ANKARA ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

DOKTORA TEZİ

TRABZON İLİNDE ALTIN VE GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI

EV EKONOMİSİ ANABİLİM DALI

ANKARA
2008

Her hakkı saklıdır

TEZ ONAYI

Meral (Erkan) BÜYÜKYAZICI tarafından hazırlanan "Trabzon İlinde Altın Ve Gümüş İşlemeciliği" adlı tez çalışması 05 / 08 / 2008 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 : Prof. Dr. Mustafa ARLI

Jüri Üyeleri:

Başkan: Prof. Dr. Mustafa ARLI Ankara Üniversitesi

Üye : Prof. Dr. Halide SARIOĞLU Gazi Üniversitesi

Üye : Prof. Dr. Zeynep ERDOĞAN Ankara Üniversitesi

Üye : Doç. Aysen SOYSALDI Gazi Üniversitesi

Üye : Yrd. Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU Ankara Üniversitesi

Yukarıdaki sonucu onaylarım.

Prof.Dr.Orhan ATAKOL

Enstitü Müdürü

ÖZET

Doktora Tezi

TRABZON İLİNDE ALTIN VE GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI

Ankara Üniversitesi
Fen Bilimleri Enstitüsü
Ev Ekonomisi Anabilim Dalı

Danışman: Prof. Dr. Mustafa ARLI

Bu çalışmada, Trabzon ili altın ve gümüş işlemeciliği içerisinde yer alan hasır örgü, telkari ve kazazlık tekniği ile üretilen takılar, takıların üretim tekniklerinin geçmişteki ve günümüzdeki durumu araştırılmıştır. Takı yapımında kullanılan araçlar, her bir üretim tekniğinin yapım aşamaları, üretilen ürünlerin özellikleri, takı üretimi yapan ustaların özellikleri belirlenmiştir. Hasır örgü, telkari ve kazazlık teknikleri ayrı veya birlikte kullanılarak yeni takı tasarımları oluşturulmuştur.

Ayrıca hasır örgü, telkari ve kazazlık teknikleri kullanılarak altın ve gümüş işlenerek üretilen takılar incelenmiş, fotoğraflanmış ve özellikleri hazırlanan bilgi formlarında sunulmuştur. Tekniklerin tüm yapım aşamaları fotoğraflarla desteklenerek tespit edilmiştir.

Takı üretimi yapan altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustalara uygulanan yapılandırılmış görüşme formu ile elde edilen bilgiler değerlendirilmiş ve ustaların demografik özellikleri, çalışma koşulları, sağlık sorunları belirlenmiştir.

Ağustos 2008, 315 Sayfa

Anahtar Kelimeler: Trabzon, altın ve gümüş işlemeciliği, takı, hasır örgü, telkari, kazazlık, kazaz.

ABSTRACT

Ph. D. Thesis

GOLD AND SILVER WORKING IN TRABZON

Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI

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

Supervisor: Prof. Dr. Mustafa ARLI

In this study sets out to examine the present and past situation of production techniques of jewelry and jewelry produced using the techniques of straw weaving (hasır örgü), filigree (telkari) and kazazlık, which are among gold and silver working in Trabzon province. Materials used in the production of jewelry items, phases of production, specifications of the jewelry items produced and the competencies of the craftsmen have been found out. New jewelry item designs were created using straw weaving (hasır örgü), filigree (telkari) and kazazlık techniques separately and together.

Besides, using the techniques of straw weaving (hasır örgü), filigree (telkari) and kazazlık, jewelry items produced through gold and silver working were examined, photographed and their specifications were presented in the information sheets prepared.

Information obtained through the structured interview form applied to craftsmen in gold and silver working was assessed and demographic features, working conditions and health problems of the craftsmen were found out.

August 2008, 315 pages

Key Words: Trabzon, gold and silver working, jewelry, straw weaving (hasır örgü), filigree (telkari), kazazlık, kazaz.

TEŞEKKÜR

Bu çalışmanın başlangıcından sonuna kadar olan süreçte birçok kişinin katkıları olmuştur. Katkı sağlayan herkese teşekkür ediyorum.

