ANKARA ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

DOKTORA TEZİ

OLTU TAŞI İŞLEMECİLİĞİ VE YÖREDE ÜRETİLEN ÜRÜNLERİN BAZI ÖZELLİKLERİ

Ebru ALPARSLAN

EV EKONOMİSİ (EL SANATLARI) ANABİLİM DALI

ANKARA
2009

Her hakkı saklıdır

TEZ ONAYI

Ebru ALPARSLAN tarafından hazırlanan **"Oltu Taşı İşlemeciliği Ve Yörede Üretilen Ürünlerin Bazı Özellikleri"** adlı tez çalışması 20/07/2009 tarihinde aşağıdaki jüri tarafından oy birliği ile Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Ev Ekonomisi (El Sanatları) Anabilim Dalı'nda **DOKTORA TEZİ** olarak kabul edilmiştir.

Danışman : *Yrd.Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU*

Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksek Okulu

Jüri Üyeleri:

Başkan: *Prof. Dr. Mustafa ARLI*

Ankara Üniversitesi

Üye : *Prof. Dr. Mediha GÜLER*

Gazi Üniversitesi

Üye : Prof. Dr. Zeynep ERDOĞAN

Ankara Üniversitesi

Üye : *Yrd.Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU*

Ankara Üniversitesi

Üye : *Yrd. Doç. Dr. Sinem ŞANLI*

Gazi Üniversitesi

Yukarıdaki sonucu onaylarım.

Prof.Dr. Orhan ATAKOL

Enstitü Müdürü

ÖZET

Doktora Tezi

OLTU TAŞI İŞLEMECİLİĞİ VE YÖREDE ÜRETİLEN ÜRÜNLERİN BAZI ÖZELLİKLERİ

Ebru ALPARSLAN

Ankara Üniversitesi
Fen Bilimleri Enstitüsü
Ev Ekonomisi (El Sanatları) Anabilim Dalı

Danışman: Yrd.Doç.Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU

Bu çalışmada, Erzurum ve Oltu'da; Oltu Taşı İşlemeciliği teknikleri ile üretilen ürünler ve Oltu Taşı İşlemeciliğinin günümüzdeki durumu araştırılmıştır. Ürünlerin yapımında uygulanan üretim ve süsleme teknikleri, bu tekniklerin yapım aşamaları, ürünlerin yapımında kullanılan araçlar, üretilen ürünler ve özellikleri ve Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylerin özellikleri belirlenmiştir. Ayrıca; Oltu Taşı tespih üretiminin aşamaları belirlenmiş ve fotoğrafları ile beraber ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

Çalışma kapsamında; Oltu Taşı İşlemeciliği teknikleri ile üretilen ürünler incelenmiş, fotoğraflanmış ve ürünlerin özellikleri hazırlanan bilgi formlarında sunulmuştur. Ürünlerin yapımında uygulanan üretim ve süsleme teknikleri, bu tekniklerin yapım aşamaları fotoğraflarla desteklenerek tespit edilmiştir.

Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylere uygulanan görüşme formları ile elde edilen bilgiler değerlendirilmiş ve bireylerin demografik özellikleri, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili mesleki bilgileri, çalışma koşulları, sağlık sorunları belirlenmiştir.

Temmuz 2009, 243 Sayfa

Anahtar Kelimeler: Erzurum, Oltu, Oltu Taşı İşlemeciliği, tespih, kuyumculuk.

ABSTRACT

Ph. D. Thesis

OLTU STONE WORKING AND SOME PROPERTIES OF STONE WORKS PRODUCED IN THE REGION

Ebru ALPARSLAN

Ankara University
Graduate School of Natural and Applied Sciences
Department of Home Economics (Handicrafts)

Supervisor: Assist. Prof. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU

In this study, crafts produced with the techniques of Oltu Stone Working and its current state have been explored in Erzurum and Oltu. Production and decoration techniques used in the process of crafts, the production stages of these techniques, the tools used in the production of the crafts, the crafts produced and their characteristics along with the characteristics of the individuals involved in Oltu Stone Working have been identified. Furthermore, the stages of Oltu Stone rosary production have been defined and explained with its photographs in detail.

Within the study, crafts produced with the techniques of Oltu Stone Working have been examined, photographed and the characteristics of the crafts have been presented in the inventory forms prepared in advance. Production and decoration techniques applied in the production of crafts and the production stages of these techniques have been identified with the support of photographs.

The information gathered via the interview forms applied to the individuals involved in Oltu Stone Working has been evaluated and their demographic characteristics, professional knowledge related to Oltu Stone Working, Working conditions, health problems have been identified in the study.

July 2009, 243 Pages

Key Words: Erzurum, Oltu, Oltu Stone Working, rosary, jewelery.

TEŞEKKÜR

Bu çalışmanın başladığı günden bu yana katkı sağlayan herkese teşekkür ediyorum.

Özellikle;

Çalışmalarımın her aşamasında bilgi ve önerileri ile beni yönlendiren, destekleyen danışman hocam Sayın Yrd.Doç.Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU'na (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), çalışmalarım sırasında ilgi ve yardımlarını esirgemeyen tez izleme komitesi üyeleri Prof. Dr. Mustafa ARLI'ya (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu) ve Prof. Dr. Mediha GÜLER'e (Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi), çalışmamın her aşamasında benden yardımlarını esirgemeyen Öğr.Gör.Dr. Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI'ya, Yrd.Doç.Dr. Serpil ORTAÇ'a ve Yrd.Doç.Dr. Saliha AĞAÇ'a (Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi), Yrd.Doç.Dr. İbrahim BÜYÜKYAZICI'ya (Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksek Okulu), alan araştırması sırasında yardımlarını gördüğüm; Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde bulunan, Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan ustalara ve işyeri sahiplerine, anneme ve babama teşekkür ederim.

Ebru ALPARSLAN

Ankara, Temmuz 2009

İÇİNDEKİLER

ÖZET i
ABSTRACT ii
TEŞEKKÜR iii
ŞEKİLLER DİZİNİ vii
ÇİZELGELER DİZİNİ xi
1. GİRİŞ 1
1.1 Kaynak Özetleri 9
2. KURAMSAL TEMELLER 15
2.1 Kuyumculuk ve Takının Tarihi Gelişimi 15
3. MATERYAL ve YÖNTEM 27
3.1 Materyal 27
3.2 Yöntem 28
3.2.1 Oltu Taşı işlemeciliğinin tarihsel gelişimi ve bugünkü durumu 28
3.2.2 Ürünlerde kullanılan hammaddeler 28
3.2.3 Kullanılan araçlar 28
3.2.4 Ürünlerin yapımında kullanılan teknikler ve yapım aşamaları 29
3.2.5 Üretilen ürünler ve özellikleri 29
3.2.6 Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin özellikleri 29
4. ARAŞTIRMA BULGULARI ve TARTIŞMA 31
4.1 Oltu Taşı İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi ve Bugünkü Durumu 31
4.2 Ürünlerde Kullanılan Hammaddeler 33
4.2.1 Oltu Taşı 33
4.2.1.1 Oltu Taşının özellikleri 33
4.2.1.2 Oltu Taşının çıkarıldığı bölgeler 34
4.2.2 Altın 37
4.2.3 Gümüş 40
4.3 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Ürünlerin Yapımında Kullanılan Araçlar ve Özellikleri 42
4.4 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler 52
4.4.1 Oltu Taşının şekillendirilmesinde kullanılan üretim teknikleri 52
4.4.1.1 Yontma- elde şekillendirme tekniği 52

4.4.1.2 Tornada şekillendirme tekniği 53
4.4.1.3 Oyma- yarma tekniği 54
4.4.2 Ürünlerin yapımında kullanılan metal birleştirme teknikleri 55
4.4.3 Ürünlerin yapımında kullanılan süsleme teknikleri 57
4.4.3.1 Delik işi (kesme ajur) 57
4.4.3.2 Kalem işi (kalemkarlık) 61
4.4.3.3 Kakma tekniği 62
4.4.3.4 Güherse (granülasyon) tekniği 65
4.4.3.5 Kalıpla kabartma (stampa basma) tekniği 66
4.4.3.6 Savat (niello) tekniği 67
4.4.3.7 Döküm tekniği 69
4.4.3.8 Telkari tekniği 70
4.4.3.9 Mıhlama tekniği 72
4.5 Üretilen Ürünler 73
4.5.1 Tespih 74
4.5.1.1 Tespih üretim aşamaları 76
4.5.2 Yüzük 85
4.5.3 Küpe 86
4.5.4 Kolye- kolye ucu 86
4.5.5 Bilezik- künye 88
4.5.6 Yaka iğnesi 89
4.5.7 Kol düğmesi- kravat iğnesi 90
4.5.8 Ağızlık- nargile marpucu- pipo 90
4.5.9 Dekoratif aksesuarlar 91
4.6 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Uğraşan Bireylerin Özellikleri 92
4.6.1 Bireylerin demografik özelliklerine ilişkin bilgiler 92
4.6.2 Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili bilgiler 97
4.6.3 Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin sosyal güvence durumu ve sağlık sorunları ile ilgili bilgiler 113
5. SONUÇ 117
KAYNAKLAR 122
EKLER 126

EK 1. Bilgi Formları 127
EK 2. Görüşme Formu 234
ÖZGEÇMİŞ..... 242

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 1.1 Erzurum il haritası 5
Şekil 1.2 Oltu ilçe haritası 7
Şekil 1.3 Oltu ilçesinin genel görünümü 7
Şekil 2.1 Üst Paleolitik Çağ'a ait, mamut dişlerinden yapılan kolye 15
Şekil 2.2 Neolitik Dönem'e ait, kemik ve taş boncuklarla yapılmış kolye 17
Şekil 2.3 Canhasan buluntusu kuvars kristali 18
Şekil 2.4 Canhasan buluntusu akik-altın kolye 18
Şekil 2.5 M.Ö. IV. yüzyıla ait altın takı 19
Şekil 2.6 M.Ö. IV. yüzyıla ait geyik 19
Şekil 2.7 Alacahöyük buluntusu altın taç 20
Şekil 2.8 Troya hazinesi altın küpeler 20
Şekil 2.9 Troya hazinesi altın ve elektrum takılar 20
Şekil 2.10 Urartu Dönemine ait iğneler 21
Şekil 2.11 Frig uygarlığına ait altın küpe 22
Şekil 2.12 Frig uygarlığına ait elektrum iğne 22
Şekil 2.13 Lidya uygarlığına ait altın broş 23
Şekil 2.14 Helenistik Çağ'a ait yılan başlı bilezik 24
Şekil 2.15 Hellenistik Çağ'a ait kalsedon gemma 24
Şekil 2.16 Roma dönemine ait kolye 25
Şekil 2.17 Emaye tekniği ile yapılmış Bizans dönemi manşet bilezik 25
Şekil 2.18 XVI. yüzyıla ait murassa matara 26
Şekil 2.19 XIX. yüzyıla ait murassa matara mineli altın tatlı takımı 26
Şekil 4.1 Galeride bulunan Oltu Taşı merceği 34
Şekil 4.2 İşlenmemiş Oltu Taşı 34
Şekil 4.3 Oltu Taşının çıkarıldığı bölgeler 35
Şekil 4.4 Oltu Taşı galerisinin girişi 36
Şekil 4.5 Oltu Taşı galerisinde taşın çıkarılması 36
Şekil 4.6 Oltu Taşının galeriden dışarı çıkarılması 37
Şekil 4.7 Altının doğada bulunuş şekilleri 38
Şekil 4.8 Gümüş kristali 40

Şekil 4.9 Elektrikli torna 42
Şekil 4.10 Elektrikli tel ve astar çekme silindiri 43
Şekil 4.11 Mikrometreler 43
Şekil 4.12 Kumpas 44
Şekil 4.13 Karga burun pense, yarım yuvarlak pense, ağzı yassı pense 44
Şekil 4.14 Yan keski, düz keski, pergel, çift 45
Şekil 4.15 Eğri makas, düz makas, pense, mengene 45
Şekil 4.16 Perçin çekici, örs, perçin demiri 46
Şekil 4.17 Sivri, parlak, yuvarlak, ince, üçgen, setina, rende kalemler 46
Şekil 4.18 Balık sırtı, üçgen, düz, bombeli, kare, fare kuyruğu eğeler 47
Şekil 4.19 Freze motoru ve freze uçları 47
Şekil 4.20 Kıl testere 48
Şekil 4.21 Kıskaç 48
Şekil 4.22 Yüzük ölçüleri, malafa, yüzük demiri 49
Şekil 4.23 Amyant levha, tenekür ve kaynak çifti 49
Şekil 4.24 Şalöme-pürmüz 50
Şekil 4.25 Mazgal 50
Şekil 4.26 Vakumlu ponza- cila motoru 51
Şekil 4.27 Oltu Taşının bıçak ile şekillendirilmesi ve zımpara ile düzeltilmesi 52
Şekil 4.28 Erzurum Etnoğrafya ve Türk İslam Sanatları Müzesinde bulunan kemane 53
Şekil 4.29 Elektrikli tornada şekillendirme 53
Şekil 4.30 Yontma ve tornada şekillendirme teknikleri uygulanmış ağızlık 54
Şekil 4.31 Kalın dişli çark ile tespih tanesi üzerinde kanal açılması 54
Şekil 4.32 Oyma tekniği uygulanmış ve gümüş levha ile kakma yapılmış yüzük 55
Şekil 4.33 Oyma tekniği uygulanmış ve gümüş parçalar ile kakma yapılmış tespih 55
Şekil 4.34 Kolye ucunun oluşturulmasında uygulanan kaynak işlemleri 56
Şekil 4.35 Delik işi (kesme ajur) tekniğinde kullanılan kalıplar 58
Şekil 4.36 Kalıp üzerindeki desenin isleme yöntemiyle metale transfer edilmesi 58
Şekil 4.37 Kıl testere ile delik işi tekniğinin uygulanışı 59
Şekil 4.38 Delik işi tekniği ile süslenen metal üzerine kalem işi tekniğinin uygulanması 59
Şekil 4.39 Kıskaç ile ajur tekniğinin uygulanması, kıl testere ile kenarların kesilmesi 60

Şekil 4.40 Kenarlarında ajur tekniği uygulanmış altın levhalar..... 60
Şekil 4.41 Kalem işi tekniğinin uygulanışı 62
Şekil 4.42 Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi teknikleri uygulanmış yaka iğnesi..... 62
Şekil 4.43 Tespih tanesi üzerine gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanması 64
Şekil 4.44 Turkuaz ve gümüş tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı ağızlık 64
Şekil 4.45 Oltu Taşı üzerine güherse tekniğinin uygulanması..... 65
Şekil 4.46 Kalıpla kabartma tekniğinde kullanılan tunç tezgah, tunç çubuk ve kalıplar..... 66
Şekil 4.47 Kalıpla kabartma tekniğinin uygulanma aşamaları..... 67
Şekil 4.48 Kalıpla kabartma tekniği ve Oltu Taşı ile üretilen ürünler 67
Şekil 4.49 Oltu Taşı tozu ile savat tekniğinde yapılmış mektup açacağı 69
Şekil 4.50 Bileklik..... 69
Şekil 4.51 Kolye..... 69
Şekil 4.52 Döküm tekniği ile üretilen gümüş üzerine Oltu Taşının kakma yapılmasıyla oluşturulan bazı ürünler 70
Şekil 4.53 Telkari tekniği ve Oltu Taşı ile hazırlanmış ev aksesuarı..... 71
Şekil 4.54 Mıhlama, delik işi ve kalem işi teknikleri ile üretilen yaka iğnesi 73
Şekil 4.55 Turkuaz ve gümüş tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı tespih..... 75
Şekil 4.56 Pirinç levha ve pirinç tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı tespih…75
Şekil 4.57 Oltu Taşının keserle parçalanması ve bıçak ile şekillendirilmesi..... 76
Şekil 4.58 Taşın biz ile delinmesi ve imame şeklinin verilebilmesi için tornaya takılması..... 76
Şekil 4.59 Taşın elektrikli tornada şekillendirilmesi ve imame şekli verilmesi 77
Şekil 4.60 Ponza fırçası ile taşın temizlenmesi ve cila fırçası ile parlatılması 77
Şekil 4.61 Tespih tanesinin arda ile şekillendirilmesi 78
Şekil 4.62 Ponza fırçası ile taşın temizlenmesi ve cila fırçasıyla parlatılması 78
Şekil 4.63 Temizleme ve parlatma işlemleri tamamlanan tane ve imame..... 79
Şekil 4.64 Gümüş tellerle kakma işleminin uygulanışı,tespihin eğe ile törpülenmesi…79
Şekil 4.65 Süsleme ve cila işlemleri tamamlanan tespih 80
Şekil 4.66 Taşın freze ile delinmesi ve deliklerin biz ile belirginleştirilmesi..... 80
Şekil 4.67 Renkli materyalle kakma tekniğinin uygulanması..... 81

Şekil 4.68 Gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanması 81
Şekil 4.69 Süsleme işlemi tamamlanan tespih imamesi 81
Şekil 4.70 Ponza fırçasına ponza taşı sürülmesi ve fırça ile tespihin temizlenmesi 82
Şekil 4.71 Cila fırçasıyla tespihin parlatılması 82
Şekil 4.72 Dişli çark ile tespih tanesi üzerine oyma işlemi uygulanması 82
Şekil 4.73 Pirinç telin kanallara yerleştirilmesi 83
Şekil 4.74 Süsleme işlemi tamamlanan tespih tanesi ve imamesi 83
Şekil 4.75 Kalın dişli çark ile tespih tanesi üzerine oyma işlemi uygulanması 83
Şekil 4.76 Süsleme işlemi tamamlanan tespih tanesi ve tespih 84
Şekil 4.77 Oltu Taşı ve gümüş kullanılarak yapılan bayan yüzüklerinden örnekler 85
Şekil 4.78 Oltu Taşı ve gümüş kullanılarak yapılan erkek yüzüklerinden örnekler 85
Şekil 4.79 Oltu Taşı ve gümüş kullanılarak yapılan küpelerden örnekler 86
Şekil 4.80 Oltu Taşı ve gümüş ile oluşturulan kolyeler 87
Şekil 4.81 Oltu Taşı, altın ve gümüş kullanılarak oluşturulan kolye uçları 87
Şekil 4.82 Delik işi, kalem işi, kakma teknikleri ve Oltu Taşı ile üretilen bilezikler 88
Şekil 4.83 Döküm tekniği ve Oltu Taşı ile üretilen künye örnekleri 89
Şekil 4.84 Gümüş, altın ve Oltu Taşı ile üretilen yaka iğnelerinden örnekler 89
Şekil 4.85 Gümüş levha ve Oltu Taşı ile oluşturulan kol düğmeleri ve kravat iğnesi 90
Şekil 4.86 Oltu taşı üzerine kakma tekniği uygulanmış ağızlık ve nargile marpucu 90
Şekil 4.87 Yontma ve oyma teknikleri ile şekillendirilen Oltu Taşı pipo 91
Şekil 4.88 Mektup açacağı 91
Şekil 4.89 Anahtarlık 91
Şekil 4.90 Masa isimliği 91
Şekil 4.91 Ev Aksesuarı 91

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 4.1 Araştırma kapsamındaki bireylerin yaşları 92
Çizelge 4.2 Bireylerin öğrenim durumları 93
Çizelge 4.3 Ailenin geçim kaynağı 93
Çizelge 4.4 Bireylerin Oltu Taşı işlemeciliğine başlama yaşları 94
Çizelge 4.5 Oltu Taşı işlemeciliğinin yapıldığı süre 95
Çizelge 4.6 Oltu Taşı işlemeciliğinin öğrenildiği kişi ve kaynak 96
Çizelge 4.7 Mesleğin seçilme nedeni 96
Çizelge 4.8. Oltu Taşı işlemeciliğinden sağlanan gelirden memnuniyet durumu 97
Çizelge 4.9 Oltu Taşı İşlemeciliğinin eskiye oranla bugünkü durumu 98
Çizelge 4.10 Mesleğe duyulan ilgi konusunda görüşler 98
Çizelge 4.11 Bireylerin mesleğin geleceği ile ilgili görüşleri 99
Çizelge 4.12 Oltu Taşı İşlemeciliğinin yapıldığı yer 99
Çizelge 4.13 Bireylerin günlük çalışma saatleri 100
Çizelge 4.14. Oltu Taşı İşlemeciliği ile ürünlerin yapımında kullanılan hammaddeler 100
Çizelge 4.15 Bireylerin Oltu Taşı temin etme durumları 101
Çizelge 4.16 Bireylerin gümüş ve altın temin etme durumları 101
Çizelge 4.17 Gümüş ayarları 102
Çizelge 4.18 Altın ayarları 102
Çizelge 4.19 Hammadde temininde karşılaşılan sorunlar 103
Çizelge 4.20 Ürünlerde Oltu Taşı dışında taş kullanılma durumu 103
Çizelge 4.21 Ürünlerin yapımında kullanılan teknikler 104
Çizelge 4.22 En fazla üretilen ürünler 105
Çizelge 4.23 Tüketicilerin en fazla tercih ettikleri ürünler 105
Çizelge 4.24 Günlük üretim miktarları 106
Çizelge 4.25 Tüketiciler tarafından en fazla sipariş edilen ürünler 108
Çizelge 4.26 Ürünlerin pazarlanma durumu 108
Çizelge 4.27 Ürünlerin pazarlandığı kitle 109
Çizelge 4.28 Bireylerin ürünlerin pazarlanmasında karşılaştıkları sorunlar 110
Çizelge 4.29 Ürünlerin daha iyi pazarlanması için öneriler 110
Çizelge 4.30 Bireylerin ürün tasarımlarının oluşturulmasına yönelik görüşleri 111

Çizelge 4.31 Bireylerin bu meslekte karşılaştıkları güçlükler 111
Çizelge 4.32 İşlenmemiş Oltu Taşının muhafazasında dikkat edilen unsurlar 112
Çizelge 4.33 Oltu Taşından yapılan ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurlar . 112
Çizelge 4.34 Üretilen ürünlerle ilgili katalog çalışması yapılma durumu 113
Çizelge 4.35 Bireylerin sosyal güvence durumları 113
Çizelge 4.36 Bireylerin çalışma esnasında hissettikleri rahatsızlıklar 114
Çizelge 4.37 Bireylerin bu meslekte en fazla karşılaştıkları iş kazaları 115
Çizelge 4.38 Hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemler 115

1. GİRİŞ

İlk çağlarda yaşayan insanlardan, günümüz modern insanına kadar bütün toplumların en belirgin ortak özelliği; süslenme ve takı kullanımıdır. Kuyumculuğun doğuşu ve ilk takıların ortaya çıkışı insanlık tarihinin başlangıcına kadar uzanmakla beraber, arkeolojik ve antropolojik veriler günümüzden yaklaşık otuz beş bin yıl önce yaşayan insan topluluklarının estetik, sanatsal ve teknik bakımdan ne kadar üstün seviyede olduklarını açıkça göstermektedir.

Eski çağlardan bu yana takılar; takan kişiyi kötülüklerden koruma, sihir ve büyü amacıyla kullanılmalarının yanı sıra, toplum içindeki sınıfları belirlemek amacıyla da kullanılmış; biçim, renk, motif ve hammadde gibi özellikleri ile insanlar arasında sözsüz iletişimi sağlamıştır. Toplumların geleneksel ve kültürel özelliklerini yansıtan bir kültür mirası olan takılar; teknolojik gelişmelere paralel olarak geleneksel özellikleri bozulmadan geliştirilerek günümüze kadar ulaşmıştır.

Teknolojik ve toplumsal değişmelere rağmen; her dönemde ve her toplumda kadınlar ve erkekler tarafından kullanılan takılar; sembolik anlamlar taşıyan bir süslenme unsuru olmuştur. Takı kullanımı; günümüz modern insanının da tutkusu olmuş, özellikle kadınlar tarafından tercih edilen takılar, giyim aksesuarı olmalarının yanı sıra; serveti, gösterişi ve statüyü temsil etmiş, değerli bir yatırım aracı olarak önem kazanmıştır.

Anadolu'da yapılan arkeolojik kazılarda ele geçirilen ilk bulgular; Üst Paleolitik döneme ait mağara resimleri, küçük kadın yontuları ve takılardan oluşmaktadır. Daha sonraki dönemlerde; doğal renkli taşlar, deniz ve kara yumuşakçalarının kabukları, fildişi, kemik, boynuz gibi malzemelerden yapılan takılar, mağara resimleri ve küçük kadın yontularında olduğu gibi; av bereketi ve korunma büyüsü ile ilgili fonksiyonu olan üretimlerdir (Savaşçın ve Türe 1985, Savaşçın ve Türe 2002).

M.Ö.5500-3000 yıllarını kapsayan Kalkolitik döneme ait olan ve Hacılar, Canhasan, Alacahöyük, Alişar, Tilkitepe bölgelerinden çıkarılan bulgular Anadolu'da madenciliğin bu dönemde ortaya çıktığını göstermiştir (Savaşçın ve Türe 1985).

Bu dönemde bakır ve malahit, kurşun, kalay, gümüş ve altının işlenmesi ve maden işlemeciliğindeki gelişmeler kuyumculuk sanatının doğuşunu hazırlamış (Savaşçın ve Türe 2002), insanların altın, gümüş gibi soy metal olan madenleri bulmaları ve işlemeye başlamalarıyla ilk altın madenciliği başlamıştır. Takılarda altın kullanımı M.Ö. 4000 yılına kadar inmekte ise de, gelişmiş tekniklerle altın takı üretimi M.Ö. 3000 yılının ortalarında görülmektedir (Meriçboyu 2000).

İlk çağlardan bu yana birçok uygarlığa ev sahipliği yapmış olan Anadolu'da; kurgan ve mezar kazılarından çıkarılan altın, gümüş ve bronzdan yapılmış takılar; altın taç, kolye, broş, iğne, bilezik, küpe, kemer, kadeh, testi, kap, tanrı ve tanrıça heykelleri Anadolu maden işleme ve kuyumculuk sanatının ulaşmış olduğu düzeyi göstermesi bakımından önem taşımaktadır (Savaşçın ve Türe 1985). Özellikle; delik işi, granülasyon, telkari, kazıma, kabartma (repousse), kakma, yaldız, savat ve mine teknikleri altın ve gümüş üzerine başarıyla uygulanmış, süs taşı işlemeciliğinde gelişmeler görülmüş ve bu teknikler günümüze kadar ulaşmıştır (Bilirgen 2001, Anonim 2004).

Köklü bir geçmişe ve kültüre sahip olan Anadolu'nun kuyumculuk ve takı kültürü incelendiğinde; tarihsel gelişim süreci içerisinde üstün nitelikli ve bölgesel özellikler gösteren takıların yapılmış olduğu görülmektedir.

Ülkemizde bölgesel özellikler gösteren; taş işlemeciliği, kuyumculuk ve takı sanatının uygulandığı yöreler arasında, Erzurum ili ve Oltu ilçesi de yer almaktadır. M.Ö. 4000'lere uzanan tarihi geçmişi ile birçok uygarlığa ev sahipliği yapmış olan Erzurum, geleneksel el sanatları bakımından oldukça zengindir ve yörenin önemli el sanatlarından biri de Oltu Taşı işlemeciliğidir.

Türkiye'de sadece Erzurum ilinin Oltu ilçesinde çıkarılan ve adını bu bölgeden alan Oltu Taşı, yaklaşık iki yüz otuz senedir Erzurum ve Oltu'da işlenmekte ve başta tespih olmak üzere giyim ve ev aksesuarlarının yapımında kullanılmaktadır. Ürünlerin yapımında Oltu Taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra; altın, gümüş gibi madenlerin çeşitli kuyumculuk teknikleri ile işlenmesiyle ve Oltu Taşı ile bir arada kullanılmasıyla da bu sanat uygulanmaktadır.

Oltu Taşı İşlemeciliği babadan oğula geçen bir el sanatı olarak başlamış, asıl önemini Cumhuriyet'in ilanından sonra kazanmıştır. Günümüzde teknolojik gelişmelerin hızla yaşanması ve birçok el sanatımızın önemini kaybetmesine rağmen; Oltu Taşı İşlemeciliği, yörenin kalkınması ve geniş kitlelere iş olanağı sağlaması bakımından önemli bir el sanatı konumundadır.

Köklü bir geçmişe ve kültüre sahip olan Türk El Sanatlarının araştırılması ve geleneksel özellikleri bozulmadan gelecek kuşaklara aktarılması önem taşımaktadır. Bu nedenle daha önce çok fazla araştırılmamış yörelerden biri olan Erzurum ilinin Oltu ilçesi, Oltu Taşı işlemeciliği teknikleri ve bu tekniklerin uygulanmasıyla üretilen ürünler araştırılmaya değer görülmüştür. Adını yöreden alan "Oltu Taşı"nın, Türkiye'de sadece bu yörede bulunması da araştırma alanı olarak seçilmesinde etkili olmuştur. Ayrıca bu araştırma; Erzurum ve Oltu'da üretilen ürünlerin yapım tekniklerinin tespit edilmesi, belgelenmesi, babadan oğula geçerek yada usta-çırak ilişkisi ile öğrenilen bu sanatın ustalarının ve bu meslekle ilgilenenlerin giderek azalması nedeniyle önemli görülmektedir.

Teknolojik gelişmelerin ve artan insan ihtiyaçlarının sonucu olarak makineleşme artmış, bu da elde yapılan ürünlerin azalmasına ve geleneksel özelliklerinin bozulmasına yol açmıştır. Erzurum ve Oltu'da, Oltu Taşı işlemeciliği teknikleri ile yapılan ürünlerin el emeğine dayanması ve geleneksel özelliklerini kaybetmemiş olması bu yörenin seçilmesinde önemli bir etken olmuştur.

Erzurum; M.S. 415 tarihinde Doğu Roma İmparatorluğu tarafından kurulmuş ve tarihsel süreçte birçok uygarlığa ev sahipliği yapmıştır (Anonim 2008a). Erzurum adı; "Roma arazisindeki Erzen" anlamına gelen "Erzen el-Rum"dan türemiştir (Anonim 2008b).

Erzurum'un 18 km kuzeybatısında yer alan, şimdiki adı "Karamanlar" olan Karaz köyü yakınında yapılan kazılarda, Hititlere ait olduğu sanılan yapı kalıntıları ortaya çıkmıştır. (Anonim 1992a). Erzurum'da ilk yerleşim Paleolitik döneme kadar uzanmakla beraber (Anonim 2008b), kalkolitik dönem sonu ve ilk tunç çağı'nda yoğun yerleşime ve siyasi olaylara tanık olmuştur. Karaz, Kırmızıtaş, Sos, Pulur ve Güzelova kazıları sonucu,

yaklaşık altı bin yıldan beri bu bölgede yaşamın devam ettiği ve M.Ö. IV.binden bu yana kuvvetli bir kültür birliği olduğu ortaya çıkmıştır (Anonim 2008a).

Bu dönemde Erzurum; Anadolu'nun büyük bir bölümüne yayılmış olan Karaz kültürünün merkezi olmuş, Kafkasya ve İran'dan gelen yolların Anadolu'ya açılan tek giriş kapısı olma özelliğiyle tarihin her döneminde ticari önemini korumuştur. İlkçağ ve Ortaçağ'da İran, Hint ve Orta Asya mallarının Akdeniz'e ulaştırılmasında çok önemli bir uğrak yeri olan bu bölgeye büyük göç toplulukları yerleşmiştir (Anonim 2004).

Erzurum; M.Ö. VII. yüzyıldan itibaren Urartular, Asurlular, Medler, Persler, İskender İmparatorluğu, Selökidler, Partlar, Romalılar, Bizanslılar, Sasaniler, Araplar, Selçuklular, Moğollar, İlhanlılar, Karakoyunlular, Safeviler gibi çok çeşitli kavim ve uygarlıklar tarafından idare edilmiş, birçok uygarlığa ev sahipliği yapması nedeniyle büyük bir kültür mirası ortaya çıkmıştır (Anonim 1982, Parlak 2001).

1517 tarihinde Yavuz Sultan Selim tarafından Osmanlı yönetimine bağlanan Erzurum; tarihsel süreçte bir çok kez Ruslar tarafından işgale uğramış ve bu bölgeye Ruslar yerleşmiştir. 18 Aralık 1917'de imzalanan Erzincan Mütarekesi ile Ruslar Doğu Anadolu'yu boşaltmışlardır. 23 Temmuz 1919 tarihinde toplanan Erzurum Kongresi ile, Doğu Anadolu bölgesinin ve tüm vatanın bütünlüğünü sağlamak için önemli kararlar alınmıştır (Anonim 1982).

Erzurum, doğuda Kars-Ağrı, güneyde Muş-Bingöl, batıda Erzincan-Gümüşhane, kuzeyde Rize-Artvin illeri ile çevrilidir. Merkez ilçeden başka Aşkale, Çat, Hınıs, Horasan, Ilıca, İspir, Karayazı, Karaçoban, Köprübey, Narman, Oltu, Olur, Pasinler, Pazaryolu, Şenkaya, Uzundere, Tekman, Tortum adlarında ilçeleri bulunmaktadır (Özav 1996) (Şekil 1.1).

Erzurum ilinin yüzölçümü 25.066 km² dir. Yüzölçümüne göre; Konya, Sivas ve Ankara illerinden sonra Türkiye'nin dördüncü büyük ili konumundadır (Anonim 2008c). Türkiye İstatistik Kurumu 2008 yılı verilerine göre; Erzurum'un ilçe ve köyleri ile beraber toplam nüfusu 774.967dir (Anonim 2008e).



Şekil 1.1 Erzurum il haritası (Anonim 2009)

Erzurum İli toprakları yüzey şekilleri bakımından dağlık ve yüksek bir alan meydana getirmektedir. Palandöken Dağları (3176 metre); bölgede kış turizmi açısından önemli bir merkezdir (Anonim 1992a). İl arazisinin büyük çoğunluğunda, karasal iklim özellikleri egemendir ve doğal bitki örtüsü steptir. Oltu, Olur ve Şenkaya ilçelerinde sarıçam ve meşe ormanları bulunmaktadır. Başlıca geçim kaynağı tarım ve hayvancılıktır (Anonim 2008a).

Erzurum ili yeraltı kaynakları açısından oldukça zengindir ve bunlardan en önemlisi Oltu Taşı'dır. Türkiye'de sadece Erzurum ilinin Oltu İlçesinde bulunan ve adını bulunduğu yerden alan Oltu Taşı; ağaçların reçinesiyle kil ve linyit karışımından oluşmaktadır (Söylemez 2003).

Oltu ilçesinin kuzeyinde yer alan Dutlu Dağı'nın (2252 metre) güney yamaçlarında açılan galerilerden bin bir güçlükle çıkarılan ve topraktan çıkarıldıktan sonra ürün haline dönüştürülünceye kadar birçok işlemden geçirilen Oltu Taşı; uzun yıllardır Erzurum ili ve Oltu ilçesinde ailelerin geçim kaynağı olmuştur (Özav 1996).

Oltu'nun tarihsel geçmişi günümüzden yaklaşık üç bin yıl öncesine dayanmaktadır ve bu bölgeye yerleşen ilk topluluk Urartular'dır. Urartulardan sonra Saka Türkleri, Med'ler, Persler, Oğuz Partları, Romalılar, Bizans İmparatorluğu, Sasaniler ve Araplar'ın egemenliğinde kalan Oltu ve çevresi, 1080 tarihinde Selçuklu komutanı Emir Ahmet tarafından Türk topraklarına katılmıştır. Oltu bölgesi 1124 yılına kadar Selçuklu egemenliği altında kalmış ve daha sonra bu bölgeye Kıpçak Türkleri yerleşmiştir (Özav 1996).

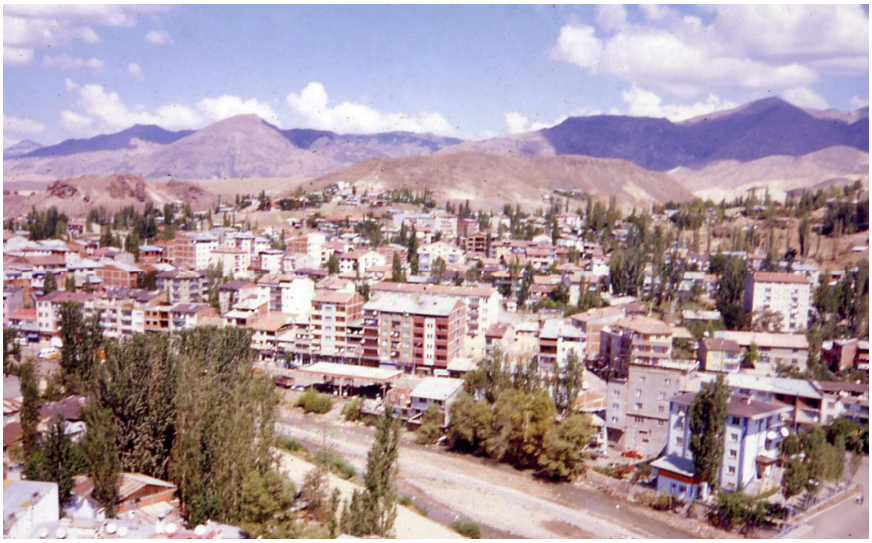
Stratejik bakımdan önemli bir konumda olan Oltu ve çevresinin Osmanlı İmparatorluğu topraklarına katılması Kanuni Sultan Süleyman zamanında gerçekleşmiştir. Oltu ve çevresi; 1877- 1878 Osmanlı-Rus savaşı sonucu savaş tazminatı olarak Ardahan, Kars, Batum ve Artvin ile birlikte Ruslar'a bırakılmış, 25 Mart 1918 tarihinde düşman işgalinden kurtarılmıştır. Mondoros Mütarekesinin imzalanmasından sonra yeniden Türk toprakları dışında kalan Oltu, 17 Mayıs 1920 tarihinde Türkiye Büyük Millet Meclisi Hükümetine katılmış ve eskiden olduğu gibi yine Erzurum iline bağlanmıştır (Özav 1996).

Doğu Anadolu Bölgesinin kuzeydoğusunda yer alan Oltu ilçesi, Erzurum il merkezine 124 km. uzaklıkta ve Narman, Şenkaya, Uzundere ve Olur ilçeleri çevrilidir (Şekil 1.2). Oltu'nun yüzölçümü 1380 km², rakımı 1275 m'dir (Özav 1996, Hatipoğlu 2008). Türkiye İstatistik Kurumu 2008 yılı verilerine göre; Oltu'nun köyleri ile beraber toplam nüfusu 32.218'dir (Anonim 2008e).

Oltu ilçesinin doğal bitki örtüsü step olmakla beraber, yüksek kısımlarda sarıçam ve meşe ormanları bulunmaktadır. Oltu'nun yüksek kısımlarında sert kara iklimi hüküm sürmesine karşın, Doğu Anadolu ve Karadeniz iklimi arasında iklim özelliğine sahiptir. Yörenin temel geçim kaynağı; tarım, ormancılık, madencilik ve Oltu Taşı işlemeciliğidir (Özav 1996) (Şekil 1.3).



Şekil 1.2 Oltu ilçe haritası (Anonim 2008e)



Şekil 1.3 Oltu ilçesinin genel görünümü

Türkiye'de sadece Oltu ilçesinde çıkarılan ve adını bu bölgeden alan Oltu Taşı; işlemeciliği yapılarak yaklaşık iki yüz elli senedir yörenin temel geçim kaynağı olmuş ve Erzurum ve Oltu halkına büyük ölçüde iş olanağı sağlamıştır (Özav 1996, Hatipoğlu 2008).

Oltu Taşı işlemeciliğinin Erzurum'da yapılmasında ve pazarlanmasında, Rüstem Paşa Hanı (Taşhan) ve Arapgirler çarşısının önemi büyüktür (Gündoğdu, Gedik 1985). Rüstem Paşa Hanı; Osmanlı İmparatorluğu döneminde altın ve gümüş ziynet eşyalarının yapıldığı ve pazarlandığı, İpek yolu ticaret kervanlarıyla Asya'dan getirilen altın ve gümüş ziynet eşyalarının Anadolu'ya, İstanbul'a pazarlandığı önemli bir bölge olmuştur. Taşhan'da üretilen ziynet eşyaları bu kervanlar aracılığıyla Asya ülkelerine ihraç edilmiştir. XIX. yüzyılda yapılan ve ihraç edilen ürünler arasında; gümüş işlemeli çay ve yemek kaşıkları, gümüş sahan altlıkları ve nihaleler, gümüş hamam tasları, ziynet sandıkları ve emanet kasaları, gümüş işlemeli ağızlıklar, tütün tabakaları bulunmakla beraber yörede usta eller artık daha çok altın işlemeciliği ile uğraşmaktadırlar (Anonim 2004).

Erzurum'un zengin kuyumculuk geleneği arasında kaşlı burmanın çok ayrı bir yeri vardır. Geçmişte; her biri iki yüz elli gram olan ve yirmi iki ayar altından yapılan bilezik, "kaşlı burma" olarak isimlendirilmektedir. Erzurum'un evlenme ve gelin alma adetlerinde özel bir yeri olan "kaşlı burma", günümüzde talebe göre daha ince ve hafif olarak da üretilmektedir. Bileziğin üst kısmında bulunan kaş üzerine kalem işi tekniğinin uygulanması ve üstün kuyumculuk teknikleriyle yapılan kaşlı burma, yöreye özgü bir ürün olma niteliğine sahiptir.

Araştırma yöresi olarak belirlenen Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde; hızlı teknolojik gelişmelere ve makineleşmeye rağmen, Oltu Taşı işlemeciliği ve kuyumculuk teknikleri ile yapılan ürünlerin büyük oranda el emeğine dayanması ve geleneksel özellikleri bozulmadan sürdürülmesi, bu yörelerin seçilmesinde önemli bir etken olmuştur.

Erzurum'da ve Oltu'da geleneksel olarak yapılan ürünlerin araştırılması, ürünlerin; hammadde, üretim ve süsleme tekniği, form ve motif özellikleri, ürün çeşitleri, ürünlerin yapımında kullanılan araçlar gibi özelliklerin tespit edilmesi ve günümüzdeki durumunun belirlenmesi önem taşımaktadır.

