Kaynak, pres, döküm



Çizim 4.3. Perpere Küpe.



Çizim 4.4. Perpere Küpe.



Resim 4.87. Satışa sunulan ürünler.

4.5. Bilgi Formlarından Elde Edilen Bulgu ve Yorumlar

Bu bölümde, araştırmanın amacı doğrultusunda hazırlanan bilgi formları, Tokat bilezik ve Perpere (Pırpır) küpenin yapım analizi elde edilen verilerin istatistiksel analizleri sonucunda elde edilen bulgu ve yorumlar bulunmaktadır

4.5.1. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türleri

Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türlerini saptamak amacı ile yapılan gözlem ve incelemelerden elde edilen verilerin değerleri Çizelge 4.1’de sunulmuştur.

Çizelge 4.1. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türlerini gösteren sayısal dağılım

Takıların Türleri	n	%
Tokat Bileziği	6	66.67
Perpere Küpe	3	33.33
Toplam	9	100

Çizelge 4.1 incelendiğinde araştırma kapsamına alınan ürünlerin % 66.67 Tokat Bileziği, % 33.33 Perpere Küpe olduğu görülmektedir.

Günümüzde yapılan yöresel takılar içerisinde yer alan Tokat bileziği(Kolluk) 7,5,3 sıralı olmak üzere 3 çeşidinin yapıldığı ve takı ustalarının yıllık ortalama 80-100 adet Tokat bileziği ürettiği anlaşılmıştır. Tokat yöresinde yapılan yöresel takılardan Perpere(Pırpır) küpenin ise müşterinin istekleri doğrultusunda taşlı ya da sade olarak yapıldığı ve kuyumcu ustaları tarafından yıllık ortalama 450-500 adet olarak üretilmektedir.

Tokat yöresinde bayanlar düğünde takılan takıları çeşitli amaçlarla birikim olarak biriktirilen altınlar ile modası geçmiş takılarını kuyumcuya vererek eritmekte ve kendi bilek ölçülerine uygun olarak elde edilen altın miktarı çerçevesinde Tokat bileziğini 7,5,3 sıralı olacak şekilde yaptırdıkları belirlenmiştir.



4.5.2. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçlar

Tokat ilinde araştırma kapsamına alınan takılarda kullanılan araçlar üzerine yapılan gözlem ve incelemeden elde edilen verilerin değerleri Çizelge 4.2’de belirtilmiştir.

Çizelge 4.2. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçları gösteren sayısal dağılım

Kullanılan Araçlar		n	%
Tokat Bileziği	Rojan, Potalar, Şaloma, Hadde, kıl testere, Kargaburnu, Pense, Mengene, Kuyumcu frezesi, Silindir Makinaları, Ultrason Yıkama Makinası, Amyant levha, Çekiç, Terazi, Kum Kabı, Çelik El Kalem	6	66.67
Perpere Küpe	Rojan, Potalar, Şaloma, Hadde, Kargaburnu, Pense, Mengene, Kuyumcu frezesi, Silindir Makinaları, Ultrason Yıkama Makinası, Amyant levha, Çekiç, Terazi, Cila Motoru, Kalıp, Pres	3	33.33
Toplam		9	100

Çizelge 4.2 incelendiğinde geleneksel takılardan % 66.67’sini oluşturan Tokat bileziğinde hadde, silindir makinası, matkap, pota, şaloma, rojan, mengene, kıl testere, çelik el kalemi, eğe, karga burnu - pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, el mengenesi, kum kabı vb. araçlar kullanılmıştır. Diğer % 33.33’sini oluşturan Perpere küpede hadde, silindir makinası, pota, şaloma, eğe, karga burnu - pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, cila motoru, küpe kalıbı, pres kullanılmıştır.

Tokat ili geleneksel takılar incelendiğinde Tokat bileziği ve Perpere küpede hadde, silindir makinası, pota, şaloma, eğe, karga burnu – pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak gibi araçların ortak kullanıldığı pres, küpe kalıbı, cila motoru gibi araçların sadece Perpere küpede kullanıldığı çelik el kalemi, kıl testere, el mengenesi, matkap, kum kabının ise sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı dikkat çekmektedir.