Özellikle;
Çalışmalarımın her aşamasında yakın ilgi, bilgi ve önerileri ile beni yönlendiren, destekleyen saygıdeğer danışman hocam Sayın Prof. Dr. Mustafa ARLI (Ankara Üni. Ev Ekonomisi Yüksekokulu)'ya, çalışmalarım sırasında ilgi ve yardımlarını esirgemeyen tez komitesi üyelerim Prof. Dr. Halide SARIOĞLU (Gazi Üni. Mes. Eğt. Fak.) ve Prof. Dr. Zeynep ERDOĞAN(Ankara Üni. Ev Ekonomisi Yüksekokulu) ' na, çalışmamın her aşamasında benden yardımlarını esirgemeyen Yrd.Doç.Dr. Saliha Ağaç (Gazi Üni. Mes. Eğt. Fak.) ve Yrd.Doç.Dr. Serpil Ortaç (Gazi Üni. Mes. Eğt. Fak.)'a, çalışmalarımda kazazlık tekniğinin üretim aşamalarının belirlenmesinde benimle günlerce çalışıp yardımlarını esirgemeyen Yrd.Doç. Yakude DEVELİOĞLU (Gazi Üni. Mes. Eğt. Fak.)'na, verilerinin değerlendirilmesi aşamasında yardımlarını aldığım Yrd.Doç.Dr. İbrahim KISAÇ (Gazi Üni. Mes. Eğt. Fak.)'a, alan araştırması sırasında yardımlarını gördüğüm Trabzon'da bulunan Trabzon hasırı, kazaz ve telkari ustalarına, kuyumcu esnafına ve Kuyumcular Ve Saatçiler Odası Başkanına, Trabzon Müzesi Müdürü ve çalışanlarına teşekkür ederim.

Tez çalışmamın her aşamasında beni destekleyen eşim Yrd. Doç. Dr. İbrahim BÜYÜKYAZICI'ya, annem ve babama teşekkür ederim.

Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI
Ankara, Ağustos 2008

İÇİNDEKİLER

ÖZET ..... **i**
ABSTRACT ..... **ii**
TEŞEKKÜR ..... **iii**
ŞEKİLLER DİZİNİ ..... **vii**
ÇİZELGELER DİZİNİ ..... **xiii**
1. GİRİŞ **1**
1.1 Kaynak Özetleri **9**
2. KURAMSAL TEMELLER **14**
2.1 Maden ve Kuyumculuğun Kısa Tarihçesi **14**
2.2 Maden İşleme ve Birleştirme Teknikleri **22**
2.3 Kuyumculukta Temel Hammaddeler **24**
2.3.1 Altın **24**
2.3.2 Gümüş **28**
2.4 Bazı Kuyumculuk Teknikleri **30**
2.4.1 Hasır **30**
2.4.2 Telkari **32**
2.4.3 Kazazlık **36**
2.5 Takı Süsleme Teknikleri **41**
2.6 Takı Çeşitleri **45**
3. MATERYAL ve YÖNTEM **48**
3.1 Materyal **48**
3.2 Yöntem **49**
3.2.1 Trabzon takılarının tarihsel gelişimi ve günümüzdeki durumu **49**
3.2.2 Kullanılan araçlar **49**
3.2.3 Takıların yapım teknikleri ve aşamaları **49**
3.2.4 Ürünlerin özellikleri **50**
3.2.5 Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özellikleri **51**
3.2.6 Tasarımlar **51**
4. ARAŞTIRMA BULGULARI ve TARTIŞMA **53**
4.1 Trabzon Takılarının Tarihsel Gelişimi ve Günümüzdeki Durumu **53**
4.2 Trabzon'da Takı Yapımında Kullanılan Araçlar **58**