Erzurum'da ve Oltu'da yapılan incelemelerde elde edilen yazılı ve görsel veriler; Oltu Taşı işlemeciliğinin ve yörenin yurt içinde ve yurt dışında tanıtılması, gelecek kuşaklara

aktarılması ve geleneksel özelliğinin bozulmadan bu sanatın sürekliliğinin sağlanması, yöreye ve bu sanatla uğraşanlara ekonomik olarak katkıda bulunması açısından önem taşımaktadır ve canlı belge niteliğindedir.

Bu araştırmanın amacı; Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde, Oltu Taşı işlemeciliğinin tarihsel gelişimi ve bugünkü durumunu tespit etmek, Oltu Taşı işlemeciliği ile ürünlerin yapımında kullanılan; Oltu Taşı, altın ve gümüş gibi hammaddelerin özelliklerini, ürünlerin yapımında kullanılan araçları, ürünlerin yapımında kullanılan üretim ve süsleme tekniklerini ve bu tekniklere bağlı olarak yapım aşamalarını tespit etmek ve fotoğrafları ile belgelemektir.

Erzurum ve Oltu'da üretilen ürünlerin çeşitlerinin; (üretim ve süsleme tekniğinin, motif, form ve kompozisyon özelliklerinin) tespit edilmesi de amaçlar arasındadır. Oltu Taşı İşlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin; demografik özellikleri, Oltu Taşı İşlemeciliği ile ilgili bilgileri, çalışma ortamları, ürünlerin pazarlanma durumuna ilişkin bilgileri ve sağlık sorunları ile ilgili özelliklerini belirlemek araştırmanın başka bir amacını oluşturmaktadır.

1.1 Kaynak Özetleri

Erginsoy (1978), "İslam Maden Sanatının Gelişmesi" isimli eserinde; İslam maden sanatının gelişmesi, İslam maden sanatında kullanılan başlıca madenler, teknikler hakkında bilgi vermiş, Türkiye müzelerinde ve özel koleksiyonlarda bulunan madeni eserleri fotoğrafları ile belgelemiştir.

Araz (1985), "Bankasını Başında Taşıyan Kadınlar" isimli makalesinde; eski Türklerde süslenme geleneği, baş süslemede kullanılan takılar ve bu takıların anlam yükü konularında bilgiler vermiştir.

Savaşçın ve Türe (1985), "Paleolitik ve Erken Bronz Dönemleri Takıları" isimli makalesinde; paleolitik, kalkolitik ve erken bronz dönemlerinde takının tarihsel

gelişimi, takılarda kullanılan malzemeler ve teknikler konularına değinmiş, bu dönemlere ait takı örneklerini fotoğraflarla belgelemişlerdir.

Savaşçın (1986), "Süs Taşları ve Takı" isimli makalesinde; Süs taşları ve kristallerin oluşumu, süs taşlarının çeşitleri ve özellikleri konularında bilgiler vermiş, süs taşlarını fotoğrafları ile belgelemiştir.

Savaşçın ve Türe (1986a), "Hitit, Frig, Lidya ve Urartu Uygarlıkları, Geç Hitit Beylikleri ve Greko-Pers Dönemi Takıları" isimli makalesinde; tarihsel gelişim sürecinde bu uygarlıklar döneminde üretilen takılar ve bu takıların özellikleri konularında bilgiler vermiştir.

Savaşçın ve Türe (1986b), "Hellenistik Çağ" isimli makalesinde; Hellenistik Çağ'da (M.Ö.330- 30) kuyumculuktaki gelişmeler, takı yapımında kullanılan malzemeler ve teknikler konularına değinmiştir.

Savaşçın ve Türe (1986c), "Roma Takıları" isimli makalesinde; Roma Dönemi Kuyumculuğu, bu dönemde üretilen takıların karakteristik özellikleri ve bu dönemde süs taşı işlemeciliğindeki yenilikler konularında bilgiler vermiştir.

Savaşçın ve Türe (1986d), Antika dergisinde yayınlanan " Bizans Dönemi Takıları" isimli makalesinde; Bizans dönemi takılarının geleneksel özellikleri ve bu dönemde kuyumculuktaki gelişmeler konularına değinmiştir.

Ülseven (1986), "Kuyumculukta Kıymetli Takılar ve Mıhlayıcılık Sanatı" isimli makalesinde; Mıhlama sanatı ve bu sanatın uygulanmasında kullanılan araçlar hakkında bilgiler vermiş, bu bilgileri fotoğraflarlarla desteklemiştir.

Savaşçın ve Türe (1987), "Granülasyon (güherse) tekniği" isimli makalesinde; granülasyon tekniğinin tanımı, tarihsel gelişim süreci ve tekniğin uygulama biçimi konularında bilgilere yer vermiş, granülasyon tekniği kullanılarak yapılan eski çağlara ait takı örneklerinin fotoğraflarla belgelemiştir.

Arlı (1989), "Beypazarı'nda Telkari Üzerinde Bir Çalışma" isimli çalışmasında; Ankara'nın Beypazarı ilçesinde uygulanmakta olan telkari tekniği, telkari tekniğinde kullanılan araçlar, üretilen takı çeşitleri ve özellikleri hakkında bilgiler vermiş, telkari ustalarının demografik özellikleri ve gelir durumları, kuyumculuk sanatının sorunları ve çözüm yolları konularına değinmiştir.

Parlak (1989), eserinde; Oltu ilçesi, Oltu Taşı, Oltu Taşı işlemeciliğinin tarihçesi, Oltu Taşı işlemeciliğinde kullanılan teknikler, araç-gereçler, Oltu Taşının ekonomiye katkısı ve pazarlama, Oltu Taşından yapılan ilk Türk takıları, üretilen ürünler ve kullanım alanları konularında ayrıntılı açıklamalara yer vermiştir

Erginsoy (1993), "Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı- Türk Maden Sanatı" isimli çalışmasında; Türk maden sanatında kullanılan malzeme ve teknikleri açıklamış, Selçuklu ve Osmanlı Dönemlerinde üretilen madeni eserler ve bunların dönemlere göre karakteristik özellikleri konularında bilgiler vermiş, müze koleksiyonlarında bulunan madeni eserleri fotoğrafları ile belgelemiştir.

Kuşoğlu (1994), eserinde, kuyumculuk konuları içerisine giren; savat, kalem işi, gümüş kakma, telkari, mıhlama, güherse, teknikleri hakkında bilgiler vermiş, bu bilgileri fotoğraflarla açıklamıştır.

Önder (1995), eserinde; Geleneksel Türk El Sanatları ve kuyumcululuk konularında terim ve kavramları açıklanmış, bu bilgileri fotoğraflarla desteklemiştir.

Özav (1996), "Oltu'nun Beşeri ve Ekonomik Coğrafyası" isimli eserinde; Oltu ilçesini; tarihsel gelişim, iklim, coğrafi durum, nüfus, ekonomik faaliyet, madencilik, hayvancılık, ulaşım ve turizm konuları açısından incelemiş ve bilgi vermiştir.

Kayabaşı vd. (1999). "Eskişehir'de Lüle Taşı İşletmeciliği" isimli makalelerinde; Lüle Taşı işletmeciliğinin tarihçesi ve üretimi ile ilgili bilgiler vermişlerdir. Ayrıca; Eskişehir'de Lüle Taşı işleme teknikleri, kullanılan araç ve gereçler, Lüle Taşı işleme

aşamaları ve Lüle Taşından yapılan ürünler ile bilgilere yer vermişler ve bu bilgileri fotoğraflarla desteklemişlerdir.

Richter (2000), "The Jewellery of Southeast Asia" isimli eserinde; Burma, Kamboçya, Tayland, Vietnam, Endonezya, Malezya, Güney Asya Çin toplulukları ve Filipinler gibi Güney Asya uygarlıklarına ait mücevher ve takılar hakkında bilgiler vermiş ve bu bilgileri fotoğraflarla desteklemiştir.

Konak (2001), tezinin ilk bölümünde; Türk maden sanatı başlığı altında; İslamiyet'ten önce ve İslamiyet'ten günümüze Türk maden sanatı konularını incelemiştir. Tezin ikinci bölümünde; kuyumcu atölyelerinde kullanılan araç ve gereçler hakkında bilgi vermiş, üçüncü bölümünde ise; Erzurum kuyumcu atölyelerinde kullanılan takı yapım ve süsleme tekniklerini açıklamıştır. Üçüncü bölümde ayrıca; Oltu Taşı tespih ve takı yapım teknikleri verilmiş, dördüncü bölümde; Erzurum kuyumcu atölyelerinde kullanılan madenler ve kıymetli taşlar hakkında bilgi vermiştir. Tezin son bölümünde; geleneksel Türk takılarında kullanılan desenler, Erzurum kuyumcularının kullandığı kalıplar, Erzurum'da kuyumculuğun sorunlarına değinmiş ve Oltu Taşı ile geleneksel takı tasarımları yapmıştır.

Parlak (2001), "Erzurum'da Oltu Taşı ve Kuyumculuk Sanatı" isimli eserinde; Erzurum ve Oltu'nun tarihsel gelişimi, Oltu taşı çıkarılan bölgeler, Oltu taşının fiziksel ve kimyasal özellikleri, Oltu taşı işlemeciliğinde kullanılan araç ve gereçler, Oltu taşının işlenmesi, kuyumculukta kullanılan yapım ve işleme teknikleri, Erzurum ve çevresinde kuyumculukta kullanılan teknikler ile ilgili bilgiler vermiştir.

Savaşçın ve Türe (2002), "Anadolu Antik Takıları" isimli eserinde; Paleolitik Çağ'dan başlayarak, Neolitik Çağ, Kalkolitik Çağ, Bronz Çağı, Demir Çağı, Helenistik Çağ, Roma ve Bizans dönemlerinde takı kültürü, Anadolu'da kuyumculuğun doğuşu, ilk uygarlıklardan günümüze takılar ve aksesuarlar konularında bilgiler vermiş, bu takıların fotoğraflarına yer vermişlerdir.

Köroğlu (2004) eserinde; takı yapımında kullanılan malzeme ve teknikler, tarih öncesinden başlayarak Anadolu uygarlıklarında takılar incelenerek resimler ve çizimlerle desteklenmiştir.

Atasay Kuyumculuk A.Ş. tarafından yayınlanan (Anonim 2004),"Yaşayan Anadolu Takıları" isimli eserde; İlkçağlardan günümüze maden sanatının ve takının tarihsel gelişimi hakkında bilgi verilmiştir. Bölgesel özellik gösteren; Erzurum, Mardin, Trabzon, Eskişehir, Diyarbakır, Van ve birçok ilimizin geleneksel takıları, tarihsel gelişimi ve yapım teknikleri konularında detaylı bilgiler verilmiş, bu takılar fotoğraflarla belgelenmiştir.

Türe (2004), "Takılar ve Süs Taşlarında Sembollerin Dili" isimli eserinde; takı ve sembolizm, takı yapımında kullanılan malzemeler ve simgesel anlamları, takılar ve simgesel anlamları, süs taşlarının çeşitleri ve özellikleri konularına değinmiş, bu bilgileri fotoğraflarla desteklemiştir.

Türe (2005), "Dünya Kuyumculuk Tarihi I - Takının Öyküsü" isimli eserinde; kuyumculuğun doğuşu, tarih öncesi çağlarda süslenme ihtiyacı ve üretilen ilk takılar, Sümer, Mısır, Anadolu, Yunan, Hitit, Avrupa, Lidya, Frig ve Roma medeniyetleri dönemlerinde ve Helenistik dönemde kuyumculuk teknikleri konularında bilgiler vermiştir. Ayrıca bu dönemlerde üretilen takıların karakteristik özellikleri ve takı çeşitleri konularında bilgilere de yer vermiş, eserleri fotoğraflarla belgelemiştir.

Bonewitz (2005), "Rock and Gem" isimli eserinde; doğada bulunan değerli ve yarı değerli taşların, minerallerin ve doğal elementlerin çeşitleri, oluşumları hakkında bilgiler vermiş ve bu bilgileri fotoğraflarla belgelemiştir.

Türe (2006), "Dünya Kuyumculuk Tarihi II- Takının Öyküsü" isimli eserinde; Doğu Roma (Bizans) kuyumculuğunun doğuşu ve gelişimi, bu dönemde üretilen mücevherler ile ilgili bilgiler vermiş, bu bilgileri fotoğraflarla desteklemiştir. 15. yüzyılda Rönesans ve Reform Hareketlerinin kuyumculuk sanatına etkileri, 17. ve 18. yüzyıllarda Barok Stil'in tarzı mücevherler ve Romantik akımın dünya mücevher sanatına katkıları, 19. ve

20. yüzyıllarda kuyumculuktaki değişmeler ve gelişmeler ve II. Dünya Savaşının kuyumculuk üzerideki etkileri konularında bilgilere ve fotoğraflara yer vermiştir.

Kuşoğlu (2006), "Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü" isimli eserinde; kuyumculuk, kuyumculukta kullanılan madenler, teknikler, araç-gereçler ile ilgili terim ve kavramları açıklamış, bu bilgileri resimlerle desteklemiştir.

2. KURAMSAL TEMELLER

2.1 Kuyumculuk ve Takının Tarihi Gelişimi

Kuyumculuk; kıymetli soy madenler ile değerli taşlardan süs eşyası, takı ve mücevher gibi eşyaları yapma sanatı olarak tanımlanmaktadır. Yapılan eşyalar ise, "kuyum" ve "takı" olarak isimlendirilmektedir (Ayter 1996). İnsanların süslenmek amacıyla taktıkları; çeşitli maden, taş, hayvan kemikleri ve deniz ürünleri gibi malzemelerden yapılan eşyalara da "takı" denilmektedir.

İlkel insanlardan günümüz modern insanına kadar bütün toplumların en belirgin ortak özelliği takı kullanımıdır. Kuyumculuğun doğuşu ve ilk takıların ortaya çıkışı insanlık tarihinin başlangıcına kadar uzanmaktadır. Arkeolojik ve antropolojik veriler; mağara duvarlarına yapılan resimler ve mezarlardan çıkarılan eserler, günümüzden yaklaşık otuz beş bin yıl öncesine kadar uzanan ilk insan topluluklarının yaşayışları ve kültürleri hakkındaki bilgileri gün ışığına çıkarmıştır (Türe 2004).

Paleolitik Çağ olarak tanımlanan ve M.Ö. 600.000-10.000 yıllarını kapsayan tarih öncesi sanat döneminde Avrupa'da yaşayan Oriyansin topluluklarında fildişi ve kemikten yapılmış boncukların giysilere dikilmesi yada kolye, bilezik olarak kullanılmaya başlanması ile kültür tarihinde yeni bir sayfa açılmıştır. Üst Paleolitik Çağ'a ait olan, mamut dişlerinden boncuklarla oluşturulmuş kolye, Sibirya'da Malta bölgesinden çıkarılmıştır ve bu dönemin özelliklerini yansıtmaktadır (Türe 2005) (Şekil 2.1).



Şekil 2.1 Üst Paleolitik Çağ'a ait, mamut dişlerinden yapılan kolye (Türe 2005)

Yukarı Paleolitik Çağ toplulukları; bedenlerini boyayarak, dövme yaptırarak, takıları ve süs eşyalarını kullanarak güzelleşmeye ve kişiliklerini yüceltmeye çalışmışlardır. Bunun sonucu olarak da moda; manevi inançlar, sihir, büyü ve sanat ile beraber Yontma Taş Çağında doğmuştur (Türe 2004).

Eski çağlardan bu yana takı; takan kişiyi kötülüklerden koruma, sihir ve büyü amacıyla kullanılmasının yanı sıra toplum içindeki sınıfları belirlemek amacıyla da kullanılmıştır (Meriçboyu 2000). Ergenlik döneminde genç erkekler tarafından sosyal statülerini gösteren avcı ve savaşçı sembolleri kullanılmış; genç kızlar, evli ve dul kadınlar statülerini değişik saç şekilleri, giysi ve takılarla ifade etmişlerdir (Savaşçın ve Türe 2002).

Anadolu'da sanat eseri sayılabilecek ilk buluntular Üst Paleolitik dönemde mağara resimleri, küçük kadın yontuları ve takılar şeklinde ortaya çıkmıştır. Antalya yöresinde Karain Mağarası ve Beldibi Kaya Sığınağı gibi Paleolitik ve Mezolitik Dönem'e ait (M.Ö.10.000-8.000) yerleşim alanlarından çıkartılan ilk takılar; doğal biçimleri ile kullanılan renkli taşlar, deniz ve kara yumuşakçalarının kabukları, fildişi, kemik ve boynuz gibi kolay işlenebilen malzemelerden üretilmişlerdir. Daha sonraki dönemlerde kazıma ve sürtme tekniği ile geometrik desenlerle süslenen takılar, mağara resimleri ve küçük kadın yontularında olduğu gibi av ve bereket büyüleri ile ilgili koruyucu fonksiyonu olan üretimlerdir (Savaşçın ve Türe 1985).

Doğada ender bulunan değerli taşlar ve bu taşların mineral ve kristalleri, dayanıklılık ve göz alıcı güzellikleriyle ilk insanların ilgisini çekmiş, eski çağlarda dini ve büyü ile ilgili özellikleri açısından rağbet görmüş ve birçok ulusun mitolojisinde efsanelere konu olmuştur (Savaşçın ve Türe 2002).

Neolitik Dönem (Cilalı Taş Devri) olarak bilinen ve M.Ö. 8000-5500 yıllarını kapsayan dönemde; insanoğlu yerleşik düzene geçmiş ve tarıma dayalı ilk köy yerleşimleri kurulmuştur (Bingöl 1999, Meriçboyu 2000). Neolitik Çağ'a ait yerleşim yerlerinde yapılan kazılarda; kadın, erkek ve çocuk mezarlarında takılar bulunmuş, bu takıların yapımında hayvan kemikleri, dişleri ve boynuzları, çeşitli taşlar ve madenler, kabuklu

deniz hayvanları kullanılmıştır. Özellikle Diyarbakır ilinin yakınlarında Çayönü Tepesinde ve Orta Anadolu'da Çatalhöyük'te yapılan kazılarda Neolitik Dönem bulgularına rastlanmıştır (Meriçboyu 2000). Çatalhöyük kazılarında bulunan, kemik ve taş boncuklarla oluşturulmuş kolye bugün Anadolu Medeniyetleri Müzesi'nde bulunmaktadır (Türe 2005) (Şekil 2.2).



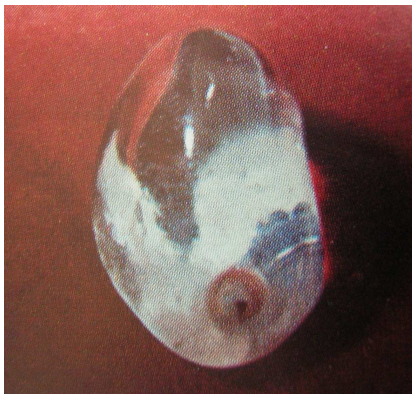
Şekil 2.2 Neolitik Dönem'e ait, kemik ve taş boncuklarla yapılmış kolye (Türe 2005)

Neolitik dönemde görülen en önemli teknolojik gelişme ise maden kullanımıdır. Çayönü yakınlarındaki Ergani bakır yataklarından çıkarılan metalik bakır işlenerek ilk metal takılar üretilmiş, oksitlenmiş bir bakır minerali olan yeşil damarlı "malahit" minerali, deniz kabuklarıyla beraber takı yapımında kullanılmıştır. Paleolitik Çağ'da av bereketi ve korunma büyüsü amaçlı takılar genellikle erkekler tarafından kullanılırken, Neolitik Çağ'da kadınlar takı ve makyaj ile güzelleşmeye çalışmışlardır. Neolitik Çağ'a ait erkek mezarlarından silah ve kemikten yapılmış kemer tokaları, kadın mezarlarından ise makyaj malzemeleri ve takılar çıkarılmıştır (Savaşçın ve Türe 2002).

Kalkolitik Dönem'de ise (M.Ö.5500-3000) kentleşme ve üretim teknolojisi artmış ve gelişmiştir. Hacılar, Canhasan, Alacahöyük, Alişar ve Tilkitepe bölgelerinden çıkarılan bulgular madenciliğin bu dönemde ortaya çıktığını göstermiştir (Türe 2005).

Bu dönemde bakır ve malahit gibi oksit türlerinin işlenmesi metalurjide devrim yaratmıştır. Kurşun, kalay, gümüş ve altının işlenmesi ve maden işlemeciliğindeki gelişmeler kuyumculuk sanatının doğuşunu hazırlamıştır. Denizli-Çivril yakınındaki Beyce Sultan Höyüğü bulguları M.Ö. IV. binde Anadolu'da kıymetli madenlerin takı yapımında kullanılmaya başlandığını göstermektedir (Savaşçın ve Türe 2002).

Bu dönemin sonunda Anadolu takı sanatında ilk kez agat, kuvars, kalsedon gibi yarı kıymetli taşlar işlenerek yuvarlak boncuklar yapılmaya başlanmıştır (Şekil 2.3-2.4). İnsanların altın, gümüş gibi soy metal olan madenleri bulmaları ve işlemeye başlamalarıyla ilk altın madenciliği başlamıştır (Savaşçın ve Türe 1985). Takılarda altın kullanımı M.Ö. 4000 yılına kadar inmekte ise de, gelişmiş tekniklerle altın takı üretimi M.Ö. 3000 yılının ortalarında görülmektedir (Bingöl 1999, Meriçboyu 2000).



Şekil 2.3 Canhasan buluntusu kuvars kristali (Savaşçın ve Türe 1985)



Şekil 2.4 Canhasan buluntusu akik-altın kolye (Savaşçın ve Türe 1985)

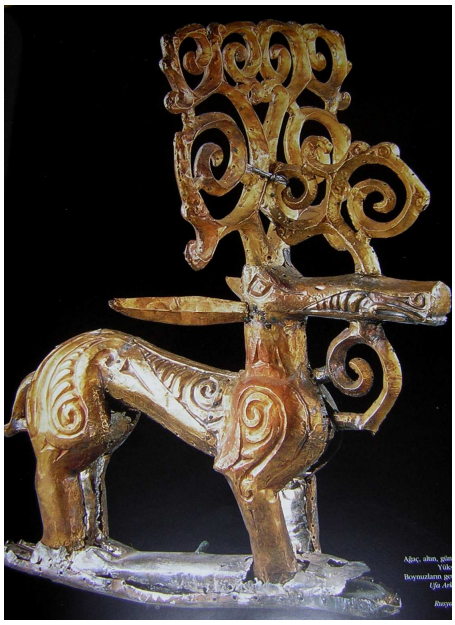
Sibirya bölgesinde Ural-Altay dağlarında yapılan kurgan kazılarında ve İskit boylarına ait mezarlarda; M.Ö. IV.bin'e tarihlendirilen, üstün tekniklerle üretilmiş olan altın eşyalar gün ışığına çıkarılmıştır. Bunlar arasında; kadın ve erkek takıları, kehribar ve firuze boncuklar, tunç, kemik ve demir ok başları bulunmaktadır (Edwards 2003).

İskit boylarına ait olan, Ukrayna-Kiev Tarihsel Hazineler Müzesi'nde bulunan altın göğüs takısı, günümüzden yaklaşık altı bin yıl önce İskit altın işçiliğinin düzeyini göstermesi bakımından önem taşımaktadır (Anonim 2001a) (Şekil 2.5).

Ayrıca, “kırsal göçebeler” olarak bilinen İskitlerin kültürünü yansıtan altın ve gümüş kaplama ahşap geyik yontuları; Avrasya’nın erken dönem göçebe sanatının en çarpıcı örnekleridir. Bu örnekler arasında; Rusya Federasyonu- Başkırdistan Ufa Arkeoloji Müzesi’nde bulunan altın, gümüş ve bronz kaplamalı ağaç geyik figürü; İskit kültürü hakkında bilgi vermektedir (Anonim 2001b) (Şekil 2.6).



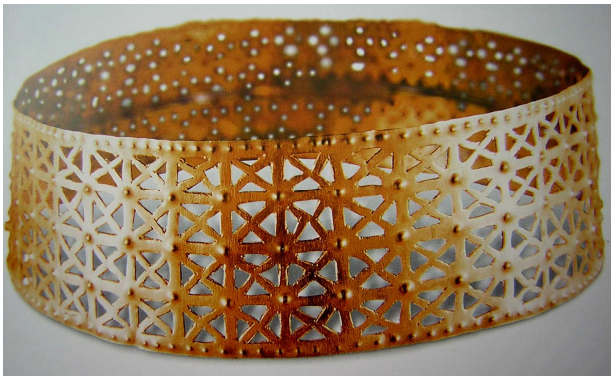
Şekil 2.5 M.Ö. IV. yüzyıla ait altın takı (Anonim 2001a)



Şekil 2.6 M.Ö. IV. yüzyıla ait geyik (Anonim 2001b)

Erken Bronz Çağında (M.Ö. 3.000- 2.000); Alacahöyük kral mezarlarından çıkartılan altın, elektron ve bronzdan yapılmış boğa, geyik figürleri ve takılar, Anadolu metal ve kuyumculuk tekniklerinin örneklerini temsil etmektedir (Savaşçın ve Türe 1985).

Altından yapılan taç, kolye, broş, iğne, bilezik, kemer, kadeh, testi, kap, tanrı ve tanrıça heykelleri bu dönemde maden işleme sanatının ulaşmış olduğu düzeyi göstermektedir (Anonim 2004). M.Ö. III. binin ikinci yarısına tarihlendirilen altın taç (Şekil 2.7) Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi’nde bulunmaktadır (Aydıngün 2001).



Şekil 2.7 Alacahöyük buluntusu altın taç (Aydıngün 2001)

Bu dönemde özellikle Troya, kuyumculukta önemli bir merkez olmuştur. İç Anadolu, Ege ve Mezopotamya kültürlerinden etkilenen Troya'da, altın işçiliğinin ve kuyumculuğun en güzel örnekleri üretilmiş, altın zincir tekniği, granülasyon, telkari ve süs taşı işlemeciliğinde gelişmeler görülmüştür. M.Ö. III. bin yılın ikinci yarısına tarihlendirilen Troya hazineleri; altın işçiliğinin ve kuyumculuğun düzeyini göstermesi bakımından önem taşımaktadır (Bingöl 1999, Savaşçın ve Türe 2002) (Şekil 2.8- 2.9).



Şekil 2.8 Troya hazinesi altın küpeler (Savaşçın ve Türe 2002).



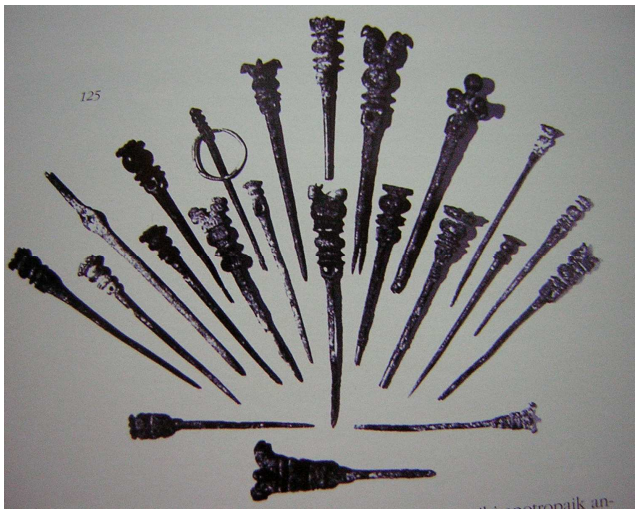
Şekil 2.9 Troya hazinesi altın ve elektrum takılar (Savaşçın ve Türe 2002).

M.Ö. 2000'in başlarında Anadolu'da Hitit Beylikleri döneminde Kültepe'de ticaret kolonileri kurulmuş, Mezopotamya ve Anadolu arasında ticaret ve kültür birliği canlanmıştır. Kültepe'de ele geçirilen takılar, Erken Bronz Çağı geleneğini yansıtmaktadır (Savaşçın ve Türe 1985).

Bu dönemde; Boğazköy, Ayaş-Ilıca, Osman Kayası, Çankırı Balıbağı ve Yanarlar bölgelerindeki Hitit halk mezarlarından çıkarılan altın ve gümüş takılar arasında küpe, bilezik, kemer, fibula gibi takılar ve bronz, cam, frit, akik, kuvars gibi süs taşlarından yapılmış boncuklar bulunmaktadır. Bu dönemde Mezopotamya ve Mısır'da Hitit etkisi görülmüş, ileri düzeyde kuyumculuk teknikleri uygulanmıştır (Savaşçın ve Türe 2002).

Hititlerin M.Ö.1200'lerde yıkılmasından sonra Doğu Anadolu'da kurulan Urartu Uygarlığı 300 yıl hüküm sürmüş, Hitit geleneğini sürdüren Urartu kuyumcuları metal işçiliğinde ve kuyumculukta çığır açmışlardır. Granülasyon, döküm ve kabartma tekniklerini kullanarak eşsiz takılar yapmışlar ve bunları Frig ve Etrüsklere ihraç etmişlerdir (Anonim 2004).

Altın, gümüş ve bronz gibi madenlerden yapılmış olan; bilezik, küpe, iğne, fibula, saç spiralleri ve madalyonlar, Urartu kuyumculuk sanatının en güzel örneklerindendir (Savaşçın ve Türe 2002) (Şekil 2.10).



Şekil 2.10 Urartu Dönemine ait iğneler (Savaşçın ve Türe 2002)

M.Ö.1200'lerde Ege'den Anadolu'ya gelen Frigler ise, altın işçiliğinde ve fildişi oymacılığında ileri düzeye gitmişlerdir. Frigler'in eserlerinde genellikle geometrik motifler görülmekle beraber (Anonim 2004), takılar arasında altın, gümüş ve bronzdan yapılmış fibula ve küpeler bulunmaktadır (Savaşçın ve Türe 2002).

Lidya'lılara ait olan, M.Ö.VII. yüzyıla ait Bayındır/Elmalı buluntuları arasında; altın küpeler (Şekil 2.11) ve elektrum iğne başları (Şekil 2.12) bulunmaktadır (Savaşçın ve Türe 2002).



Şekil 2.11 Frig uygarlığına ait altın küpe (Savaşçın ve Türe 2002)



Şekil 2.12 Frig uygarlığına ait elektrum iğne (Savaşçın ve Türe 2002)

Frig'lerin yıkılmasından sonra M.Ö. VII. yüzyılda Lidya uygarlığı doğmuştur. Lidya'lı ustalar ise, altın ve gümüşle beraber mineleme, telkari, granülasyon tekniklerini kullanarak küpe, bilezik, kolye gibi takılar üretmişlerdir. Karun hazineleri Lidya kuyumculuğunun ulaşmış olduğu ileri düzeyi göstermektedir. Bunlar arasında; M.Ö. VI. yüzyıla tarihlendirilen balık gövdeli ve kanatlı altın broş, günümüzde Uşak müzesinde bulunmaktadır (Şekil 2.13) (Anonim 2004).

Lidya'lılar süs taşı işlemeciliğinde de ilerlemişler; ateş opali, bantlı agat, kalsedon gibi süs taşlarını takı yapımında kullanmışlardır (Savaşçın ve Türe 1986).



Şekil 2.13 Lidya uygarlığına ait altın broş (Anonim 2004)

Pers Uygarlığı döneminde (M.Ö. 547-330) takılarda; değerli ve yarı değerli taşlar kullanılmıştır. Bu dönemde her taşın kendine özgü gücü olduğuna inanılmıştır. Bu dönem takılarının en önemlisi, yarı değerli taşlarla yapılmış olan ve öteki dünyada yeniden hayat bulmanın sembolü olan "skarabe" yüzüklerdir (Meriçboyu 2000).

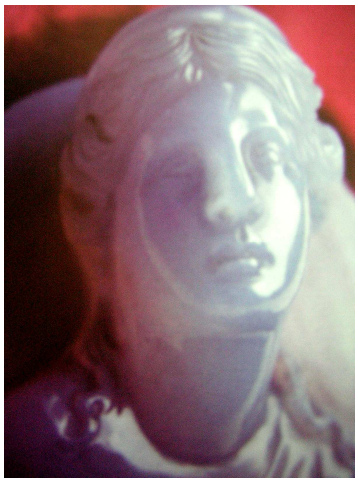
M.Ö. 330-30 yıllarını kapsayan Hellenistik Dönem Doğu ile Batıyı buluşturan, farklı kültürleri kaynaştıran bir dönem olmuştur. Bu dönemde mimari, heykeltıraşlık, kuyumculuk, tıp, sanat ve bilim dallarında gelişmeler kaydedilmiştir. Hellenistik dönem takıları heykel formunda tasarlanmış ve insan başı, aslan, boğa gibi hayvan başı formlarında takılar üretilmiştir (Anonim 2004).

Bu dönemde telkari, granülasyon ve kabartma teknikleri üstün beceriyle uygulanmıştır. Takılar arasında yılan biçimli bilezik (Şekil 2.14) ve yüzükler, ceylan başlı küpeler, zincir kolyeler, menteşeli bilezikler, mühür yüzükler, Herakles düğümlü takılar, taçlar ve diademler dikkati çekmektedir (Meriçboyu 2000). Özelikle taçlar, altından yapılan defne ve meşe yapraklarıyla süslenmiştir (Anonim 2004).

Helenistik dönemde süs taşı işlemeciliğinde de gelişmeler görülmüş; kalsedon, zümrüt, yakut, akuamarin, grena, karneol, ametist gibi değerli taşlar takılarda ve vazo, heykel ve büst gibi eserlerin yapımında da kullanılmıştır (Savaşçın ve Türe 2002) (Şekil 2.15).



Şekil 2.14 Helenistik Çağ'a ait yılan başlı bilezik (Savaşçın ve Türe 2002)



Şekil 2.15 Hellenistik Çağ'a ait kalsedon gemma(Savaşçın ve Türe 2002)

Batı Roma İmparatorluğu'nun yıkılışından sonra, Doğu Roma İmparatorluğu (Bizans) Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethine kadar bin yıl hüküm sürmüş, İmparatorluğun merkezi olan İstanbul, mimari, plastik sanatlar, mozaik, fresk, kuyumculuk ve diğer sanatların merkezi olmuştur. Bu dönemde; Hıristiyanlığın etkisiyle Haç motifi kuyumculuğun temel sembollerinden olmuş, Hz. İsa'yı ve Hıristiyanlığı simgeleyen semboller kuyumculuk ve diğer sanat dallarında kullanılmıştır (Anonim 2004).

Roma döneminde geliştirilen "niello"(savat) tekniği; altın ve gümüş eserlerin süslenmesinde büyük ölçüde uygulanmıştır. Roma geleneği olan nişan ve evlilik yüzükleri ile altın paraların yüzük, kolye gibi takı kompozisyonlarında kullanılması (Şekil 2.16) geleneği Bizans döneminde de devam etmiş ve kültürel süreklilik içinde günümüze kadar ulaşmıştır (Köroğlu 2004). .

Bizans kuyumculuğunun en karakteristik tekniği olan "mine" (email-emaye) tekniği (Şekil 2.17), X. yüzyılda daha önce hiçbir kültürde görülmeyen üstün bir işçiliğe ulaşmıştır (Köroğlu 2000, Savaşçın ve Türe 2002).



Şekil 2.16 Roma dönemine ait kolye (Savaşçın ve Türe 2002)



Şekil 2.17 Emaye tekniği ile yapılmış Bizans dönemi manşet bilezik (Köroğlu 2000)

Selçukluların 1071'de Malazgirt Savaşında Bizans İmparatorluğunu yenmesinden sonra Anadolu Selçuklu Devleti kurulmuştur. XI. yüzyılda Anadolu'ya yerleşen Anadolu Selçuklularında; maden sanatında Orta Asya ve İslam etkileri görülmekle beraber, Selçuklu kuyumculuğunda kazıma, kabartma (repousse), kakma, delik işi, yaldız, savat ve mine teknikleri altın ve gümüş üzerine başarıyla uygulanmıştır (Erginsoy 1978, Anonim 2004).

Anadolu Selçuklularından sonra büyük bir uygarlık kuran Osmanlı İmparatorluğu döneminde kuyumculuk sanatında ilerlemeler görülmüş, teknik ve işçilik bakımından eşsiz eserler üretilmiştir (Bilirgen 2001, Anonim 2004). Osmanlı sarayında mücevher kullanımı Fatih Sultan Mehmet'in İstanbul'u fethinden sonra giderek artmış ve kıymetli eserler üretilmiştir. Osmanlı kuyumculuk sanatında ve üretilen takılarda; Bizans, İran,

Hint, Arap kültürlerinin yanı sıra Rus ve Avrupa izleri de görülmektedir (İrepoğlu 2000).

Bu dönemde Başkent İstanbul'un yanı sıra özellikle Trabzon, Samsun, Sivas, Van, Erzincan, Erzurum, Bitlis, Kula, Eskişehir, Diyarbakır, Mardin, Midyat, Şam, Halep, Kıbrıs ve Prizren gibi merkezlerde kuyumculuk çok gelişmiş ve kıymetli eserler üretilmiştir (Bilirgen 2001, Köroğlu 2004)

Osmanlı imparatorluğu döneminde sorguç, hotoz, zülüflük, saç bağı, gerdanlık, broş, küpe, bilezik, yüzük, mühür, nişan, halhal, zincir, saat, köstek, kemer gibi değerli takılar üretilmiş, özellikle imparatorluğun merkezi olan sarayda geniş kullanım alanı bulmuştur. Bu dönemde takıların yanı sıra Kur'an-ı Kerim cildi, bardak, matara, şamdan, buhurdan, gülabdan, nargile, yazı takımı, ayna, tarak, sadak, kılıç, hançer, kalkan, beşik, kaftan, zırh ve koşum takımı gibi günlük kullanım eşyaları da altın ve gümüşten yapılmış, zümrüt, elmas, yakut, inci gibi değerli taşlarla süslenmiştir (İrepoğlu 2000) (Şekil 2.18- Şekil 2.19).



Şekil 2.18 XVI.yy.a ait murassa matara (Bilirgen 2001)



Şekil 2.19 XIX.yy.a ait mineli altın tatlı takımı (Bilirgen 2001)

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1 Materyal

Araştırma, Erzurum İlinde ve Oltu İlçesinde, Oltu Taşı İşlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren işyerleri ve atölyelerde yürütülmüştür. Araştırma materyalini; Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde, Oltu Taşı kullanılarak üretilen ürünler ve bu ürünlerin fotoğrafları, ürünlerin yapımında kullanılan araç-gereçler, ürünlerin yapım teknikleri, konu ile ilgili yazılı ve görsel kaynaklar ve Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren işyerleri ve atölyelerde Oltu Taşı işlemeciliği yapan bireylere uygulanmak üzere ve bizzat araştırmacı tarafından hazırlanan görüşme formları oluşturmaktadır.

Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili ön araştırma yapmak üzere ilk olarak, 2005 yılı Temmuz ayında Erzurum ve Oltu'da incelemelerde bulunulmuş, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren işyerleri ve atölyeler tespit edilmiştir. Yörelerde yapılan incelemelerde Erzurum'da ve Oltu'da, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerle ön görüşme yapılmış ve araştırmacı tarafından görüşme formu hazırlanmıştır.

Görüşme formu; Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin demografik özelliklerinin; (yaş, öğrenim durumu, geçim kaynağı, mesleğe başlama yaşları, mesleği öğrendikleri kaynak, mesleği seçme nedenleri vb.), Oltu Taşı İşlemeciliğine ait bilgilerin; (Oltu Taşı işlemeciliğinin teknik ve ürün çeşidi bakımından bugünkü durumu, mesleğe duyulan ilgi ve mesleğin geleceği, çalışma koşulları, ürünlerde kullanılan hammaddeler, günlük üretim miktarı, kullanılan teknikler, ürün tasarım bilgileri, üretilen ürünler, pazarlama durumu vb.) ve bireylerin sosyal güvence durumu, sağlık sorunları ile ilgili bilgilerin elde edilmesine yönelik olarak hazırlanmıştır.

2007 yılı Ekim ayında; araştırma verilerini toplamak ve görüşme formlarını bireylere uygulamak amacıyla, Erzurum ve Oltu'da Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren işyerlerine ve atölyelere gidilmiştir. Araştırma; Erzurum'da Rüstem Paşa Hanı'nda (Taşhan) bulunan işyerlerinde, tespihçiler çarşısında (vakıf işhanı) ve bu çevrede bulunan atölyelerde, Oltu'da ise; Oltu Taşı İş Merkezinde bulunan işyerleri ve

çevredeki atölyelerde yürütülmüştür. Hazırlanan görüşme formları; bu iş ile bizzat uğraşan ve tanınan 48 ustaya uygulanmış, işyerleri ve atölyelerde yapılan incelemeler sonucunda; Oltu Taşı kullanılarak üretilen ürünler; ürünlerin yapımında kullanılan hammaddeler, kullanılan araç-gereçler ve ürünlerin yapım teknikleri fotoğraflarla belgelenmiştir.

Oltu Taşı kullanılarak üretilen ürünlerden en iyi teknik özelliklere sahip olan 100 örnek, fotoğrafları çekilerek ve bilgi formları hazırlanarak belgelenmiştir. Araştırma materyalini oluşturan ürünler; ürünlerin yapımında kullanılan gereçler, üretim ve süsleme teknikleri, ürünlerin boyutları, motif ve kompozisyon özellikleri gibi özellikler açısından incelenmiş, bu bilgiler ürün bilgi formlarına aktarılmıştır.

3.2 Yöntem

3.2.1 Oltu Taşı işlemeciliğinin tarihsel gelişimi ve bugünkü durumu

Konu ile ilgili yazılı ve görsel kaynaklar taranmıştır. Oltu Taşı işlemeciliğinin tarihsel gelişimi ile ilgili bilgiler literatürden elde edilmiş, günümüzde üretilen ürünler ile ilgili bilgilere ise; kaynak kişilerle yapılan görüşmeler ve gözlemler sonucunda ulaşılmıştır.

3.2.2 Ürünlerde kullanılan hammaddeler

Araştırma materyalini oluşturan ürünlerde kullanılan hammaddeler; (Oltu Taşı, gümüş ve altın) hakkında bilgi verilmiştir. Oltu Taşının özellikleri, taşın çıkarıldığı bölgeler ve taşın kaynaktan çıkarılıp ürün haline dönüştürülünceye kadar geçirdiği evrelerle ilgili bilgiler toplanarak belgelenmiştir.