4.5.3. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçler

Tokat ilinde araştırma kapsamına alınan takılarda kullanılan gereçler üzerine yapılan gözlem ve incelemelerden elde edilen verilerin değerleri Çizelge 4.3’de verilmiştir.

Çizelge 4.3. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçleri gösteren sayısal dağılım.

Kullanılan Gereçler		n	%
Tokat Bileziği	Altın	3	33.33
	Gümüş	3	33.33
Perpere Küpe	Gümüş	1	11.11
	Altın	1	11.11
	Altın + Taş	1	11.11
Toplam		9	100

Çizelge 4.3 incelendiğinde Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların Tokat bileziğinin % 33.33’ünde altın ve gümüş kullanıldığı, Perpere küpede ise % 11.11 oranında altın, gümüş, altın ve taş kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ili geleneksel takılarında % 44.44 oranında altın, % 44.44 oranında gümüş, % 11.11 oranında ise altın ve taş bir arada kullanıldığı belirlenmiştir.

Geleneksel takılarda yoğun olarak altının kullanıldığı daha az oranda olmakla birlikte gümüşün, altın ve boncuğun bir arada kullanıldığı görülmektedir.

Yapılan karşılıklı görüşmelerde, Tokat Bileziğinin daha çok altın olarak sipariş edildiği ve üretildiği bununla birlikte gümüş bilezik siparişinin de %10 civarında talep edildiği anlaşılmaktadır. Perpere küpede ise altının yoğun olarak tercih edildiği %5-%10 arası gümüş olarak tercih edildiği ve bu doğrultuda üretildiği tespit edilmiştir. Perpere küpede, taşsız olabildiği gibi müşterinin arzusuna göre mavi ya da yarı değerli farklı taşların kullanıldığı bununda müşteri beğenisine göre değiştiği belirlenmiştir.

4.5.4. Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların kullanılan teknikleri

Tokat ilinde araştırma kapsamına alınan takılarda kullanılan teknikleri saptamak amacıyla yapılan gözlem ve incelemeden elde edilen verilerin değerleri Çizelge 4.4’de sunulmuştur.

Çizelge 4.4. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan teknikleri gösteren sayısal dağılım

Kullanılan Teknikler		n	%
Tokat Bileziği	Tel Bükme	6	66.67
	Tel Çekme		
	Kaynak		
	Dövme		
	Döküm		
Perpere küpe	Tel Bükme	3	33.33
	Tel Çekme		
	Kaynak		
	Döküm		
	Pres		
Toplam		9	100

Çizelge 4.4 Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların 66.67’sini oluşturan Tokat bileziğinde tel bükme, tel çekme, kaynak, dövme ve döküm tekniğinin kullanıldığı diğer % 33.33’sini oluşturan Perpere küpe ise tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm, pres tekniklerinin kullanıldığı saptanmıştır.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm tekniklerinin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı, dövme tekniğinin sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı pres tekniğinin ise sadece Perpere küpe kullanıldığı görülmüştür.

4.5.5. Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan renkler

Tokat ilinde araştırma kapsamına alınan takıların renklerini belirlemek amacıyla gözlem ve incelemelerden elde edilen verilerin değerleri Çizelge 4.5’de sunulmuştur.

Çizelge 4.5. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan renkleri gösteren sayısal dağılım.

Kullanılan Renkler		n	%
Tokat Bileziği	Altın Sarısı	3	33.33
	Gümüş Beyazı	3	33.33
Perpere küpe	Gümüş Beyazı	1	11.11
	Altın Sarısı	1	11.11
	Altın Sarısı + Mavi Taş	1	11.11
Toplam		9	100

Çizelge 4.5 incelendiğinde Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların % 66.67’sini oluşturan Tokat bileziğinin % 33.33 oranında altın sarısı ve gümüş beyazı kullanıldığı, Perpere küpede ise % 11.11 oranında altın sarısı, gümüş beyazı, altın ve mavi taşın kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ili geleneksel takılarında % 44.44 oranında altın sarısı, % 44.44 oranında gümüş beyazı, % 11.11 oranında ise altın sarısı ve mavi taş bir arada kullanıldığı belirlenmiştir.