4.2.1 Hasırda örgü takılarda kullanılan araçlar 59
4.2.1.1 Tel ve levha hazırlama aşamasında kullanılan araçlar 59
4.2.1.2 Hasır örgünün yapılması aşamasında kullanılan araçlar 64
4.2.1.3 Kilit yapım aşamasında kullanılan araçlar 65
4.2.1.4 Süsleme tekniklerinin yapımında kullanılan araçlar 74
4.2.2 Telkaride kullanılan araçlar 79
4.2.3 Kazazlıkta kullanılan araçlar 79
4.3 Takıların Yapım Teknikleri ve Aşamaları 83
4.3.1 Hasır örgü yapım aşamaları 83
4.3.1.1 Tel çekme ve levha hazırlama 84
4.3.1.2 Hasır örülmesi 89
4.3.1.3 Örülmüş hasırın tavlanması ve tesviyesi 94
4.3.1.4 Kilit sisteminin yapılması 99
4.3.1.5 Toka (Başlık) yapımı 107
4.3.1.6 Takının monte edilmesi 119
4.3.1.7 Özel işlemler 123
4.3.2 Telkari yapım aşamaları 125
4.3.2.1 Dolgu telinin hazırlanması 125
4.3.2.2 Ana iskeletin hazırlanması 126
4.3.2.3 Dolgunun hazırlanması ve yerleştirilmesi 127
4.3.2.4 Telkaride son işlemler 129
4.3.3 Kazazlık yapım aşamaları 130
4.3.3.1 Kazazlık telinin hazırlanması 131
4.3.3.2 Kazazlıkta örgü çeşitleri 133
4.3.3.2.1 Top örgülerin yapılması 133
4.3.3.2.2 Sürgülerin yapılması 137
4.3.3.2.3 Zincir yapımı 140
4.3.3.2.4 Ajur yapımı 143
4.3.3.3 Örgü parçalarının birleştirilmesi (bağlanması) 144
4.4 Ürünlerin Özellikleri 146
4.4.1 Hasır ürünler 147
4.4.1.1 Bilezik 147

4.4.1.2 Gerdanlık – kolye 148
4.4.1.3 Küpe 149
4.4.1.4 Yüzük 150
4.4.1.5 Kemer 150
4.4.2 Telkari ürünler 151
4.4.2.1 Kolye 152
4.4.2.2 Yüzük 152
4.4.2.3 Yaka iğnesi 153
4.4.2.4 Kemer tokaları 153
4.4.3 Kazazlık ürünleri 154
4.4.3.1 Kolye 155
4.4.3.2 Bilezik 155
4.4.3.3 Küpe 157
4.5 Takı Üretimi Yapan ve Takı İle Uğraşanların Özellikleri 157
4.5.1 Ustaların demografik özelliklerine ilişkin bilgiler 158
4.5.2 Ustaların meslek ile ilgili bilgiler 160
4.5.3 Ustaların çalışma ortamlarına ilişkin bilgiler 168
4.5.4 Ustaların takı ticaretine ilişkin bilgiler 170
4.5.5 Ustaların sağlık sorunları ilişkin bilgiler 172
4.6 Tasarımlar 175
5. SONUÇ 196
KAYNAKLAR 202
EKLER 207
EK 1. Bilgi Formları 208
EK 2. Yapılandırılmış Görüşme Formu 308
ÖZGEÇMİŞ 315

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 1.1 Trabzon 4
Şekil 1.2 Trabzon İl Haritası 4
Şekil 2.1 Doğada altının bulunuş şekilleri 26
Şekil 2.2 Gümüş Kristali 29
Şekil 2.3 Trabzon'da Üretilen Telkari Eşya 35
Şekil 2.4 Kaftan ve düğme ayrıntısı 37
Şekil 2.5 Cepken ve düğme ayrıntısı 38
Şekil 2.6 Tespih kamçıları 38
Şekil 2.7 Eldiven püskülü ve ayrıntıları 39
Şekil 2.8 Sürre Kesesi ve Ayrıntısı 39
Şekil 2.9 At Koşum Takımları 39
Şekil 2.10 Bayrak-Sancak Kılıfı Bağı 40
Şekil 2.11 Kuşak 40
Şekil 2.12 Günümüz Altın Kazaz Takım 41
Şekil 4.1 Bronş-Hippcomb 57
Şekil 4.2 Yaka iğnesi 57
Şekil 4.3 Eritme ocakları 59
Şekil 4.4 Eritme potaları 60
Şekil 4.5 Şideler 61
Şekil 4.6 Maşalar 61
Şekil 4.7 Çeşitli silindirler 62
Şekil 4.8 Haddeler 63
Şekil 4.9 Halkalama makinesi 63
Şekil 4.10 Mikrometre 64
Şekil 4.11 İğneler 64
Şekil 4.12 Çiftler 65
Şekil 4.13 Şalome 66
Şekil 4.14 Örsler 67
Şekil 4.15 Kıl testere 67
Şekil 4.16 Keskiler 68