3.2.3 Kullanılan araçlar

Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan ustalar ile yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda, ürünlerin yapımında kullanılan araçlar ve özellikleri incelenmiş, bu araçlar fotoğrafları çekilerek belgelenmiştir.

3.2.4 Ürünlerin yapımında kullanılan teknikler ve yapım aşamaları

Erzurum ve Oltu'da, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölyelerde yapılan incelemeler ve ustalarla yapılan görüşmeler sonucunda; ürünlerin yapımında uygulanan Oltu Taşı şekillendirme teknikleri; (yontma- elde şekillendirme, tornada şekillendirme, oyma-yarma) ve süsleme teknikleri; (delik işi, kalem işi, kakma, kalıpla kabartma, güherse, döküm) tespit edilmiş ve bu tekniklerin yapım aşamaları fotoğraflarla belgelenmiştir. Ayrıca, Erzurum ili ve Oltu ilçesinde en fazla üretilen ürün olması ve yöreyi temsil etmesi bakımından önemli görülmesi açısından, Oltu Taşı tespih üretiminin aşamaları fotoğraflarla belgelenmiş ve ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

3.2.5 Üretilen ürünler ve özellikleri

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde tespih, yüzük, küpe, kolye ucu, künye, yaka iğnesi, kol düğmesi, ağızlık, pipo ve dekoratif aksesuarlar gibi ürünlerin, çeşitli teknikler kullanılarak üretildiği görülmüştür. Bu ürünlerin özellikleri (üretim ve süsleme tekniği, kullanılan gereçler, boyut, motif ve kompozisyon) üreten kişilerden bilgi alınarak tespit edilmiştir. Aynı zamanda araştırma sırasında ürünlerin fotoğrafları çekilmiş ve özellikleri bilgi formlarında ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

Ürünlere ilişkin bilgi formları; ürün çeşidi, üretim ve süsleme tekniği, kullanılan gereçler, ürünlerin boyutları, süslemede kullanılan motifler ve kompozisyon özelliklerinin belirlenmesi amacı ile geliştirilmiş ve düzenlenmiştir. Erzurum ve Oltu'da incelenen ürünler arasından, en iyi teknik özelliklere sahip olan 100 örnek seçilerek ürün bilgi formları oluşturulmuştur.

3.2.6 Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin özellikleri

Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylerin özelliklerini (demografik özellikleri, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili mesleki bilgileri, üretim ve pazarlama ile ilgili görüşleri, bireylerin çalışma ortamı ve koşulları, sağlık sorunları ve sosyal güvence durumları vb.)

belirlemek amacıyla araştırmacı tarafından hazırlanan görüşme formu karşılıklı görüşme tekniği ile bireylere uygulanmıştır.

Görüşme formlarının Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan 48 ustaya uygulanmasıyla elde edilen veriler; SPSS 15.0 istatistik programına aktarılmış, uygun istatistiksel yöntemlerle değerlendirilmiş ve elde edilen veriler çizelgeler halinde sunulmuştur. Bazı çizelgelerde birden fazla seçenek işaretlenen sorularda çizelge toplamı alınmamıştır.

4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA

4.1 Oltu Taşı İşlemeciliğinin Tarihsel Gelişimi ve Bugünkü Durumu

Oltu Taşının ilk defa ne zaman çıkarıldığı ve işlenmeye başlandığı hakkında kesin bir yazılı doküman bulunmamasına rağmen, 18. yüzyıl sonunda çıkartılmaya başlandığı sanılmaktadır. Bölge halkı arasında, Oltu Taşı yataklarının ilk defa Rus işgali döneminde (1878- 1918) açıldığı ve Ruslar tarafından işlenmeye başlandığı gibi yanlış bir inanış bulunmasına rağmen, yapılan araştırmalar bunun aksini göstermektedir (Parlak 2001).

Oltu Taşı işlemeciliği babadan oğula geçen bir halk sanatı şeklinde başlamış ve devam etmiştir. Oltu'nun İnci Köyü'nde yaşayan 95 yaşındaki Ahmet Cengiz, bu sanatı babası Dursun Cengiz'den onun da Rus işgalinden önce kendi babasından öğrendiğini ifade etmiştir. 1887- 1962 yılları arasında yaşayan Recep Kara ve 1894- 1964 yılları arasında yaşayan İlyas Macit adlı Oltu Taşı sanatkarları bu sanatı dedelerinden öğrendiklerini belirtmişlerdir. Soyadı kanunundan sonra "Takımcı" soyadını alan Rıza Usta ile "Necef" soyadını alan Tevfik ustaların, Oltu Taşı'ndan süs eşyası yaptıkları bilinmektedir. Bu bilgilere göre Oltu Taşı işlemeciliği Ruslar'dan önce ilk defa Türkler tarafından uygulanmış, geçmişi ise yaklaşık iki yüz elli yıl kadar öncesine tarihlendirilmektedir (Gündoğdu ve Gedik 1985, Parlak 1989).

Oltu Taşı işlemeciliğinin Erzurum'da yapılmasında ve pazarlanmasında, Rüstem Paşa Hanı (Taşhan) ve Arapgirler çarşısının önemi büyüktür (Gündoğdu ve Gedik 1985). 1561 yılında Kanuni Sultan Süleyman'ın veziri Rüstem Paşa tarafından yaptırılan Rüstem Paşa Hanı; Osmanlı İmparatorluğu döneminde altın ve gümüş ziynet eşyasının yapıldığı ve pazarlandığı, İpek yolu ticaret kervanlarıyla Asya'dan getirilen altın ve gümüş ziynet eşyasının Anadolu'ya ve yurt dışına pazarlandığı önemli bir bölge olmuştur (Anonim 2008d).

19.yüzyılda "takımcılar" adı verilen Türk ve azınlıklardan oluşan kırk sanatkar, bu sanatı uygulamıştır. Oltu Taşı işlemeciliği asıl dönemini Cumhuriyet'ten sonra kazanmıştır. Günümüzde de Rüstem Paşa Hanı, Oltu Taşının işlendiği ve pazarlandığı

en önemli merkez durumundadır. Ayrıca; Vakıf İşhanı, Taş Mağazalar ve Cumhuriyet caddesindeki kuyumcu ve imalat atölyelerinde bu sanat sürdürülmekte ve bu işle uğraşan bireylere gelir getirmektedir.

Ayrıca Oltu İlçesinde; Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyetler, Oltu Taşı İş Merkezi'nde bulunan atölye ve işyerlerinde, bu çevredeki diğer atölyelerde ve evlerde sürdürülmektedir. Oltu Taşı İşlemeciliği yörede binlerce kişiye gelir sağlayan bir iş kolu olma özelliği ile büyük önem taşımaktadır.

4.2 Ürünlerde Kullanılan Hammaddeler

4.2.1 Oltu Taşı

4.2.1.1 Oltu Taşının özellikleri

Türkçe'de daha çok Oltu Taşı olarak bilinen taş; "Kara Kehribar", " Sengi- Musa" gibi adlarla da anılmakta, yabancı literatürde ise "Black Amber", "Gagat", "Jayet" , "Jet" şeklinde yer almaktadır. Oltu Taşı; " Bir nevi metamorfizmaya uğramış linyit", "Bitümce zengin kompakt bir maden (mineral)", "Nebat ziftinin karbonlaşmasından ibaret mineral" şeklinde tanımlanmıştır (Ethem 1990).

Jeologlar tarafından oluşumu farklı şekillerde tanımlanan Oltu taşı aslında yumuşak bir linyit çeşididir ve ağaçlardaki reçinelerin kil ve linyit maddeleriyle karışmasıyla meydana gelmektedir. Araştırmacılar tarafından Oltu Taşının "fosilleşmiş reçine"den yada "fosilleşmiş ağaç gövdeleri"nden oluştuğu konusunda farklı görüşler ileri sürülmesine rağmen; Doğanay (1985) "yeryüzünde kömür olan her ortamda siyah kehribarın bulunmadığını, bu nedenle oltu taşının fosilleşmiş reçineden oluştuğu" görüşünü ileri sürmektedir (Gündoğdu ve Gedik 1985, Özav 1996).

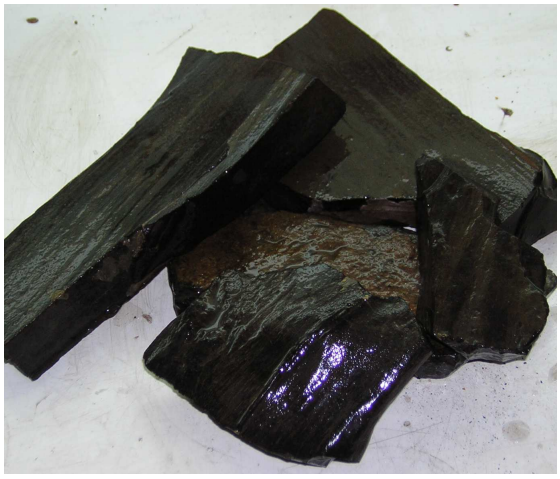
Parlak (2001) eserinde, "Oltu Taşını; sedimanter oluşumların ortaya çıkardığı bir çeşit kömür olarak belirtmektedir. Neojen yaşlı birimlerinden 70-80 cm kalınlığındaki bir marıngrozu tabakası içinde birkaç cm kalınlığında ve birkaç metre yatay uzunlukta mercek halindedir (Şekil 4.1). Mercek damarları şiddetli tektonizmaya maruz kaldığından yer çatallanmış ve kırılmıştır. Maden çıkarmak için açılan galerilerde bitki ve ağaç fosillerine rastlamak mümkündür" şeklinde ifadelere yer vermiştir.

Oltu Taşının en dikkat çekici özelliği, yer kabuğundan çıkarıldığında yumuşak olması ve hava ile temas etmediği sürece bu yumuşaklığını muhafaza etmesidir. Bu özelliğinden dolayı taşın işlenmesi kolaydır. İşlendikçe hava ile temas ederek sertleşen ve kullanıldıkça parlayan bir madendir. Genellikle siyah, bazen koyu kahverengi, gri ve yeşilimsi renklerde bulunmaktadır (Şekil 4.2). Ateşe tutulduğunda alev çıkararak yanan ve geriye bir miktar kül bırakan Oltu Taşı, yanma esnasında aniden soğutulursa

camlaşıp kalıp halini almaktadır. Sürtünme ile elektriklenip hafif cisimleri çekme özelliği de bulunmaktadır (Özav 1996, Parlak 2001).



Şekil 4.1 Galeride bulunan Oltu Taşı merceği (Anonim 2007)



Şekil 4.2 İşlenmemiş Oltu Taşı

Oltu taşının parlatılmış bir kesiti mikroskop altında incelendiğinde Linyit (Ground Messe), Kil plajları, Pirit taneleri ve Reçine emprenyasyonu (Oltu Taşı) gözlemlenmektedir (Zengin 1956, Parlak 2001).

Oltu Taşı'nın cevher mikroskobunda yapılmış olan kimyasal analizine göre; % 77,9 karbon içerdiği ve kalori değerinin 8064 kCal /kg olduğu ortaya çıkmıştır. Bu nedenle Oltu Taşı linyit kömüründen çok taş kömürüne benzemektedir. Çünkü linyit kömürünün ortalama kalori miktarı 6000 kCal/kg olduğu halde, taş kömürü 8200 kCal/kg'a kadar ulaşmaktadır (Zengin 1956, Özav 1996, Parlak 1989).

4.2.1.2 Oltu Taşının çıkarıldığı bölgeler

Oltu Taşı, Oltu ilçesinin " Kabaşut Mevki'nde, Dutlu dağı (Yasakdağ) ve çevresinde, Dutlu, Hankaskışla, Güzelsu, Alatarla, Sülünkaya, Günlüce, Ormanağzı, Taşlıköy, Çataksu köylerinde çıkarılmaktadır (Parlak 1989, Parlak 2001).

Oltu Taşı yataklarına genellikle Oltu'nun kuzeyinde yer alan Dutlu Dağı'nın (Yasak Dağ Doruğu 2252 m.); güney yamaçları boyunca rastlanmaktadır. Dutlu Köyü; Oltu'nun kuzeydoğusunda yer almaktadır ve ilçeye 20 km. uzaklıktadır. Oltu Taşı

galerileri ise Oltu-Göle istikametinde asfalta 5-8 km. kuzey ve kuzey batıya düşmektedir. Oltu Taşı çıkarılan bölgeler 1600-1800 m. rakımlı sarıçam ormanları ile kaplıdır (Şekil 4.3) (Parlak 2001).



Şekil 4.3 Oltu Taşının çıkarıldığı bölgeler (Anonim 2003)

Dutlu Dağının güney kesimlerinde hem arazinin aşınmaya elverişli olması hem de bitki örtüsünün geçmiş yıllarda büyük ölçüde tahrip olması sebebiyle, genellikle yüksek konumda olan (1600-1800m.) yükseklikte bulunan Oltu Taşı ocaklarına ulaşmakta güçlük çekilmektedir.

Oltu'da yaşayan halk, Mayıs-Eylül ayları arasında tarım ile uğraştığı için ancak tarımdan arta kalan zamanlarda, yani Ekim -Mart ayları arasında Oltu Taşı çıkarmak için galerilere inmektedirler. Oltu taşı galerilerine kış mevsiminde vasıtalarla ulaşmak mümkün olmadığı için köylüler kışın bölgeye yaya olarak ancak 3-4 saatte ulaşabilmektedirler.

Oltu Taşı, dağlık kesimin parçalanmış kısımlarında, dik olarak açılan 70-80 cm çapındaki galerilerden gelişi güzel metotlarla çıkarılmaktadır. Galerilerde ancak iki üç kişi birlikte çalışabilmekte ve bu iş en çok yöre halkı tarafından yapılabilmektedir. Çünkü açılan her galeride Oltu Taşı merceklerine rastlanmamaktadır ve Oltu Taşı yataklarının bulunduğu ocaklar köylüler tarafından bilinmektedir. Oltu taşı galerileri çökmemesi için silindirik bir yapıda açılmaktadır (Parlak 1989) (Şekil 4.4).



Şekil 4.4 Oltu Taşı galerisinin girişi (Anonim 2003)

Oltu Taşı yatakları; basınç altında sıkışmış ve bir kaç metre yatay devamlılık gösteren mercekler halindedir. Taşın çıkarılmasında çekiç, kazma gibi araçlar kullanılmaktadır (Şekil 4.5).



Şekil 4.5 Oltu Taşı galerisinde taşın çıkarılması (Anonim 2007)

Galerilerdeki merceklerin tükenmesi veya galeriden aşırı derecede su çıkması halinde ocaktan çıkılmaktadır. Galerilerde Oltu Taşı bulunmadığı takdirde yaklaşık 10 metre, bulunduğu zaman ise 150 metre sonra ocaktan çıkılmaktadır. Oltu Taşı galerisinde aydınlanma, deveci lambası veya cep feneri ile sağlanmaktadır. Galerilerde bulunan Oltu Taşı, el ile çekilen küçük el arabalarıyla çok zor şartlarda dışarı çıkarılmaktadır (Parlak 1989) (Şekil 4.6).



Şekil 4.6 Oltu Taşının galeriden dışarı çıkarılması (Anonim 2003)

4.2.2. Altın

Altın, kimya'da "Au" sembolü ile gösterilen, atom numarası 79, özgül ağırlığı 19,5 gr/cm3 olan ve 1064 derecede eriyen, yumuşak, parlak sarı renkte, ışıltılı ve değerli bir madendir (Anonim 1992b) Doğada dağ ırmaklarının yataklarında; alüvyon birikintileri arasında ufak külçeler yada kırıntılar biçiminde bulunan altın, parlak sarı rengiyle kolayca göze çarpan ve ilk keşfedilen madenlerden biridir (Erginsoy 1978, Anonim 1992b, Aydıngün 2001)

Altın, dere yataklarından başka, kuvars kayaların içinde damar halinde de bulunmaktadır. Saf bir maden değildir ve içerisinde doğal olarak bir miktar gümüş, bakır, demir gibi madenler de bulunur (Erginsoy 1978) (Şekil 4.7).

a. Tane b. Kristal c.Tabaka



Şekil 4.7 Altının doğada bulunuş şekilleri (Bonewitz 2005)

İyi bir ısı ve elektrik iletkeni olan, kolay işlenebilen ve paslanmayan altın, bu özellikleriyle insanların ilgisini çeken ve işlenen madenlerden biridir (Anonim 1992b). Keşif tarihi tam olarak bilinmemekle beraber günümüzden yaklaşık 5000 yıl öncesine tarihlendirilmektedir (Kuşoğlu 2006). Mısırlı, Eski Yunanlı, Asurlu ve Etrüsklü zanaatçılar altından çok güzel ve özenle işlenmiş sanat ürünleri yaratmışlar ve altını; mal ve hizmet karşılığı kabul edilebilecek değerli bir madde olarak görmüşlerdir (Anonim 2001a).

M.Ö. V. binden itibaren ufak süs eşyasında görülen altın kullanımı, Eski Tunç Çağı ve Bronz Çağında oldukça artmış, yüksek sanatsal işçilikli ürünler yapılmaya başlanmış ve ticareti gelişmiştir. Arkeolojik kazılar; M.Ö. III. binde Anadolu'nun batısında Troya, iç kesimlerinde Alacahöyük, Eskiyapar, Horoztepe ve Mahmatlar'da altın işçiliğinin yaygın olduğunu ortaya koymuştur. Aynı dönemlerde; Mezopotamya, Mısır ve Ege'de altın kullanımı başlamıştır (Aydıngün 2001).

Yaklaşık beş bin yıl önce gerek Alacahöyük gerekse Ur kenti sanatkarları tarafından altın madenine uygulanan; dövme, döküm, perçinleme, kaplama gibi yapım tekniklerinin ve kazıma, kabartma, granülasyon, delik işi, kakma, telkari ve renkli taş ile süsleme tekniklerinin günümüze kadar gelmiş olması altın işçiliğinin önemini göstermektedir (Aydıngün 2001).

Başlangıçta altın toz halinde, yıkama yöntemiyle elde edilmiş, eritilerek külçe haline getirildikten sonra dövülerek istenen biçim verilmiştir. Anadolu'da çok eski dönemlerden beri yıkama yöntemiyle altın elde edildiği bilinmekle beraber kazılarda

ortaya çıkarılan altın eserlerin üzerindeki çizgilerden, altın eşyaların ince kum ile perdahlandığı anlaşılmaktadır (Aydıngün 2001).

İlk çağlardan bu yana; çeşitli tekniklerle altın takı ve eşya üretimi devam etmiş, kazılarda ortaya çıkarılan altın eserler, uygarlıkların ve dönemlerin teknik özelliklerini gün ışığına çıkarmıştır. Kur'an-ı Kerim'de altın ve gümüş gibi değerli madenlerin kullanılması yasaklanmış olmasına rağmen, İslamiyet Döneminde özellikle XII. yüzyılın ortalarına kadar altın ve gümüş eserlerin yapılmasına devam edilmiştir. Altın eserlerin bir kısmının yağmalarda kaybolduğu tahmin edilmekle beraber bir çoğunun dinar ve dirhem yapımında kullanılmak üzere eritildiği bilinmektedir (Erginsoy 1978).

Türklerin altını işleyip çeşitli eserlerin yapımında kullanmaları, Orta Asya'dan başlayıp, Selçuklu, Osmanlı ve Memlük gelenekleri ile günümüze kadar ulaşan çok uzun bir zaman dilimini kapsamaktadır. Özellikle Osmanlı İmparatorluğu döneminde; İstanbul, Trabzon, Diyarbakır, Prizren, Erzurum ve birçok şehirde kuyumculuk, altın takı ve eşya üretimi oldukça gelişmiştir(Bilirgen 2001).

Bu dönemde üstün teknik özelliklerle üretilen altın eserler arasında; bayram tahtı, beşik, ibrik, fincan zarfları, tatlı takımları, kandil askısı, yelpaze, tütün kesesi, mühür kesesi, Kur'an-ı Kerim ciltleri bulunmaktadır. Bu eserlerin üzeri elmas, yakut, pırlanta gibi değerli taşlarla süslenmiştir (Bilirgen 2001).

Günümüzde ülkemizde; Erzurum, Eskişehir, Gaziantep, Diyarbakır, Trabzon ve birçok şehirde bölgesel özellikler gösteren altın takılar üretilmektedir (Anonim 2004).

Maden Tetkik Arama Kurumu tarafından yapılan araştırmalarda ülkemizde özellikle; Ankara, Artvin, Aydın, Balıkesir, Bilecik, Bursa, Çanakkale, Denizli, Edirne, Elazığ, Giresun, Gümüşhane, Hatay, İzmir, Kars, Kastamonu, Kırıkkale, Kırklareli, Kütahya, Manisa, Niğde, Ordu, Sivas ve Uşak'ta altın yataklarının bulunduğu belirlenmiştir (Kaplan 2004, Büyükyazıcı 2008).

4.2.3 Gümüş

Gümüş, kimya'da "Ag" sembolü ile gösterilen, atom numarası 47, atom ağırlığı 107,88 yoğunluğu 10,5 gr/cm³ olan ve 960,5 derecede eriyen, parlak, beyazımsı gri renkte, kolay işlenebilen bir madendir (Enginova 1990). Doğa şartlarından çabuk etkilenen ve okside olan bir madendir (Vitiello 1995) (Şekil 4.8).



Şekil 4.8 Gümüş kristali (Savaşçın ve Türe 2000)

Gümüş; doğada doğal gümüş ve cevher olarak bulunmaktadır. Doğal gümüş, altın gibi dere yataklarında ve bazı kayaların içinde damar halinde bulunmaktadır. M.Ö. IV. binin başlarından itibaren süs eşyalarının yapımında kullanılmıştır. Doğal gümüş, doğada çok az miktarlarda bulunduğundan; altına göre daha geç zamanlarda keşfedildiği sanılmaktadır. Gümüş elde edilen başlıca cevherler; "galen" ve "gümüş klorür"dür. Kurşun-kükürt bileşiminden oluşan galen cevherinin işlenmesiyle saf gümüş elde edilmektedir (Erginsoy 1978).

İslamiyet döneminde, Kur'an-ı Kerim'deki ayet ve hadislerde değerli madenlerden yapılmış olan eşyaların kullanılması yasaklanmış olmasına rağmen bu yasağa uyulmamış, gümüş ziynet eşyalarının ve günlük kullanım eşyalarının yapımında geniş ölçüde kullanılmıştır (Erginsoy 1978).

İşlenmesi kolay, parlak, yumuşak ve altına göre daha ucuz bir maden olması nedeniyle gümüş; günümüzde de gümüş eşyaların ve takıların yapımında yaygın olarak kullanılmaktadır. Ülkemizde özellikle; İstanbul, Ankara-Beypazarı, Mardin-Midyat, Trabzon, Van gibi merkezler, gümüş madenini işlendiği ve ürüne dönüştürüldüğü önemli merkezlerdendir.

4.3 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Ürünlerin Yapımında Kullanılan Araçlar ve Özellikleri

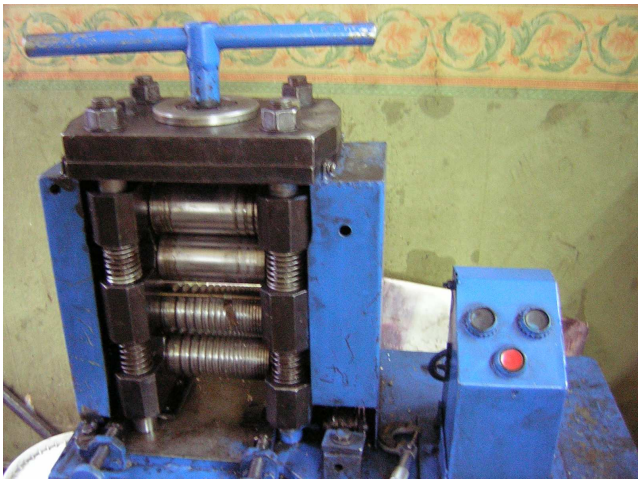
Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde; Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölyelerde ve işyerlerinde incelemelerde bulunulmuş ve ürünlerin yapımında kullanılan araçlar fotoğraflarla belgelenerek özellikleri hakkında bilgi verilmeye çalışılmıştır. Kullanılan araçlar şu şekilde sıralanabilir:

Elektrikli torna; üzerinde bulunan dönen torna yardımıyla Oltu Taşına istenen şeklin verilebilmesini sağlayan ve elektrik gücü ile çalışan bir araçtır (Şekil 4.9).



Şekil 4.9 Elektrikli torna

Elektrikli tel ve astar çekme silindiri; üzerindeki dönen merdaneler yardımıyla tel ve astarları istenilen kalınlığa getiren ve şekillendiren araçtır (Özer vd. 2004a). Silindir; düz ve oluklu olmak üzere iki çeşittir. Oluklu silindirlerin üzerinde; karşılıklı olmak üzere çeşitli çaplarda, gittikçe büyüyen veya küçülen daire kesitli oluklar bulunmaktadır. Kalıp halinde metal bir çubuk bu oluklardan geçirilerek istenilen inceliğe getirilmektedir. Düz silindir ise; metallerin astar ve şerit haline getirilmesinde kullanılmaktadır (Arlı 1989). Yörede yapılan incelemelerde; gümüş ve altın levha ve tellerin inceltilmesinde kullanılan silindir aşağıda görülmektedir (Şekil 4.10).



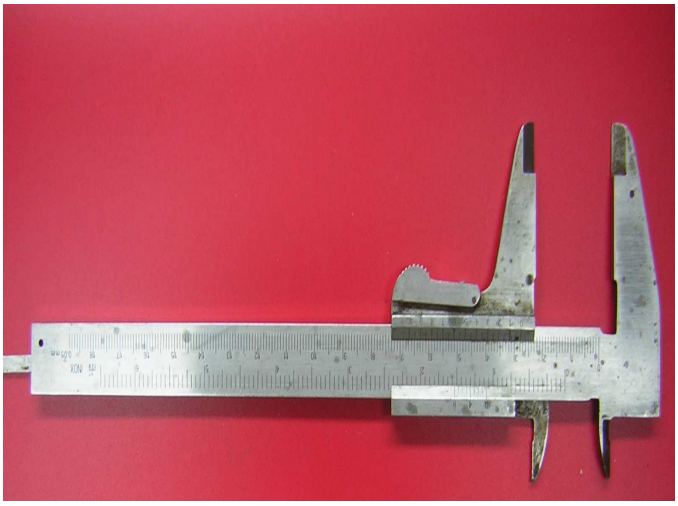
Şekil 4.10 Elektrikli tel ve astar çekme silindiri

Mikrometre; astar halindeki altın ve gümüşün kalınlığını ölçmek için kullanılan alettir (Ayter 1996) Mikrometre ile 0,01-0,001 mm'ye kadar hassas ölçümler yapılabilir (Özer vd. 2004a) Kuyumculukta kalınlık ölçü birimi "mikron" (1mm=1000 mikron) olarak ifade edilmektedir (Özer vd. 2004b). Yörede, astar madenlerin kalınlığının ölçülmesinde kullanılmaktadır (Şekil 4.11).



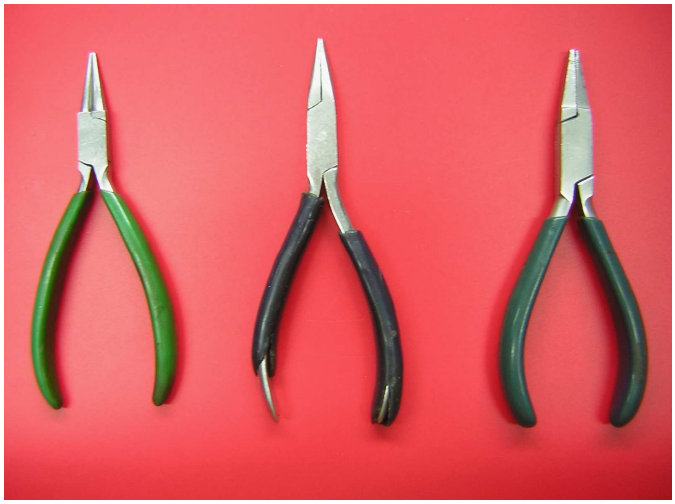
Şekil 4.11 Mikrometreler

Kumpas; mikrometre gibi hassas ölçülerde kullanılan bir ölçü aletidir. Mikrometreden farklı olarak; en, boy, genişlik ve derinlik ölçülmesinde de kullanılır (Enginova 1990). Kumpas ile 0,1-0,02- 0,05 mm hassasiyetinde ölçüm yapılabilir (Özer vd. 2004a). Yapılan incelemelerde; hassas ölçümlerin yapılmasında kullanıldığı belirlenmiştir (Şekil 4.12).



Şekil 4.12 Kumpas

Karga burun, yarım yuvarlak ve ağzı yassı pense; telleri eğip bükmeye yarayan ve genel olarak pense olarak adlandırılan el aletleridir (Ayter 1996)(Şekil 4.13).



Şekil 4.13 Karga burun pense, Yarım yuvarlak pense, Ağzı yassı pense

Yan keski ve düz keski; tel kesmek için kullanılan pense çeşitlerindendir (Ayter 1996).
Pergel; ölçü almak ve yuvarlak hatların çizilmesi için kullanılmaktadır (Ayter 1996).
Çift; özellikle telkari eserlerin yapımında, gümüş biçimlerin hazırlanmasında ve onların bir araya getirilip kaynak yapılmasında kullanılan bir cımbız çeşididir (Kuşoğlu 2006). (Şekil 4.14).



Şekil 4.14 Yan keski, düz keski, pergel, çift

Eğri makas, düz makas, pense; tel ve levha metalin kesilmesinde kullanılan el aletleridir (Parlak 2001).

Mengene; bir vida yardımıyla birbirine tutturulan iki parçadan oluşan sıkıştırma aletidir (Parlak 2001). İşlenecek metalin bu parçalar arasına sıkıştırılmasıyla özellikle; çakma, delik işi ve tel çekme işlemlerinde kullanılmaktadır (Kuşoğlu 2006) (Şekil 4.15).

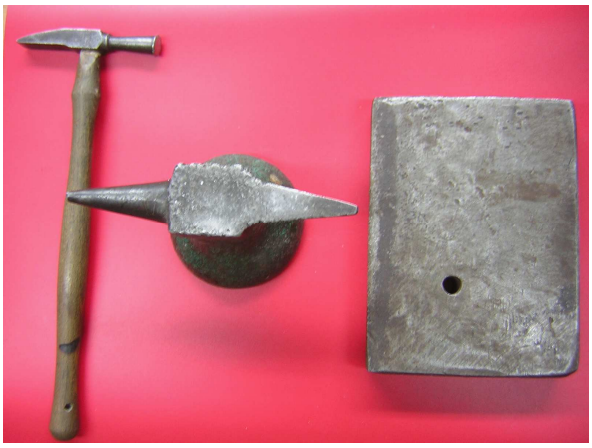


Şekil 4.15 Eğri makas, düz makas, pense, mengene

Perçin çekici; üst üste getirilip delinmiş olan metal parçaların perçin ile birbirine tutturulması için kullanılan bir çekiç çeşididir (Kuşoğlu 2006).

Örs; sert çelikten imal edilmiş ve üzerinde metal dövme işlemlerinin yapıldığı bir yüzeydir (Ayter 1996).

Perçin demiri; üzerinde perçin işi ve metal dövme işlemlerinin yapıldığı geniş yüzeyli demir bir alettir (Kuşoğlu 2006) (Şekil 4.16).



Şekil 4.16 Perçin çekici, örs, perçin demiri

Kalem çeşitleri; kuyumculukta kullanılan kalemler; çelikten yapılmış ve ahşap sapı avuç içine özel olarak tasarlanmış aletlerdir. Kalemler madeni zeminde açtıkları izlere göre çeşitli isimler alırlar (Kuşoğlu 2006). Yörede kalem işi tekniğinin uygulanmasında kullanılan farklı kalem çeşitleri tespit edilmiştir (Şekil 4.17).



Şekil 4.17 Sivri, parlak, yuvarlak, ince, üçgen, setina, rende kalemler

Eğe; maden üzerindeki pürüzleri ve çapaklı yerleri düzeltmek amacıyla kullanılan çelik dişli aletin adıdır (Kuşoğlu 2006). Oltu Taşından yapılan ürünlerde taşın üzerindeki pürüzlerin törpülenerek düzeltilmesi amacıyla kullanılmaktadır (Parlak 2001) (Şekil 4.18) (Şekildeki eğeler; soldan sağa büyük ve küçük olmak üzere ikili sıralanmıştır).



Şekil 4.18 Balık sırtı, üçgen, düz, bombeli, kare, fare kuyruğu eğeler

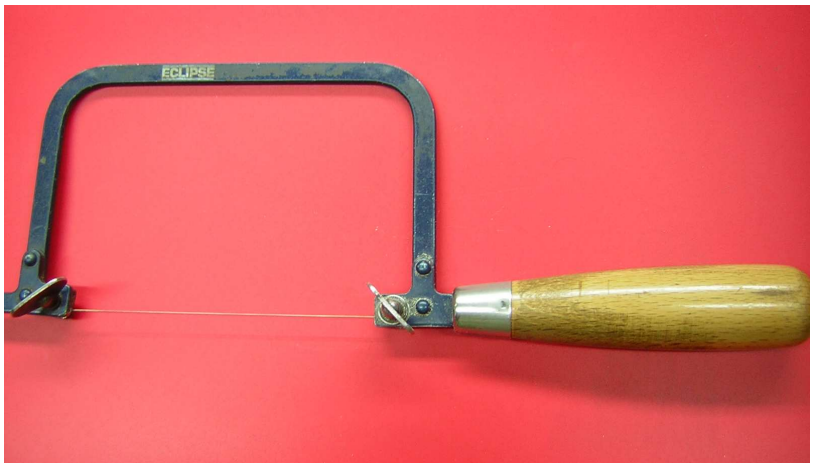
Freze motoru (matkap); uç kısmına takılan çeşitli kalınlıkta çelik uçlar ile maden ve taş üzerinde istenilen kalınlıkta delikler açmaya yarayan, elektrik gücü ile çalışan bir alettir (Kuşoğlu 2006).

Freze uçları; üzerinde kanallar bulunan, değişik çaplarda düz ve kalın saplı çelik kesicilerdir. Kuyumculukta kullanılan freze uçları 0.5-2mm arasında değişmektedir (Özer vd. 2004a). Erzurum'da özelikle delik işi, kakma ve güherse tekniklerinin uygulanmasında kullanılan araçtır (Şekil 4.19).



Şekil 4.19 Freze motoru ve freze uçları

Kıl testere; testere kolu ve testere laması olmak üzere iki kısımdan meydana gelmektedir. Farklı çaplarda testere laması bulunmakta, kıl testere ile kesim yapılırken, kesim yapılacak parçaya uygun testere laması seçilmektedir (Özer vd. 2004a). Erzurum'da özellikle delik işi (testere işi) tekniğinin uygulanmasında kullanılmaktadır (Şekil 4.20).



Şekil 4.20 Kıl testere

Kıskaç; maden üzerine ajur tekniğinin uygulanmasında kullanılan, demirden yapılmış birbirine çapraz iki koldan oluşan alettir (Şekil 4.21).



Şekil 4.21 Kıskaç

Yüzük halkaları; yüzük ölçüsü almaya yarayan ve küçükten büyüğe doğru çap ölçüleri değişen halkalardır (Kuşoğlu 2006).

Malafa; üzerinde küçükten büyüğe doğru numaralar ve numaralar arasında çizgi halkaların bulunduğu, demirden yapılmış yüzük ölçü aletidir (Kuşoğlu 2006).

Yüzük demiri; yüzükleri düzeltmek ve genişletmek için kullanılan, demirden yapılmış bir alettir (Şekil 4.22).



Şekil 4.22 Yüzük ölçüleri, malafa, yüzük demiri

Amyant plaka; üzerinde kaynak yapılan, ateşe dayanıklı ve sıcaklığı geçirmeyen, kalsiyum silikat maddedir (Parlak 2001).

Kaynak çifti; tenekürü (sulandırılmış boraks) kaynak yapılacak yere taşımaya yarayan alettir (Şekil 4.23).



Şekil 4.23 Amyant levha, tenekür ve kaynak çifti

Kaynak aleti; şalome ya da pürmüz olarak da adlandırılan, kaynak yapılırken madeni ısıtmak amacıyla kullanılan ve tüp gazı ile çalışan bir alettir (Enginova 1990) (Şekil 4.24).



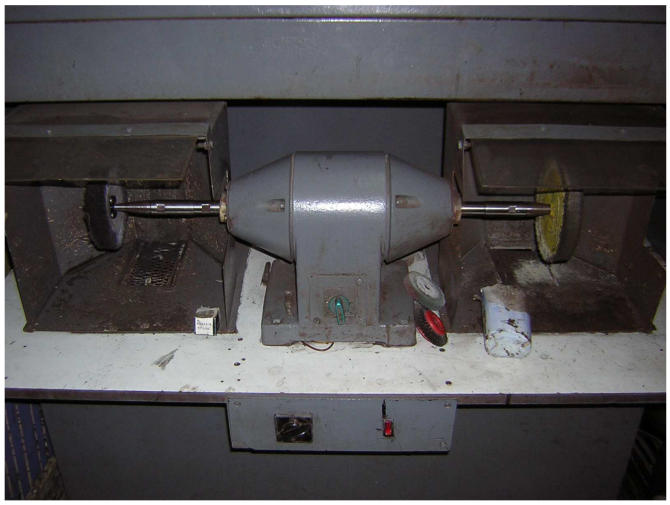
Şekil 4.24 Şalome- pürmüz

Mazgal; madeni ürünlerin parlatılması amacıyla kullanılan, elektrik gücüyle çalışan titreşimli alettir. Mazgal içine çelik bilyeler, sabunlu su ve parlatılacak ürünler konulduktan sonra mazgal çalıştırılmakta ve çelik bilyelerin ürünlere sürtmesiyle parlatma işlemi uygulanmaktadır (Şekil 4.25).



Şekil 4.25 Mazgal

Vakumlu ponza-cila motoru; ponza fırçası (sağ) ve cila fırçası (sol) olmak üzere iki kısımdan oluşmaktadır. Ponza fırçası; ürünlerin üzerindeki pürüzlerin giderilmesi ve temizlenmesi amacıyla, cila fırçası; ürünlerin parlatılması amacıyla kullanılmaktadır (Şekil 4.26).



Şekil 4.26 Vakumlu ponza-cila motoru

4.4 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Ürünlerin Yapımında Kullanılan Teknikler

Erzurum'da ve Oltu'da; Oltu taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölyelerde ve işyerlerinde incelemeler yapılmış, ustalarla yapılan görüşmeler sonucunda ürünlerin yapımında kullanılan üretim teknikleri ve süsleme teknikleri tespit edilmiştir. Aşağıda bu teknikler hakkında bilgiler verilmiş ve yapım aşamaları fotoğraflarla belgelenmiştir.

4.4.1 Oltu Taşının şekillendirilmesinde kullanılan üretim teknikleri

4.4.1.1 Yontma - elde şekillendirme tekniği

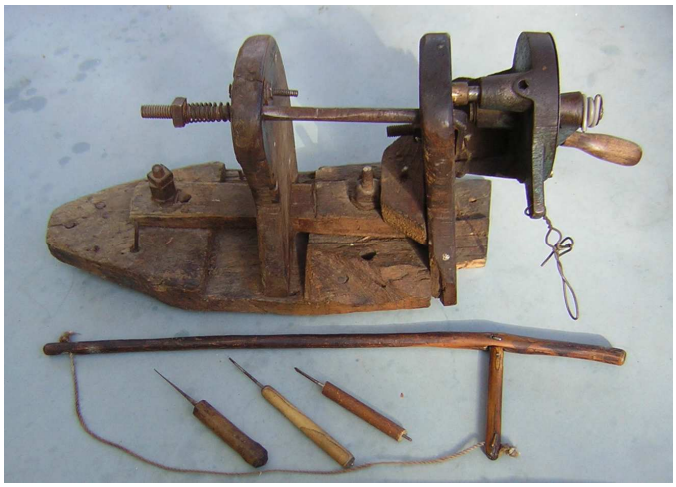
Yörede yapılan incelemelerde tespit edilen, Oltu Taşının şekillendirilmesinde ve ürünlerin yapımında ilk aşamada uygulanan tekniktir. Oltu Taşı; yapılacak ürünün çeşidine ve üründe kullanılacak taşın boyutlarına göre bıçak yardımıyla elde şekillendirilmekte ve kenar tesviyelerinin yapılması için zımpara ile düzeltilmektedir. Oltu Taşı; yapılacak ürünün çeşidine göre taş yuvasına yerleştirilmekte ve taş üzerindeki pürüzlerin ve fazlalıkların giderilmesi için tekrar zımparalanmaktadır (Şekil 4.27). Bu işlem yörede "kobut alma" şeklinde ifade edilmektedir.



Şekil 4.27 Oltu Taşının bıçak ile şekillendirilmesi ve zımpara ile düzeltilmesi

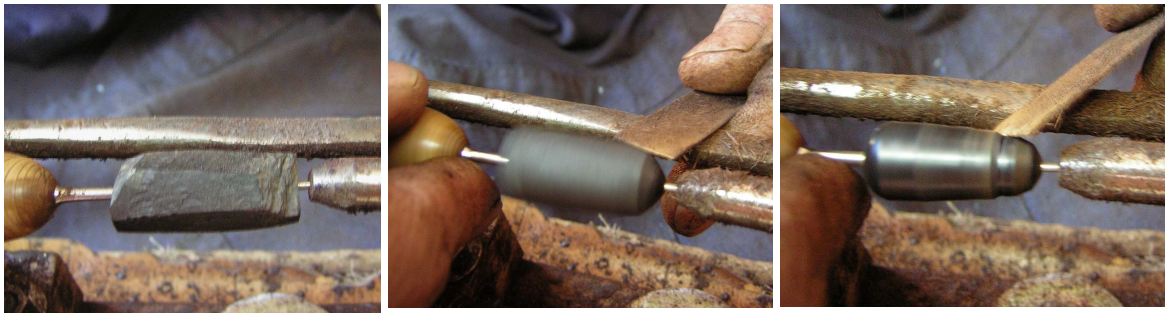
4.4.1.2 Tornada şekillendirme tekniği

Yörede yapılan incelemelerde tespit edilen ve Oltu Taşının şekillendirilmesinde kullanılan diğer bir tekniktir. Yontma tekniği ile elde şekillendirilen Oltu Taşı; yapılacak ürünün çeşidine göre tornada tekrar şekillendirilmektedir. Geçmişte bu tekniğin uygulanmasında "kemane" adı verilen, kol kuvveti ile çalıştırılan torna kullanılmıştır (Şekil 4.28). Günümüzde Oltu Taşının şekillendirilmesi için elektrikli torna kullanılmaktadır.