Geleneksel takılarda yoğun olarak altın sarısı ve gümüş beyazı kullanıldığı daha az oranda olmakla birlikte gümüş beyazı, altın sarısı ve mavi taşın bir arada kullanıldığı görülmektedir.

4.5.6. Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan motifler

Tokat ilinde araştırma kapsamına alınan takıların motifleri saptamak amacıyla yapılan gözlem ve incelemelerden elde edilen verilen değerleri Çizelge 4.6’da belirtilmiştir.

Çizelge 4.6. Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan motifleri gösteren sayısal dağılım.

Kullanılan Motifler		n	%
Tokat Bileziği	Bitkisel ve Geometrik	6	66.67
Perpere küpe	Geometrik ve Nesneli	3	33.33
Toplam		9	100

Çizelge 4.6. incelendiğinde Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların 66.67’sini oluşturan Tokat bileziğinde bitkisel ve geometrik motifler, diğer % 33.33’ünü oluşturan Perpere küpede ise geometrik ve nesnel motiflerin kullanıldığı görülmüştür.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde geometrik motiflerin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı, bitkisel motiflerin sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı, nesnel motiflerin ise sadece Perpere küpede kullanıldığı dikkat çekmektedir.

5. SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1. Sonuç

Bu araştırmada Tokat bileziği ve Perpere (Pırpır) küpesinin tür, araç, gereç, teknik, renk ve motif özellikleri incelenmiştir. Problem, araştırmanın amacı, önemi, varsayım ve sınırlılıklar belirlenmiştir. Araştırma sırasında literatür taraması yapılmış ve yeterince çalışma yapılmadığı görülmüştür.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takıların türlerini araştırdığımızda yoğun olarak Tokat bileziği daha az oranda Perpere küpeden oluştuğu görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan araçlar incelendiğinde geleneksel takılarda yoğun olarak Tokat bileziğinde hadde, silindir makinası, matkap, pota, şaloma, rojan, mengene, kıl testere, çelik el kalemi, eğe, karga burnu - pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, el mengenesi, kum kabı vb. araçlar kullanılmıştır. Perpere küpede ise hadde, silindir makinası, pota, şaloma, eğe, karga burnu - pense, kuyumcu frezesi, amyant levha, çekiç, terazi, ultrason yıkama makinası, çakmak, cila motoru, küpe kalıbı, pres kullanılmaktadır. Pres, küpe kalıbı, cila motoru gibi araçların sadece Perpere küpede kullanıldığı çelik el kalemi, kıl testere, el mengenesi, matkap, kum kabının ise sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılarda kullanılan gereçler araştırıldığında, Tokat bileziğinde yoğun olarak altın ve gümüş beyazı kullanıldığı, diğer yarısını oluşturan Perpere küpede ise altın, gümüş, altın ve mavi taşın kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılardan Tokat bileziğinde kullanılan teknikler yoğun olarak tel bükme, tel çekme, kaynak, dövme ve döküm tekniğinin kullanıldığı, Perpere küpede ise tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm, pres tekniklerinin kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde tel bükme, tel çekme, kaynak, döküm tekniklerinin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı, dövme tekniği sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı pres tekniğinin ise sadece Perpere küpede kullanıldığı görülmüştür.

Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan renkler araştırıldığında takıların büyük çoğunluğunu oluşturan Tokat bileziğinde altın sarısı ve gümüş beyazı, Perpere küpede ise altın sarısı, gümüş beyazı ve altının mavi taşla kullanıldığı tespit edilmiştir.

Tokat ilinde geleneksel takılarda kullanılan motifler araştırıldığında Tokat bileziğinde bitkisel ve geometrik motifler, Perpere küpede ise geometrik ve nesnel motifler kullanıldığı görülmektedir.