Şekil 4.17 Pense 68
Şekil 4.18 Kargaburunlar 69
Şekil 4.19 Eğeler 69
Şekil 4.20 Mengene 70
Şekil 4.21 Cila motoru 70
Şekil 4.22 Eloktrolize-ultrasonik yıkama makinesi 71
Şekil 4.23 Amyant levha 71
Şekil 4.24 Tel fırça 72
Şekil 4.25 Kilit diş demiri 72
Şekil 4.26 Küçük maşalar 72
Şekil 4.27 Yüzük ölçü ve malafaları 73
Şekil 4.28 Ayar zımbaları 74
Şekil 4.29 Tel burma makinesi 74
Şekil 4.30 Zikzak odunu 75
Şekil 4.31 Tokmak ve başlık kabartma aracı 76
Şekil 4.32 Mazgala- Maskala 76
Şekil 4.33 Çelik Kalemler 77
Şekil 4.34 Rende 77
Şekil 4.35 Mum tahtası 78
Şekil 4.36 Motorlu freze ve uçları 78
Şekil 4.37 Çıkrıklar ve kasnak 80
Şekil 4.38 Tığlar 81
Şekil 4.39 Sarmaçka ve kullanım şekli 81
Şekil 4.40 Çelik teller 81
Şekil 4.41 Dikiş iğneleri 82
Şekil 4.42 Midye kabukları 82
Şekil 4.43 Makaslar 83
Şekil 4.44 Kargaburunlar 83
Şekil 4.45 Külçe gümüş 85
Şekil 4.46 Külçe altın veya gümüşün potada eritilmesi 85
Şekil 4.47 Potada eritilen hammaddenin şideye dökülmesi 85
Şekil 4.48 Soğutulmuş çubuğun şideden alınması 85

Şekil 4.49 Silindirden geçirilen çubuğun tel haline getirilmesi 87
Şekil 4.50 Silindirde çekilen teller 87
Şekil 4.51 Kanallama makinesine tellerin halka haline getirilmesi ve halka haline getirilmiş teller 88
Şekil 4.52 Silindirden geçirilen tel ve levha 88
Şekil 4.53 Silindirden geçirilmiş levha 89
Şekil 4.54 Hasır örgüde kol ve kol genişliği 90
Şekil 4.55 Hasır örgüde ilk sıraların yapılması ve tellerin geçirilmesi 91
Şekil 4.56 Hasır örgünün örülmesi 92
Şekil 4.57 Örülme sırasında düzeltme yapılması 92
Şekil 4.58 Hasır örgünün ilk hali, ütülenmesi ve ütülenen örgüden detay 93
Şekil 4.59 Örgünün tavlanması ve düzgünleştirilmesi 94
Şekil 4.60. Kırık tellerin belirlenmesi, eklenmesi ve kaynak yapılması 97
Şekil 4.61 Kaynak yapılmış tellerin tesviyesi ve yerine yerleştirilmesi 97
Şekil 4.62 Kırık telleri düzeltilmiş hasırın tokmaklanması ve tokmaklanmış hasır örgü 98
Şekil 4.63 Hasır örgüde kenar düzeltme işlemi 99
Şekil 4.64 Kilit sisteminin yerleştirileceği kapaklık yerlerin hasır üzerinde belirlenmesi 100
Şekil 4.65 Kapaklık telinin hazırlanması ve yerleştirilmesi 100
Şekil 4.66 Kapaklık parçasının hasır örgüye tutturulması ve kaynak yapılması 101
Şekil 4.67 Kapaklıkların örgü boyutunda kesilerek eğelenmesi 102
Şekil 4.68 Kilit dişlerinin hazırlanması 102
Şekil 4.69 Arkalığının hazırlanması, dişlerin arkalığa yerleştirilmesi, birleştirilmesi 103
Şekil 4.70 Diş arkalığının örgüye yerleştirilmesi, birleştirilmesi ve kaynak yapılması 104
Şekil 4.71 Diş içerisinde sürgünün yerleştirileceği kısmın hazırlanması 105
Şekil 4.72 Kilit sisteminin eğelenmesi 105
Şekil 4.73 Kilit dişlerinin kıl testere ile tesviyesi ve dişlerin kontrol edilmesi 106
Şekil 4.74 Kilit sisteminin zımparalanması 106
Şekil 4.75 Sürgünün hazırlanıp takılması 107