Şekil 4.28 Erzurum Etnoğrafya ve Türk İslam Sanatları Müzesinde bulunan kemane

Tornada şekillendirme tekniği; özellikle tespih yapımında uygulanan bir tekniktir. Bu tekniğin uygulanmasında; ilk olarak elde şekillendirilen Oltu Taşı elektrikli tornaya geçirilmektedir. Tornanın döndürülmesi ve "arda" adı verilen keskinin taş üzerinde hareket ettirilmesiyle, Oltu Taşına istenilen şekil verilmektedir (Şekil 4.29). Bu teknik ile ilgili ayrıntılı bilgiler ve fotoğraflar tespih üretim aşamalarında verilmiştir (sayfa 76).



Şekil 4.29 Elektrikli tornada şekillendirme

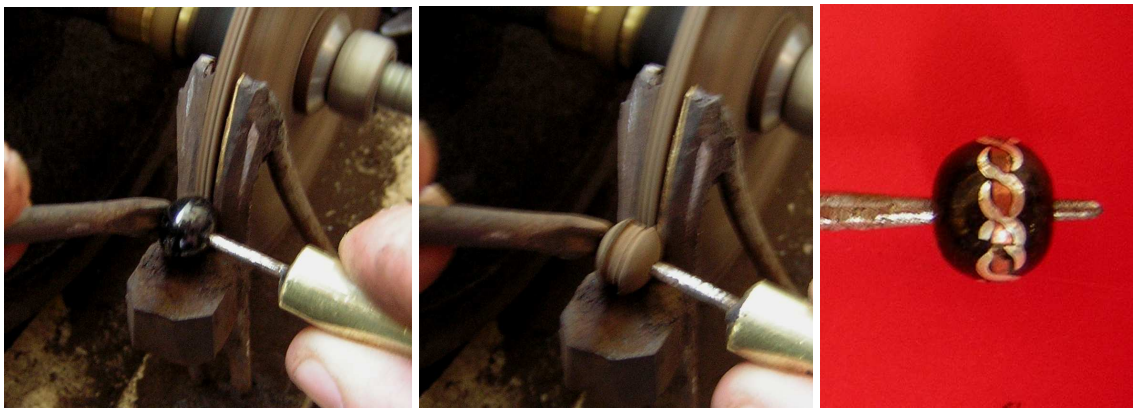
Elektrikli tornada şekillendirme tekniği; aynı zamanda ürünlerin yapımında süsleme tekniği olarak da uygulanmaktadır. Yörede yapılan incelemelerde; bu tekniğin uygulandığı farklı ürünlerde de rastlanmıştır (Şekil 4.30).



Şekil 4.30 Yontma ve tornada şekillendirme teknikleri uygulanmış ağızlık

4.4.1.3 Oyma - yarma tekniği

Bu teknik; çeşitli kesici ve delikli araçlar kullanılarak Oltu Taşı üzerine oyuklar-yarıklar açılması şeklinde uygulanmaktadır. Bu tekniğin uygulanmasıyla Oltu taşı üzerinde açılan yarıkların içerisine; gümüş levha, tel, kordon, taş vb. gereçlerin yerleştirilmesi mümkün olmaktadır. Yörede yapılan incelemelerde bu tekniğin; elde şekillendirme ve çark üzerinde şekillendirme şeklinde uygulandığı görülmektedir. Oyma tekniği; kalın dişli bir çarkın taş üzerinde döndürülmesi ve oyuklar açılması şeklinde uygulanmakta, açılan oyuklara süsleme materyali, kakma yapılarak yerleştirilmektedir (Şekil 4.31).



Şekil 4.31 Kalın dişli çark ile tespih tanesi üzerinde kanal açılması

Yörede yapılan incelemelerde; Oltu Taşı üzerine oyma tekniğinin uygulanmasıyla farklı şekillerde yüzeyler oluşturulduğu gözlemlenmiştir. Uygulanan bir başka teknikte ise; Oltu Taşı üzerine kesici ve delici aletler ile oyuklar açılmakta ve bu oyuklara ince gümüş levhalar (Şekil 4.32) ya da çeşitli şekillerde gümüş parçalar (Şekil 4.33) kakma yapılarak yerleştirilmektedir.



Şekil 4.32 Oyma tekniği uygulanmış ve gümüş levha ile kakma yapılmış yüzük



Şekil 4.33 Oyma tekniği uygulanmış ve gümüş parçalar ile kakma yapılmış tespih

4.4.2 Ürünlerin yapımında kullanılan metal birleştirme teknikleri

Kuyumculukta metal parçaların birleştirilmesi için kaynak tekniği kullanılmaktadır. Kaynak tekniği; iki veya daha fazla metal alaşımının ısı ve ilave kaynak malzemesi yardımıyla birleştirilmesi şeklinde uygulanmaktadır. Kaynak yapılacak parçaların birleşme yerlerinin boraks (tenekür) ile temizlenmesi ve ilave metalin ısı kaynağı ile eritilmesiyle parçalar birleştirilmektedir. İlave metal olarak altın ve gümüş alaşımları kullanılmaktadır. (Özer vd. 2004b).

Yörede yapılan incelemelerde; gümüş ve altından yapılan ürünlerde birleştirme tekniği olarak kaynak uygulandığı, bu tekniğin uygulanmasında altın ve gümüş alaşımları ve yörede tenekür olarak isimlendirilen ve kaynağı hızlandıran maddenin kullanıldığı görülmüştür.

Bu tekniğin uygulanmasında izlenen işlem basamakları Şekil 4.34'de verilmiştir. Kolye ucunun hazırlanmasında gümüş levhadan ince bir şerit kesilmiş ve bu şerit, gümüş levha üzerine; tenekür ve gümüş alaşımının şalome ile ısıtılarak eritilmesiyle kaynatılmış ve taş yuvası oluşturulmuştur. Taş yuvasının kenarlarındaki fazla metaller makas ile kesilerek düzeltilmiştir. (Yapılan incelemelerde ürünlerin taş yuvalarının genellikle bu şekilde hazırlandığı görülmüştür). Kolye ucunun üst tarafına gümüş halka kaynatılmış ve tamamlanmıştır.



Şekil 4.34 Kolye ucunun oluşturulmasında uygulanan kaynak işlemleri

4.4.3 Ürünlerin yapımında kullanılan süsleme teknikleri

4.4.3.1 Delik işi (kesme ajur)

Altın, gümüş gibi madenlerin üzerine, kesici ve delici aletler kullanılarak delikli süslemelerin yapıldığı tekniğe "Delik işi" veya "kesme ajur" denmektedir. Delik işi (kesme ajur) Eski Çağ'dan bu yana Yakın Doğu'da kullanılan bir tekniktir (Erginsoy 1978, Savaşçın ve Türe 2000).

Delik işi (kesme ajur) tekniği, Tunç Çağı'nda ve çelik aletlerin kullanılmasına geçilmeden önceki devirlerde yalnızca altın ve gümüş gibi yumuşak madenlerin üzerine uygulanabilmiştir. Tunç Çağı'na ait tunç eserlerin üzerinde görülen delik işi süslemelerin hepsi döküm tekniği ile elde edilmiştir (Erginsoy 1978).

Delik işi tekniğinde süslemeler yapılırken bazen maden tabakasının üzerine çizilen desenin zemin kısımları, bazen de desenler kesilip çıkartılmaktadır. Daha sonra kenarları törpülenerek pürüzleri giderilmektedir (Erginsoy 1978, Soyhan 1987, Savaşçın ve Türe 2000).

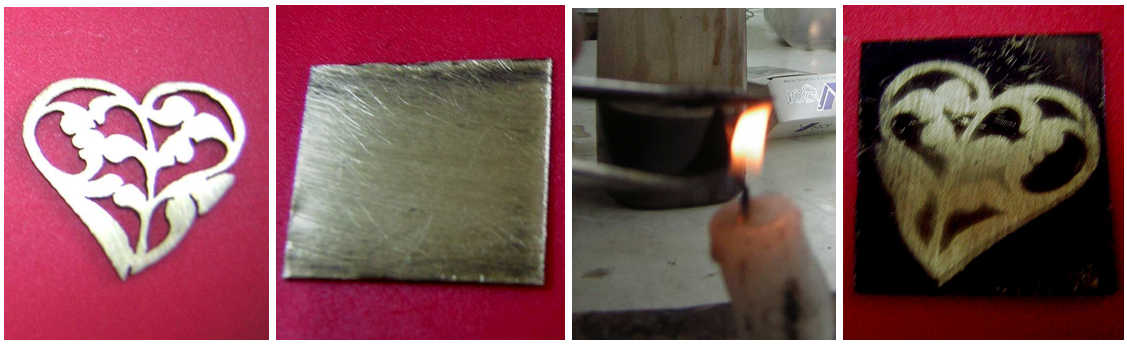
İslamiyet döneminde, özellikle Selçuklu döneminde, bakır ve bakır alaşımlardan yapılan eserler, kesme ve delme aletleri kullanılarak delik işi desenlerle süslenmiş, madeni kafes haline dönüştürülmüştür. Bu devirde delik işi (kesme ajur); kandil gibi ince levhalardan yapılan ve buhurdan ve mangal gibi dökümle yapılan tunç levhaların süslenmesinde de kullanılmıştır (Erginsoy 1978).

Delik işi (kesme ajur) tekniği; Selçuklu döneminden bu yana Erzurum'da yaygın olarak kullanılmakta ve "testere işi" olarak da adlandırılmaktadır. Teknik uygulanırken; pirinç yada bakırdan bir kalıp hazırlanmakta ve desenler bu kalıp üzerine çizilmektedir. Desenlerin oyulması gereken kısımları matkapla delindikten sonra, kıl testere bu deliklerden geçirilerek desen oyulmaktadır. Oyma işleminden sonra kalıbın kenarları eğe ile düzeltilmektedir. Bu işlem ile daha sonra üretilecek takıların kalıbı oluşturulmaktadır (Şekil 4.35).



Şekil 4.35 Delik işi (kesme ajur) tekniğinde kullanılan kalıplar

Hazırlanan ajur kalıbı; altın yada gümüş bir metal üzerine tutturulmakta ve yanan mum üzerinde gezdirilerek, kalıp üzerindeki desen metale aktarılmaktadır. Daha sonra metal; ispirto ve vernik karışımı sıvının içerisine batırılarak desenin metal üzerine sabitlenmesi sağlanmaktadır. Bu işlem yörede; isleme yöntemiyle desen transferi olarak adlandırılmaktadır (Şekil 4.36).



Şekil 4.36 Kalıp üzerindeki desenin isleme yöntemiyle metale transfer edilmesi

Desen bu şekilde metale transfer edildikten sonra oyulacak yerler matkapla delinmekte ve testere kılı bu deliklerden geçirilerek desenin oyulacak kısımları kesilerek çıkarılmaktadır (Şekil 4.37). Kesilen parçaların kenarları eğe ile törpülenerek düzeltilmektedir.



Şekil 4.37 Kıl testere ile delik işi tekniğinin uygulanışı

Delik işi tekniğinin uygulanmasından sonra, motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmektedir. Bu teknik kalem atma olarak da adlandırılmaktadır (Şekil 4.38).



Şekil 4.38 Delik işi tekniği ile süslenen metal üzerine kalem işi tekniğinin uygulanması

Erzurum'da ajur tekniği; kıskaç adı verilen bir araç kullanılarak, altın yada gümüş levha üzerindeki desenlerin kesilip çıkarılması şeklinde de uygulanmaktadır. Bu teknik daha çok; yaka iğnesi, kolye ucu gibi çerçeveli ürünlerin kenar süslemelerinde uygulanmaktadır.

Kıskaç ile levha üzerine kenar süslemesi yapıldıktan sonra, kıl testere kullanılarak dış kenarlar kesilmekte (Şekil 4.39) ve bu kenarlar eğe ile düzeltilmektedir. Gümüş levha üzerine taş yuvası kaynatılmasıyla işlem tamamlanmaktadır (Şekil 4.40).



Şekil 4.39 Kıskaç ile ajur tekniğinin uygulanması ve kıl testere ile kenarların kesilmesi



Şekil 4.40 Kenarlarında ajur tekniği uygulanmış altın levhalar

4.4.3.2 Kalem işi (kalemkarlık)

Altın, gümüş ve bakır gibi yumuşak madenlerin üzerine; ucu sivri çelik kalem yardımıyla desen ve şekiller oyma sanatına "kalem işi" (kalemkarlık), bu sanatı yapan ustaya da "kalemkar" denmektedir. Altının pahalı bir maden olması nedeniyle bu sanat daha çok gümüş üzerine uygulanmıştır (Kuşoğlu1994, Savaşçın ve Türe 2000).

Kuyumculukta kullanılan kalem; çelikten yapılan sivri uçlu, ahşap sapı avuç içerisine özel olarak tasarlanmış, bilek gücü ile çalışan bir alettir. Madeni zeminde açtığı izlere göre; Engela, Çapla, Boşaltma, Setina ve Dürtme gibi isimler alırlar. Kalem işi; bilek gücü ile kalem sürme ve çekiçle vurarak kalem sürme olmak üzere iki biçimde yapılmaktadır. Bilek gücü ile kalem sürme; kalem ile yapılan savat işçiliğinde ve hakkaklık'ta kullanılırken, maden üzerinde geniş kanallar açılması isteniyorsa çekiçle vurarak kalem sürme tekniği uygulanmaktadır (Kuşoğlu 2006).

Kalem işi en çok Kafkasya'da uygulanmakla beraber en önemli merkez Dağıstan'ın Kubaçi köyüdür. Bu bölgelerden Anadolu'ya göç eden Müslümanların etkisiyle Anadolu'nun birçok yöresinde bu teknikte eserler yapılmış, uygulandığı bölgelere göre Selçuk kalemi, Van kalemi, İstanbul kalemi gibi isimler almıştır (Kuşoğlu 2006).

Erzurum'da "kalem atma" olarak tabir edilen "kalem işi" tekniğinin eskiden Kafkas göçmeni ustalar tarafından en iyi şekilde uygulandığı bilinmektedir. Bu teknik uygulanırken; belirlenen desen maden üzerine kurşun kalemle çizilmekte ve daha sonra çelik kalemlerle, derin veya yüzeysel çizgiler atılarak işleme devam edilmektedir. Ajur tekniğinde yapılmış süslemelerde önceden çizmeye gerek kalmadan doğrudan motiflerin üzerine kalem işi uygulanmaktadır (Anonim 2005) (Şekil 4.41).

Yörede yapılan incelemelerde; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla daha çok yaka iğnesi, kolye, kolye ucu, küpe, yüzük, kol düğmesi- kravat iğnesi gibi ürünlerin yapıldığı tespit edilmiştir (Şekil 4.42).



Şekil 4.41 Kalem işi tekniğinin uygulanışı



Şekil 4.42 Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi teknikleri uygulanmış yaka iğnesi

4.4.3.3 Kakma tekniği

Madenlerin üzerine açılan yivlerin veya çeşitli biçimlerdeki çukurların (yuvaların) içine başka cins ve renkte madenler kakılarak yapılan süslemeye "kakma tekniği" denir (Erginsoy 1978, Soyhan 1987, Savaşçın ve Türe 2000). Bu teknik; yivlerin içine tel, çukurlara da ince varaklardan istenen şekillerde kesilmiş parçalar yerleştirilerek de yapılmaktadır. Kakma tekniğinin temeli; maden ile kontrast yapacak, eseri renklendirecek diğer bir malzemenin kullanılmasıdır (Erginsoy 1978).

Kakma tekniği; Eski Çağ'da Yakın Doğu'da uygulanmaya başlamıştır. Mezopotamya'da Ur kralının mezarlarında (M.Ö. 2600) kakma tekniği ile süslenmiş mızrak uçları ve baltalar ortaya çıkarılmıştır. Anadolu'da Alaca höyük'te yapılan kazılarda ise Hatti kültürüne ait (M.Ö.2300- 2100) boğa ve geyik biçimindeki tunç figürlerin üzerinde, gümüş kakmalar görülmektedir. Kakma tekniği Orta Çağ'da Çin'de kullanılmış, Sung Hanedanı'na (960- 1276) ait, altın ve gümüş kakmalarla bezenmiş, tunçtan yapılmış hayvan figürleri bulunmuştur (Erginsoy 1978).

Bu teknik Erken İslamiyet döneminde ve Selçuklu döneminde Horasan'da büyük gelişme göstermiştir. Dimand ve Ettinghausen, kakma tekniğinin, Kur'an-ı Kerim ve hadislerde belirtilen, altın ve gümüş eserlerin yapımı ile ilgili yasağa bağlı olarak geliştiğini; soy madenler yerine tunç ve pirinç gibi madenlerin kullanılmasının, altın ve gümüş eserlerin boşluğunu doldurabilecek, zengin süslemelerin elde edildiği bir tekniğin doğmasına yol açtığını öne sürmüşlerdir (Erginsoy 1978).

Dini yasaklara rağmen; 12.yüzyılın ortalarına kadar altın ve gümüş eserlerin yapılmasına devam edildiği görülmektedir. Daha sonraki dönemlerde altın ve gümüş eserlerin giderek azalması, dini yasaklardan çok ekonomik sebeplere dayanmaktadır. İran'da kakma tekniğinin geliştiği 12.yüzyılda, seramik sanatında da çok renkli minai tekniği icat edilmiştir. Kakma tekniğinin, minai tekniği ile rekabet eden bir süsleme tekniği olarak gelişmiş olabileceği düşünülmektedir (Erginsoy 1978).

Kakma tekniği; Selçuklularla Erzurum ve yöresine taşınan ve Erzurum yerel takılarında yaygın olarak kullanılan bir tekniktir. Erzurum'da kakma tekniği genellikle Oltu taşı üzerine altın ya da gümüş tel kakma şeklinde yapılmaktadır. Oltu Taşının üzerine belirlenen desene göre matkapla delikler açılmakta ve altın, gümüş teller bir yapıştırıcıya batırıldıktan sonra çekiçle dövülerek bu deliklere yerleştirilmektedir. Daha sonra eğe ile pürüzleri giderilmektedir (Şekil 4.44).



Şekil 4.43 Tespih tanesi üzerine gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanması

Oltu Taşı üzerinde desene göre açılan oyukların içerisine; altın, gümüş parçalar ve değerli taşların yerleştirilmesiyle de bu teknik uygulanmaktadır (Şekil 4.4).



Şekil 4.44 Turkuaz ve gümüş tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı ağızlık

4.4.3.4 Güherse (granülasyon) tekniği

Kuyumculukta kullanılan "güherse"(güverse) terimi; Farsça "gevher"(mücevher) kelimesinden gelmektedir. Osmanlı döneminde bu teknik için "taneleme" anlamına gelen "granülasyon" ifadesi de kullanılmıştır. Bu tekniğin ilk olarak Mezopotamya'da kullanıldığı, oradan da diğer kültürlere yayıldığı bilinmektedir (Kuşoğlu 1994).

Güherse tekniği; kuyumcular tarafından yapılan çalışmalar esnasında tesadüfen ortaya çıkmıştır. Altın ve gümüş ve diğer soy metallerin eritildikten sonra tekrar soğuma esnasında kürecik haline gelecek şekilde katılaştıkları görülmüştür. Tekniğin uygulanmasında iki aşama bulunmaktadır. Birinci aşama; aynı çapta küreciklerin elde edilmesi, ikincisi bu küreciklerin madene yada ürünün zeminine lehim ile kaynatılmasıdır (Savaşçın ve Türe 1987, Kuşoğlu 1994, Savaşçın ve Türe 2000).

Türklerde çok eski dönemlerden bu yana kullanılan güherse tekniği; gerek Anadolu'da gerekse Orta Asya'ya kadar uzanan bölgelerde folklorik halk takılarında telkari tekniğiyle beraber titizlikle uygulanmıştır (Kuşoğlu 1994).

Erzurum'da "güherse" tekniği; değişik bir süsleme unsuru olarak kullanılmaktadır. Altın ya da gümüşten elde edilen güherse küreler ince tellerin ucuna kaynatılmakta, Oltu Taşı üzerinde belirlenen süsleme şekline göre freze ile delikler açılmakta ve Japon yapıştırıcısına batırılan güherse küreler, taş üzerinde açılan deliklere yerleştirilmektedir. Daha sonra çekiçle vurularak küreler sabitlenmektedir (Şekil 4.45).



Şekil 4.45 Oltu Taşı üzerine güherse tekniğinin uygulanması

4.4.3.5 Kalıpla kabartma (stampa basma) tekniği

Takıların ve madeni eserlerin kabartma desenlerle süslenmesi ve aynı desenin tekrarlanması isteniyorsa, "kalıpla kabartma"(stampa basma) adı verilen teknik uygulanmaktadır. Bu teknikte; tunçtan yapılmış kalın bir çubuğun uç kısmına kabartılacak desenin negatifi çelik aletlerle oyulmakta ve kabartma yapılacak madenin üzerine konularak, çubuğun arkasına çekiçle vurulmaktadır. Böylece çubuğun ucundaki desen, madenin üzerine pozitif ve rölief şekilde çıkmaktadır.

Diğer bir kabartma usulünde ise; tunç çubuğun ucuna kabartılacak desenin negatifi oyulmakta ve kabartma yapılacak maden tunç çubuk üzerine yerleştirilip arkasından çekiçlenerek levhanın oyuğun içine girmesi ve oyuğun şeklini alması sağlanmaktadır. Bu şekilde çubuğun üzerindeki desen, madenin üzerine pozitif ve rölief olarak çıkmış olmaktadır (Erginsoy 1978).

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde yapılan araştırmalarda; genellikle seri üretim gerektiren takılarda kalıpla kabartma tekniği uygulandığı ve bu parçaların Oltu Taşı ile beraber kullanıldığı görülmüştür. Bu teknik uygulanırken; tunç bir tezgah üzerine kullanılacak kalıp dizilir, kalıp üzerine kabartılmak istenen metal yerleştirilir (Şekil 4.46) ve tunçtan yapılan kalın bir çubuğa çekiçle vurularak metalin kabartılması sağlanır.



Şekil 4.46 Kalıpla kabartma tekniğinde kullanılan tunç tezgah, tunç çubuk ve kalıplar

Metal üzerine kabartma yapıldıktan sonra, yapılacak ürünün çeşidine göre metal üzerinde Oltu Taşının yerleştirileceği yer oyularak çıkartılmakta ve Oltu taşı bu yuvaya yerleştirilmektedir (Şekil 4.47).



Şekil 4.47 Kalıpla kabartma tekniğinin uygulanma aşamaları

Yörede yapılan araştırmalarda; kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla kolye, yüzük, küpe gibi ürünlerin üretildiği ve kalıpla kabartma tekniği uygulanan gümüş levha ile Oltu Taşının bir arada kullanıldığı görülmüştür (Şekil 4.48).



Şekil 4.48 Kalıpla kabartma tekniği ve Oltu Taşı ile üretilen ürünler

4.4.3.6 Savat (niello) tekniği

"Niello", Latince'de siyah anlamına gelen "nigellus" kelimesinden gelmektedir. İslam maden sanatında bu teknik için kullanılan "savat" kelimesinin de, Arapça'da "karartma" anlamına gelen "sevad" ile bir ilgisi olduğu tahmin edilmektedir (Erginsoy 1978).

Savatlama tekniğinde; madeni eserlerin üzerinde çelik kalemler ile açılan yuvaların içerisine; belirli ölçülerde gümüş, bakır, kurşun ve kükürt ve karışımı siyah renkli dolgu maddesinin, ekme yada sürme tekniği ile doldurularak madenin yüzeyinde desen oluşturmaya dayanan tekniktir (Kuşoğlu 1988).

İslamiyet Dönemi maden sanatında kullanılan niello dolgu'nun bileşiminde, genellikle dört ölçü kükürt, bir ölçü bakır ve bir ölçü kurşun bulunmakta, bu karışıma bazen bir ölçü de gümüş ilave edilmektedir. Potada eritilen siyah renkteki karışım soğuduktan sonra havanda dövülerek toz haline getirilmekte ve bu toz, madeni eserlerin üzerinde açılmış yivlere ve yuvalara doldurularak eser alçak ısıda fırınlanmaktadır. Bu şekilde kükürt-maden karışımı fırındaki ısı ile sıvılaşarak yivlerin ve çukurların içine yerleşmektedir. Çok sağlam bir dolgu olan niello, soğuduktan sonra " Trablus Toprağı" denilen kil ve zeytinyağı karışımı bir madde ile cilalanmaktadır (Erginsoy 1978).

Savat tekniği, Türk-İslam maden sanatında geniş ölçüde kullanılmış, özellikle Türkistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserlerin üzerinde bu teknik ile yapılan süslemeler görülmektedir (Erginsoy 1978). Gümüş eserlerde desen ve yazıların çoğu savatlama tekniği ile yapılmıştır (Önder 1995). Hazar yöresindeki Türklerle Anadolu'ya gelen bu teknik, başta Van olmak üzere Bitlis, Sivas, Erzincan, Eskişehir, Erzurum, Trabzon, Samsun gibi ilerimizde de titizlikle uygulanmıştır. Yapılan ürünler arasında; tütün tabakaları, kamçı sapları, kemerler, tepelikler,tepsiler, muska ve hamayıllar görülmektedir (Kuşoğlu 1988, Kuşoğlu 2006).

Savat tekniğinin; Türkistan, İran, Kafkasya eserlerinde çok sık kullanılmasından dolayı, bu kültürlerle yakın ilişkide bulunan Erzurum'da da savat tekniği uygulanmıştır. Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde savat tekniğinin uygulanmasında; Oltu Taşından elde edilen toz kullanılmaktadır. Bu şekilde yapılan işlere Oltu Taşı tozu ile savat adı verilmektedir. İnce elenmiş Oltu Taşı tozu, polyester cinsi yapıştırıcılarla karıştırıldıktan sonra, önceden hazırlanan metal üzerindeki oyuklara doldurularak kuruması beklenir. Bu şekilde ısı yardımı olmadan da tekniği uygulamak mümkün olmaktadır.

Günümüzde savat tekniği Erzurum'da yaygın olarak uygulanmamakla beraber; eskiden tütün tabakası, ağızlık, tabanca kabzası, kolye, küpe, yüzük, kravat iğnesi, kol düğmesi gibi ürünlerin yapımında bu teknik uygulanmıştır (Anonim 2005). Günümüzde yapılan ürünler arasında Oltu Taşı tozu ile savat tekniğinde yapılmış mektup açacağı (Şekil 4.49), bileklik (Şekil 4.50) ve kolye (Şekil 4.51) gibi ürünler bulunmaktadır.



Şekil 4.49 Oltu Taşı tozu ile savat tekniğinde yapılmış mektup açacağı



Şekil 4.50 Bileklik



Şekil 4.51 Kolye

4.4.3.7 Döküm tekniği

Potada eritilen madenlerin istenilen biçimde hazırlanmış kalıplara dökülerek dondurulmasına "döküm tekniği" denmektedir. Döküm tekniğinin uygulanması ile, aynı anda birden fazla eserin üretilmesi mümkün olmaktadır. Kalkolitik çağ'dan bu yana uygulanan ve yüzyıllardır gelişmeler gösteren döküm tekniği; İslamiyet döneminde havan, şamdan, buhurdan, ayna gibi eserlerin yapımında uygulanmıştır (Erginsoy 1978).

Döküm tekniğinde; içi dolu döküm, içi boş döküm ve balmumu tekniği olarak adlandırılan ve her biri farklı şekillerde uygulanan yöntemler uygulanmaktadır (Erginsoy 1978). Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; döküm tekniği ile şekillendirilen gümüş ile Oltu Taşının bir arada kullanılmasıyla kolye, yüzük, bilezik gibi ürünlerin yapıldığı görülmüştür (Şekil 4.52).



Şekil 4.52 Döküm tekniği ile üretilen gümüş üzerine Oltu Taşının kakma yapılmasıyla oluşturulan bazı ürünler

4.4.3.8 Telkari tekniği

Altın, gümüş, bakır gibi yumuşak madenlerin tellerini, bir kompozisyon oluşturacak şekilde kıvırarak birbirine veya bir zemin üzerine tutturmaya telkari (filigre) tekniği denir (Erginsoy 1978, Arlı 1989, Savaşçın ve Türe 2000) Bu tekniğin Latince adı olan filgran, filum (iplik) ve granum (buğday) sözcüklerinden oluşmuştur.

Cımbıza benzeyen ve çift adı verilen bir alet yardımıyla uygulandığı için bu tekniğe "çift işi" de denilmektedir (Savaşçın ve Türe 2000). Ağaç veya maden üzerine tel kakma tekniğiyle yapılan "Tenzil" sanatı ve Trabzon' da tel ile yapılan hasır örgü kemer ve bilezikler de "telkari" olarak isimlendirilmektedir (Parlak 2001).

Arkeolojik kazılarda bulunan eserler; telkari tekniğinin, M.Ö.3000'den itibaren Mezopotamya ve Mısır'da, M.Ö. 2500'den itibaren de Anadolu'da uygulandığını göstermektedir (Arlı 1989).

Yüzeyleri ince altın tellerle yapılan kıvrımlı filigran desenler ve granülasyon çalışmalarıyla süslenmiş takılar, Tunç Çağı'ndan Roma devri başlangıcına kadar uzun bir tarih kesitinde, bütün Akdeniz çevresi kültürlerinde büyük ölçüde kullanılmıştır. Telkari sanatının 12.yüzyılda Ortadoğu'daki en önemli merkezi Musul olmakla beraber, daha sonra Şam, Horasan ve Suriye bu sanatın önemli merkezi olmuştur. Anadolu'da 15. yüzyılda Suriye etkileri ile yaygınlaşan Telkari sanatı o zamandan bu yana kuyumculukta uygulanmaktadır (Savaşçın ve Türe 2000).

Ülkemizde telkarinin uygulandığı en önemli merkezler, Mardin-Midyat ve Ankara-Beypazarı ilçeleridir. Bu merkezlerde yetişen ustalar ile telkari işlemeciliği; Sivas, Elazığ, Edirne, Diyarbakır, Trabzon, Bursa, Erzurum, İstanbul gibi merkezlere de taşınmıştır (Parlak 2001).

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde atölye ve işyerlerinde yapılan incelemelerde; telkari tekniğinin günümüzde Oltu Taşı ile yapılan ürünlerde ve kuyumculuk işlerinde kullanılmadığı görülmüştür. Ancak daha önceki dönemlerde bu tekniğin uygulanmasıyla yapılan az sayıda ürüne rastlanmıştır (Şekil 4.53).



Şekil 4.53 Telkari tekniği ve Oltu Taşı ile hazırlanmış ev aksesuarı

4.4.3.9 Mıhlama Tekniği

Kıymetli, yarı kıymetli taş vb. gibi nesnelerin; altın, gümüş gibi madeni zemin üzerine yuva açılarak yerleştirilmesi işlemine "mıhlama" denir (Kuşoğlu 2006). Mıhlama tekniği, "çakma", "yerleştirme" şeklinde de ifade edilmiş, kakma, savat, telkari, kalem işi gibi birçok teknikle beraber uygulanmıştır (Kuşoğlu 1994).

Mıhlama tekniği; "alaturka mıhlama" ve "alafranga mıhlama" olmak üzere iki şekilde uygulanmıştır. "Alaturka mıhlama" en eski Türk sanatlarından biri olmakla beraber en güzel örneklerine Osmanlı İmparatorluğu döneminde (XVI.-XVII.yüzyıl) rastlanmaktadır. Kıymetli madenler ile kıymetli taşların bütünleştiği bu teknik özellikle; kemer tokaları, kılıç-kama kınları, tepelik, muska, hamayıl, küpe v.b. eşyalarda uygulanmıştır (Kuşoğlu 2006).

"Alaturka Mıhlama" tekniğinde; madeni eşyanın üzerine taşın yerleştirilmesi için astar madenden yuva yapılmakta ve zemine kaynak ile birleştirilmektedir. Daha sonra taş bu yuvaya yerleştirilmekte ve taşın düşmemesi için astarın üst kısımlarında açılan tırnaklar taşın üzerine yatırılmaktadır. Bu işlemin uygulanmasıyla taşlar madenin üzerine mıhlanmış olmaktadır (Kuşoğlu 1994, Kuşoğlu 2006). Bazen bu teknik uygulanırken; taşın yerleştirilmesi için tırnaksız yuva hazırlanmaktadır. Yuvanın içerisine taş yerleştirildikten sonra, yuvanın kenarları çelik kalem ile taşa doğru sıvazlanmaktadır (Özer vd. 2004b). Mıhlama yapılırken elmas, zümrüt, yakut, mercan, türkuaz gibi taşların yanı sıra renkli cam parçaları da kullanılmaktadır (Ülseven 1987, Kuşoğlu 2006).

"Alafranga Mıhlama" batı kökenli bir tekniktir. Tanzimat Fermanı'ndan sonra saray sanatında batı etkisi görülmeye başlamış ve çoğunluğu Ermeni olan ustalar tarafından değişik teknikler uygulanmıştır. Bu tekniğin uygulanmasında; yüzük, küpe vb. takıların altından dökümü yapılmaktadır. Kullanılacak taşa uygun yuva hazırlanmakta ve taş bu yuvaya yerleştirilmektedir. Taşın düşmemesi için, taşın kenarlarına güherseler yerleştirilmektedir. Bu tekniğin uygulanmasında daha çok elmas, pırlanta gibi değerli taşlar kullanılmıştır (Ülseven 1987, Kuşoğlu 2006).

Mıhlama tekniği, Erzurum kuyumculuk işlerinde eskiden; yüzük, küpe, kolye, bilezik, yaka iğnesi gibi ürünlerin yapımında kullanılan bir teknik olmasına rağmen; yapılan incelemelerde bu teknikle üretilen çok fazla ürünle rastlanmamıştır (Şekil 4.54).



Şekil 4.54 Mıhlama, delik işi ve kalem işi teknikleri ile üretilen yaka iğnesi

4.5 Üretilen Ürünler

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu taşı ve çeşitli teknikler kullanılarak değişik takıların ve ürünlerin üretildiği görülmüştür. Bu ürünler; tespih, yüzük, küpe, kolye, bilezik, künye, yaka iğnesi, kol düğmesi, ağızlık, pipo ve dekoratif aksesuarlar şeklinde sınıflandırılmıştır.

Araştırma kapsamında incelenen ürünlerin yapımında; Oltu Taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra, Oltu Taşı ile beraber altın ve gümüş tel ve levhaların ve çeşitli taşların kullanıldığı belirlenmiştir.

Ürünlere ait genel özellikler aşağıda açıklandığı şekilde tespit edilmiştir. Ayrıca ürün çeşidi, üretim ve süsleme tekniği, kullanılan gereçler, ürünün boyutları, süslemede kullanılan motifler, kompozisyon özellikleri ve ürünlerin incelendiği işyerleri ile bilgiler, ürün bilgi formlarında ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

4.5.1 Tespih

Tespih; otuz üç veya doksan dokuz tanenin bir araya getirilmesiyle oluşan ve çeşitli malzemelerden yapılan bir eşyadır. İslamiyet inancında göre tespihin özel bir yeri vardır (Kuşoğlu 2006). Tespihin doksan dokuz taneli olmasının nedeni; Allah'ın "Esma'ül-Hüsna" denilen doksan dokuz adının olmasıdır. Namaz sonunda, ilk otuz üç tanesi ile "Süphanallah", ikinci otuz üç ile "Elhamdülillah", son otuz üç tanesi ile de "Allah-ü Ekber" sözü tekrarlanır. Bundan sonra okunan dua ile yüz sayısı tamamlanmış olur (Anonim 1985, Önder 1995). Tespihler; imame, tane ve durak adı verilen parçalardan oluşmaktadır (Kuşoğlu 2006).

Tespih yapımında çeşitli malzemeler kullanılmakla beraber, bunlar üç grupta sınıflandırılabilir:

1. Madeni Tespihler: Zümrüt, yakut, firuze, akik, yeşim, kehribar, Oltu Taşı, lüle taşı gibi değerli ve yarı değerli taşlar ve altın, gümüş gibi metaller kullanılarak yapılan tespihlerdir.

2. Organik Tespihler: Yabani ve ehil hayvanların boynuz, kabuk, kemik ve dişlerinden yapılan tespihlerdir. Bunlar arasında; fildişi, deve dişi, geyik, keçi, manda gibi hayvanların boynuzları, sedef, inci, mercan gibi deniz hayvanları sayılabilir.

3. Haşebi Tespihler: Bunlar sert, hoş kokulu ve elyafı güzel ağaçlardan yapılan tespihlerdir. Bunlar arasında; abanoz, zeytin çekirdeği, gül ve sandal ağacı, kuka ağacı sayılabilir (Kuşoğlu 1994).

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde yapılan incelemelerde; Oltu Taşı işlemeciliği ile en fazla üretilen ürünün tespih olduğu belirlenmiştir. Yörede üretilen tespih türleri; yuvarlak, düz yuvarlak, zeytuni yuvarlak, uçlu yuvarlak, kesme, dolgun beyzi, yarım traş gibi isimlerle anılmaktadır. Üretilen tespihler incelendiğinde; tespihler üzerine en fazla uygulanan süsleme tekniğinin kakma tekniği olduğu ve gümüş tel, turkuaz, gümüş levha gibi gereçlerle kakma yapıldığı görülmüştür (Şekil 4.55).



Şekil 4.55 Turkuaz ve gümüş tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı tespih

Yörede tespihlerin süslenmesinde; pirinç tel, pirinç levha (Şekil 4.56), bakır tel gibi farklı gereçler de kullanılmaktadır. Tespih ustalarının, süslemede kullandıkları motifleri kendilerinin belirledikleri ve kullanılan motiflere göre; tespihleri tanımlamada çeşitli isimler kullandıkları tespit edilmiştir.



Şekil 4.56 Pirinç levha ve pirinç tellerle kakma tekniği uygulanmış Oltu Taşı tespih

Oltu Taşının; tespih haline dönüştürülmesi sürecinde uygulanan işlemler ve tespihler üzerine uygulanan süsleme teknikleri aşağıda fotoğrafları ile beraber ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

4.5.1.1 Tespih üretim aşamaları

Erzurum'da ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu Taşı tespih yapımında uygulanan üretim ve süsleme teknikleri belirlenmiş ve bu işlemler aşamalarıyla fotoğrafları ile birlikte belgelenmiştir. Oltu Taşının ürün haline dönüştürülmeden önce daha kolay işlenebilmesi için toprak ya da su içerisinde muhafaza edildiği ve daha sonra işlendiği tespit edilmiştir. Tespih imamesi ve tanelerinin oluşturulması için; Oltu Taşı keser ile küçük parçalara ayrılmakta ve bıçak ile şekillendirilmektedir (Şekil 4.57).



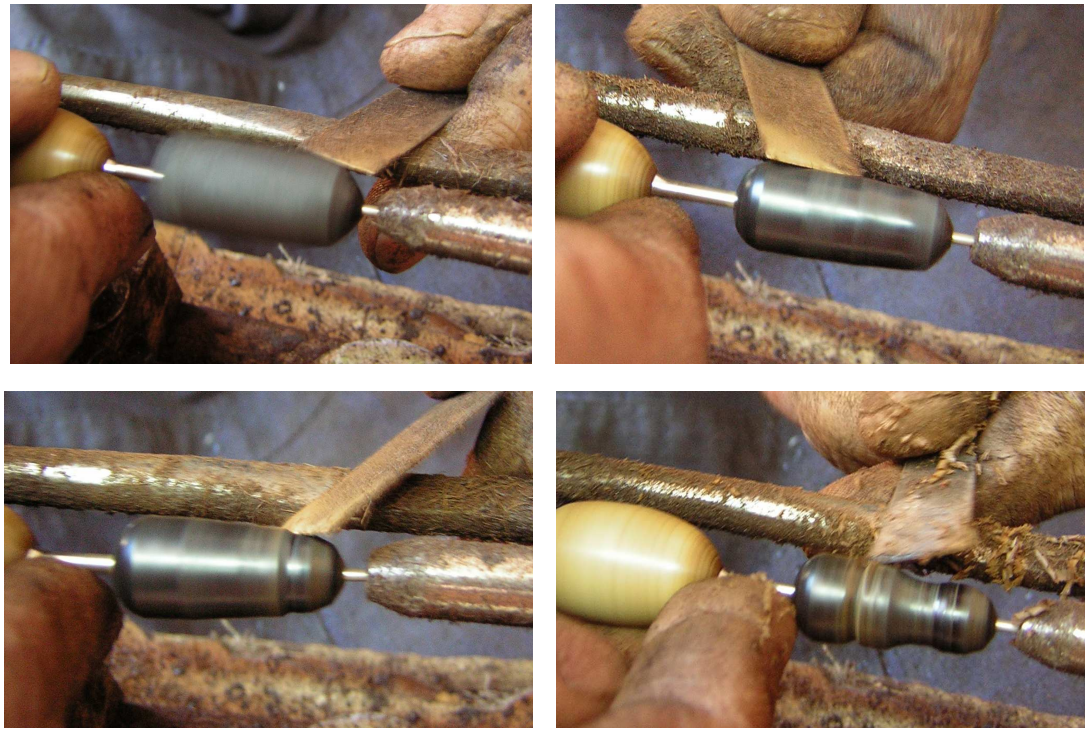
Şekil 4.57 Oltu Taşının keser ile parçalanması ve bıçak ile şekillendirilmesi

Bıçak ile şekillendirilen Oltu taşı; ipliğin geçirilebilmesi için elektrikli tornada biz ile delinmekte ve imame şeklinin verilebilmesi için tekrar elektrikli tornaya takılmaktadır (Şekil 4.58).