Tokat ilinde yapılan geleneksel takılar incelendiğinde geometrik motiflerin hem Tokat bileziği hem de Perpere küpe yapımında kullanıldığı bitkisel motiflerin sadece Tokat bileziğinde kullanıldığı nesnel motiflerin ise sadece Perpere küpede kullanıldığı tespit edilmiştir.

5.2. Öneriler

Tokat müzesinde yörenin önemli geleneksel takılarından olan Tokat bileziği(Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpenin örneklerine rastlanmaması çok üzücüdür.

Bu bileziğin uygun bir materyal ile örnek olarak müzede birer örneğinin sergilenmesi, saklanması ve envanterlere geçirilmesi gelecek kuşaklara aktarılması açısından çok önemlidir.

Tokat bileziği ve Perpere (Pırpır) küpe tanıtımı konusunda geçmişten bugüne gelen ustalara büyük görev düşmektedir. Tokat bileziği ve Perpere (Pırpır) küpe özellikle akademik eğitim programları içinde yer alması ve yaşayan birkaç ustanın bilgi birikimlerinden yararlanarak, bu bilgilerin öğrencilere aktarılması gerekmektedir.

Bu bakış açısıyla geleneksel yöntem ve malzemeler kullanılarak, eski örneklerin üretimlerinin yapılması hem de yeni tasarımlarla bileziğin ve küpenin güncelleştirilmesi gerekmektedir.

Günümüz yaşantısına uygun hale getirilmiş veya sanatsal düzeydeki tasarımlarla halkın dikkatini Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpeye çekmek ve Tokat Kuyumculuğunun yeniden gündeme getirilmesini sağlamak mümkündür.

Bu sanat kolunu, güncel gereksinimlerine yönelik olarak Valilik ve Belediyenin değerlendirmesi ile Tokat Kuyumculuğunun yaşatılmasına katkıda bulunmak amacı ile:

1. Yeni ustaların yetiştirilmesi desteklenmelidir.
2. Sanatın gelecek nesillere aktarılması için Tokat yöresi takılarına ait korunduğu bir arşiv oluşturulmalıdır.
3. Tokat bileziği (Kolluk) ve Perpere (Pırpır) küpenin dünyada ve ülkemizde tanıtımı için yayın ve sempozyumlar düzenlenmelidir.
4. Tokat bileziği(Kolluk) Perpere (Pırpır) küpenin günümüz çağdaş örneklerinin tasarlanabilmesi amacı ile yarışmalar ve çeşitli sergiler düzenlenmelidir.





KAYNAKLAR

- Anonim. (1973). *Altın Takı Üretimi Teknik El Kitabı*. Dünya Altın Konseyi Yayını.
- Anonim. (1973). *Tokat İl Yıllığı*. Tokat Valiliği, Ankara.
- Arlı, M. (1998). *Bey pazarı'nda Telkari Üzerine Bir Araştırma*. Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Yayınları: 1150, Ankara.
- Arseven, Ç.E. (1973). *Türk Sanatı*. İstanbul.
- Bingöl, F.R.I. (1999). *Antik Takılar*. T.C. Kültür Bakanlığı Anıtlar ve Müzeler Genel Müdürlüğü, Ankara.
- Bonewitz, R.L. (2005). *Rock and Gem*. Dorling Kindersley Limited, Great Britain.
- Bozkurt, N. (1995). *Sanat ve Estetik Kurumları*. Sarmal Yayınları, İstanbul.
- Çelebi, E. (1970). *Seyahatname* (Çev.: Z. Danışman). İstanbul.
- Çubuk, B., Şahin, M., Akdağlı, D., Kılıç, S., Çevik, Ş., Ertuk, Ü., Özyer, A., Alkaç D., Altınsoy, D., Duyum, H., Sürener, T., Demirci, M. (2011). *Tokat ile Çevre Durum Raporu*. Tokat Çevre ve Şehircilik Bakanlığı, Tokat.
- Erginsoy, Ü. (1978). *İslam Maden Sanatının Gelişmesi*. Kültür Bakanlığı Yayınları, İstanbul.
- Erkan Büyükyazıcı, M. (2008). *Trabzon İlinde Altın ve Gümüş İşlemeciliği*. Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Eruz, F. (1993). *Konuşan Maden*. Yapı Kredi Koleksiyonları: Ç. 1, 57. s., İstanbul.
- <http://www.cografyaharita.com> adresinden 15 Kasım 2019 tarihinde erişilmiştir.
- <http://www.tokat.gov.tr/sehrimiz> adresinden 20 Aralık 2019 tarihinde erişilmiştir.
- Kalkınma Birliği. (2012). *TR 83 Bölgesi (Amasya, Çorum, Samsun, Tokat) El Sanatı Ürünleri Envanteri*. Yeşilirmak Havzası.
- Kaplan, K. (2004). *Türkiye'de Kuyumculuk ve Altın*. İstanbul Ticaret Odası Yayını, İstanbul.
- Karlıklılı, Ş. (2004). *Yaşayan Anadolu Takıları / Zaman Geçer Altın Kalır*. Atasay Kuyumculuk, İstanbul.