Şekil 4.76 Hasır toka (başlık) çeşitleri 108
Şekil 4.77 Kalem işi tokanın hazırlanması 109
Şekil 4.78 Tokanın mum tahtasına yerleştirilmesi 109
Şekil 4.79 Tokanın kalem işi tekniği ile süslenmesi 110
Şekil 4.80 Tokanın kabartılması 110
Şekil 4.81 Telkari toka kasnak yapım aşamaları 111
Şekil 4.82 Telkari tokada ana iskeletin hazırlanma aşaması 113
Şekil 4.83 Dolguların hazırlanması, yerleştirilmesi 114
Şekil 4.84 Kaynak yapılması 114
Şekil 4.85 Telkari tokaya astar hazırlanması ve kaynak yapılması 115
Şekil 4.86 Tokanın tesviyesi aşamaları 116
Şekil 4.87 Trabzon'da telkari tekniği ile yapılan toka örnekleri 117
Şekil 4.88 Mıhlama tokada taş yuvalarının açılması 118
Şekil 4.89 Taşların yuvalara yerleştirilerek mıhlanması 118
Şekil 4.90 Mıhlama tekniği ile yapılan toka çeşitleri 119
Şekil 4.91 Tokanın monte edilmesi 120
Şekil 4.92 Sürgü tırnağının hazırlanması ve takılması 121
Şekil 4.93 Son işlemler 122
Şekil 4.94 Gerdanlık yapımında hasır örgünün şekillendirilmesi 123
Şekil 4.95 Gerdanlıklar 124
Şekil 4.96 Küpe yapımında hasır örgünün şekillendirilmesi 125
Şekil 4.97 Küpe 125
Şekil 4.98 Dolgu telinin bükülmesi ve silindirden geçirilmesi 126
Şekil 4.99 Ana iskeletin hazırlanması 128
Şekil 4.100 Dolgunun hazırlanması ve yerleştirilmesi 128
Şekil 4.101 Taş yuvası hazırlama 129
Şekil 4.102 Telkaride temizleme, fırçalama ve taş takma 130
Şekil 4.103 Kazazlıkta kullanılan altın ve gümüş teller 131
Şekil 4.104 Çıkrıkta telin hazırlanması 132
Şekil 4.105 İplik uçlarının mumlanması iğneye geçirilmesi 133
Şekil 4.106 Çirişli patiskadan topun yapım aşamaları 134
Şekil 4.107 Top örgü yapım aşamaları 136

Şekil 4.108 Kısa sürgünün yapım aşamaları 138
Şekil 4.109 Uzun sürgünün yapım aşamaları 139
Şekil 4.110 Sekizli uzun sürgünün yapım aşamaları 140
Şekil 4.111 Zincir yapım aşamaları 142
Şekil 4.112 Zincirin midye kabuğu ile parlatılması ve ütülenmesi 143
Şekil 4.113 Zincir örgüde ekleme yapılması 143
Şekil 4.114 Ajur tekniğiyle halkaların yapılması ve takıya aplikasyonu 144
Şekil 4.115 Kazazlıkta temel örgüler 145
Şekil 4.116 Takılarda kullanılan klips şekli 145
Şekil 4.117 Değişik geçişlerle yapılan düzenlemeler 146
Şekil 4.118 Kolye ucu 149
Şekil 4.119 Hasır küpeler 149
Şekil 4.120 Yüzük çeşitlerinden örnekler 150
Şekil 4.121 Kemer örnekleri 151
Şekil 4.122 Telkari kolye uçları 152
Şekil 4.123 Telkari yüzük örnekleri 152
Şekil 4.124 Telkari yaka iğneleri 153
Şekil 4.125 Telkari kemer tokaları 154
Şekil 4.126 Kazazlık tekniği ile yapılmış kolye örnekleri 156
Şekil 4.127 Kazazlık tekniği ile yapılmış bilezikler 156
Şekil 4.128 Kazazlık tekniği ile yapılmış küpeler 157
Şekil 4.129 Tasarım 1 177
Şekil 4.130 Tasarım 2 178
Şekil 4.131 Tasarım 3 179
Şekil 4.132 Tasarım 4 180
Şekil 4.133 Tasarım 5 181
Şekil 4.134 Tasarım 6 182
Şekil 4.135 Tasarım 7 183
Şekil 4.136 Tasarım 8 184
Şekil 4.137 Tasarım 9 185
Şekil 4.138 Tasarım 10 186
Şekil 4.139 Tasarım 11 187