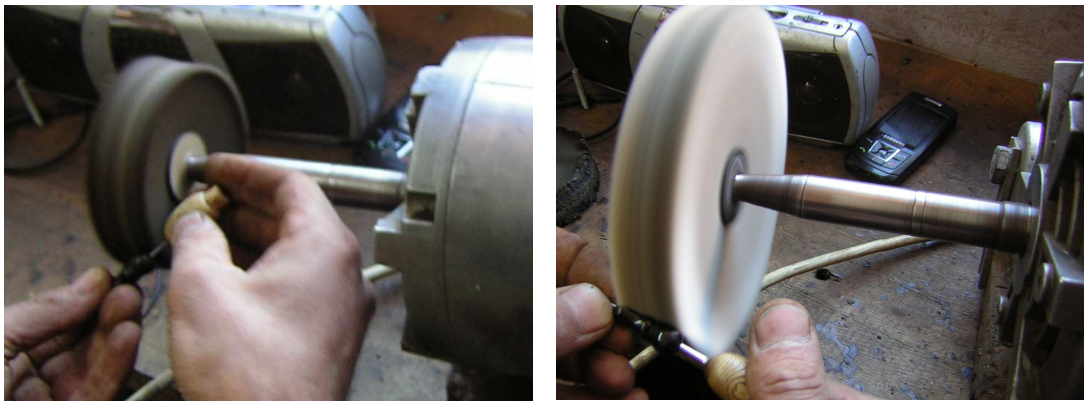
Şekil 4.58 Taşın biz ile delinmesi ve imame şeklinin verilebilmesi için tornaya takılması

Elektrikli tornanın döndürülmesi ve “arda” adı verilen aracın taş üzerinde aşağı-yukarı hareket ettirilmesiyle imame şekli oluşturulmaktadır (Şekil 4.59).



Şekil 4.59 Taşın elektrikli tornada şekillendirilmesi ve imame şekli verilmesi

Şekillendirme işleminin ardından Oltu Taşı; üzerindeki pürüzlerin giderilmesi için ponza-cila motorunun ponza fırçasıyla temizlenmekte ve cila fırçasıyla parlatılmaktadır (Şekil 4.60).



Şekil 4.60 Ponza fırçası ile taşın temizlenmesi ve cila fırçası ile parlatılması

Tespih tanesinin yapımında da aynı işlemler tekrarlanmaktadır. Oltu Taşı elektrikli tornaya takılarak biz ile delinmekte, tornanın döndürülmesi ve arda adı verilen aracın taş üzerinde hareket ettirilmesiyle tane şekli verilmektedir (Şekil 4.61).



Şekil 4.61 Tespih tanesinin arda ile şekillendirilmesi

Oltu Taşı; imamenin yapımında olduğu gibi, üzerindeki pürüzlerin giderilmesi için ponza-cila motorunun ponza fırçasıyla temizlenmekte ve cila fırçasıyla parlatılmaktadır (Şekil 4.62). Bu işlemlerle, tespih tanesi ve imame diğer süsleme işlemleri için hazırlanmış olmaktadır (Şekil 4.63).



Şekil 4.62 Ponza fırçası ile taşın temizlenmesi ve cila fırçasıyla parlatılması



Şekil 4.63 Temizleme ve parlatma işlemleri tamamlanan imame ve tespih tanesi

Erzurum ve Oltu'da yapılan araştırmalarda tespihlerde en çok kullanılan tekniğin "kakma tekniği" olduğu görülmüştür. Kakma işlemi uygulanmadan önce, belirlenen süsleme tekniğine göre tespih matkapla delinmektedir. Süslemede kullanılacak gümüş teller Japon yapıştırıcısına batırıldıktan sonra delik içerisine yerleştirilmekte ve fazlalıklar pense ile kesilmektedir. Kakma işleminden sonra, tespih üzerindeki pürüzleri gidermek amacıyla eğe ile törpülenmektedir (Şekil 4.64).



Şekil 4.64 Gümüş tellerle kakma işleminin uygulanışı ve tespihin eğe ile törpülenmesi



Şekil 4.65 Süsleme ve cila işlemleri tamamlanan tespih

Yörede yapılan araştırmalarda Oltu Taşı tespihler üzerine; farklı materyallerle farklı süsleme tekniklerinin uygulandığı tespit edilmiştir. Yörede yapılan bir diğer süsleme tekniğinde; belirlenen süsleme şekline göre taş freze ile delinmekte ve açılan delikler biz kullanılarak belirginleştirilmektedir (Şekil 4.66).



Şekil 4.66 Taşın freze ile delinmesi ve deliklerin biz ile belirginleştirilmesi

Daha sonraki aşamada; belirlenen süsleme şekline göre kakma işleminin uygulanmasına başlanmaktadır. Oltu Taşı üzerine kakma tekniği ile yerleştirilecek kırmızı renkli materyal; Japon yapıştırıcısına batırıldıktan sonra delik içerisine yerleştirilmekte ve

fazlalıklar yan keski pense ile kesilmektedir (Şekil 4.67). Daha sonra, kırmızı renkli materyalin etrafında açılan deliklerin içerisine; Japon yapıştırıcısına batırılan gümüş teller yerleştirilmekte ve fazla teller yan keski pense ile kesilmektedir (Şekil 4.68).



Şekil 4.67 Renkli materyalle kakma tekniğinin uygulanması



Şekil 4.68 Gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanması

Gümüş tellerle yapılan kakma işleminden sonra, imame üzerindeki süsleme işlemleri tamamlanmaktadır (Şekil 4.69).





Şekil 4.69 Süsleme işlemi tamamlanan tespih imamesi

Süsleme işleminin ardından ponza fırçasına ponza taşı sürülmekte ve ponza fırçası ile taşın üzerindeki pürüzler temizlenmekte (Şekil 4.70) ve tespih cila fırçası ile parlatılmaktadır (Şekil 4.71).

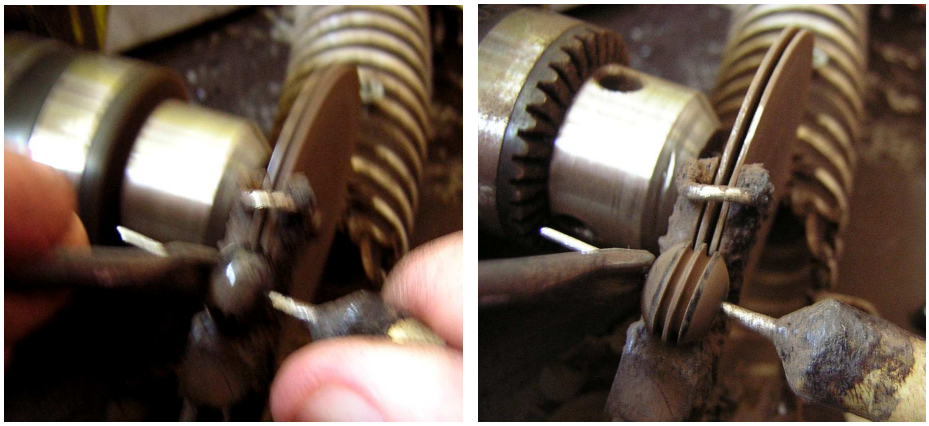


Şekil 4.70 Ponza fırçasına ponza taşı sürülmesi ve fırça ile tespihin temizlenmesi



Şekil 4.71 Cila fırçası ile tespihin parlatılması

Tespih üzerine uygulanan bir başka süsleme tekniğinde ise; tespih tanesi bize geçirildikten sonra dişli çarkın döndürülmesiyle oyma işlemi uygulanmaktadır. Bu işlem ile; taş üzerinde süsleme yapılacak kanalların açılması sağlanmaktadır ve yapılacak süslemenin çeşidine göre farklı çarklar bulunmaktadır. Çarkın taş üzerinde bir tur döndürülmesiyle oyma işlemi tamamlanmaktadır (Şekil 4.72).

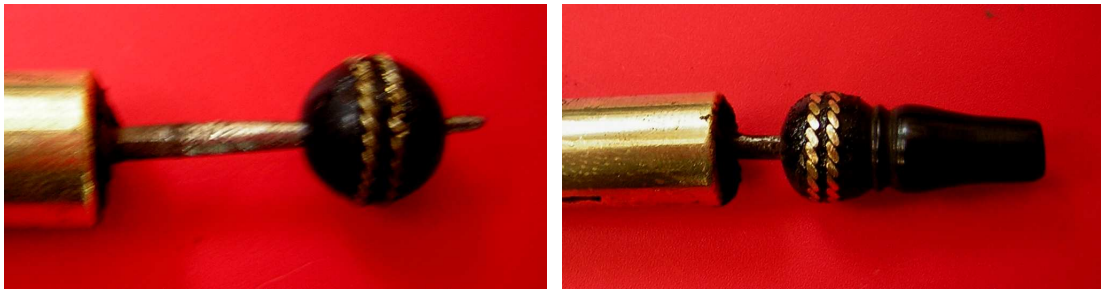


Şekil 4.72 Dişli çark ile tespih tanesi üzerine oyma işlemi uygulanması

Tespihi süslemede kullanılacak olan pirinç tel, üzerine yapıştırıcı sürüldükten sonra Oltu Taşı üzerinde açılan kanallara kakma tekniği ile yerleştirilmekte ve fazlalıklar yan keski ile kesilerek tespih tanesi ve imame süslenmektedir (Şekil 4.73 - Şekil 4.74). Üzerindeki süslemenin çeşidi göre tespihler, farklı isimlerle anılmaktadır.

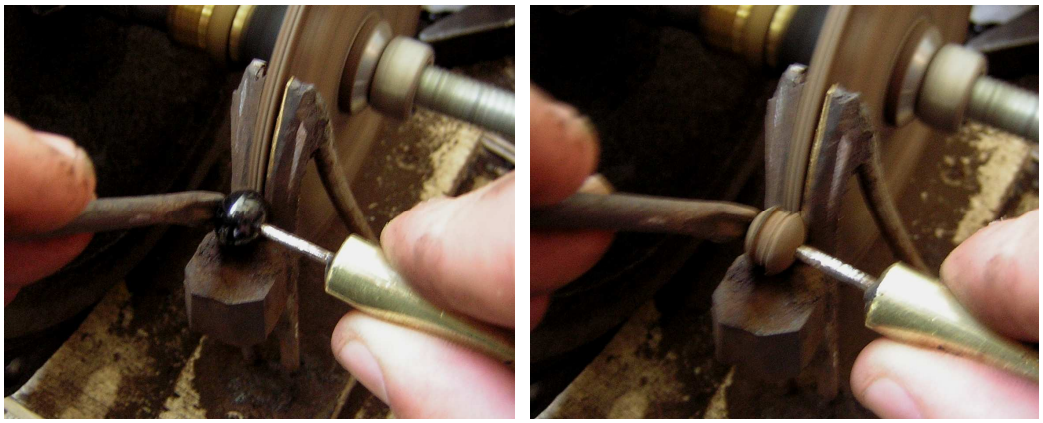


Şekil 4.73 Pirinç telin kanallara yerleştirilmesi



Şekil 4.74 Süsleme işlemi tamamlanan tespih tanesi ve imamesi

Bir başka süsleme çeşidinde; tespih tanesi tek kanallı bir çark dişlisi üzerinde döndürülmekte, böylece taş üzerinde daha kalın bir kanal açılmaktadır (Şekil 4.75).



Şekil 4.75 Kalın dişli çark ile tespih tanesi üzerine oyma işlemi uygulanması

Oyma işleminin ardından, bakır ve pirinçten oluşan zincir şeklinde tel; kakma tekniği ile Oltu Taşı üzerine yerleştirilmekte ve süsleme tamamlanmaktadır (Şekil 4.76).



Şekil 4.76 Süsleme işlemi tamamlanan tespih tanesi ve tespih

4.5.2 Yüzük

Parmağa takılan madeni halkaya "yüzük" adı verilmektedir (Önder 1995). Altın, gümüş, bakır gibi madenlerden yapılan yüzükler; ilk çağlardan bu yana her toplumda kullanılmış ve tarihsel, sosyal, dinsel bakımdan önemli sayılmıştır (Vitiello 1995).

Yüzük halkası üzerinde genellikle "kaş" denilen bir çıkıntı bulunmaktadır. Roma devrinde, değerli taşlardan yapılan yüzük kaşları üzerinde tanrı, tanrıça figürleri ve yazılar görülmekle beraber, yüzük kaşları mühür olarak da kullanılmıştır (Önder 1995). Türk kültüründe yüzüğün özel bir yeri ve anlamı vardır. Kıymetli madenlerden ve taşlardan yapılan yüzükler, padişahlar tarafından mühür olarak kullanılmıştır (Kuşoğlu 2006). Roma geleneği olan nişan ve evlilik yüzükleri geleneği Bizans'ta da devam etmiş, kültürel süreklilik içinde günümüze kadar ulaşmıştır (Savaşçın ve Türe 2002).

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu Taşı, altın ve gümüş kullanılarak yapılan bayan ve erkek yüzükleri belirlenmiştir. Yüzüklerin yapımında; gümüş ve altın ile delik işi, kalem işi, kakma, güherse, döküm gibi teknikler uygulanmış ve Oltu Taşı ile beraber bayan yüzükleri (Şekil 4.77) ve erkek yüzükleri (Şekil 4.78) oluşturulmuştur.



Şekil 4.77 Oltu Taşı ve gümüş kullanılarak yapılan bayan yüzüklerinden örnekler



Şekil 4.78 Oltu Taşı ve gümüş kullanılarak yapılan erkek yüzüklerinden örnekler

4.5.3 Küpe

Genellikle kadınların kulaklarına taktıkları, altın, gümüş, kıymetli- yarı kıymetli taşlarla yapılan süs takısıdır. Tarih boyunca küpe her toplumda kullanılmış, özellikle kadınların vazgeçemedikleri bir aksesuar olmuştur (Önder 1995).

Küpe Türk toplumlarında erkekler tarafından da kullanılmış, özelikle Osmanlı İmparatorluğu döneminde padişahlar tarafından tercih edilen bir süs eşyası olmuştur. Türk kuyumculuğunda küpeler şekillerine göre; "armudi küpe","gül küpe", "salkım küpe" gibi isimlerle anılmış, ilk çocukluk küpesi ve gelinlik küpesi özel bir anlam kazanmıştır (Koçu 1981).

Erzurum ve Oltu'da yapılan araştırmalarda; küpelerin yapımında genellikle Oltu Taşı ile birlikte gümüş ya da altın madeninin kullanıldığı ve küpeler üzerinde; delik işi, kalem işi, kalıpla kabartma, güherse ve kakma gibi tekniklerin uygulandığı görülmüştür (Şekil 4.79).



Şekil 4.79 Oltu taşı ve gümüş kullanılarak yapılan küpelerden örnekler

4.5.4 Kolye - kolye ucu

En eski takı çeşitlerinden biri olan kolyenin tarihi, eski çağlara kadar uzanmaktadır. Neolitik çağlarda hayvan kemikleri, hayvan dişleri, kabuklu deniz hayvanları gibi malzemeler iplere dizilerek kolyeler oluşturulmuş, daha sonraki dönemlerde altın, gümüş gibi değerli madenler ve taşlar kullanılmıştır (Vitiello 1995).

Özellikle altın üzerine pırlanta, zümrüt, yeşim gibi değerli taşlarla mıhlama tekniğinde yapılan kolyeler, günümüzde de kadınlar tarafından tercih edilen aksesuarlardır.

Yörede yapılan incelemelerde; kolyelerin yapımında genellikle Oltu Taşı ile birlikte gümüş, altın, ve çeşitli taşların kullanıldığı görülmüştür. Kolyelerin yapımında; tornada şekillendirme, delik işi, kalem işi, kalıpla kabartma, kakma, döküm tekniklerinin uygulandığı tespit edilmiştir. Kolyeyi oluşturan parçaların bir sıra oluşturacak şekilde bir araya getirilmesinin yanı sıra (Şekil 4.80), kolye ucu şeklinde üretilen ve zincir üzerine geçirilen ürünlere de rastlanmıştır (Şekil 4.81).



Şekil 4.80 Oltu Taşı ve gümüş ile oluşturulan kolyeler



Şekil 4.81 Oltu Taşı, altın ve gümüş kullanılarak oluşturulan kolye uçları

4.5.5 Bilezik - künye

İlk çağlardan bu yana kadınların kollarına taktıkları bir süs takısı olan bilezik, içinde yaşanılan çağın ve toplumun özelliklerini yansıtan bir kültür öğesi olarak günümüze kadar ulaşmıştır**.**

Arkeolojik kazılarda ele geçirilen bulgular arasında; altın, gümüş, tunç, demir gibi madenlerden, değerli taşlardan ve camdan yapılmış bilezikler bulunmuştur (Önder 1995)**.** Türklerde süslenme geleneği içerisinde bileziğin ayrı bir yeri ve önemi vardır. Günümüzde özellikle Erzurum, Trabzon, Mardin, Adana, Antep, Urfa ve birçok ilimizde bölgesel özellikler gösteren ve üstün kuyumculuk tekniklerinin uygulandığı bilezikler üretilmektedir.

Yörede yapılan incelemelerde; Oltu Taşı ile beraber altın, gümüş gibi madenlerin çeşitli tekniklerle bir araya getirilmesiyle üretilen bilezikler tespit edilmiştir. Bileziklerin yapımında; altın ve gümüş levha üzerine delik işi, kalem işi, kakma, döküm teknikleri gibi teknikler uygulanmış ve Oltu Taşı ile bir arada kullanılmıştır (Şekil 4.82).



Şekil 4.82 Delik işi, kalem işi ve kakma teknikleri ve Oltu Taşı ile üretilen bilezikler

Yörede üretilen künyeler incelendiğinde; daha çok döküm tekniği ile üretilen gümüş ve Oltu Taşının bir arada kullanılmasıyla yapılan ürünler tespit edilmiştir (Şekil 4.83).



Şekil 4.83 Döküm tekniği ve Oltu Taşı ile üretilen künye örnekleri

4.5.6 Yaka iğnesi

Kadın elbiselerinin yakasına takılan; altın, gümüş gibi değerli madenlerden yapılan ve elmas, pırlanta, zümrüt, yakut gibi değerli taşlarla süslenen takı çeşidine "yaka iğnesi" adı verilmektedir. İlk zamanlarda elbisenin yakasının açılmasını önlemek amacıyla kullanılan yaka iğnesi, zaman içerisinde kadınların vazgeçemediği bir süs eşyası olmuştur (Önder 1995).

Yapılan incelemelerde; gümüş levha ve Oltu Taşının bir arada kullanılmasıyla çeşitli formlarda üretilen yaka iğneleri tespit edilmiştir. Yaka iğnelerinin yapımında özellikle; gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi teknikleri ile uygulanan bitkisel, yazılı ve sembolik motifler ve Oltu Taşı ile bir arada kullanılmıştır (Şekil 4.84). Döküm tekniği ile üretilen gümüş, Oltu Taşı ve çeşitli taşların kullanıldığı ürünler de bulunmaktadır.



Şekil 4.84 Gümüş, altın ve Oltu Taşı ile üretilen yaka iğnelerinden örnekler

4.5.7 Kol düğmesi - kravat iğnesi

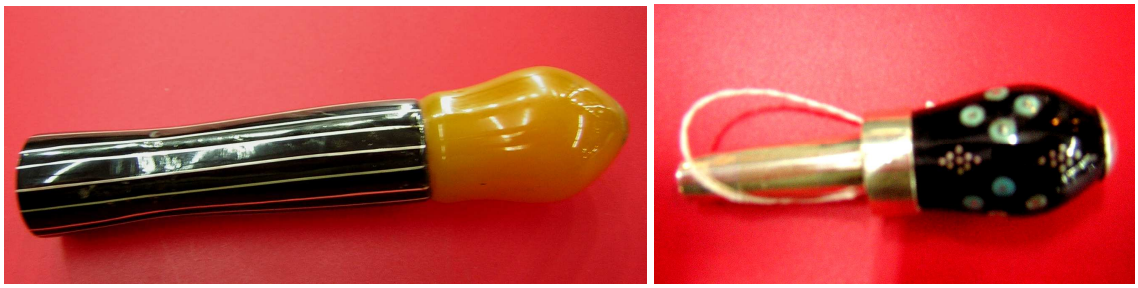
Kol düğmesi ve kravat iğnesi erkekler tarafından kullanılan eşyalardır. Yapılan incelemelerde; kol düğmesi ve kravat iğnesinin yapımında gümüş, altın levha ve Oltu Taşının bir arada kullanıldığı ve çeşitli formlarda ürünler yapıldığı görülmüştür. Gümüş ve altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla çeşitli motifler oluşturulması ve bu motiflerin Oltu Taşı ile bir arada kullanılmasıyla ürünler yapılmıştır (Şekil 4.85).



Şekil 4.85. Gümüş levha ve Oltu Taşı ile oluşturulan kol düğmeleri ve kravat iğnesi

4.5.8 Ağızlık - nargile marpucu - pipo

Yörede yapılan incelemelerde; Oltu Taşına yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla ağızlık ve marpuç formu verildiği ve bu ürünlerin üzerine; gümüş, bakır, pirinç tel ve turkuaz gibi gereçlerle kakma tekniği uygulanarak süslemelerin yapıldığı belirlenmiştir (Şekil 4.86). Ayrıca; Oltu Taşının yontma ve oyma teknikleri ile şekillendirilmesiyle çeşitli formlarda pipolar üretilmektedir (Şekil 4.87).



Şekil 4.86 Oltu Taşı üzerine kakma tekniği uygulanmış ağızlık ve nargile marpucu



Şekil 4.87 Yontma ve oyma teknikleri ile şekillendirilen Oltu Taşı pipo

4.5.9 Dekoratif Aksesuarlar

Yörede yapılan incelemelerde; Oltu Taşı ile beraber gümüş levha, gümüş tel, çeşitli taşların kullanılmasıyla çeşitli aksesuarlar yapıldığı belirlenmiştir. Bu aksesuarlar arasında; mektup açacağı (Şekil 4.88), anahtarlık (Şekil 4.89), masa isimliği (Şekil 4.90) ve ev aksesuarları (Şekil 4.91) gibi çeşitli ürünler bulunmaktadır. Ürünlerin yapımında; yontma, oyma, tornada şekillendirme gibi üretim tekniklerinin ve delik işi, kalem işi, kakma gibi süsleme tekniklerinin uygulandığı tespit edilmiştir.



Şekil 4.88 Mektup açacağı



Şekil 4.89 Anahtarlık



Şekil 4.90 Masa isimliği



Şekil 4.91 Ev aksesuarı

4.6 Oltu Taşı İşlemeciliği İle Uğraşan Bireylerin Özellikleri

4.6.1 Bireylerin demografik özelliklerine ilişkin bilgiler

Araştırma kapsamında; Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren 48 ustaya görüşme formu uygulanmıştır. Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylerin demografik özelliklerinin; (yaş, öğrenim durumu, geçim kaynağı, Oltu Taşı işlemeciliğine başlama yaşları ve kaç yıldır bu işle uğraştıkları, mesleği öğrendikleri kaynak, mesleği seçme nedenleri ve bu meslekten sağlanan gelirden memnuniyet durumu) belirlenmesine yönelik bilgiler çizelgeler halinde sunulmuştur.

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde ana geçim kaynağı olarak veya gelire katkı sağlamak amacıyla yapılan Oltu Taşı işlemeciliği; çeşitli yaş gruplarında çoğunlukla erkek bireyler tarafından, uzun yıllardır sürdürülen bir sanat dalıdır ve yörede büyük ölçüde istihdam alanı sağlamaktadır. Araştırma kapsamına alınan bireylerin tamamını erkekler oluşturmaktadır.

Bireylerin yaşlarına ilişkin bilgiler Çizelge 4.1'de verilmiştir.

Çizelge 4.1 Araştırma kapsamındaki bireylerin yaşları

SEÇENEKLER	n	%
16-25 yaş	20	41.7
26-35 yaş	16	33.3
36-45 yaş	6	12.5
46-55 yaş	2	4.2
56 yaş ve üstü	4	8.3
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.1'de; bireylerin % 41.7 oranında çoğunluğunun 16-25 yaşları arasında oldukları, bu seçeneği % 33.3 oranında 26-35 yaş ve % 12.5 oranında 36-45 yaş seçeneklerinin izlediği görülmektedir. Bireylerin % 8.3'ü 56 yaş ve üstü, % 4.2'si ise 46-55 yaşları arasındadır.

Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylerin öğrenim durumlarını gösteren veriler Çizelge 4.2'de sunulmuştur.

Çizelge 4.2 Bireylerin öğrenim durumları

SEÇENEKLER	n	%
İlkokul	10	20.8
Ortaokul	16	33.4
Lise ve dengi okul	17	35.4
Yüksekokul	5	10.4
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.2 incelendiğinde; bireylerin % 35.4'ünün lise ve dengi okul, % 33.4'ünün ortaokul mezunu oldukları görülmektedir. Bunu % 20.8 oranında ilkokul ve % 10.4 oranında yüksekokul mezunu bireyler izlemektedir. Bu verilere göre; bireylerin çoğunluğunun ilkokul ve ortaokul mezunu olduklarını ve bu mesleğe ilköğretimden sonra başladıklarını söylemek mümkündür.

Büyükyazıcı (2008) ise, "Trabzon İlinde Altın ve Gümüş İşlemeciliği" isimli doktora tez çalışmasında; altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların % 39.6'sının ilköğretim, % 35.8'inin lise, % 15.1'inin okur-yazar, % 3.8'inin ön lisans ve yüksek lisans, %1.9'unun ise lisans mezunu olduklarını belirlemiştir. Bu sonuçlardan da anlaşılacağı gibi; her iki yörede araştırma kapsamındaki bireylerin çoğunluğunun ilköğretim ve orta öğretim mezunu oldukları görülmektedir.

Bireylerin geçim kaynaklarına ilişkin ilgili veriler Çizelge 4.3'de sunulmuştur.

Çizelge 4.3 Ailenin geçim kaynağı

SEÇENEKLER	n	%
Tarım	1	2.1
Oltu Taşı işlemeciliği	47	97.9
Kuyumculuk	8	16.7
Memuriyet	2	4.2
İşçi	4	8.3
Esnaf	9	18.8
Emekli	2	4.2

Çizelge 4.3'ün verilerine göre; bireylerin büyük çoğunluğu (% 97.9) Oltu Taşı işlemeciliğinin temel geçim kaynakları olduğunu ifade etmişlerdir. Bu sonuç, aile ekonomisinin çok büyük ölçüde Oltu Taşı işlemeciliğine dayandığını göstermektedir. Bu seçeneği % 18.8 oranında esnaf ve % 16.7 oranında kuyumculuk seçenekleri izlemektedir. Çizelge'de bireylerin geçim kaynağı olarak % 4.2 oranında memuriyet ve emekli seçeneklerini ifade ettikleri, bunu % 2.1 oranında tarım seçeneğinin izlediği görülmektedir. Formlar incelendiğinde; bireylerin geçim kaynağı olarak birden fazla seçeneği tercih ettikleri görülmüştür.

Büyükyazıcı (2008) ise, Trabzon İlinde altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların; % 88.7'sinin altın ve gümüş işlemeciliği, %13.2'sinin esnaf-serbest meslek, % 9.4'ünün ücretli-işçi, % 3.8'inin memur ve %1.9'unun tarımla uğraşarak ailenin geçimini sağladıklarını belirlemiş, ustaların ana geçim kaynağının büyük oranda altın ve gümüş işlemeciliğine dayandığını ifade etmiştir. Bu verilerle, Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin geçim kaynaklarına ilişkin veriler arasında paralellik olduğu ve her iki yörede de bireylerin gelirlerinin büyük ölçüde bu mesleklere dayalı olduğu görülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da araştırma kapsamına alınan bireylerin Oltu Taşı işlemeciliğine başlama yaşları Çizelge 4.4'te görülmektedir.

Çizelge 4.4 Bireylerin Oltu Taşı işlemeciliğine başlama yaşları

SEÇENEKLER	n	%
10-14 yaş	32	66.6
15-19 yaş	12	25.0
20-24 yaş	2	4.2
25-29 yaş	2	4.2
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.4 incelendiğinde; bireylerin büyük çoğunluğunun (% 66.7) 10-14 yaşları arasında Oltu Taşı işlemeciliğine başladıkları, bunu % 25 oranında 15-19 yaş seçeneğinin izlediği görülmektedir. Çizelge'de; 20-24 yaş ve 25-29 yaş gruplarının oldukça düşük bir düzeyde (% 4.2) olduğu dikkati çekmektedir. Çizelgenin verileri; bireylerin Oltu Taşı işlemeciliğine özellikle çocukluk ve gençliğin ilk yıllarında başladıklarını göstermekle beraber, bu sanatın yörede geleneksel ve nesilden nesile

aktarılan bir sanat dalı olduğunu kanıtlamaktadır. Ayrıca bireylerin genellikle ilköğretim mezunu olmaları ve Oltu Taşı işlemeciliğine çoğunlukla 10-14 yaşları arasında başlamaları arasında bir paralellik görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008) ise; doktora tez çalışmasında Trabzon'da araştırma kapsamına alınan ustaların % 49.1 oranında çoğunluğunun; 12 ve altı yaş grubunda yer aldığını ve ustaların genellikle ilkokulu yarıda bıraktıklarını veya bitirdikten sonra mesleğe başladıklarını ifade etmiştir. Bu sonuçlardan da anlaşılacağı gibi; Trabzon'da araştırma kapsamına alınan bireylerle, Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin mesleğe başlama yılları arasında paralellik olduğu görülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da araştırma kapsamına alınan bireylerin ne kadar süredir bu işi yaptıkları Çizelge 4.5'te görülmektedir.

Çizelge 4.5 Oltu Taşı işlemeciliğinin yapıldığı süre

SEÇENEKLER	n	%
1-10 yıl	19	39.5
11-20 yıl	13	27.1
21-30 yıl	9	18.8
31-40 yıl	4	8.3
41-50 yıl	2	4.2
51 yıl ve üstü	1	2.1
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.5 incelendiğinde; bireylerin % 39.5'inin 1-10 yıl, % 27.1'inin 11-20 yıldır Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraştıkları, bunu % 18.8 düzeyinde 21-30 yıl ve % 8.3 düzeyinde 31-40 yıl seçeneklerinin izlediği görülmektedir. Çizelge'deki diğer seçenekler azalan oranlardadır.

Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin bu mesleği öğrendikleri kişi veya kaynak ile ilgili görüşleri alınmış, elde edilen veriler ve yüzdelik dağılımları Çizelge 4.6'da sunulmuştur.

Çizelge 4.6 Oltu Taşı işlemeciliğinin öğrenildiği kişi veya kaynak

SEÇENEKLER	n	%
Aile	21	43.8
Usta	27	56.3
Kurs	1	2.1
Bu işi yapan diğer kişilerden (tanıdık, arkadaş)	-	-

Çizelge 4.6'nın verilerinden; bireylerin % 56.3'ünün Oltu Taşı işlemeciliğini ustalarından, % 43.8'inin aile içerisinde öğrendikleri anlaşılmaktadır. Bu işi kursta öğrendiğini ifade eden bireylerin oranı oldukça düşük (% 2.1) bir düzeydedir.

Büyükyazıcı (2008) ise; araştırma kapsamındaki ustaların çoğunluğunun (% 79.2) altın ve gümüş işlemeciliğini ustalarından öğrendiklerini ve Trabzon'lu ustaların geleneksel öğrenme yöntemini devam ettirdiklerini belirtmiştir. Bu verilerle, Oltu Taşı işlemeciliği yapan bireylerin; bu mesleği öğrendikleri kişilerle ilgili görüşleri arasında benzerlik olduğu görülmektedir. Bu sonuçların; her iki yörede de bu mesleklerin geleneksel olarak sürdürülmesine bağlı olduğu düşünülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da Oltu Taşı İşlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren ve araştırma kapsamına alınan bireylerin, bu mesleği seçme nedenleri ve yüzdelik dağılımları Çizelge 4.7'de verilmiştir.

Çizelge 4.7 Mesleğin seçilme nedeni

SEÇENEKLER	n	%
Baba mesleği olması	11	22.9
Yöreye özgü bir sanat olması	17	35.4
Gelirinin yüksek olması	2	4.2
İşsizlik	10	20.8
Mesleğe olan ilgi	15	31.3

Çizelge 4.7 incelendiğinde; bireylerin "yöreye özgü bir sanat olması" seçeneğini % 35.4 oranı ile en yüksek düzeyde ifade ettikleri görülmektedir. Bu seçeneği % 31.3 oranında "mesleğe olan ilgi" ve % 22.9 oranında "baba mesleği olması" seçenekleri izlemektedir. "İşsizlik" sebebiyle bu mesleği seçen bireylerin % 20.8 oranında olduğu, "gelirinin yüksek olması" seçeneğinin ise % 4.2 gibi oldukça düşük bir düzeyde tercih edildiği

görülmektedir. Çizelge'nin verilerinden; bireylerin bu mesleği seçmelerinde birden fazla etken olduğu anlaşılmaktadır.

Erzurum ve Oltu'da; araştırma kapsamındaki bireylerin bu işten sağladıkları gelirden memnuniyet durumları belirlenmiş,elde edilen veriler Çizelge 4.8'de verilmiştir.

Çizelge 4.8 Oltu Taşı işlemeciliğinden sağlanan gelirden memnuniyet durumu

SEÇENEKLER	n	%
Evet	14	29.2
Hayır	15	31.3
Kısmen	19	39.5
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.8'in verilerine göre; bireylerin % 39.5'inin Oltu Taşı işlemeciliğinden elde ettikleri gelirden "kısmen" memnun oldukları görülmektedir. "Hayır" seçeneğini tercih eden bireyler; % 31.3 düzeyinde, "evet" seçeneğini tercih eden bireyler ise % 29.2 düzeyindedir.

4.6.2 Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili bilgiler

Oltu Taşı İşlemeciliğine ait bilgilerin (Oltu Taşı işlemeciliğinin teknik ve ürün çeşidi bakımından bugünkü durumu, mesleğe duyulan ilgi, mesleğin geleceği ile ilgili görüşler, çalışma ortamları ve günlük çalışma, ürünlerde kullanılan hammaddeler ve bunların temin edilme durumu, ürünlerin günlük üretim miktarı, ürünlerin yapımında kullanılan teknikler, ürün tasarım bilgileri, üretilen ürünler ve bunların pazarlama durumu, bu meslekte karşılaşılan güçlükler) belirlenmesine yönelik veriler elde edilmiş ve çizelgelerde sunulmuştur.

Araştırma kapsamındaki bireylerin, Oltu Taşı işlemeciliğinin teknik ve ürün çeşidi açısından eskiye göre bugünkü durumu hakkındaki görüşleri alınmış ve elde edilen veriler Çizelge 4.9'da sunulmuştur.

Çizelge 4.9 Oltu Taşı işlemeciliğinin eskiye göre bugünkü durumu

Teknik	**n**	**%**	**Ürün çeşidi**	**n**	**%**
Aynı	12	25.0	Aynı	4	8.3
Daha iyi	25	52.1	Daha fazla	31	64.6
Daha kötü	11	22.9	Daha az	13	27.1
TOPLAM	48	100.0	TOPLAM	48	100.0

Araştırma kapsamındaki bireylerin büyük çoğunluğu (% 52.1) tekniğin günümüzde daha iyi uygulandığını, % 25'i aynı düzeyde olduğunu ifade ederlerken; tekniğin eskiye göre daha kötü olduğunu düşünenlerin oranı % 22.9'dur. Ürün çeşidi ile ilgili veriler incelendiğinde; bireylerin % 64.6' ünün daha fazla, 27.1'inin daha az, % 8.3'ünün aynı düzeyde ürün çeşidi olduğunu ifade ettikleri görülmektedir.

Araştırma kapsamındaki bireylere; yörede bu mesleğe duyulan ilgi ile ilgili görüşleri sorulmuş ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.10'da verilmiştir.

Çizelge 4.10 Mesleğe duyulan ilgi konusunda görüşler

SEÇENEKLER	**n**	**%**
Fazla	17	35.4
Normal	20	41.7
Az	10	20.8
Hiç ilgi yok	1	2.1
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.10'da; Oltu Taşı işlemeciliğine duyulan ilginin % 41.7 ile normal düzeyde olduğu, % 35.4 ile fazla düzeyde olduğu görülmektedir. Bunu % 20.8 ile az ve % 2.1 ile hiç ilgi yok seçenekleri izlemektedir.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında; Trabzon İlinde altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların bu mesleğe duyulan ilgi konusundaki görüşlerini almış, % 56.6 oranında fazla, % 30.2 oranında normal düzeyde ilgi olduğunu belirlemiştir. Bu mesleğin Trabzon'da geçmişe dayanan bir el sanatı olması ve gelir kaynağı olması nedeniyle, bu mesleğe duyulan ilginin yüksek düzeyde olduğunu ifade etmiştir. Bu sonuçlara göre; her iki yörede de bireylerin "mesleğe duyulan ilgi" ile ilgili görüşleri

arasında benzerlikler olduğu ve bu sonucun da bu mesleklerin geleneksel yapıda sürdürülmesine bağlı olduğu söylenebilir.

Bireylerin bu mesleğin geleceği ile ilgili görüşleri Çizelge 4.11'de sunulmuştur.

Çizelge 4.11 Bireylerin mesleğin geleceği ile ilgili görüşleri

SEÇENEKLER	n	%
Daha iyi durumda olacağına inanıyorum	19	39.5
Yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gidebilir	26	54.2
Bugünkü durumunu muhafaza edebilir	3	6.3
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.11'e göre; bireylerin büyük çoğunluğunun (%54.2) "yeterli ilgi gösterilmediği takdirde mesleğin kaybolacağını düşündükleri, % 39.5'inin mesleğin daha iyi durumda olacağına inandıkları ve % 6.3'ünün bugünkü durumunu muhafaza edebileceğini düşündükleri görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008), Trabzon ilinde altın ve gümüş işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren ustaların mesleğin geleceği ile ilgili görüşlerini almış, ustaların mesleğin geleceği ile ilgili olarak; % 69.8 oranında "daha iyi durumda olacağına inanıyorum", % 30.2 oranında "yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gidebilir" cevabını verdiklerini ifade etmiştir.

Erzurum ve Oltu'da bireylerin; Oltu Taşı işlemeciliğini nerede yaptıkları ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen veriler Çizelge 4.12'de sunulmuştur.

Çizelge 4.12 Oltu Taşı işlemeciliğinin yapıldığı yer

SEÇENEKLER	n	%
Ev	2	4.2
Atölye	33	68.7
Kişinin kendi işyeri	13	27.1
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.12'ye göre; bireylerin % 68.7'si atölyelerde ücretli olarak çalışmaktadırlar. İşyeri sahibi olan bireyler % 27.1, evde çalışan bireyler % 4.2 düzeyindedir.

Araştırma kapsamındaki bireylerin günlük çalışma saatleri Çizelge 4.13'de verilmiştir.

Çizelge 4.13 Bireylerin günlük çalışma saatleri

SEÇENEKLER	n	%
2-4 saat	1	2.1
5-7saat	11	22.9
8 saatten fazla	36	75.0
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.13'ün verilerine göre; araştırmaya katılan bireylerin büyük çoğunluğu (% 75) günde toplam 8 saatten fazla, % 22.9'u 5-7 saat, % 2.1'i ise 2-4 saat süreyle çalıştıklarını ifade etmişlerdir.

Araştırma kapsamındaki bireylerin; ürünlerin yapımında kullandıkları hammaddeler ile ilgili görüşleri belirlenmiş ve Çizelge 4.14'te verilmiştir.

Çizelge 4.14 Ürünlerin yapımında kullanılan hammaddeler

SEÇENEKLER	n	%
Oltu Taşı	48	100.0
Gümüş	33	68.8
Gümüş tel	46	95.8
Altın	7	14.6
Altın tel	8	16.7
Bakır tel	9	18.8
Çeşitli taşlar	7	14.6
Rus taşı	33	68.8
Sim kordon	2	4.2
Pirinç tel	3	6.3

Çizelge 4.14'ün verileri incelendiğinde; bireylerin tamamının (% 100) "Oltu taşı" yanıtını verdiği, bunu % 95.8 ile "gümüş tel" seçeneğinin izlediği görülmektedir. Ürünlerde "gümüş" ve "Rus taşı"nın kullanılma oranları % 68.8'dir. Çizelge'ye göre; diğer hammaddeler azalan oranlarda kullanılmakla beraber, en az kullanılan hammadde % 4.2 ile oranı ile "sim kordon"dur.

Bireylerin; Oltu Taşını temin etme durumlarına ilişkin görüşleri Çizelge 4.15'te verilmiştir.

Çizelge 4.15 Bireylerin Oltu Taşını temin etme durumları

SEÇENEKLER	n	%
Ocaktan kendim çıkarıyorum	-	-
Köylülerden satın alıyorum	30	62.5
Tüccardan satın alıyorum	19	39.5

Çizelge 4.15'in verilerine göre; araştırma kapsamındaki bireylerin % 62.5'inin, Oltu Taşını köylülerden satın aldıklarını, % 39.5'inin ise tüccardan satın aldıklarını ifade ettikleri görülmektedir. Bireylerin; "ocaktan kendim çıkarıyorum" seçeneğini ise yanıtlanmadıkları görülmektedir.

Bireylerin gümüş ve altını temin etme durumlarına ilişkin bilgiler Çizelge 4.16'da yer almaktadır.

Çizelge 4.16 Bireylerin gümüş ve altını temin etme durumları

SEÇENEKLER	n	%
Külçe halinde	7	14.6
Levha halinde	9	18.8
Tel halinde	35	72.9
Hurda halinde	4	8.3

Çizelge 4.16 incelendiğinde; bireylerin % 72.9'unun, gümüş ve altını tel halinde satın aldıkları görülmektedir. Diğer seçenekler azalan oranlarda tercih edildiği ve bireylerin birden fazla seçeneği işaretledikleri görülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; ürünlerin yapımında Oltu Taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra, gümüş ve altın gibi madenlerle bir arada kullanılmasıyla oluşturulan ürünlere de rastlanmıştır. Ürünlerin yapımında çoğunlukla gümüş kullanılmakla beraber, tüketicilerden talep gelmesi durumunda altın da kullanıldığı belirlenmiştir.