Kocatürk, G., A. (2018). *Kapitalist Ataerkil İktidar İlişkileri Dahilinde Kentsel Mekanda Kadının Gündelik Hayatının Coğrafyası Tokat Örneği* (Doktora Tezi). İnönü Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, Malatya.

Köroğlu, G. (2004). *Anadolu Uygarlıklarında Takı*. Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları.

Kuşoğlu, M.Z. (1994). *Dünkü Sanatımız – Kültürümüz*. Öteken Neşriyat A.Ş. Yayınları.

Meriçboyu, Y.A. (2000). *Anadolu Eski Çağında Takıların Dili*. P Dergisi.

Meriçboyu, Y.A. (2001). *Antik Çağ'da Anadolu Takıları*. Akbank ve Sanat Kitapları.

Tokat Valiliği. (2006). *Tokat İl Yıllığı*. Tokat Valiliği.

KAYNAK KİŞİLER

Ali Menekşe.

Haluk Yaylıoğlu

H. Meltem Çataloluk

EKLER

Ek 1. Tokat Bileziği ve Perpere (Pırpır) Küpe Tekniklerinin Birlikte Kullanılarak Yapılan Tasarım



Resim: Pırpır bilezik

Ek 2. Perpere (Pırpır) Küpe Tekniğiyle Yapılan Tasarım.



Resim: Pırpır kolye

Ek 3. Tokat Bileziği ve Perpere (Pırpır) Küpe Tekniklerinin Birlikte Kullanılarak Tasarlanan Pırpır Bilezik İsimli Eserin Boris Geogrieb City Art Gallery'de Sergilendiğine Dair Sertifika.



ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler

Adı Soyadı : Hikmet Meltem ÇATALOLUK
Uyruğu : T.C.
Doğum tarihi ve yeri : 12.10.1968 Tokat
Telefon : 0543 536 08 40
e-mail : meltem.cataloluk@gmail.com



Eğitim

Derece	Eğitim Birimi	Mezuniyet tarihi
Lisans	Gazi Ün. Sanat ve Tasarım Fak.	2014
Lise	Tokat Gazi Osman Paşa Lisesi	1985

İş Deneyimi

Yıl	Yer	Görev
1986-88	Tokat İl Milli Eğitim Müdürlüğü	Memur
2017-2019	Çankaya Halk Eğitim Merkezi	Öğretmen

Yabancı Dil

İngilizce

Yayımlar

2013 Gazi Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi “Kağıt Dünyam” Sergisi

2018 Boris Geogrieb City Art Galeria Karma Sergisi Varna/Bulgaristan

Çalışma ilgi Alanları

Kağıt Rölyef, Takı Tasarımı, Ahşap Boyama, Deri Tasarım, Bez Bebek, Örgü, Cam Boyama, Cam Takı Tasarım, Deri-Boncuk-Materyallerle Serbest Tasarımlar, Deri Çanta Yapımı