Bireylerin; ürünlerin yapımında kullandıkları gümüş ayarlarına ilişkin görüşleri Çizelge 4.17'de görülmektedir.

Çizelge 4.17 Gümüş ayarları

SEÇENEKLER	n	%
1000 ayar	11	22.9
925 ayar	26	54.2
1000 ve 925 ayar	7	14.6
Görüş belirtmeyenler	4	8.3
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.17'de; bireylerin % 54.2'sinin ürünlerde 925 ayar, % 22.9'unun 1000 ayar gümüş kullandıkları, % 8.3'ünün bu konuda görüş belirtmedikleri görülmektedir.

Bireylerin; ürünlerin yapımında kullandıkları altın ayarlarına ilişkin görüşleri Çizelge 4.18'de verilmiştir.

Çizelge 4.18 Altın ayarları

SEÇENEKLER	n	%
22 ayar	2	4.2
18 ayar	2	2.1
14 ayar	10	8.3
12 ayar	11	10.4
8 ayar	13	2.1
Görüş belirtmeyenler	22	45.8

Çizelge 4.18'in verileri incelendiğinde; bireylerin % 45.8' inin ürünlerde kullandıkları altın ayarına ilişkin görüş belirtmedikleri görülmektedir. Ürünlerde 12 ayar altın kullanılma düzeyi % 10.4, 14 ayar altın kullanılma düzeyi 8.3'dür. Çizelge'deki diğer veriler azalan düzeylerde birbirini izlemektedir. Görüş belirtmeyenlerin, ürünlerde altın yerine çoğunlukla gümüş kullandıkları, bu yüzden yanıt vermedikleri düşünülebilir.

Bireylerin gümüş, Oltu Taşı ve altın gibi hammaddelerin temininde karşılaştıkları sorunlara ilişkin görüşleri alınmış, elde edilen veriler hammaddeler için ayrı ayrı değerlendirilerek Çizelge 4.19'da sunulmuştur.

Çizelge 4.19 Hammadde temininde karşılaşılan sorunlar

SEÇENEKLER	Gümüş		Oltu Taşı		Altın	
	n	%	n	%	n	%
Fiyatının yüksek olması	19	39.6	28	58.3	9	18.8
Hammadde temin etme sorunu (uzaklık)	11	22.9	10	20.8	2	4.2
Aracı kişilerden kaynaklanan sorunlar	3	6.3	8	16.7	4	8.3
İstenilen kalitede hammadde bulma güçlüğü	2	4.2	13	27.1	1	2.1

Çizelge 4.19'un gümüş temininde karşılaşılan sorunlara ilişkin verileri incelendiğinde; gümüşün fiyatının yüksek olduğunu belirten bireylerin oranı % 39.6, istenilen kalitede hammadde bulmakta sorun yaşayan bireylerin oranı % 4.2'dir.

Çizelge'nin Oltu Taşı temininde karşılaşılan sorunlara ilişkin verileri incelendiğinde; bireylerin çoğunluğunun (% 58.3) Oltu Taşının fiyatının yüksek olduğunu belirttikleri, diğer seçeneklerin ise azalan oranlarda olduğu görülmektedir.

Bireylerin altın ile ilgili görüşleri incelendiğinde; fiyatın yüksek olduğunu düşünen bireyler % 18.8 düzeyinde, diğer seçenekler daha düşük düzeylerdedir. Daha önce incelenen Çizelge 4.14'ün (Oltu Taşı işlemeciliğinde kullanılan hammaddeler) verilerine göre; bireylerin ürünlerde altın tel (% 16.7) ve altın (% 14.6) kullanma oranlarının oldukça düşük olduğu görülmektedir. Bu verilerle, bireylerin altın temin etme durumları ile ilgili seçeneklere oldukça düşük düzeylerde yanıt vermeleri arasında anlamlı bir ilişki olduğu anlaşılmaktadır.

Bireylerin, yapılan ürünlerde Oltu Taşı dışında taş kullanıp kullanmadıkları ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen veriler Çizelge 4.20'de verilmiştir.

Çizelge 4.20 Ürünlerde Oltu Taşı dışında taş kullanılma durumu

SEÇENEKLER	n	%
Evet	37	77.1
Hayır	10	20.8
Görüş belirtmeyenler	1	2.1
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.20'ye göre bireylerin % 77.1 oranında büyük çoğunluğu ürünlerde Oltu Taşı dışında taş kullandıklarını, % 20.8'i ise kullanmadıklarını ifade etmişlerdir.

Araştırma kapsamındaki bireylerin ürünlerin yapımında kullandıkları teknikler ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen veriler, yüzdelik dağılımları ile Çizelge 4.21'de verilmiştir.

Çizelge 4.21 Ürünlerin yapımında kullanılan teknikler

SEÇENEKLER	n	%
Delik işi (testere işi)	24	50.0
Kakma	45	93.8
Güherse	18	37.5
Telkari	-	-
Kalem işi	18	37.5
Savat	-	-
Mıhlama	16	33.3
Yontma, yarma	2	4.2

Çizelge 4.21'e göre; bireylerin büyük çoğunluğunun (%93.8) ürünlerin yapımında "kakma" tekniğini kullandıkları anlaşılmaktadır. Bu sonuca göre; yörede ürün olarak en çok tespih üretilmesinden dolayı en çok kullanılan tekniğin de "kakma" olduğu söylenebilir. "Delik işi (testere işi)" adı verilen tekniğin bireylerin % 50'si tarafından kullanıldığı, bunu % 37.5 ile "Güherse" ve "Kalem İşi" tekniklerinin izlediği görülmektedir.

Çizelge 4.21'e göre; bireylerin % 33.3'ü tarafından kullanılan bir diğer teknik "Mıhlama" tekniği olmakla beraber, yörede; "Yontma, Yarma" teknikleri % 4.2 düzeyinde uygulanmaktadır. Çizelge'den; Erzurum ve yöresine ait eski ürünlerde görülen "Savat" ve "Telkari" tekniklerinin günümüzde yapılan ürünlerde kullanılmadığı anlaşılmaktadır.

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu Taşı işlemeciliği ile çeşitli ürünlerin üretildiği tespit edilmiştir. Çizelge 4.22'de yörede en fazla üretilen ürünler ve bunların yüzdelik dağılımları yer almaktadır.

Çizelge 4.22 En fazla üretilen ürünler

SEÇENEKLER	n	%
Tespih	41	85.4
Yüzük	29	60.4
Küpe	21	43.8
Kolye	20	41.7
Bilezik	6	12.5
Künye	15	31.3
Yaka iğnesi	14	29.2
Kol Düğmesi-Kravat iğnesi	17	35.4
Ağızlık	9	18.8
Üçlü Takım (Küpe, Kolye, Yüzük)	4	8.3
Masa İsimliği	2	4.2

Çizelge 4.22'den elde edilen bilgilere göre; bireylerin büyük çoğunluğunun (% 85.4) en çok tespih üretimi yaptıkları anlaşılmaktadır. En çok üretimi yapılan diğer ürünlerin sırasıyla; % 60.4 oranı ile yüzük, % 43.8 oranı ile küpe ve % 41.7 oranı ile kolye olduğu görülmektedir. Çizelge 22'ye göre; kol düğmesi, künye, yaka iğnesi, ağızlık ve bilezik gibi ürünlerin azalan oranlarda üretildiği, en az üretimi yapılan ürünlerin ise üçlü takım ve masa isimliği olduğu anlaşılmaktadır.

Bireylerin; tüketiciler tarafından en fazla tercih edilen ürünler ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.23'de sunulmuştur.

Çizelge 4.23 Tüketicilerin en fazla tercih ettikleri ürünler

SEÇENEKLER	n	%
Tespih	42	87.5
Yüzük	36	75.0
Küpe	25	52.1
Kolye	30	62.5
Bilezik	-	-
Künye	16	33.3
Yaka iğnesi	13	27.1
Kol Düğmesi- Kravat iğnesi	11	22.9
Ağızlık	3	6.3
Üçlü Takım(Küpe, Kolye,Yüzük)	8	16.7

Çizelge 4.23'e göre; tüketiciler tarafından en fazla tercih edilen ürünlerin % 87.5 düzeyinde tespih ve % 75 düzeyinde yüzük olduğu görülmektedir. Bunu % 62.5 düzeyinde kolye ve % 52.1 düzeyinde küpe seçenekleri izlemektedir. Çizelge 4.23'ün verilerine göre; künye, yaka iğnesi, kol düğmesi-kravat iğnesi ve üçlü takım gibi ürünler azalan oranlarda tercih edildiği, bileziğin tercih edilmediği görülmektedir.

Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylere; tespih, yaka iğnesi, yüzük, kolye, küpe, künye, bilezik, kol düğmesi, kravat iğnesi ve ağızlık gibi ürünlerin günlük üretim miktarlarıyla ilgili görüşleri sorulmuş, elde edilen bilgiler Çizelge 4.24'de sunulmuştur. Bireylerin günlük üretim miktarları ile ilgili bazı seçenekleri yanıtlamadıkları belirlenmiştir.

Çizelge 4.24 Günlük üretim miktarları

Ürün / **Adet**	**Tespih**		**Yaka İğnesi**		**Yüzük**		**Kolye**		**Küpe**		**Künye**		**Bilezik**		**Kol Düğ. Kravat İğnesi**		**Ağızlık**	
	n	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**	**n**	**%**
1-5	10	20.8	2	4.2	2	4.2	1	2.1	-	-	1	2.1	-	-	-	-	-	-
6-11	14	29.2	-	-	1	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
12-17	10	20.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	4.2	-	-
18+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-
Ürünün tekniğine ve işçiliğe göre sayı değişiyor	12	25.0	15	31.3	15	31.3	15	31.3	15	31.3	15	31.3	15	31.3	15	31.3	11	22.9
Görüş belirtmeyenler	2	4.2	31	64.6	30	62.5	32	66.7	33	68.8	32	66.7	33	68.8	31	64.6	37	77.1
TOPLAM	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0	48	100.0

Çizelge 4.24'de yer alan günlük üretim miktarına ilişkin verilere göre; bireylerin % 29.2'sinin günde "6-11" adet tespih üretimi yaptıkları, % 25'inin tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri görülmektedir. Günde "1-5" adet ve "12-17" adet tespih üretimi yapanların düzeyi % 20.8 olmakla beraber, bu konuda görüş belirtmeyenler % 4.2 düzeyindedir.

Yaka iğnesi üretimi ile ilgili verilere göre; bireylerin % 64.6'sının bu konuda görüş belirtmedikleri, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri ve % 4.2'sinin "1-5" adet yaka iğnesi üretimi yaptıkları görülmektedir.

Bireylerin yüzük üretimi ile ilgili görüşleri incelendiğinde; % 62.5'inin görüş belirtmedikleri, % 31.3'ünün işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri görülmektedir. Bireylerin % 4.2'si yaklaşık "1-5" adet, % 2.1'i ise yaklaşık "6-11"adet yüzük üretimi yaptıklarını belirtmişlerdir.

Çizelge 4.24'de bulunan günlük kolye üretimine ilişkin veriler incelendiğinde bireylerin % 66.7'sinin üretim miktarı ile ilgili görüş belirtmedikleri, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri ve % 2.1'inin "1-5" adet kolye üretimi yaptıkları görülmektedir.

Çizelge 4.24'de günlük küpe üretimi ile ilgili veriler incelendiğinde; bireylerin % 68.8'inin görüş belirtmediği, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri anlaşılmaktadır.

Künye üretimi ile ilgili verilerden; bireylerin % 66.7'sinin üretim miktarı ile ilgili görüş belirtmediği, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettiği ve % 2.1'inin "1-5" adet künye üretimi yaptığı görülmektedir.

Üretilen bilezik miktarı ile ilgili veriler incelendiğinde; bireylerin % 68.8'inin görüş belirtmedikleri, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri görülmektedir.

Kol düğmesi - kravat iğnesi üretimi ile ilgili verilerden; bireylerin % 64.6'sının üretim miktarı ile ilgili görüş belirtmedikleri, % 31.3'ünün tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade ettikleri ve % 4.2 'sinin "12-17" adet künye üretimi yaptıkları görülmektedir.

Ağızlık üretimi ile ilgili görüş belirtmeyen bireylerin oranı % 77.1, tekniğe ve işçiliğe göre üretim miktarının değiştiğini ifade eden bireylerin oranı ise % 22.9 düzeyindedir. Bu sonucun; yörede ağızlık üretiminin fazla olmaması ile ilgili olduğu düşünülebilir.

Araştırma kapsamındaki bireylerin, tüketiciler tarafından en çok sipariş edilen ürünler ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.25'de verilmiştir.

Çizelge 4.25 Tüketiciler tarafından en fazla sipariş edilen ürünler

SEÇENEKLER	n	%
Genellikle tüm ürünler talep ediliyor	6	12.5
Tespih, broş	1	2.1
Üçlü takım(küpe,kolye,yüzük)	4	8.3
Kol düğmesi, kravat iğnesi	3	6.3
Tespih, yüzük, küpe, kolye	4	8.3
Tespih	22	45.8
Tespih, yüzük	2	4.2
Tespih, küpe, yüzük, ağızlık, künye	4	8.3
Tespih, masa isimliği	2	4.2
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.25. incelendiğinde; tüketiciler tarafından en fazla sipariş edilen ürünün % 45.8 oranı ile tespih olduğu görülmektedir. Bireylerin % 12.5'i genel olarak tüm ürünlerin sipariş verildiğini ifade etmiştir. Sipariş üzerine üretimi yapılan diğer ürünler bireyler tarafından gruplandırılmış ve bu şekilde Çizelge'ye yansıtılmıştır. Çizelge'de bu ürünlerin azalan oranlarda sipariş edildiği görülmektedir.

Bireylerin ürünlerin pazarlanma durumu ile ilgili görüşleri alınmış ve ede edilen veriler Çizelge 4.26'da sunulmuştur.

Çizelge 4.26 Ürünlerin pazarlanma durumu

SEÇENEKLER	n	%
Kendi işyerimde satış yapıyorum	27	56.3
Satış mağazalarına toptan satış yapıyorum	22	45.8
Sipariş üzerine üretim yapıyorum	25	52.1
Fuarlarda satış yapıyorum	7	14.6
Ev işletmelerinde yapılan ürünleri aracı kişilere satıyorum	-	-
Internet üzerinden satış yapıyorum	5	10.4

Çizelge 4.26'dan elde edilen bilgilere göre; bireylerin % 56.3'ü "kendi işyerimde satış yapıyorum", % 52.1'i "sipariş üzerine üretim yapıyorum" şeklinde görüş belirtmişlerdir. Çizelge'de "satış mağazalarına toptan satış yapıyorum" seçeneği % 45.8 düzeyinde,

“fuarda satış yapıyorum” ve “internet üzerinden satış yapıyorum” seçeneklerinin azalan düzeylerde olduğu görülmektedir. “Ev işletmelerinde yapılan ürünleri aracı kişilere satıyorum” seçeneğinin ise tercih edilmediği görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında; Trabzon ilinde altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların, ürünlerin pazarlanma durumuna ilişkin görüşlerini almış ve ustaların % 83 oranında çoğunluğunun “sipariş üzerine üretim yaptıklarını”, % 73.6 oranında ürünleri kendilerinin pazarladıklarını”, % 67.9 oranında “satış mağazalarına verdiklerini” ve % 60.4 oranında da “toptan satış yaptıklarını” belirlemiştir.

Erzurum ve Oltu’da yapılan araştırmalarda; ürünlerin satış mağazalarında yöre halkına ve yöreye gelen yerli turistlere satıldığı gözlemlenmiştir.

Bireylerin; ürünlerini hangi kitlelere pazarladıklarına ilişkin görüşleri alınmış ve elde edilen veriler Çizelge 4.27’de verilmiştir.

Çizelge 4.27 Ürünlerin pazarlandığı kitle

SEÇENEKLER	n	%
Yöre halkına pazarlanıyor	30	62.5
Yöre dışındaki büyük şehirlere pazarlanıyor	21	43.8
Yurt dışına pazarlanıyor	6	12.5
Yöreye gelen yerli turistlere pazarlanıyor	26	54.2
Yöreye gelen yabancı turistlere pazarlanıyor	10	20.8

Çizelge 4.27’nin verilerinden; ürünlerin % 62.5’inin yöre halkına, % 54.2’sinin yöreye gelen yerli turistlere satıldığı anlaşılmaktadır. Ürünlerin büyük şehirlere pazarlanma düzeyi % 43.8 olmakla beraber, yurt dışına ve yöreye gelen yabancı turistlere pazarlanma düzeylerinin daha az olduğu görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında; Trabzon İlinde altın ve gümüş işlemeciliği ile üretilen ürünlerin, % 84.9 oranında hem yöre halkına hem de yerli turiste pazarlanmakta olduğunu, % 41.5 oranında ise yabancı turistlere pazarlandığını belirtmiştir. Bu sonuçlarla, Oltu Taşı işlemeciliği ile üretilen ürünlerin de çoğunlukla yöre halkına ve yöreye gelen yerli turistlere pazarlanması arasında benzerlik görülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu Taşı işlemeciliği ile yapılan ürünlerin pazarlanmasında çeşitli sorunlar olduğu saptanmıştır.

Araştırma kapsamındaki bireylere ürünlerin pazarlanmasında karşılaştıkları sorunlar ile ilgili görüşleri sorulmuş ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.28'de verilmiştir.

Çizelge 4.28 Bireylerin ürünlerin pazarlanmasında karşılaştıkları sorunlar

SEÇENEKLER	n	%
İç pazara dağıtım sorunu	11	22.9
Dış pazar bulma sorunu	14	29.2
Ürünleri doğrudan tüketiciye pazarlamadan kaynaklanan sorunlar	9	18.8
Ürünleri aracı kişilere pazarlamadan kaynaklanan sorunlar	8	16.7
Ürünleri diğer satıcılara pazarlamadan kaynaklanan sorunlar	1	2.1
Herhangi bir sorunla karşılaşmayanlar	16	33.3

Çizelge 4.28'e göre; bireylerin % 33.3'ü ürünlerin pazarlanmasında herhangi bir sorun yaşamadıklarını, % 29.2'si dış pazar bulmakta sorunla karşılaştıklarını ifade etmişlerdir. Çizelge'de; ürünlerin pazarlanma durumuna ilişkin diğer seçeneklerin azalan düzeylerde olduğu görülmektedir..

Bireylerin ürünlerin daha iyi pazarlanmasına yönelik önerileri alınmış ve elde edilen veriler Çizelge 4.29'da verilmiştir.

Çizelge 4.29 Ürünlerin daha iyi pazarlanması için öneriler

SEÇENEKLER	n	%
Kooperatifleşme	13	27.1
Devlet desteği(teşvik ve kredi)	23	47.9
Reklam ve tanıtım desteği	30	62.5

Çizelge 4.29 incelendiğinde; bireylerin çoğunluğunun (% 62.5) "reklam ve tanıtım desteği" seçeneğini tercih ettikleri, bunu % 47.9 düzeyinde "devlet desteği" ve % 27.1 düzeyinde "kooperatifleşme" seçeneğinin izlediği görülmektedir.

Oltu taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin ürün tasarımlarının oluşturulmasına yönelik görüşleri alınmış ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.30'da verilmiştir.

Çizelge 4.30 Bireylerin ürün tasarımlarının oluşturulmasına yönelik görüşleri

SEÇENEKLER	n	%
Model tasarımlarını kendileri yapıyor	34	70.8
Eski takıların modellerinden esinleniliyor	11	22.9
Kitap, dergi, katalog vb.den yararlanılıyor	5	10.4
Siparişte belirtilen model üzerine çalışılıyor	24	50.0
Modeller diğer üreticilerden alınıyor	5	10.4

Çizelge 4.30'da ürün tasarımlarının oluşturulmasına ilişkin veriler incelendiğinde; bireylerin % 70.8 oranında çoğunluğunun " model tasarımlarını kendilerinin yaptıkları", % 50'sinin "siparişte belirtilen model üzerine çalıştıkları", % 22.9'unun "eski takıların modellerinden yararlandıkları" görülmektedir. Çizelge 4.30'da ürün tasarımlarına ilişkin diğer seçenekler azalan düzeylerde yer almaktadır.

Büyükyazıcı (2008) ise; altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların, % 83'ünün "ürün tasarımlarını kendilerinin oluşturduğunu", % 56.6'sının "eski takılardan esinlendiklerini", % 52.8'inin sipariş üzerine üretim yaptıklarını" ve % 45.3'ünün ise "kitap dergi, katalog vb. yaralanmakta olduklarını" belirtmiştir.

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde; Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin bu meslekte çeşitli sorunlarla karşılaştıkları gözlemlenmiştir.

Bireylerin karşılaştıkları güçlükler ile ilgili görüşleri Çizelge 4.31'de sunulmuştur.

Çizelge 4.31 Bireylerin Oltu Taşı işlemeciliğinde karşılaştıkları güçlükler

SEÇENEKLER	n	%
Üretim yapmak çok zaman alıyor	22	45.8
Maliyeti yüksek bir sanat dalı	15	31.3
Çalışma koşulları ağır	21	43.8
Maddi açıdan emeğimin karşılığını alamıyorum	29	60.4
Güçlükle karşılaşmıyorum	1	2.1
Eleman bulmakta sorun yaşıyorum	1	2.1

Çizelge 4.31. incelendiğinde; bireylerin % 60.4'ünün "maddi açıdan emeğimin karşılığını alamıyorum", % 45.8'inin "üretim yapmak çok zaman alıyor" şeklinde görüş

belirttikleri görülmektedir. Bunu % 43.8 düzeyinde "çalışma koşulları ağır" ve % 31.3 düzeyinde "maliyeti yüksek bir sanat dalı" seçenekleri izlemektedir.

Bireylerin, işlenmemiş Oltu Taşının muhafazasında dikkat edilen unsurlar ile ilgili görüşleri alınmış ve bunlar Çizelge 4.32'de verilmiştir.

Çizelge 4.32 İşlenmemiş Oltu Taşının muhafazasında dikkat edilen unsurlar

SEÇENEKLER	n	%
Oltu taşı su yada toprak içerisinde bekletiliyor	5	10.4
Su içerisinde bekletiliyor	16	33.3
Toprak içerisinde bekletiliyor	2	4.2
Hava almayacak şekilde muhafaza ediliyor	18	37.5
Görüş belirtmeyenler	7	14.6
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.32'in verilerinden; bireylerin % 37.5'inin işlenmemiş Oltu taşını "hava almayacak şekilde muhafaza ettikleri", % 33.3'ünün "su içerisinde beklettikleri" anlaşılmaktadır. Bireylerin % 14.6'sının görüş belirtmediği, diğer seçeneklerin ise azalan oranlarda olduğu görülmektedir.

Bireylerin; ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurlar ile ilgili görüşleri alınmış ve bu veriler Çizelge 4.33'de verilmiştir.

Çizelge 4.33 Oltu taşından yapılan ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurlar

SEÇENEKLER	n	%
Herhangi bir hususa dikkat edilmiyor	41	85.4
Görüş belirtmeyenler	7	14.6
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.33'de; bireylerin % 85.4'ünün ürünlerin muhafazasında herhangi bir hususa dikkat etmedikleri, %14.6'sının bu konuda görüş belirtmedikleri görülmektedir.

Erzurum ve Oltu'da yapılan incelemelerde bireylerin üretilen ürünlere yönelik katalog-arşiv çalışması yapma durumlarına ilişkin görüşleri alınmış, elde edilen veriler Çizelge 4.34'de sunulmuştur.

Çizelge 4.34 Üretilen ürünlerle ilgili katalog çalışması yapılma durumu

SEÇENEKLER	n	%
Katalog çalışması yapılmıyor	37	77.1
Ürünlerin fotoğrafı çekiliyor	8	16.7
Ürün tasarımları muhafaza ediliyor	4	8.3
Ürünlerde kullanılan desenler muhafaza ediliyor	4	8.3

Çizelge 4.34'ün verilerine göre; bireylerin % 77.1'i ürettikleri ürünlerle ilgili katalog çalışması yapmadıklarını, % 16.7'si ürünlerin fotoğrafının çektiklerini ifade etmişlerdir. Bu seçenekleri % 8.3 oranında "ürünlerin tasarımları muhafaza ediliyor" ve "ürünlerde kullanılan desenler muhafaza ediliyor" seçenekleri izlemektedir.

4.6.3 Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin sosyal güvence durumu ve sağlık sorunları ile ilgili bilgiler

Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin; sosyal güvence durumları, çalışma esnasında hissettikleri rahatsızlıklar, bu meslekte karşılaştıkları iş kazaları, hastalıklara karşı alınan önlemler ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen veriler çizelgeler halinde sunulmuştur.

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde yapılan incelemelerde; araştırma kapsamındaki bireylerin herhangi bir bedensel özrü bulunmadığı saptanmıştır.

Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraşan bireylerin sosyal güvence durumları ve bağlı oldukları kurumlar ile ilgili bilgiler Çizelge 4.35'de verilmiştir.

Çizelge 4.35 Bireylerin sosyal güvence durumu

SEÇENEKLER	n	%
SSK	10	20.8
Bağ-kur	7	14.6
Sosyal güvencesi olmayanlar	31	64.6
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.35'in verileri incelendiğinde; bireylerin % 64.6'sının sosyal güvencesinin olmadığı, % 20.8'inin Sosyal Sigortalar Kurumuna, % 14.6'sının ise Bağ-kur'a bağlı oldukları görülmektedir.

Araştırma kapsamındaki bireylere, çalışma sırasında hissettikleri rahatsızlıklar ile ilgili görüşleri sorulmuş ve bu rahatsızlıkları hiç, az ve çok dereceleme ölçeğine göre yanıtlamaları istenmiştir. Çizelge 4.36'da bu bilgilere yer verilmiştir.

Çizelge 4.36 Bireylerin çalışma esnasında hissettikleri rahatsızlıklar

SEÇENEKLER	Hiç		Az		Çok	
	n	%	n	%	n	%
Bel ağrısı	15	31.3	22	45.8	11	22.9
Sırt ağrısı	18	37.5	19	39.6	11	22.9
El Ağrısı	21	43.8	20	41.7	7	14.6
Kol- bilek ağrısı	25	52.1	21	43.8	2	4.2
Boyun ağrısı	12	25.0	24	50.0	12	25.0
Diz ağrısı	42	87.5	4	8.3	2	4.2
Solunum yolu hastalıkları	40	83.3	6	12.5	2	4.2
Romatizma hastalıkları	34	70.8	8	16.7	6	12.5
Parmaklarda ağrı ve uyuşma	12	25.0	29	60.4	7	14.6
Parmaklarda form bozuklukları	24	50.0	20	41.7	4	8.3
Parmaklarda doku kaybı	25	52.1	18	37.5	5	10.4
Alerji	46	95.8	2	4.2	-	-
Yanık	40	83.3	8	16.7	-	-
Kesik	12	25.0	31	64.6	5	10.4

Çizelge 4.36 incelendiğinde; bireyler tarafından en çok hissedilen rahatsızlığın "boyun ağrısı"(% 25) olduğu, bunu "bel ağrısı" (% 22.9) ve "sırt ağrısı" (% 22.9) seçeneklerinin izlediği görülmektedir.

Çizelge 4.36'nın verileri incelendiğinde; bireylerin büyük çoğunluğunun "kesik" (% 64.6), "parmaklarda ağrı ve uyuşma" (% 60.4) ve "boyun ağrısı" (% 50) gibi rahatsızlıklardan az miktarda etkilendikleri görülmektedir. Çizelge'ye göre; bireylerin "alerji", "yanık", "diz ağrısı" ve solunum yolu hastalıkları"ndan etkilenme düzeylerinin oldukça düşük olduğu görülmektedir.

Erzurum'da ve Oltu'da Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin, bu meslekte en fazla karşılaştıkları iş kazaları ile ilgili görüşleri alınmış, elde edilen Çizelge 4.37'de verilmiştir.

Çizelge 4.37 Bireylerin bu meslekte en fazla karşılaştıkları iş kazaları

SEÇENEKLER	n	%
Parmakların kesilmesi, delinmesi	25	52.1
Yanıklar	2	4.2
Herhangi bir iş kazası ile karşılaşmayanlar	3	6.3
Görüş belirtmeyenler	15	31.3
Japon yapıştırıcısının gözü yakması	3	6.3
TOPLAM	48	100.0

Çizelge 4.37'de bulunan veriler incelendiğinde; bireylerin % 52.1'i parmaklarının kesildiğini ve delindiğini ifade etmişlerdir. Bireylerin % 31.3'ü bu konuda herhangi bir görüş belirtmezken, iş kazasıyla karşılaşmadıklarını ifade edenler % 6.3 oranındadır.

Büyükyazıcı (2008) ise; bu meslekte oluşan kazaların başında % 71.7 oranında kesikler ve araç kullanımına bağlı iş kazaları olduğunu ve bunu % 41.5 oranında yanıkların izlediğini ifade etmiştir. Bu sonuçlardan da anlaşılacağı gibi; her iki yörede de bu mesleklerin el emeğine dayalı olması sebebiyle çoğunlukla parmaklarda rahatsızlıklar görülmektedir.

Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin hastalık ve rahatsızlıklara karşı önlem alıp almadıkları ile ilgili görüşleri alınmış ve elde edilen bilgiler Çizelge 4.38'de verilmiştir.

Çizelge 4.38 Hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemler

SEÇENEKLER	n	%
Gözlük kullanılıyor	-	-
Eldiven kullanılıyor	2	4.2
Maske kullanılıyor	1	2.1
Beslenmeye dikkat ediliyor	12	25.0
Çalışılan ortamın temizliğine dikkat ediliyor	33	68.8
Havalandırmaya dikkat ediliyor	36	75.0
Herhangi bir önlem alınmıyor	4	8.3

Çizelge 4.39'da bulunan; hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemler incelendiğinde; bireylerin % 75 oranında çoğunluğunun çalıştığı ortamı havalandırmaya önem verdikleri, % 68.8'inin ortamın temizliğine dikkat ettikleri görülmektedir. Çizelge'deki diğer seçeneklerin bireyler tarafından azalan oranlarda tercih edildiği, gözlük kullanımıyla ilgili seçeneğin ise işaretlenmediği görülmektedir.

5. SONUÇ

Köklü bir geçmişe ve kültüre sahip olan Anadolu'nun kuyumculuk ve takı kültürü incelendiğinde; tarihsel gelişim süreci içerisinde Anadolu'da bölgesel özellikler gösteren üstün nitelikli takıların yapılmış olduğu görülmektedir.

Ülkemizde bölgesel özellikler gösteren; taş işlemeciliği, kuyumculuk ve takı sanatının uygulandığı yöreler arasında Erzurum ili ve Oltu ilçesi de bulunmaktadır. Erzurum, geleneksel el sanatları bakımından oldukça zengindir ve yörenin en önemli el sanatı Oltu Taşı işlemeciliğidir. Babadan oğla geçen bir el sanatı olarak başlayan Oltu Taşı işlemeciliği; yaklaşık iki yüz otuz senedir Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde uygulanmaktadır. Oltu Taşı işlemeciliği ve çeşitli kuyumculuk tekniklerinin bir arada uygulanmasıyla başta tespih olmak üzere çeşitli giyim aksesuarları ve ev aksesuarları üretilmektedir.

Çağımızda teknolojik gelişmelerin hızla yaşanması ve değişen üretim tekniklerine paralel olarak, bir çok el sanatımız önemini ve geleneksel özelliklerini kaybetmiştir. Ancak Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde Oltu Taşı İşlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölye ve işyerlerinde yapılan incelemelerde; Oltu Taşı işlemeciliğinin geleneksel özellikleri bozulmadan geliştirilerek günümüzde de sürdürüldüğü tespit edilmiştir. Ayrıca Oltu Taşı işlemeciliğinin; yörenin kalkınması ve geniş kitlelere iş olanağı sağlaması bakımından önemli bir el sanatı olduğu belirlenmiştir.

Erzurum ve Oltu ilçesinde Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren atölye ve işyerlerinde yapılan incelemelerde; ürünlerin yapımında Oltu Taşının tek başına kullanılmasının yanı sıra; altın, gümüş gibi madenlerin çeşitli kuyumculuk teknikleri ile işlenmesiyle ve bunların Oltu Taşı ile bir arada kullanılmasıyla da bu sanatın uygulandığı belirlenmiştir. Ürünlerin yapımında kullanılan Oltu Taşı şekillendirme teknikleri ve süsleme teknikleri, bu tekniklerin işlem basamakları, ürünlerin yapımında kullanılan araçlar, üretilen ürünler ve özellikleri; ustalarla karşılıklı yapılan görüşmeler ve bizzat araştırmacı tarafından atölye ortamında yapılan gözlemler sonucunda elde edilmiştir.

Ayrıca ustalara uygulanan ön bilgi formları ve görüşme formları ile; ustaların demografik özelliklerine, Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili bilgilerine (teknik, üretim durumu, kullanılan hammaddeler, ürün tasarımı, üretilen ürünler, ürünlerin pazarlama durumları vb.) ve ustaların sosyal güvence durumları ve sağlık sorunları ile ilgili bilgilere ulaşılmıştır.

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde ana geçim kaynağı olarak veya gelire katkı sağlamak amacıyla yapılan Oltu Taşı işlemeciliği; çeşitli yaş gruplarında genellikle erkek bireyler tarafından uygulanan bir iş koludur. Araştırma kapsamındaki bireylerin tamamını erkekler oluşturmaktadır.

Araştırma kapsamına alınan bireylerin % 41.7 oranında çoğunluğunun 16-25 yaşları arasında oldukları ve % 66.7 oranında çoğunluğunun 10-14 yaşları arasında bu mesleğe başladıkları belirlenmiştir. Ayrıca yörede yapılan incelemelerde; bireylerin % 39.5'inin 1-10 yıl, % 27.1'inin 11-20 yıldır Oltu Taşı işlemeciliği ile uğraştıkları tespit edilmiştir. Bireylerin öğrenim durumları ile ilgili veriler incelendiğinde; bireylerin büyük çoğunluğunun ilkokul ve ortaokul mezunu oldukları belirlenmiş ve bireylerin işe başlama yaşları ile öğrenim durumları arasında paralellik olduğu görülmüştür.

Yapılan görüşmelerde bireylerin % 97.9 oranında büyük çoğunluğu; Oltu Taşı işlemeciliğinin temel geçim kaynakları olduğunu ve aile ekonomisinin çok büyük ölçüde Oltu Taşı işlemeciliğine dayandığını ifade etmişlerdir. Aynı zamanda bireyler; geleneksel yapıda sürdürülen ve yöreye özgü olan bu mesleği, aile içerisinde ve usta-çırak ilişkisi içerisinde öğrendiklerini belirtmişlerdir.

Bireyler, Oltu Taşı işlemeciliğinin teknik bakımından eskiye göre günümüzde daha iyi uygulandığını ve daha çeşitli ürünler yapıldığını belirtmişlerdir. Ayrıca, yörede bu sanata orta düzeyde ilgi gösterildiğini ve sanatın sürekliliğinin sağlanması için daha fazla önem verilmesini düşündükleri ortaya çıkmıştır. Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin çoğunluğunu; atölyelerde ücretli olarak çalışan bireylerin oluşturmasının yanı sıra, kendi işyerinde bu sanatı uygulayan ve işveren konumunda olan bireyler de bulunmaktadır.

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde atölyelerde yapılan incelemelerde; ürünlerin yapımında en fazla kullanılan hammaddelerin sırasıyla Oltu Taşı, gümüş ve gümüş tel olduğu belirlenmiştir. Bu sonuçlarla, yörede en fazla üretilen ve en fazla talep edilen ürünün tespih olması arasında anlamlı bir ilişki olduğu görülmektedir.

Yörede yapılan incelemelerde; ürünlerin yapımında Oltu Taşının tek başına kullanılmasını yanı sıra; altın ve gümüş gibi hammaddelerin ve çeşitli taşların Oltu Taşı ile bir araya getirilerek ürünlerin yapımında kullanıldığı tespit edilmiştir. Ürünlerin yapımında daha çok altına göre daha ucuz bir hammadde olması nedeniyle gümüş ve gümüşten elde edilen gereçler kullanılmakla beraber, talep olduğu takdirde altın da kullanıldığı belirlenmiştir. Ürünlerde çoğunlukla 1000 ve 925 ayar gümüş kullanılırken, altın ayarlarının 8-12 ve 14 arasında değişkenlik gösterdiği tespit edilmiştir.

Bireylere; Oltu Taşı, altın ve gümüş temininde karşılaştıkları sorunlar ile ilgili görüşleri sorulduğunda; bireyler çoğunlukla bu hammaddelerin fiyatlarının yüksek olduğunu, ayrıca ürünlerde daha ucuz olması nedeniyle Rus Taşı kullandıklarını ifade etmişlerdir.

Erzurum ilinde ve Oltu ilçesinde yapılan incelemelerde ve bireylerin görüşleri doğrultusunda, ürünlerin yapımında en fazla kullanılan süsleme tekniğinin "kakma tekniği" olduğu belirlenmiştir. Bu sonuçtan yola çıkılarak; yörede en fazla üretilen ve bireyler tarafından en fazla talep edilen ürünün tespih olması (tespihler üzerinde en çok kakma tekniği ile süslemeler yapılması sebebiyle) arasında anlamlı bir ilişki olduğu söylenebilir. Ürünlerin yapımında uygulanan diğer süsleme teknikleri ise; delik işi, kalem işi ve güherse olarak belirlenmiş, yapılan incelemelerde bu tekniklerin kullanılmasıyla son derece ince işçilikle üretilmiş yüzük, küpe, yaka iğnesi, kolye – kolye ucu, kravat iğnesi, kol düğmesi gibi ürünlere rastlanmıştır.

Bireylerin ürünlerin pazarlanma durumuna ilişkin görüşleri alınmış ve bunun sonucunda; bireylerin kendi işyerlerinde satış yaptıkları, satış mağazalarına toptan satış yaptıkları ve sipariş üzerine üretim yaptıkları belirlenmiş, ürünlerin yöre halkına, yöreye gelen yerli ve yabancı turistlere ve yöre dışındaki büyük şehirlere pazarlandığı

anlaşılmıştır. Ürünlerini pazarlanmada sorun yaşadıklarını ifade eden bireyler, kooperatifleşme, devlet desteği ve reklam ve tanıtım desteğine ihtiyaç duyduklarını ve bunların bu mesleğin geleceğini ve geniş kitlelere yayılarak sürdürülmesini büyük ölçüde etkileyeceğini ifade etmişlerdir.

Yörede üretilen ürünlerin tasarımlarını; bireylerin kendilerinin oluşturmasının yanı sıra, siparişte belirtilen model üzerine ve eski takıların modellerinden yararlanılarak ürün tasarımlarının oluşturulduğu da belirlenmiştir. Bireylerin çoğunluğunun; ürettikleri ürünlerle ilgili fotoğraf yada desenden oluşan arşiv çalışması yapmadıkları tespit edilmiştir. Ürünlerle ilgili arşiv çalışması yapılmamasının Oltu Taşı işlemeciliğinin ve üretilen ürünlerin gelecek kuşaklara aktarılmasını olumsuz yönde etkileyeceği düşünülmektedir.

Ayrıca araştırmaya katılan bireylerin bu meslekte çeşitli sorunlarla karşılaştıkları belirlenmiş, bu konuda görüşleri alınan bireyler; maddi açıdan emeklerinin karşılığını alamadıklarını, ayrıca üretim yapmanın çok zaman aldığını ve çalışma koşullarının ağır olduğunu ifade etmişlerdir.

Yapılan incelemelerde Oltu Taşı işlemeciliği ile ilgili faaliyet gösteren bireylerin süreklilik gösteren bir sağlık problemlerinin olmadığı belirlenmiş, ayrıca bu mesleğin daha çok; göz bozuklukları, bel-sırt ağrısı ve duruş bozuklukları ve parmaklarda rahatsızlıklara yol açtığı vurgulanmıştır. Bireyler tarafından; bu mesleğin uygulanması sırasında en fazla görülen iş kazalarının "çeşitli kesikler" olduğu belirtilmiş, çalışma sırasında ve meslekten kaynaklanan hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemlerle ilgili olarak ise; ortamın temizliğine ve havalandırmaya dikkat ettikleri ifade edilmiştir.

Teknolojik gelişmelerin hızla yaşanması, çoğu geleneksel sanatımızın ve el sanatının önemini yitirmesine rağmen günümüzde geleneksel özellikleri bozulmadan sürdürülen Oltu Taşı İşlemeciliğinin yörenin kalkınması ve geniş kitlelere iş olanağı sağlaması bakımından önemi büyüktür. Bu sebeple; Oltu Taşı işlemeciliği ve ürünlerin yapımında uygulanan üretim ve süsleme tekniklerinin bu mesleğe ilgi duyan bireylere öğretilmesi,

bireylerin teşvik edilmeleri bu sanatın ve mesleğin devamlılığının sağlanması bakımından önem taşımaktadır.

Erzurum ilinin özellikle de Oltu ilçesinin gelişmesi ve tanıtılmasında önemli bir yere sahip olan bu sanatın sürdürülebilirliğinin sağlanması ve gelecek kuşaklara aktarılması için, bu iş ile uğraşan üreticilerin teşvik edilmesi, ekonomik olarak desteklenmesi ve üretilen ürünlere yeni pazarların bulunması önem taşımaktadır.

Bu sanatı uygulayan bireylerin de; gelişen teknolojiye paralel olarak teknik ve üretim ile ilgili gelişmeleri yakından takip etmeleri, ürettikleri ürünlerle ilgili arşiv çalışmaları yapmaları, ürünlerinin daha iyi pazarlanmasına ilişkin girişimlerde bulunmaları önemli görülmektedir.

KAYNAKLAR

Anonim. 1982. "Erzurum". Yurt Ansiklopedisi, (4), İstanbul.

Anonim. 1985. Necip Sarıcı ve Tespihleri. Antika Dergisi, (4); s.22-27.

Anonim. 1992a. "Erzurum". Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedi, (6); 360-367, İstanbul.

Anonim. 1992b. "Altın". Meydan Larousse Büyük Lügat ve Ansiklopedi, (1); 381-383, İstanbul.

Anonim. 2001a. Efsanevi Maden Altın. P Dergisi, (20); 6-21.

Anonim. 2001b. Rusya Bozkırlarından İskit ve Sarmat Hazineleri Avrasya'nın Altın Geyiği. (Çeviren: Celal Üster). P Dergisi, (20); 50-63.

Anonim. 2003. "Anadolu Süs Taşları". Yılmaz Savaşçın ve Sönmez Sayılı tarafından Türkiye Radyo Televizyon Kurumu için hazırlanan program kaydı (CD).

Anonim. 2004. Yaşayan Anadolu Takıları. Atasay Kuyumculuk A.Ş. Şahinkaya Matbaacılık. 211 s., İstanbul.

Anonim. 2005. Erzurum Takıları. Gold News Dergisi, (150), İstanbul Kuyumcular Odası Yayın Organı.

Anonim. 2007. Oltu'da bulunan "Hakbir Oltu Taşı" isimli işyerinin sahibi Oltu Taşı ustası Nejdi Gümüş tarafından Oltu Taşı galerisinde yapılan video kaydı (CD) .

Anonim. 2008a. http://www.erzurum.gov.tr/Erzurum. Erişim Tarihi: 02.10.2008.

Anonim. 2008b. http://abone.tnn.net/cumhurilkog/İlimiz.htm. Erişim Tarihi:07.10.2008.

Anonim.2008c. http://tr.wikipedia.org. Erişim Tarihi: 08.10.2008.

Anonim. 2008d. http://www. geoitices.com/erzurumsehri/Kultur/Tarih. Erişim Tarihi: 03.11.2008.

Anonim. 2008e. http://www.tuik.gov.tr. Erişim Tarihi: 23.05.2009.

Anonim. 2009. http://www.loadtr.com/interaktif_erzurum_haritası.htm. Erişim Tarihi: 21.06.2009.

Araz, N. 1985. Bankasını Başında Taşıyan Kadınlar. Antika Dergisi, (3); 4-9.

Arlı, M. 1989. Beypazarı'nda Telkari Üzerinde Bir Araştırma. A.Ü. Ziraat Fakültesi Yayınları: 1150, 63 s., Ankara.

Aydıngün, Ş. G. 2001. British Museum ve Anadolu Medeniyetleri Müzesi Koleksiyonlarında Alacahöyük ve Ur Kral Mezarlarında Altın Eserler. P Dergisi, (20); 22-37.

Ayter, A. 1996. Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevher Sanatı. Arset Matbaacılık San. ve Tic. A.Ş. ,193 s., İstanbul.

Bilirgen, E. 2001. Topkapı Sarayı Müzesi Koleksiyonundan Osmanlılarda Altın Eşya Tutkusu. P Dergisi, (20); 148-169.

Bingöl, F.R. 1999. Antik Takılar. T.C. Kültür Bakanlığı Anıtlar ve Müzeler Genel Müdürlüğü, 237 s., Ankara.

Bonewitz, R.L. 2005. Rock and Gem. Dorling Kindersley Limited, 359 p., Great Britain.

Büyükyazıcı, M. 2008. Trabzon İlinde Altın ve Gümüş İşlemeciliği. (Yayınlanmamış Doktora Tezi), 315 s., Ankara.

Doğanay, H. 1985. Erzurum'da Oltu Taşı İşlemeciliği. Dokuz Eylül Üniversitesi 4. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri. 21-24 Kasım 1985, 111-112, İzmir.

Edwards, M. 2003. Sibirya İskitleri Altın Ustaları. National Geographic Türkiye, (26); 44-59.

Enginova, N. 1990. Kuyumculuk Sanatı. İstanbul Turistik El Sanatları İmalcileri ve Kuyumcu Sanatkârları Derneği Yayınları, 40 s., İstanbul.

Erginsoy, Ü. 1978. İslam Maden Sanatının Gelişmesi. Kültür Bakanlığı Yayınları, 559 s., İstanbul.

Erginsoy. Ü. 1993. Türk Maden Sanatı. Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 471 s., Ankara.

Ethem, İ.Y. 1990. A'dan Z'ye Kıymetli ve Yarı Kıymetli Taşlar, 156 s., Ankara.

Gündoğdu, H., Gedik, İ. 1985. Erzurum'da Oltu Taşı İşlemeciliği, Bilim Birlik Başarı Dergisi; (43), 7-12.

Hatipoğlu, O. 2008. Erzurum Oltu Taşı Geliştirme Projeleri. Gazi Üniversitesi I. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri. 24-26 Nisan 2008, 213-220.

İrepoğlu, G. 2000. Padişah Portrelerinde Mücevher. P Dergisi, (17); 112–119.

Kaplan, K. 2004. Türkiye'de Kuyumculuk ve Altın. İstanbul Ticaret Odası Yayını, 124 s., İstanbul.

Kayabaşı, N. Söylemezoğlu, F. ve Erdoğan, Z. 1999. Eskişehir'de Lüle Taşı İşletmeciliği. Ekin Dergisi, (7), 100-103.

Koçu, R. E. 1981. Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü. Sümerbank Kültür Yayınları:1, 255 s., Ankara.

Konak, R. 2001 Erzurum'da Kuyumculuk ve Sorunları. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Atatürk Üniversitesi, 135 s., Erzurum.

Köroğlu, G. 2000. Bizans Kuyumculuğu. P Dergisi, (17); 26-41.

Köroğlu, G. 2004. Anadolu Uygarlıklarında Takı. Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları, 67 s., İstanbul.

Kuşoğlu, M. Z. 1988. Dünkü Sanatlarımızdan Savat. İlgi Dergisi, (22); 33-35.

Kuşoğlu, M. Z. 1994. Dünkü Sanatımız- Kültürümüz. Ötüken Neşriyat A.Ş.Yayınları, 185 s., İstanbul.

Kuşoğlu, M. Z. 2006. Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü. Ötüken Neşriyat A.Ş. Yayınları, 262 s., İstanbul.

Meriçboyu, Y.A. 2000. Anadolu Eski Çağında Takıların Dili. P Dergisi, (17);16-25.

Önder, M. 1995. Antika ve Eski Eserler Kılavuzu. Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları, 220 s., Ankara.

Özav, L. 1996. Oltu'nun Beşeri ve Ekonomik Coğrafyası. Taş Medrese Yayınları, 270 s., Erzurum.

Özer,H., Büyükboğa, Ö. ve Altay, R. 2004a. Kuyumculuk Meslek Bilgisi. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 225 s., İstanbul.

Özer,H., Büyükboğa, Ö. ve Altay, R. 2004b. Kuyumculuk IX. Sınıf İş ve İşlem Yaprağı. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 154 s., İstanbul.

Parlak, T. 1989. Kaynaktan Vitrine Oltu Taşı. Atatürk Üniversitesi Basımevi, 64 s., Erzurum.

Parlak, T. 2001. Erzurum'da Oltu Taşı ve Kuyumculuk Sanatı. 145 s., Erzurum.

Richter (2000), The Jewellery of Southeast Asia. Thames & London Ltd., 304 s., London.

Savaşçın, M. Y. ve Türe, A. 1985. Anadolu Takıları II – Paleolitik, Erken Bronz Dönemleri Takıları. Antika Dergisi, (9); 8-15.

Savaşçın (1986). Takı Malzemeleri ve Teknikleri I - Süs Taşları ve Takı. Antika Dergisi, (19); 26-36.

Savaşçın M. Y. ve Türe, A. (1986a), Anadolu Takıları III- Hitit, Frig, Lidya ve Urartu Uygarlıkları, Geç Hitit, Greko-Pers Dönemi Takıları, Antika Dergisi, (11); 11-19.

Savaşçın M. Y. ve Türe, A. (1986b). Anadolu Takıları IV - Hellenistik Çağ. Antika Dergisi, (12); 13-20.

Savaşçın M. Y. ve Türe, A. (1986c). Anadolu Takıları V - Roma Takıları. Antika Dergisi, (14); 9-15.

Savaşçın M. Y. ve Türe, A. (1986d). Anadolu Takıları VI - Bizans Dönemi Takıları. Antika Dergisi, (15); 10-17.

Savaşçın, M.Y. ve Türe, A. 1987. Takı Malzemeleri ve Teknikleri III - Granülasyon (Güherse) Tekniği. Antika Dergisi, (24); 30-38.

Savaşçın, M. Y. ve Türe, A. 2000. Kuyumculuğun Doğuşu. Goldaş Kültür Yayınları:1, 79 s., İstanbul.

Savaşçın, M. Y. ve Türe, A. 2002. Anadolu Antik Takıları. Goldaş Kültür Yayınları:2, 139 s., İstanbul.

Soyhan, C. 1987. Maden Sanatı. Antika Dergisi, (26); 9-16.

Söylemez. N. 2003. Erzurum'un Gözdesi Oltu Taşı. Gold News Dergisi, (141).

Türe, A. 2004. Takılar ve Süs Taşlarında Sembollerin Dili. Goldaş Kültür Yayınları:3, 118 s., İstanbul.

Türe, A. 2005. Dünya Kuyumculuk Tarihi I- Takının Öyküsü. Goldaş Kültür Yayınları:4, 158 s., İstanbul.

Türe, A. 2006. "Dünya Kuyumculuk Tarihi II - Takının Öyküsü". Goldaş Kültür Yayınları:5, 128 s., İstanbul.

Ülseven, M. 1986. Kuyumculukta Kıymetli Takılar ve Mıhlayıcılık Sanatı. Antika Dergisi, (18); 22-27.

Vitiello, L. 1995. Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları. 26 s., Ankara.

Yıldırım, A. ve Şimşek, H. 2000. Sosyal Bilimlerde Nitel Araştırma Yöntemleri, Seçkin Yayıncılık, 246 s., Ankara.

Zengin, Y. 1956. Oltu Taşı Yatakları. Maden Tetkik Arama Kurumu Dergisi, (48); 148- 149.

EKLER

EK 1. Bilgi Formları

EK 2. Görüşme Formu

EK 1

BİLGİ FORMU - 1





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş durak
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.8 cm İmame uzunluğu:2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, yuvarlak form oluşturacak düzende kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihte kullanılan "durak" adı verilen parçalar döküm tekniği ile üretilmiştir. Tespih; yörede "dörtlü top" şeklinde isimlendirilmektedir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 2





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Tane:1.5 x 1 cm (oval) İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, geometrik form oluşturacak şekilde kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih; on beş adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır ve ucuna bir tespih tanesi geçirilmiştir. Tespih; yörede "on altı fiyonk araları dörtlü" şeklinde isimlendirilmektedir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 3





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, turkuaz, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih tanelerinin ve imamenin üzerinde; yuvarlak ve karşılıklı üçgenlerden oluşan süslemeler görülmektedir. Yuvarlak motiflerin ortasına; kakma tekniği ile turkuaz taşı yerleştirilmiş, taşın ortasına gümüş tel ile kakma uygulanmıştır. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır.Tespihin ucuna takılan gümüş püskül, döküm tekniği ile üretilmiştir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 4





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, turkuaz, gümüş durak, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih tanelerinin ve imamenin üzerinde; birbirine bağlantılı ve karşılıklı

üçgenlerden oluşan süslemeler görülmektedir. Üçgenlerin ortasında yer alan boşluğa; yuvarlak formda şekillendirilen turkuaz taşı kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiş, ortasına gümüş tel ile kakma uygulanmıştır. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespih tanelerinin arasına dizilen gümüş duraklar ve tespihin ucuna takılan püskül, döküm tekniği ile üretilmiştir.

İncelendiği yer : Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 5





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş durak, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.8 cm İmame uzunluğu:2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş ve tespih taneleri oluşturulmuştur. Tespih taneleri önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiş ve bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih taneleri üzerinde; eşkenar dörtgen şeklinde süslemeler görülmektedir. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespih tanelerinin arasına dizilen gümüş duraklar ve püskül döküm tekniği ile üretilmiştir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk-Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 6





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih tanelerinin ve imamenin üzerinde; birbirine bağlantılı ve karşılıklı üçgen ve eşkenar dörtgenlerden oluşan süslemeler görülmektedir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihi süslemek amacıyla; döküm tekniği ile üretilen gümüş püskül kullanılmıştır.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 7





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş durak, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane: 0.4 cm (çap)x 0.7 cm (uzunluk), (silindirik) İmame uzunluğu:2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih taneleri ve imame üzerinde verev süslemeler görülmektedir. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihi süsleyen gümüş duraklar ve püskül, döküm tekniği ile üretilmiştir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 8





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane: 0.6 cm(çap) x 1 cm (uzunluk), (silindirik) İmame uzunluğu: 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih taneleri ve imame üzerinde "S" şeklinde süslemeler görülmektedir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihi süslemek amacıyla; döküm tekniği ile üretilen püskül kullanılmıştır.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 9





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş durak
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Bu deliklerin içerisine; gümüş teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih taneleri ve imame üzerinde çiçek şeklinde süslemeler görülmektedir. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespih tanelerinin arasına yerleştirilen gümüş duraklar döküm tekniği ile üretilmiştir.
İncelendiği yer	: Üstad Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 10





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, gümüş püskül, turkuaz
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 2 cm İmame uzunluğu: 3.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde önceden belirlenen süsleme şekline göre delikler ve yarıklar açılmıştır. Deliklerin içerisine; kakma tekniği ile gümüş teller yerleştirilmiş ve geometrik formda süslemeler yapılmıştır. Yarıkların içerisine ince gümüş levhaların yerleştirilmesiyle, taşın yüzeyi

dilimlere ayrılmıştır. Ayrıca, turkuaz taşlar kakma yapılarak yerleştirilmiş ve taşların tam ortası, gümüş tellerin kakma yapılmasıyla süslenmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Döküm tekniği ile üretilmiş olan püskülün zincirlerine tespih tanelerinin eklenmesiyle püskül tamamlanmış ve tespihin ucuna eklenmiştir.

İncelendiği yer : Antik Gümüş – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 11





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1.2 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde; önceden belirlenen süsleme şekline göre yarıklar ve delikler açılmıştır. Yarıklar içerisine ince gümüş levhalar, delikler içerisine ise gümüş teller kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin ucuna döküm tekniği ile üretilen püskül takılmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 12





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, gümüş durak, gümüş püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.8 cm İmame uzunluğu: 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik, sembolik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde; önceden belirlenen süsleme şekline göre yarıklar ve delikler açılmıştır. Yarıklar içerisine ay ve yıldız şeklinde gümüş parçalar, delikler içerisine ise eşkenar dörtgen oluşturacak şekilde gümüş teller yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane", iki adet "durak" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespih tanelerinin aralarına yerleştirilen gümüş duraklar

	ve tespihin ucuna takılan gümüş püskül, döküm tekniği ile üretilmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 13





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Açılan delikler içerisine, kakma tekniği uygulanarak gümüş teller yerleştirilmiştir. Gümüş teller karşılıklı üçgenler ve yuvarlak şekiller oluşturacak düzende yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin ucuna püskül takılmış ve ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 14





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, döküm
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, pirinç levha, pirinç tel, püskül
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiştir. Açılan delikler içerisine; yuvarlak formda kesilen pirinç levhalar yerleştirilmiştir. Pirinç teller; yuvarlak ve karşılıklı üçgenler oluşturacak düzende yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin ucuna gümüş püskül takılmış ve ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Doğru İş Kuyumcusu – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 15





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde; torna çarkı ile birbirine paralel çift sıra yarık açılmıştır. Yarıklar içerisine zincir şeklinde büküm verilen gümüş teller kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin uç tarafına; iki adet "tane" takılmış ve ürün süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Yavuz Kardeşler Oltu Taşı – Oltu

EK 1

BİLGİ FORMU - 16





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, pirinç tel, bakır tel
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.8 cm İmame uzunluğu: 2.2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde; birbirine paralel üç sıra oyuk açılmıştır. Sağ ve solda bulunan oyukların içerisine; zincir şeklinde büküm verilen pirinç teller, ortada bulunan yarık içerisine ise bakır ve pirinç tellerin birlikte bükülmesiyle elde edilen teller kakma yapılmıştır. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin uç tarafına; iki adet "tane" takılmış ve ürün süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Yavuz Kardeşler Oltu Taşı – Oltu

EK 1

BİLGİ FORMU - 17





Ürün Çeşidi	: Tespih
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, pirinç tel, bakır tel
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1 cm İmame uzunluğu: 2.2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş, "tane" ve "imame" formları oluşturulmuştur. Tespih taneleri ve imame üzerinde torna çarkı ile oyuklar açılmıştır. Bu oyukların içerisine; zincir şeklinde büküm verilen pirinç ve bakır teller, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Tespih; otuz üç adet "tane" ve "imame"den oluşmaktadır. Tespihin uç tarafına; iki adet "tane" takılarak ürün süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Yavuz Kardeşler Oltu Taşı – Oltu

EK 1

BİLGİ FORMU - 18



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Gümüş yüzüğün üst kısmı birbirine eklenmiş olan iki ayrı parçadan oluşmaktadır. Gümüş çerçeve içerisine; yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiş ve gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan çiçek ve kıvrımlı dal motifleri, taşın üzerine gümüş tel ile tutturulmuştur. Yüzüğün sağ üst tarafında; gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş, bu iki parça birbirlerine ve yüzük koluna kaynak ile eklenerek ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 19



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 2 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Gümüş yüzüğün üst kısmı birbirine eklenmiş olan üç ayrı parçadan oluşmaktadır. Gümüş çerçeve içerisine; yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, taşın üzerine gümüş tel ile tutturulmuştur. Yüzüğün ortasında; gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve üç parça birbirlerine kaynak ile eklenmiştir. Bu şekilde oluşturulan yüzüğün üst kısmının, yüzük kolu üzerine kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 20



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmında; gümüş çerçeve içerisine yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, taşın üzerine gümüş tel ile tutturulmuştur. Yüzüğün üst kısmının yüzük kolu üzerine kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği Yer	: Anılar Kuyumcusu – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 21



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Güherse, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel, güherse küre
Ürün Boyutları	: 2 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma ve tornada şekillendirme teknikleri ile yuvarlak olarak şekillendirilmiştir. Oltu Taşı belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiş ve açılan deliklere uçlarında gümüş güherse küreler bulunan gümüş teller kakma tekniği uygulanarak yerleştirilmiştir. Yontma tekniği ile oluşturulan küçük taş kürelere, gümüş halkalar geçirilmiş ve bu halkalar, yüzüğün etrafını çevreleyecek düzende Oltu Taşının üzerine yerleştirilmiştir. Süslemeleri tamamlanan yüzük, halka üzerine monte edilmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 22



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 2 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Geometrik
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniği ile şekillendirilmiş ve taş üzerinde belirlenen süsleme şekline göre oyuklar ve delikler açılmıştır. Oyuklar ve delikler içerisine kakma tekniği ile gümüş teller yerleştirilmiştir. Bu şekilde süslenen taş, yüzük kolu üzerine kaynak yapılarak monte edilmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 23



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 2 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Geometrik
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniği ile şekillendirilmiş ve taş üzerinde belirlenen süsleme şekline göre oyuklar ve delikler açılmıştır. Oyuklar ve delikler içerisine kakma tekniği ile gümüş teller yerleştirilmiştir. Bu şekilde süslenen taş, yüzük kolu üzerine kaynak yapılarak monte edilmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 24



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Güherse, kakma,
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel, güherse küre
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniği ile şekillendirilmiş ve belirlenen süsleme şekline göre freze ile delikler açılmıştır. Gümüş tellerin uçlarına güherse küreler kaynatılmış ve bu teller kakma tekniği ile taş üzerinde açılan deliklere yerleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan Oltu Taşı, yüzük kolu üzerine kaynak ile eklenmiştir.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 25



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Geometrik
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniği ile şekillendirilmiştir. Oltu Taşı üzerinde birbirini kesecek hatlar oluşturacak şekilde oyuklar açılmış ve bu oyukların içerisine kakma tekniğinin uygulanmasıyla gümüş teller yerleştirilmiştir. Oltu Taşının yüzük kolu üzerine kaynak yapılarak monte edilmesiyle yüzük tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

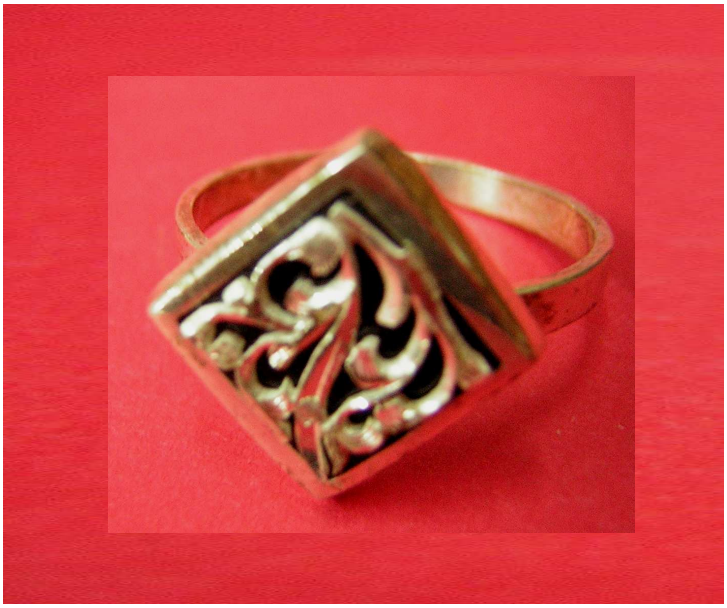
BİLGİ FORMU - 27



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma, döküm
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmında; döküm tekniği ile üretilen gümüş çerçeve kullanılmıştır. Gümüş çerçeve içerisine; yontma tekniği ile çerçeveye uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi tekniği ile bitkisel motifler uygulanmış, kalem işi tekniği ile motifler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan gümüş levha, gümüş tel ile taşın üzerine tutturulmuştur. Gümüş çerçevenin yüzük kolu üzerine kaynatılmasıyla yüzük tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 28



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma, döküm
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmında; döküm tekniği ile üretilen gümüş çerçeve kullanılmıştır. Gümüş çerçeve içerisine; yontma tekniği ile çerçeveye uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi tekniği ile bitkisel motifler uygulanmış, kalem işi tekniği ile motifler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan gümüş levha, gümüş tellerle taşın üzerine tutturulmuştur. Gümüş çerçevenin yüzük kolu üzerine kaynatılmasıyla yüzük tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 29



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma, döküm
Süsleme Tekniği	: Döküm, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş
Ürün Boyutları	: 2.5 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Döküm tekniği ile üretilen yüzüğün üst kısmında; çerçeve içerisine yontma tekniği ile kare formunda şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Yüzük kolu üzerinde döküm tekniği ile oluşturulmuş olan bitkisel motifler; yaprak ve kıvrımlı dal motifleri bulunmaktadır.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 30



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Yontma, döküm
Süsleme Tekniği	: Döküm, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş
Ürün Boyutları	: 2.5 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Döküm tekniği ile üretilen yüzüğün üst kısmında; çerçeve içerisine yontma tekniği ile yuvarlak formda şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Yüzük kolu üzerinde döküm tekniği ile oluşturulmuş bitkisel motifler; kıvrımlı dal motifleri bulunmaktadır.
İncelendiği yer	: Aktaş Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU- 31



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha
Ürün Boyutları	: 2.5 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Yüzüğün üst kısmı; kalıpla kabartma tekniği ile oluşturulmuş, Oltu Taşının içine yerleştirileceği çerçeve kesilerek çıkarılmıştır. Yontma tekniği ile çerçeveye uygun ölçüde şekillendirilen Oltu taşı, kakma tekniği uygulanarak çerçevenin içerisine yerleştirilmiştir. Yüzüğün üst kısmının yüzük kolu üzerine kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 32



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1.8 x 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Küpe; gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerinde, Oltu Taşının içine yerleştirileceği bir oyuk açılmış ve yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniği uygulanarak bu oyuk içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan çiçek ve yaprak motifleri, gümüş teller kullanılarak Oltu Taşı üzerine tutturulmuştur. Küpe klipsini oluşturmak amacıyla; damla şeklindeki gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve bu çerçeve küpe klipsine kaynatılmıştır. Küpenin üst kısmına birer halka kaynatılmış ve bu halkaya küpe klipsinin geçirilmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU- 33



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş zincir, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 x 3 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Küpe; gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerinde, Oltu Taşının içine yerleştirileceği bir oyuk açılmış ve yontma tekniği kullanılarak şekillendirilen taş, kakma tekniği uygulanarak bu oyuk içerisine yerleştirilmiştir. Oltu Taşı üzerine freze ile delik açılmış ve yıldız şeklindeki gümüş materyal kakma tekniği uygulanarak taşın üzerine yerleştirilmiştir. Kabartma uygulanan gümüş levhanın üst kısmına gümüş zincir eklenmiş ve bu zincirin uç kısmına kulağa takılmasını sağlayan gümüş klips kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 34



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1.5 x 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Küpe; gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerinde, Oltu Taşının içine yerleştirileceği bir oyuk açılmış ve yontma tekniği kullanılarak şekillendirilen Oltu taşı, kakma tekniği uygulanarak bu oyuk içerisine yerleştirilmiştir. Küpe klipsini oluşturmak amacıyla; damla şeklindeki gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve bu çerçeve küpe klipsine kaynatılmıştır. Küpenin üst kısmına birer halka kaynatılmış ve bu halkaya küpe klipsinin geçirilmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 35



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1.5 x 3 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Küpe; dört yapraklı yonca şeklinde tasarlanmış ve gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerine; birbirine eşit büyüklükte dört tane oyuk açılmış ve yontma tekniğinin uygulanmasıyla şekillendirilen Oltu Taşı bu oyukların içerisine kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Küpe klipsini oluşturmak amacıyla; damla şeklindeki gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve bu çerçeve küpe klipsine kaynatılmıştır. Küpenin üst kısmına birer halka kaynatılmış ve bu halkaya küpe klipsinin geçirilmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 36



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kalıpla kabartma, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1.8 x 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Küpe; gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerinde, Oltu Taşının içine yerleştirileceği bir oyuk açılmış ve yontma tekniği kullanılarak şekillendirilen taş, kakma tekniği uygulanarak bu oyuk içerisine yerleştirilmiştir. Küpe klipsini oluşturmak amacıyla; damla şeklindeki gümüş çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve bu çerçeve küpe klipsine kaynatılmıştır. Küpenin üst kısmına birer halka kaynatılmış ve bu halkaya küpe klipsinin geçirilmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 37



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 3 x 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Gümüş levha ile taş yuvası oluşturulmuş ve bu çerçeve içerisine; yontma tekniği ile şekillendirilmiş olan Oltu Taşı, kakma tekniği uygulanarak yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, gümüş teller kullanılarak Oltu Taşı üzerine tutturulmuştur. Küpe klipsini oluşturmak amacıyla; gümüş çerçeve içerisine taş yerleştirilmiş ve bu çerçeve küpe klipsine kaynatılmıştır. Küpenin üst kısmına birer halka kaynatılmış ve bu halkaya küpe klipsinin geçirilmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 39



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1 x 1.5 x 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Küpenin yapımında ilk olarak gümüş çerçeve hazırlanmış ve içerisine yontma tekniği ile çerçeveye uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan; çiçek, yaprak, kıvrımlı dal motifleri, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Küpe klipsini oluşturan yuvarlak çerçeve içerisine, Oltu Taşı yerleştirilmiş, küpenin üst kısmına halka kaynak yapılmış ve iki parça halkalarla birbirine eklenmiştir.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu – Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 40



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Yontma, döküm
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 2.5 x 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Küpenin üst kısmında birbirine eklenmiş iki gümüş çerçeve bulunmaktadır. Çerçevelerin birincisine; yontma tekniği ile bombeli olarak şekillendirilmiş olan Oltu Taşı yerleştirilmiş, diğerine ise; düz olarak şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem iş tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, düz olarak şekillendirilen taşın üzerine gümüş tellerle monte edilmiştir. Çerçeveler birbirine kaynak ile eklenmiş ve daha sonra döküm tekniği ile üretilmiş olan küpe klipsi üzerine kaynak yapılmıştır.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu - Erzurum

:

EK 1

BİLGİ FORMU - 41



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu taşı, altın levha, altın tel, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 2 x 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Küpenin zemin kısmı altın levha ile taş yuvası şeklinde oluşturulmuş ve bu çerçevenin içerisine yontma tekniği ile şekillendirilmiş olan Oltu Taşı, kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kelem işi tekniklerinin uygulanmasıyla bitkisel (çiçek, yaprak) motifler oluşturulmuş ve altın levha altın tellerle Oltu Taşı üzerine tutturulmuştur. Küpenin kulağa takılacak alan üst kısmında; küçük çerçeve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Bu çerçevenin arka tarafına küpe klipsi kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 42





Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: En: 5 cm Boy: 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, yazılı
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniğinin uygulanmasıyla bombeli olarak şekillendirilmiştir. Taşın üst kısmına uygun ölçülerde kesilen altın levha üzerine; delik işi tekniğinin uygulanmasıyla çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, alt kısımda yer alan dilimli süslemelerde ajur tekniği uygulanmıştır. Motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan altın levha ile aynı ölçülerde düz bir altın levha, üst kısımlarından birbirine kaynak ile eklenmiş ve arasına Oltu Taşı yerleştirilerek altın tellerle sabitlenmiştir. Alın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yazılı motif, altın tellerle Oltu Taşı üzerine monte edilmiştir. Altın levhadan; damla şeklinde iki tane

taş yuvası hazırlanmış ve birbirine kaynatılmıştır. Kolye ucunun ve taş yuvasının üst kısmına halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 43



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: En: 6 cm Boy: 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, sembolik
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniğinin uygulanmasıyla bombeli olarak şekillendirilmiştir. Taşın üst kısmına uygun ölçülerde kesilen altın levha üzerine; delik işi tekniğinin uygulanmasıyla çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, alt kısımda yer alan dilimli süslemelerde ajur tekniği uygulanmıştır. Motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan altın levha ile aynı ölçülerde düz bir altın levha, üst kısımlarından birbirine kaynak ile eklenmiş ve arasına Oltu Taşı yerleştirilerek altın tellerle sabitlenmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motiflerinden oluşan ay- yıldız motifi, altın tellerle Oltu Taşı üzerine monte edilmiştir. Altın levhadan; damla şeklinde iki tane taş yuvası hazırlanmış ve birbirine

kaynatılmıştır. Kolye ucunun ve taş yuvasının üst kısmına halka kaynatılarak ürün tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 44



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: En: 5 cm Boy: 6 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Bitkisel, hayvansal, sembolik
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmını oluşturan Oltu Taşı, yontma tekniğinin uygulanmasıyla bombeli olarak şekillendirilmiştir. Taşın üst kısmına uygun ölçülerde kesilen altın levha üzerine; delik işi tekniğinin uygulanmasıyla çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, alt kısımda yer alan dilimli süslemelerde ajur tekniği uygulanmıştır. Bu motiflerin üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan altın levha ile aynı ölçülerde düz bir altın levha, üst kısımlarından birbirine kaynak ile eklenmiş ve arasına Oltu Taşı yerleştirilerek altın tellerle sabitlenmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla; hayvansal motifler, sembolik motifler (ay-yıldız)oluşturulmuş

ve altın tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Altın levhadan; damla şeklinde iki tane taş yuvası hazırlanmış ve birbirine kaynatılmıştır. Kolye ucunun ve taş yuvasının üst kısmına halka kaynatılarak ürün tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 45



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: En: 3 cm Boy: 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmı; gümüş levha ile hazırlanmış ve gümüş levha üzerine, Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmıştır. Oltu Taşı; yontma tekniğinin uygulanmasıyla şekillendirilmiş ve yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; çiçek, yaprak, kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, motiflerin üzerine kalem işi uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Süsleme işleminin ardından levha, gümüş tel ile taşın üzerine monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına, kolyenin içinden geçirileceği halkalar kaynatılmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 46



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel
Ürün Boyutları	: En: 4.5 cm Boy: 3.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, yazılı
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemini gümüş levha ile hazırlanmış ve gümüş levha üzerine taş yuvası kaynatılmıştır. Yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; çiçek, yaprak motifleri ve yazılı motifler oluşturulmuş, motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Süslemesi tamamlanan gümüş levha, gümüş tel kullanılarak taşın üzerine monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına, kolyenin içinden geçirileceği halkalar kaynak ile eklenmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 47



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha
Ürün Boyutları	: En: 4 cm Boy: 5.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmını oluşturan parçanın içerisine, yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi teknikleri ile bitkisel motifler oluşturulmuş, levhanın üzerinde elips şeklinde çerçeve kesilerek çıkarılmıştır. Levhanın ve çerçevenin kenarlarına kalem işi tekniği ile balık sırtı şeklinde süslemeler yapılmış, bitkisel motiflerin üzerine de kalem işi tekniği ile süslemeler yapılmıştır. Kolye ucunun alt kısmında yer alan çiçeğin ortasına, mavi taş boncuk kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Süslemeleri tamamlanan gümüş levha ve kolye ucunun zeminini oluşturan parça kenarlarından birbirine kaynatılmıştır. Gümüş levha ile hazırlanan yuvanın içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiş ve daha sonra, kolye ucunun üzerinde yer alan çerçeveye eklenmiştir. Kolyenin üst kısmına kaynak ile halka eklenmiş ve bu halkaya içerisinden zincir geçirilecek parça kaynatılmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 48



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma, güherse
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, güherseli zincir
Ürün Boyutları	: Çap: 4.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Sembolik
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmını oluşturan gümüş levha üzerine yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Oltu Taşı üzerine yontma tekniğinin uygulanmasıyla derin bir kanal açılmış, bu kanalın içerisine ve dairenin etrafına, üzerinde güherse küreler bulunan zincir yerleştirilmiştir. Taşın üzerinde freze ile açılan deliklere, yıldız şeklindeki gümüş parçalar kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına, zincir geçirilecek halkanın kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Eda Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 49



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, ajur
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: En: 3 cm Boy: 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmında altın levha kullanılmıştır. Damla şeklinde tasarlanan kolye ucunun kenar süslemeleri, altın levha üzerine ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Bu levhanın orta kısmına, Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği damla şeklinde yuva kaynatılmıştır. Yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen taş, yuvanın içerisine kakma tekniği uygulanarak yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, altın tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına altın halka kaynatılmasıyla tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 50



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, ajur, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: 3 x 3 x 3cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucunun zemin kısmında altın levha kullanılmıştır. Kolye ucunun kenar süslemeleri, altın levha üzerine ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Bu levhanın orta kısmına, Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği yuva kaynatılmıştır. Yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen taş, yuvanın içerisine kakma tekniği uygulanarak yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, altın tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına altın halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 51



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Çap:3.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Yazılı, bitkisel
Kompozisyon	: Daire şeklinde tasarlanan kolye ucunun zemin kısmı, gümüş levha ile çerçeve şeklinde oluşturulmuştur. Yontma tekniği ile bu çerçeveye uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniği uygulanarak çerçevenin içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla yazılı motif ve bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal) oluşturulmuştur. Süslemesi tamamlanan gümüş levha, taşın üzerine gümüş tellerle monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına gümüş halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı-Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 52



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Çap: 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Daire şeklinde tasarlanan kolye ucunun zemini; gümüş levha ile yuva şeklinde oluşturulmuştur. Yontma tekniği ile yuvaya uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniği ile yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal) oluşturulmuş ve gümüş levha, taşın üzerine gümüş tellerle monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına gümüş halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Ahmet Kara Atölyesi - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 53



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: En: 4.5 cm Boy: 5.5 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Damla şeklinde tasarlanan kolye ucunun zemini; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde oluşturulmuştur. Yontma tekniği ile yuvaya uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniği ile yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, süslemesi tamamlanan gümüş levha, taşın üzerine gümüş tellerle monte edilmiştir. Kolye ucunun üst kısmına gümüş halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Ahmet Kara Atölyesi - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 54



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Döküm, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu taşı, gümüş, zirkon taşı
Ürün Boyutları	: En: 5 cm Boy: 6 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Bitkisel, hayvansal
Kompozisyon	: Kolye ucu döküm tekniği ile üretilmiş, orta kısmında bulunan taş yuvasının içerisine; yontma tekniği ile bombeli olarak şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Kolye ucunun kenar çerçevelerine kakma tekniği ile zirkon taşları yerleştirilerek süslenmiştir. Oltu Taşının üzerine; döküm tekniği ile üretilmiş olan çiçek ve kelebek motifleri kaynak ile eklenmiş, kelebeğin üzeri zirkon taşların yerleştirilmesiyle süslenmiştir. Kolye ucunun üst kısmına gümüş halka kaynatılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Parlak Kuyumculuk - Oltu

EK 1

BİLGİ FORMU - 55



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, gümüş zincir
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.6 cm ve 1cm Toplam uzunluk: 40 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kolyeyi oluşturan Oltu taşları; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla tespih tanesi formunda hazırlanmıştır. Küçük tanelere gümüş teller geçirilmiş ve bunların on iki adeti üzüm salkımı oluşturacak şekilde bir araya getirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yapraklar, üzüm salkımlarının üst kısmına kaynatılmıştır. Bu şekilde beş adet yapraklı üzüm salkımı oluşturulmuştur. Kolye oluşturan büyük taşların arasına, hazırlanan üzüm salkımları ve gümüş halkalar yerleştirilmiştir. Kolyenin enseye gelecek kısmına gümüş zincir ve kapatma klipsi eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 56





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, gümüş zincir
Ürün Boyutları	: Toplam uzunluk: 45 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolyenin zemin kısmı gümüş levha ile oluşturulmuştur. Orta kısımda bulunan taş yuvasına içerisine; yontma tekniği ile daire formunda şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Dairenin etrafında bulunan gümüş levha üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla zikzak süslemeler yapılmıştır. Daire şeklindeki gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri; gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Dairenin iki

tarafında bulunan taş yuvasına; uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levhadan; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri; gümüş tellerle taşların üzerine yerleştirilmiştir. Süslemenin tamamlanmasının ardından her iki tarafa halka kaynatılmış ve bu halkalardan zincir geçirilmesiyle kolye tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 57





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel,
Ürün Boyutları	: Toplam uzunluk: 40 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolyenin zemin kısmı gümüş levha ile oluşturulmuştur. Orta kısımda bulunan taş yuvasına içerisine; yontma tekniği ile eşkenar dörtgen formunda şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Eşkenar dörtgenin etrafında bulunan gümüş levha üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla zikzak süslemeler yapılmıştır. Eşkenar dörtgen şeklindeki gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri; gümüş tellerle taşın üzerine

monte edilmiştir. Eşkenar dörtgenin iki tarafında bulunan taş yuvasına; uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Gümüş levhadan; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri; gümüş tellerle taşların üzerine yerleştirilmiştir. Süslemenin tamamlanmasının ardından her iki tarafa halka kaynatılmış ve bu halkalardan zincir geçirilmesiyle kolye tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 58



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, kakma
Süsleme Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, sedef, akik, gümüş küre
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.9 cm, 0.6 cm Çiçek: 5 cm çap Toplam uzunluk: 45 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	:
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla farklı büyüklüklerde şekillendirilmiştir. Oltu Taşları; bir zincir oluşturacak şekilde ve aralarına gümüş küreler yerleştirmek suretiyle bir araya dizilmiştir. Sedef üzerine yontma tekniğinin uygulanmasıyla çiçek formu oluşturulmuş ve orta kısmına Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Yontma ve tornada şekillendirme teknikleriyle şekillendirilen Oltu Taşları ve yontma tekniği ile şekillendirilen yeşim taşları; gümüş teller üzerine dizilmiş ve bunlar sedeften yapılmış olan çiçeği süslemek amacıyla kullanılmıştır. Kolye klipsinin eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 59



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kalıpla kabartma, güherse
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, güherse küre, gümüş halka
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 1.3 cm, 1 cm, 0.8 cm, 0.5 cm Toplam uzunluk: 45 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla farklı büyüklüklerde şekillendirilmiştir. Gümüş levha üzerine; kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla yuvarlak gümüş parçalar üretilmiştir. Bu parçaların ortası ve alt tarafı güherse kürelerin kaynatılmasıyla süslenmiş, üst tarafına ise; içerisinden gümüş zincirin geçirileceği, güherse kürelerle süslenmiş kalın gümüş halka kaynatılmıştır. Kolyenin dizilişinde; büyük boy Oltu Taşlarının arasında yuvarlak gümüş parçalar kullanılırken, diğerlerinin arasına gümüş halkalar yerleştirilmiştir. Kolye klipsinin eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 60



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Yontma, kalıpla kabartma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, gümüş zincir
Ürün Boyutları	: Toplam uzunluk: 45 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Kolye ucu; kalıpla kabartma, yontma ve kakma tekniklerinin bir arada uygulanmasıyla oluşturulan ve birbirine eklenmiş olan altı parçadan oluşmaktadır. Gümüş levha üzerine kalıpla kabartma tekniğinin uygulanmasıyla zemin oluşturulmuş, yapılan tasarıma göre Oltu Taşlarının yerleştirileceği bölümler, gümüş zemin üzerinden kesilerek çıkarılmıştır. Yontma tekniği uygulanarak bu yuvalara uygun ölçülerde şekillendirilen taşlar, kakma tekniğinin uygulanmasıyla yuvaların içerisine yerleştirilmiştir. Bu işlemin ardından her bir parçanın arka tarafına; aynı ölçülerde kesilen gümüş levha kaynatılmıştır. Gümüş parçalara halka kaynatılmış ve gümüş parçalar halkalarla birbirine eklenmiştir. görülmektedir. Kolye klipsinin ve gümüş zincir eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 61



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: İç çap: 8 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Bilezik; gümüş ve Oltu Taşının, yapılan tasarım doğrultusunda çeşitli tekniklerle bir araya getirilmesiyle oluşturulmuştur. Bileziğin zemin kısmında bulunan taş yuvalarının içerisine, yontma tekniği ile tasarıma uygun ölçülerde şekillendirilen taşlar kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Bileziğin sol tarafına Oltu Taşının yerleştirilmiş, daha sonra üzerine düz bir gümüş levha yerleştirilmesiyle süslenmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan çiçek ve yaprak motifleri, gümüş tellerle bileziğin orta kısmında bulunan taşın üzerine monte edilmiş ve süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Eda Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 62



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel, altın zincir
Ürün Boyutları	: İç çap: 8 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Bilezik; Oltu Taşı ve altının, yapılan tasarım doğrultusunda çeşitli tekniklerle bir araya getirilmesiyle oluşturulmuştur. Bileziğin zemin kısmı altın ile hazırlanmış, üzerine yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan çiçek ve yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, altın teller kullanılarak taşın üzerine sabitlenmiştir. Bileziğin sol tarafına; ucunda küçük bir Oltu Taşı bulunan altın zincir kaynak ile eklenmiş ve ürün süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 63



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Döküm, yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Daire çapı: 1.8 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel
Kompozisyon	: Bileklik; halkalarla birbirine eklenmiş sekiz parçadan oluşmuştur. Döküm tekniği ile üretilen daire şeklindeki gümüş çerçeve içerisine; yontma ile şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Bilekliği oluşturan parçalar, halkaların birbirine kaynak ile eklenmesiyle bir araya getirilmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 64



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Döküm, yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: 1.8 x 1.8 cm (kare)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Bileklik; halkalarla birbirine eklenmiş dokuz parçadan oluşmuştur. Döküm tekniği ile üretilen dörtgen şeklindeki gümüş çerçeve içerisine; yontma ile şekillendirilen Oltu Taşı, kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Bilekliği oluşturan parçalar, halkaların birbirine kaynak ile eklenmesiyle bir araya getirilmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 65



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: En: 5 cm Boy: 3.3 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, yazılı
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin hazırlanmasında, Oltu Taşı ve gümüş levha kullanılmıştır. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; yaprak, kıvrımlı dal motifleri uygulanmış ve bu motiflerin üzerine kalem işi tekniği uygulanarak süslemeler belirginleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmış ve yontma tekniği ile hazırlanan taş kakma tekniğinin uygulanmasıyla yuvaya yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi tekniği ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yazılı motif, gümüş tellerle taşın üzerine tutturulmuştur.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 66



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi (kesme ajur), kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha
Ürün Boyutları	: 2.5 x 2.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesi; Oltu Taşı ve gümüş levha kullanılarak üretilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri uygulanmış ve oyulan motiflerin üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmış ve yontma tekniği ile hazırlanan taş, kakma tekniği ile yuvanın içerisine yerleştirilmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 67



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, ajur, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel
Ürün Boyutları	: En: 2.5 cm Boy: 3.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemini gümüş levha ile oluşturulmuştur. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; yaprak, kıvrımlı dal motifleri uygulanmış ve oyulan motiflerin üzerine kalem işi tekniği uygulanarak süslemeler belirginleştirilmiştir. Motiflerin etrafına ajur tekniği ile daire şeklinde süslemeler yapılmıştır. Gümüş levha üzerine, taş yuvası kaynatılmış ve yontma tekniği ile hazırlanan Oltu Taşı, kakma tekniğinin uygulanmasıyla yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler,gümüş tellerle taşın üzerine tutturulmuştur.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 68



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, zirkon taşı, iğne
Ürün Boyutları	: 6 x 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yıldız şeklinde tasarlanan yaka iğnesinde; gümüş levha üzerinde bitkisel motifler; yaprak ve kıvrımlı dal motifleri delik işi tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Oyulan motifler üzerine kalem işi tekniği uygulanarak motifler belirginleştirilmiştir. Yaka iğnesinin ortasına, taş yuvası kaynatılmış ve yontma tekniği ile elde edilen yuvarlak formdaki Oltu Taşı, yuvanın içerisine kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Taşın etrafına zirkon taşları monte edilerek yaka iğnesi süslenmiş, arka tarafına iğne kaynatılmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 69



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, zirkon taşı, iğne
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Ürün Boyutları	: 5 x 5 cm
Kompozisyon	: Eşkenar dörtgen şeklinde tasarlanan yaka iğnesinde; gümüş levha üzerinde delik işi tekniği ile oluşturulan bitkisel motifler; yaprak ve kıvrımlı dal motifleri bulunmaktadır. Bu motiflerin üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir.Yaka iğnesinin ortasına, Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmış ve yontma tekniği ile şekillendirilen taş, yuvanın içerisine kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Oltu Taşının etrafına zirkon taşlarının monte edilmesiyle yaka iğnesi süslenmiş, arka tarafına iğne kaynatılmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 70



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma, güherse
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, iğne
Ürün Boyutları	: En: 7 cm Boy: 5.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Kelebek formunda tasarlanmış olan yaka iğnesinde, gümüş levha üzerine delik işi tekniği uygulanmış ve yüzey hazırlanmıştır. Gümüş levha, kalem işi tekniğiyle geometrik motiflerin (zikzak ve balık sırtı) uygulanmasıyla süslenmiştir. Kelebeğin kanat kısımlarına, taşların içine yerleştirileceği yuvalar kaynatılmış ve yontma tekniği ile elde edilen damla şeklindeki taşlar yuvalara yerleştirilmiştir. Kelebeğin beden kısmını oluşturan Oltu taşı, yontma tekniği ile hazırlanmış ve zemine yerleştirilmiştir. Kelebeğin antenlerini oluşturmak amacıyla, gümüş tellerin uçlarına güherse küreler eklenmiş ve kaynak yapılmak suretiyle zemine eklenmiştir. Arka tarafına iğne kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Karaca Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 71



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş, gümüş tel, iğne
Ürün Boyutları	: Çap: 8 cm
Süslemede Kullanılan Motifler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemin kısmında; gümüş levha üzerine delik işi tekniği ile bitkisel motifler (yaprak,kıvrımlı dal) oluşturulmuş, motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Gümüş levhanın ortasına, içerisine Oltu Taşının yerleştirileceği yuva kaynak ile eklenmiş ve yontma tekniği ile bombeli olarak şekillendirilen Oltu Taşı, yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi ve kalem işi teknikleri kullanılarak oluşturulan çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arkasına iğne eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Karaca Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 72



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel
Ürün Boyutları	: 6 x 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemininde; altın levha üzerine, delik işi tekniği ile bitkisel motifler; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, oyulan motifler üzerine kalem işi tekniği uygulanarak süslemeler belirginleştirilmiştir. Gümüş levhanın üzerine; Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmış ve yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen taş, yuvaya yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, altın tellerle Oltu Taşı üzerine tutturulmuştur. Arka tarafına iğne kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
Bulunduğu Yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 73



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş
Ürün Boyutları	: Çap: 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin yapımında, gümüş levha üzerine, bitkisel motifler; yaprak ve kıvrımlı dal motifleri delik işi tekniği ile uygulanmış, oyulan motifler üzerine kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla süslemeler belirginleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine; Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynatılmış ve yontma tekniği ile bombeli olarak şekillendirilen Oltu Taşı, yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Arka tarafına iğne kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
Bulunduğu Yer	:Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 74



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, ajur, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel, iğne
Ürün Boyutları	: En: 7.5 cm Boy: 3.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemini altın levhadan oluşturulmuş, ajur ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla kenar süslemeleri yapılmıştır. Gümüş levha üzerine; Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynak ile eklenmiş ve yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşı, yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi tekniğinin kullanılmasıyla oluşturulan bitkisel motifler; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, altın tellerle taşın üzerine tutturulmuştur. Arka tarafına iğne kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
Bulunduğu Yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 75



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, iğne
Ürün Boyutları	: En: 6 cm Boy: 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin yapımında gümüş ve Oltu Taşı kullanılmıştır. Gümüş levha üzerine, delik işi tekniği ile çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuş, kalem işi tekniğinin uygulanmasıyla motifler belirginleştirilmiştir. Gümüş levhanın orta kısmına, Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği yuva kaynak ile eklenmiş ve yontma tekniği ile şekillendirilen taş, kakma yapılarak yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine kalem işi ve delik işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, gümüş tel ile taşın üzerine tutturulmuştur. Ürünün arkasına iğne kaynatılmış ve tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 76



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma, kalem işi
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, iğne
Ürün Boyutları	: Çap: 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin yapımında daire şeklinde altın levha ve Oltu taşı kullanılmıştır. Altın levhanın, Oltu Taşının üzerine yerleştirileceği zemin dışındaki bölümü oyarak çıkarılmıştır. Yontma tekniği ile zemine uygun büyüklükte ve şekilde hazırlanan Oltu Taşı, altın levhanın üzerine kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Altın levhadan yıldız şeklinde bir parça kesilmiş ve kalem işi tekniği ile süslenmiştir. Bu parçanın ortasına taş yuvası kaynatılmış ve içerisine Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Yıldız ve dairenin üst tarafına kaynak ile küçük halkalar eklenmiş ve iki parça birbirine tutturulmuştur. Arka tarafına iğne eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı- Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 77



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, iğne
Ürün Boyutları	: En: 5.5 cm Boy: 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemin kısmı, gümüş levha üzerine yaprak ve kıvrımlı dal motiflerinin delik işi ve kalem işi teknikleri kullanılarak uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Gümüş levhanın ortasına, Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği yuva kaynak ile eklenmiş ve yontma tekniği ile hazırlanan taş, kakma yapılarak yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine, delik işi ve kalem işi teknikleri kullanılarak oluşturulan çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arkasına iğne eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 78



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, iğne
Ürün Boyutları	: En:5 cm Boy: 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Yazılı, bitkisel, geometrik
Kompozisyon	: Yaka iğnesinin zemin kısmında; gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi teknikleri ile yaprak ve kıvrımlı dal motifleri uygulanmıştır. Gümüş levha üzerine; Oltu Taşının içine yerleştirileceği yuva kaynak ile eklenmiş, yontma tekniği şekillendirilen Oltu Taşı yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi tekniği ile yazılı motif uygulanmış ve üzeri kalem ile zikzak geçmelerle süslenmiştir. Süslemesi tamamlanan yazılı motif, gümüş tellerle taşın üzerine tutturulmuştur. Arka tarafına iğne kaynak yapılmasıyla ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 79



Ürün Çeşidi	: Kravat iğnesi, kol düğmesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, kravat iğnesi klipsi, kol düğmesi klipsi
Ürün Boyutları	: Kravat İğnesi: 7 x 1 cm
	: Kol Düğmesi: 2 cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, Sembolik
Kompozisyon	: Kravat iğnesinin zemin kısmı; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmıştır. Yontma tekniği ile yuvalara uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşları, kakma uygulanarak yuvalarının içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal) ve sembolik motifler (ay-yıldız), gümüş tellerle taşların üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kravat iğnesi tamamlanmıştır. Kol düğmesinin zemin kısmı da; taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve daire şeklindeki taş yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan ay-yıldız motifi, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kol düğmesi tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Ahmet Kara Atölyesi - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 80



Ürün Çeşidi	: Kravat iğnesi, kol düğmesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, kravat iğnesi klipsi, kol düğmesi klipsi
Ürün Boyutları	: Kravat İğnesi: 7 x 1 cm : Kol Düğmesi: 2 x 1.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kravat iğnesinin zemin kısmı; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmıştır. Yontma tekniği ile yuvalara uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşları, kakma uygulanarak yuvalarının içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal), gümüş tellerle taşların üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kravat iğnesi tamamlanmıştır. Kol düğmesinin zemin kısmı da; taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve dikdörtgen şeklindeki taş yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kol düğmesi tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Ahmet Kara Atölyesi - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 81



Ürün Çeşidi	: Kravat iğnesi, kol düğmesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, kravat iğnesi klipsi, kol düğmesi klipsi
Ürün Boyutları	: Kravat İğnesi: 7 x 1 cm
	: Kol Düğmesi: 1.5 x 1.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kravat iğnesinin zemin kısmı; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmıştır. Yontma tekniği ile yuvalara uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşları, kakma uygulanarak yuvalarının içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal), gümüş tellerle taşların üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kravat iğnesi tamamlanmıştır. Kol düğmesinin zemin kısmı da; taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve kare şeklindeki taş yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kol düğmesi tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Ahmet Kara Atölyesi - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 82



Ürün Çeşidi	: Kravat iğnesi, kol düğmesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel, kravat iğnesi klipsi, kol düğmesi klipsi
Ürün Boyutları	: Kravat İğnesi: 7 x 1 cm
	: Kol Düğmesi: 2 x 1.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kravat iğnesinin zemin kısmı; altın levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmıştır. Yontma tekniği ile uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşı, kakma uygulanarak yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler (yaprak, kıvrımlı dal), altın tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kravat iğnesi tamamlanmıştır. Kol düğmesinin zemin kısmı da; taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve dikdörtgen şeklindeki taş yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, altın tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kol düğmesi tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 83





Ürün Çeşidi	: Kravat iğnesi, kol düğmesi
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, kravat iğnesi klipsi, kol düğmesi klipsi
Ürün Boyutları	: Kravat İğnesi: 7 x 1 cm : Kol Düğmesi: 2 cm çap
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kravat iğnesinin zemin kısmı; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmıştır. Yontma tekniği ile yuvalara uygun ölçülerde şekillendirilen Oltu Taşları, kakma uygulanarak yuvalarının içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler (çiçek,yaprak ve kıvrımlı dal), gümüş tellerle taşların üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kravat iğnesi tamamlanmıştır. Kol düğmesinin zemin kısmı da; taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve daire şeklindeki taş yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Gümüş levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan bitkisel motifler, gümüş tellerle taşın üzerine monte edilmiştir. Arka tarafına klips kaynatılmasıyla kol düğmesi tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 84



Çeşidi	: Nargile marpucu
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, turkuaz taş, marpuç başlığı
Ürün Boyutları	: Çap: 2 cm, 3 cm Uzunluk: 9 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Nargile marpucu; Oltu Taşı, gümüş tel ve turkuaz taşı ile oluşturulmuştur. Oltu taşı yontma tekniği ile yontularak marpucun ilk şekli verilmiş, daha sonra taş elektrikli tornada şekillendirilmiştir. Oltu taşı; daha önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiş ve bu delikler içerisine gümüş tel ve turkuaz taşlar kakma tekniği ile yerleştirilmiştir. Gümüş teller marpucun etrafını çevreleyecek düzende dörtlü baklava ve üçgen şeklinde yerleştirilirken, marpucun etrafını çevreleyen yuvarlak turkuaz taşların ortasına gümüş tel ile kakma tekniği uygulanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 85



Çeşidi	: Ağızlık
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, türkuaz
Ürün Boyutları	: Çap: 2 cm Uzunluk:10 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşına yontma tekniği ile ağızlık şekli verilmiş, daha sonra taş elektrikli tornada şekillendirilmiştir. Oltu Taşı; önceden belirlenen süsleme şekline göre freze ile delinmiş, ve oyuklar açılmıştır. Açılan delikler içerisine gümüş tel ve turkuaz taşlar kakma tekniği ile yerleştirilirken, oyuklar içerisine gümüş teller yerleştirilmiştir. Yuvarlak turkuaz taşlar, ağızlığın etrafını çevreleyecek düzende yerleştirilmiş, taşların ortası ve etrafı gümüş tel ile kakma tekniğiyle süslenmiştir. Ağızlığın uç kısmı, birbirine paralel yerleştirilmiş gümüş tellerle süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 86



Çeşidi	: Ağızlık
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel
Ürün Boyutları	: Çap:1.5 cm, 2 cm Uzunluk: 9 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşına yontma tekniği ile ağızlık şekli verilmiş, daha sonra taş elektrikli tornada şekillendirilmiştir. Oltu Taşı üzerine birbirine paralel hatlar oluşturacak şekilde oyuklar açılmış ve bu oyuklar içerisine, kakma tekniği ile gümüş teller yerleştirilmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 87



Çeşidi	: Ağızlık
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Tornada şekillendirme
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı
Ürün Boyutları	: Çap:1 cm Uzunluk: 9 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Oltu Taşına yontma tekniğinin uygulanmasıyla ağızlık formu verilmiş, daha sonra taş elektrikli tornada şekillendirilmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 88



Ürün Çeşidi	: Pipo
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Yontma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı
Ürün Boyutları	: 1 x 3 x 11.5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Pipo, Oltu Taşından yontma tekniği ile üretilmiş, taş üzerinde birbirine paralel hatlar oluşturacak şekilde oyuklar açılmıştır.
İncelendiği Yer	: Doğru İş Kuyumcusu - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 89



Ürün Çeşidi	: Ağızlık
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme, oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, pirinç kordon
Ürün Boyutları	: En:1 cm Çap: 1.5 cm Uzunluk: 9 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Ağızlık, yontma ve tornada şekillendirme teknikleriyle üretilmiştir. Ağızlığın uç kısmına, ağızlığın etrafını çevreleyecek düzende oyuklar açılmış ve bu oyuklar içerisine pirinç tellerden oluşturulmuş kordon yerleştirilmiştir.
İncelendiği Yer	: Ayşegül Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 90



Ürün Çeşidi	: İkili takım (küpe, kolye)
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın levha, altın tel, altın zincir, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: Tane çapı: 0.6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Kolye ucunu ve küpeyi oluşturan Oltu taşı taneleri; yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulmuştur. Bu tanelere altın teller geçirilmiş ve küpe için; on iki adet, kolye ucu için on sekiz adet tespih tanesi üzüm salkımı oluşturacak şekilde bir araya getirilmiştir. Altın levha üzerine delik işi ve kalem işi tekniklerinin uygulanmasıyla oluşturulan yapraklar, salkımların üst kısmına kaynatılmıştır. Küçük salkımlara küpe klipslerinin geçirilmesi ve büyük salkıma altın zincir geçirilmesiyle ürünler tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Obje Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 91









Ürün Çeşidi	: Üçlü takım (kolye,bileklik,yaka iğnesi)
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, altın, altın zincir, altın tel,güherse küre, iğne
Ürün Boyutları	: Kolye: toplam uzunluk 50 cm Bileklik: toplam uzunluk 20 cm Yaka iğnesi: 3 x 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Kolyeyi oluşturan parçalar altın levha ile damla şeklinde oluşturulmuş, levhanın kenarları taş yuvası oluşturmak amacıyla içe doğru kıvrılarak şekillendirilmiştir. Kolyeyi oluşturan yedi adet parça bu şekilde hazırlanmış ve yontma tekniği tasarıma uygun olarak şekillendirilen taşlar yuvanın içerisine yerleştirilmiştir. Taşların üstü güherse kürelerin kakma yapılmasıyla süslenmiştir. Kolyeyi oluşturan diğer parçalar; damla ve eşkenar dörtgen şeklindeki taş yuvalarının içerisine taşların yerleştirilmesiyle oluşturulmuş ve bu parçalar

halka kaynak yapılması ve belirli düzende birbirine eklenmesiyle bir araya getirilmiştir. Ayrıca, ucunda taşlar bulunan altın zincirler büyük parçaların arasında kullanılmış, kolyeye altın zincir eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır. Bileklik ve yaka iğnesinin yapımında; kolyeye göre daha kalın bir altın levha kullanılmış, üzerinde taş yuvası oluşturulmuş ve uygun şekilde hazırlanan taşlar, yuvaların içerisine yerleştirilmiştir. Bilekliği oluşturan parçalar halkalarla birbirine eklenmiş ve iki ucuna kapatma klipsi kaynatılmıştır. Yaka iğnesini arkasına altın iğine kaynatılmış ve ürün tamamlanmıştır.

İncelendiği yer : Orhan Oltu Taşı ve Kuyumculuk - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 92



Ürün Çeşidi	: Üçlü takım (kolye ucu, küpe, yüzük)
Üretim Tekniği	: Taş yuvası hazırlama,Yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma, güherse
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, küpe klipsi
Ürün Boyutları	: Kolye ucu: 3 cm (çap) Küpe: 2 cm (çap) Yüzük: 2 cm (kol iç çap)
Süslemede Kullanılan Motifler	: -
Kompozisyon	: Kolye ucu, küpe ve yüzük, dört yapraklı yonca şeklinde tasarlanmıştır. Ürünleri oluşturan her bir yaprak tek tek hazırlanmıştır. Yapraklar; gümüş levha ile taş yuvası şeklinde hazırlanmış ve yoncayı oluşturacak şekilde uçlarından kaynak ile birleştirilmiştir. Yontma tekniği ile tasarıma uygun olarak şekillendirilen taşlar, yuvaların içerisine kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Yoncanın orta kısmına, güherse küre kaynak yapılmış ve süslenmiştir. Kolye ucunun üst kısmına halka kaynatılmış ve bu halkanın içerisine zincir halkası geçirilmiştir. Küpelerin arka kısmına küpe klipsi kaynak yapılması ve yüzüğü oluşturan yoncanın yüzük kolu üzerine kaynatılmasıyla ürünler tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 93



Ürün Çeşidi	: Anahtarlık
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme,oyma-yarma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, turkuaz taş, zirkon taşı
Ürün Boyutları	: Silindir çapı: 2.5 cm Uzunluk: 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Oltu Taşı, yontma ve tornada şekillendirme tekniklerinin uygulanmasıyla şekillendirilmiştir. Oltu Taşı üzerinde; daha önceden belirlenen süsleme şekline göre delikler ve taşı dilimlere ayıracak yarıklar açılmıştır. Gümüş levha ince şeritler şeklinde kesildikten sonra, taş üzerinde açılan yarıkların içerisine kakma tekniğinin uygulanmasıyla yerleştirilmiştir. Dilimlerin arasında bulunan boşluklara; turkuaz ve zirkon taşları kakma yapılarak yerleştirilmiştir. Ayrıca taş üzerinde; gümüş tellerle kakma tekniğinin uygulanmasıyla oluşturulan geometrik formda süslemeler bulunmaktadır. Anahtarlığın alt ve üst tarafına gümüş halkalar geçirilmiş, bu halkalara gümüş kakma ile süslenmiş Oltu Taşı taneleri geçirilmiştir. Anahtarlığa askı eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 94



Ürün Çeşidi	: Anahtarlık
Üretim Tekniği	: Yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kalem işi
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel,
Ürün Boyutları	: Çap: 2.3 cm (sol), 2.5 cm (sağ)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal
Kompozisyon	: Anahtarlığın zemin kısmını oluşturan Oltu Taşı; yontma tekniği ile daire formunda şekillendirilmiştir. Gümüş levha üzerine; delik işi ve kalem işi tekniği ile koç ve oğlak burçlarının simgeleri oluşturulmuş, bu simgeler gümüş tellerle taşın üzerine tutturulmuştur. Anahtarlığa askı eklenmesiyle ürün tamamlanmıştır.
İncelendiği yer	: Orhan Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 95



Ürün Çeşidi	: Mektup açacağı
Üretim Tekniği	: Delik işi, yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha
Ürün Boyutları	: 3 x 20 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, yazılı
Kompozisyon	: Mektup açacağında; gümüş levha üzerine delik işi tekniğinin uygulanmasıyla, çiçek, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuştur. Ürünün sap kısmında; Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği taş yuvası hazırlanmış, yontma tekniği ile yuvaya uygun ölçülere şekillendirilen Oltu Taşı, kakma yapılarak yuvaya yerleştirilmiştir Gümüş levha üzerine delik işi tekniği ile hazırlanan yazılı motif, sapın üzerine kaynak yapılarak eklenmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 96



Ürün Çeşidi	: Mektup açacağı
Üretim Tekniği	: Delik işi, yontma
Süsleme Tekniği	: Delik işi, kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha
Ürün Boyutları	: 3 x 20 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Mektup açacağında; gümüş levha üzerine delik işi tekniğinin uygulanmasıyla, yaprak ve kıvrımlı dal motifleri oluşturulmuştur. Ürünün sap kısmında; Oltu Taşının içerisine yerleştirileceği taş yuvası hazırlanmış, yontma tekniği ile yuvaya uygun ölçülere şekillendirilen Oltu Taşı, kakma yapılarak yuvaya yerleştirilmiştir Gümüş levhadan oyulan motifler, sapın üzerine kaynak yapılarak eklenmiştir.
İncelendiği yer	: Osmanlı Antik Palas ve Oltu Taşı - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 97



Ürün Çeşidi	: Ev aksesuarı
Üretim Tekniği	: Telkari, yontma
Süsleme Tekniği	: Telkari, kakma, güherse
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş levha, gümüş tel, güherse küre
Ürün Boyutları	: 4 x 5x 8 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Ev aksesuarının çatısı gümüş tellerle çiçek ve yaprak formunda oluşturulmuş, çatı kısmının içerisi telkari tekniğinin uygulanmasıyla dolgu telleri ile doldurulmuştur. Ürünün alt kısmına gümüş levha kaynatılmış, kapak kısmı taş yuvası şeklinde oluşturulmuş ve içerisine yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşı yerleştirilmiştir. Telkari tekniği ile oluşturulan çiçek motifi, kapağın üzerine yerleştirilmiştir. Telkari çiçeklerin ortaları, güherse kürelerle süslenmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 98



Ürün Çeşidi	: Ev aksesuarı
Üretim Tekniği	: Döküm, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş
Ürün Boyutları	: Kaşık- Çatal: 12 cm, Maşa: 14 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Ev aksesuarı; altı adet çay kaşığı, çatal ve maşadan oluşmaktadır. Döküm tekniği ile üretilen gümüş parçaların sap kısımlarında bulunan taş yuvalarına; yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşları kakma yapılarak yerleştirilmiştir
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 99



Ürün Çeşidi	: Ev aksesuarı
Üretim Tekniği	: Döküm, yontma
Süsleme Tekniği	: Kakma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş
Ürün Boyutları	: Kaşık- Çatal: 12 cm, Maşa: 14 cm
Süslemede Kullanılan Moti/fler	: Geometrik
Kompozisyon	: Ev aksesuarı; altı adet çay kaşığı, çatal ve maşadan oluşmaktadır. Döküm tekniği ile üretilen gümüş parçaların sap kısımlarında bulunan taş yuvalarına; yontma tekniği ile şekillendirilen Oltu Taşları kakma yapılarak yerleştirilmiştir
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK 1

BİLGİ FORMU - 100



Ürün Çeşidi	: Masa İsimliği
Üretim Tekniği	: Yontma, tornada şekillendirme
Süsleme Tekniği	: Kakma, oyma
Kullanılan Gereçler	: Oltu Taşı, gümüş tel, turkuaz
Ürün Boyutları	: 8 x 18 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Masa isimliğini oluşturan parçalar; yontma tekniği ile oluşturulmuş, bu parçalar yapılan tasarım doğrultusunda bir araya getirilmiştir. Ürünün zemin kısmını süslemek amacıyla; taş üzerinde oyuklar açılmıştır. Yontma ve tornada şekillendirme teknikleri ile çeşitli boylarda dört adet çubuk oluşturulmuş, en uzun çubuk üzerine; gümüş teller ve turkuaz taşı ile kakma süslemeler yapılmıştır. Kısa çubuklar ise oyular açılarak süslenmiş, uç taraflarına yuvarlak Oltu taşları eklenmiştir.
İncelendiği yer	: Antik Gümüş - Erzurum

EK-2

GÖRÜŞME FORMU

Form No: Tarih:_____

Görüşme Yapılan Yer:_____ Görüşme Yapılan Kişi:_____

USTALARIN DEMOGRAFİK ÖZELLİKLERİNE İLİŞKİN BİLGİLER

1.Yaş: ……..

2.Öğrenim Durumu:

a) Okur -yazar değil ( ) **d)** Ortaokul ( )

b) Okur –yazar ( ) **e)** Lise ve Dengi okul ( )

c) İlkokul ( ) **f)** Yüksek okul ( )

3. Ailenin Geçim Kaynağı Nedir? (Önem sırasına göre numaralandırınız)

a)Tarım ( ) **e)** İşçi ( )

b)Oltu Taşı İşlemeciliği ( ) **f)** Esnaf ( )

c) Kuyumculuk ( ) **g)** Diğer .....

d) Memuriyet ( )

4. Oltu Taşı işlemeciliğine kaç yaşında başladınız?

a) 10- 14 ( ) **c)** 20- 24 ( ) **e)** 30 + ( )

b) 15- 19 ( ) **d)** 25- 29 ( )

5. Oltu Taşı işlemeciliğini kaç yıldır yapıyorsunuz?

……

6. Oltu Taşı işlemeciliğini kimden ve nasıl öğrendiniz?

a) Ailede ( ) **c)** Kursta ( ) **e)** Diğer .....

b) Ustamdan ( ) **d)** Bu işi yapan diğer kişilerden ( )

7. Niçin bu mesleği seçtiniz?

a) Baba mesleği olması ( ) **d)** İşsizlik nedeniyle ( )

b) Yöreye özgü bir sanat olması ( ) **e)** Mesleğe olan ilgi nedeniyle ( )

c) Gelirinin yüksek olması ( ) **f)** Diğer ……..

8. Oltu Taşı işlemeciliğinden sağladığınız gelirden memnun musunuz?

a) Evet ( ) **b)** Hayır ( ) **c)** Kısmen ( )

OLTU TAŞI İŞLEMECİLİĞİ İLE İLGİLİ BİLGİLER

9. Oltu Taşı İşlemeciğinin eskiye oranla şimdiki durumu konusunda görüşleriniz nelerdir?

Teknik	**Ürün çeşidi**
( ) Aynı	( ) Aynı
( ) Daha iyi	( ) Daha iyi
( ) Daha kötü	( ) Daha kötü

10. Yörenizde bu mesleğe duyulan ilgi konusunda görüşleriniz nelerdir?

a) Fazla ( ) **b)** Normal ( ) **c)** Az ( ) **e)** Hiç ( )

11. Yörenizde bu mesleğin geleceği ile ilgili görüşleriniz nelerdir?

a) Daha iyi durumda olacağına inanıyorum ( )

b) Yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gidebilir ( )

c) Bugünkü durumunu muhafaza edebilir ( )

d) Diğer.....

12. Oltu Taşı İşlemeciliğini nerede yapıyorsunuz?

a) Evde ( ) **b)** Kendi işyerimde ( )

b) Atölyede ( ) **d)** Diğer .....

13. Günde kaç saat bu işle uğraşıyorsunuz?

a) 2 saatten az ( ) **c)** 5- 7 saat ( )
b) 2- 4 saat ( ) **d)** 8 saatten fazla( )

14. Oltu Taşı İşlemeciliği ile ürünlerin yapımında kullandığınız hammaddeler nelerdir?.

a) Oltu taşı ( ) **d)** Altın ( ) **g)** Çeşitli taşlar ( )

b) Gümüş ( ) **e)** Altın tel ( ) **h)** Rus taşı ( )

c) Gümüş tel ( ) **f)** Bakır tel ( ) **ı)** Pirinç tel

k) Diğer ……..

15. Oltu taşını nasıl temin ediyorsunuz?

a) Ocaktan kendim çıkarıyorum ( ) **c)** Tüccardan satın alıyorum ( )

b) Köylülerden satın alıyorum ( ) **d)** Diğer ……..

16. Gümüş ve altını nasıl temin ediyorsunuz?

a) Külçe halinde satın alıyorum ( ) **c)** Tel halinde satın alıyorum ( )

b) Levha halinde satın alıyorum ( ) **d)** Kendim tel çekiyorum ( )

e) Diğer…….

17. Genellikle kaç ayar gümüş kullanıyorsunuz?

a) **b)** **c)** **d)**

18. Genellikle kaç ayar altın kullanıyorsunuz?

a) **b)** **c)** **d)**

19. Hammadde sağlamada karşılaşılan sorunlar nelerdir?

	Gümüş	**Oltu Taşı**	**Altın**
a) Fiyatının yüksek olması	( )	( )	( )
b) Hammadde temin etme sorunu (hammadde , kaynaklarının uzak olmasından kaynaklanan)	( )	( )	( )
c) Hammaddenin temin edilmesinde aracı kişilerden kaynaklanan sorunlar	( )	( )	( )
d) İstenilen kalitede hammadde bulma güçlüğü	( )	( )	( )

e) Diğer ……

20. Üretimini yaptığınız ürünlerde Oltu Taşı dışında taş kullanıyor musunuz?

a) Evet **b)** Hayır **c)** Bazen

21. Ürünlerin yapımında kullandığınız teknikler nelerdir?

a) Delik işi (Kesme ajur) ( ) **e)** Kalem işi ( )

b) Kakma ( ) **f)** Savatlama ( )

c) Güherse ( ) **g)** Mıhlama ( )

d) Telkari ( ) **h)** Diğer …….

22. En çok hangi ürünleri üretiyorsunuz? Önem sırasına göre numaralandırınız?

a) Tespih ( ) **e)** Bilezik ( ) **ı)** Kravat İğnesi ( )

b) Yüzük ( ) **f)** Künye ( ) **k)** Ağızlık ( )

c) Küpe ( ) **g)** Yaka İğnesi ( ) **l)** Diğer……

d) Kolye ( ) **h)** Kol Düğmesi ( )

23. Tüketicilerin en çok tercih ettikleri ürünler nelerdir? Önem sırasına göre numaralandırınız.

a) Tespih ( ) **e)** Bilezik ( ) **ı)** Kravat İğnesi ( )

b) Yüzük ( ) **f)** Künye ( ) **k)** Ağızlık ( )

c) Küpe ( ) **g)** Yaka İğnesi ( ) **l)** Diğer……

d) Kolye ( ) **h)** Kol Düğmesi ( )

24.Günde yaklaşık kaç parça üretim yapıyorsunuz?

Adet	Tespih	Yaka iğnesi	Yüzük	Kolye	Küpe	Künye	Bilezik	Kol Düğ. Kravat İğnesi	Ağızlık	Diğer ……..
1-5										
6-11										
12-17										
18+										

25. Sipariş üzerine üretimlerde en çok hangi ürünler talep ediliyor. Lütfen sıralayınız?
…….

26. Ürünlerinizi nasıl pazarlıyorsunuz?

a) Kendi işyerimde satış yapıyorum ( )

b) Satış mağazalarına toptan satış yapıyorum ( )

c) Sipariş üzerine üretim yapıyorum ( )

d) Fuarlarda satış yapıyorum ( )

e) Ev işletmelerinde yaptığım ürünleri aracı kişilere satıyorum ( )

f) Internet üzerinden satış yapıyorum ( )

27. Ürünleri en çok kimlere pazarlıyorsunuz?

a) Yöre halkına ( )

b) Yöre dışında büyük şehirlere ( )

c) Yurt dışına ( )

d) Yöreye gelen yerli turistlere ( )

e) Yöreye gelen yabancı turistlere ( )

f) Diğer……

28. Ürünlerin pazarlanmasında ne tür sorunlarla karşılaşıyorsunuz?

a) İç pazara dağıtım sorunu ( )

b) Dış Pazar bulma sorunu ( )

c) Ürünleri doğrudan tüketiciye pazarlamadan kaynaklanan sorunlar ( )

d) Ürünleri aracı kişilere pazarlamadan kaynaklanan sorunlar ( )

e) Diğer ……...

29. Ürünlerinizi daha iyi pazarlamak için ne önerirsiniz?

a) Kooperatifleşme ( )

b) Devlet desteği (Teşvik ve kredi) ( )

c) Reklâm ve tanıtım desteği ( )

d) Diğer ……

30. Ürettiğiniz ürünlerin tasarımlarını nasıl oluşturuyorsunuz?

a) Model tasarımlarını kendimiz oluşturuyoruz ( )

b) Eski takıların modellerinden yararlanıyoruz ( )

c) Kitap, dergi ve kataloglardan yararlanıyoruz ( )

d) Siparişte belirtilen model üzerine çalışıyoruz ( )

e) Modelleri diğer üreticilerden vb. alıyoruz ( )

f) Diğer……..

31. Bu meslekte karşılaştığınız güçlükler nelerdir?

a) Üretim yapmak çok zaman alıyor ( )

b) Maliyeti yüksek bir sanat dalı ( )

c) Çalışma koşulları ağır, yorucu bir iş ( )

d) Maddi açıdan emeğimin karşılığını alamıyorum ( )

e) Diğer……....

32. Oltu taşının hammadde ve ürün olarak muhafazasında nelere dikkat ediyorsunuz? Lütfen belirtiniz.

a) Hammadde …….

b) Ürün ……

33.Ürettiğiniz ürünlerle ilgili katalog çalışması yapıyor musunuz?

a) Ürünlerin fotoğrafını çekiyorum/ çektiriyorum ( )

b) Ürünlerin tasarımlarını saklıyorum ( )

c) Ürünlerde kullandığım desenleri saklıyorum ( )

d) Diğer…….

OLTU TAŞI İŞLEMECİLİĞİ İLE UĞRAŞAN BİREYLERİN SOSYAL GÜVENCE DURUMU VE SAĞLIK SORUNLARINA İLİŞKİN BİLGİLER

34. Herhangi bir sosyal güvenceniz var mı? Lütfen kurumunuzu belirtiniz.

a) SSK ( ) **c)** Bağ-kur ( )

b) Emekli Sandığı ( ) **d)** Diğer……

35. Çalışma esnasında ne tür rahatsızlıklar hissediyorsunuz? Lütfen derecelendiriniz.

Rahatsızlıklar	**Hiç**	**Az**	**Çok**
Bel ağrısı			
Sırt ağrısı			
El ağrısı			
Kol-bilek ağrısı			
Boyun ağrısı			
Romatizma rahatsızlıkları			
Diz ağrısı			
Solunum yolları rahatsızlıkları			
Parmaklarda ağrı ve uyuşma			
Parmaklarda form bozuklukları			
Parmaklarda doku kaybı			
Alerji			
Yanıklar			
Kesikler			
Diğer			

36. Bu meslekte en fazla karşılaştığınız iş kazaları nelerdir? Lütfen belirtiniz.

……

37. Mesleğiniz sebebiyle oluşabilecek hastalık ve rahatsızlıklara karşı ne tür önlemler alıyorsunuz?

a) Gözlük kullanıyorum ( )

b) Eldiven kullanıyorum ( )

c) Maske kullanıyorum ( )

d) Beslenmeye dikkat ediyorum ( )

e) Çalıştığım ortamın temizliğine dikkat ediyorum ( )

f) Havalandırmayı sağlıyorum ( )

g) Diğer……

ÖZGEÇMİŞ

Adı Soyadı : Ebru ALPARSLAN
Doğum Yeri : Ankara
Doğum Tarihi : 18.12.1976
Medeni Hali : Bekar
Yabancı Dili : İngilizce

Eğitim Durumu (Kurum ve Yıl):

Lise : Cebeci Kız Meslek Lisesi 1990 – 1993
Lisans : Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü 1993 – 1997
Sanatta Yüksek Lisans : Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Eğitimi Bölümü 1997 – 2001
Yüksek Lisans : Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü El Sanatları Eğitimi Bölümü 2001-2004

Çalıştığı Kurum/Kurumlar ve Yıl:

Milli Eğitim Bakanlığı Bolu Mengen Gökçesu İlköğretim Okulu 1998 (5 ay)
Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi 1998 – Devam etmekte

Yayınlanan Makaleler:

Güler, Mediha, **Alparslan, Ebru** (2003) "Gelenekten Geleceğe Uzanan Bir El Sanatımız - Ebru", Standart Dergi (TSE), Haziran, Sayı:498, s.79, Ankara.

Alparslan, Ebru (2007). "3308 Sayılı Meslek Eğitimi Kanunu Uyarınca Meslek Lisesi Öğrencilerine Yaptırılan İşletmelerde Meslek Eğitimi Uygulamasının Değerlendirilmesi". Mesleki Eğitim Dergisi, Temmuz, Sayı:18, s.173-1924, Ankara.

Yayınlanan Bildiriler:

Alparslan, Ebru (2006) "Çiniciliğin Tarihçesi ve Kütahya Çiniciliğinin Bugünkü Durumu" Denizli 1. El Sanatları Kongresi, s.299-306, 10-12 Mayıs 2006, Denizli.

Güler, Mediha, **Alparslan, Ebru** (2008) "Dericiliğin Tarihsel Gelişimi ve Kat'ı Tekniği İle Üretilen Bazı Ürünler" Gazi Üniversitesi I.Ulusal El Sanatları Sempozyumu, s.192-197, 24-26 Nisan 2008, Ankara.

Alparslan, Ebru (2007) "Türk Kültüründe Keseler". II. Uluslararası Romanya'da Türk Kültürünün İzleri Sempozyumu, s.48-56, (03-08 Eylül 2007), Romanya.

Uluslar arası Sergiler:

Alparslan, Ebru (2008). Uluslararası Ahmet Yesevi'den Günümüze İnsanlığa Yön Veren Türk Büyükleri ve Türk Kültürü Sempozyumu ve Kültür Sanat Etkinlikleri Kapsamında düzenlenen Kişisel sergi, Köstence-Romanya (03-07 Eylül 2008).

Alparslan, Ebru. (2007) **"Türk El Sanatlarından Örnekler"**, 12. Uluslararası Türk Halk Kültürü Sempozyumu ve 16.Uluslararası Hıdırellez Bahar Şenlikleri Festivali Kapsamında düzenlenen Kişisel Sergi. Çifte Hamam Galerisi, Üsküp- Makedonya, (04-07 Mayıs 2007).

Alparslan, Ebru. (2006) **"Presentazione Risultati Del Progetto Final Exhibition",** 30 Marzo 2006 Casa dell' Umana Accoglienza Acerra-(NA) Via Annunziata , Napoli-İtalya. (Karma Sergi)

Ulusal Sergiler:

Alparslan, Ebru. (2008). Gazi Ün. 1.Ulusal El Sanatları Sempozyumu Kapsamında düzenlenen Karma Sergi, Gazi Ün. Gölbaşı Kültür Merkezi. 24-26 Nisan 2008, Ankara.

Alparslan, Ebru.(2007) "G.Ü. Mesleki Eğitim Fakültesi Öğretim Elemanları Sergisi" 14. Uluslararası Eşme Turistik Kilim, Kültür ve Sanat Festivali kapsamında düzenlenen karma sergi (22- 24 Haziran 2007), Eşme- Uşak.

Alparslan, Ebru.(2007) "Kanaviçe El İşlemeleri Sergisi" 34.Uluslararası Silifke Kültür Haftası kapsamında düzenlenen Kişisel Sergi. (20-26 Mayıs 2007) Mersin-Silifke.

Alparslan, Ebru.(2000) "Osmanlıdan Günümüze Esintiler" Gazi Üniversitesi Gazi Sanat Galerisi (Karma sergi). (05-15 Nisan 2000).