Şekil 4.140 Tasarım 12 188
Şekil 4.141 Tasarım 13 189
Şekil 4.142 Tasarım 14 190
Şekil 4.143 Tasarım 15 191
Şekil 4.144 Tasarım 16 192
Şekil 4.145 Tasarım 17 193
Şekil 4.146 Tasarım 18 194
Şekil 4.147 Tasarım 19 195

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 4.1 Araştırmaya katılanların cinsiyetleri 158
Çizelge 4.2 Araştırmaya katılanların sosyal güvencesi olup olmadığı 158
Çizelge 4.3 Araştırmaya katılanların yaşları 159
Çizelge 4.4 Araştırmaya katılanların öğrenim durumu 159
Çizelge 4.5 Ailenin geçim kaynağı 160
Çizelge 4.6 Altın ve gümüş işlemeciliğine başlama yaşları 160
Çizelge 4.7 Altın ve gümüş işlemeciliğinde çalışma yılı 161
Çizelge 4.8 Altın ve gümüş işlemeciliğinin öğrenildiği kişi ve kaynak 161
Çizelge 4.9 Mesleğin seçilme nedeni 162
Çizelge 4.10 İşlemeciliğin eskiye oranla şimdiki durumu 163
Çizelge 4.11 Karşılaşılan güçlükler 163
Çizelge 4.12 Mesleğe duyulan ilgi konusunda görüşler 164
Çizelge 4.13 Mesleğin geleceği ile ilgili düşünceler 164
Çizelge 4.14 Hammadde Temininde Karşılaşılan Sorunlar 165
Çizelge 4.15 Üretimin gerçekleştirilme şekli 165
Çizelge 4.16 Ürün tasarımlarının oluşturulması 166
Çizelge 4.17 Ürünlerde kullanılan motifler türleri 166
Çizelge 4.18 Kullanılan motif ve desenlerin kaynağı 167
Çizelge 4.19 Ürünlerin arşivlenmesi durumu 167
Çizelge 4.20 İşin yapıldığı yer 168
Çizelge 4.21 Çalışma ortamının işe ve çalışana uygunluğu 169
Çizelge 4.22 İşlemlerin yapıldığı çalışma ortamları 169
Çizelge 4.23 Ürünlerin pazarlanma durumu 170
Çizelge 4.24 En çok talep edilen takı türleri 170
Çizelge 4.25 Ürünlerin pazarlandığı kitle 171
Çizelge.4.26 Pazarlamada etken olan unsurlar 171
Çizelge 4.27 Malzeme ve ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurlar 172
Çizelge 4.28 Sürekli bir sağlık probleminin varlığı 173
Çizelge 4.29 Bu mesleğin neden olduğu düşünülen rahatsızlıklar 173
Çizelge 4.30 Çalışma sırasında hissedilen rahatsızlıklar 174

Çizelge 4.31 Altın ve gümüş işlemeciliğinde görülen iş kazaları 174
Çizelge 4.32 Hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemler 175

1.GİRİŞ

Süs, süslenme ve takı kullanma; ilk çağlarda belirli inançlara bağlı olarak veya çeşitli ihtiyaçları karşılamak amacıyla ortaya çıkmış ve gelenekselleşerek günümüze kadar gelmiştir. Küçük topluluklar halinde yaşayan kabilelerin kendi gelenek ve görenekleri doğrultusunda; önce bulundukları ve yaşadıkları coğrafi yöreden derlenen doğal malzemelerle tasarladıkları takılar, geleneklerle de bütünleşip, sembolik anlamlar kazanarak günümüze kadar ulaşmışlardır.

Geleneksel giyim-kuşamı bütünleyen takı kullanma ve süslenme geleneği geleneksel yaşamı sürdüren toplumlarda hala devam etmektedir. Ayrıca çağdaş giyimde de vazgeçilmez unsur olarak bugün de etkisini sürdürmektedir.

Gelişen ve değişen toplumsal yapıya rağmen kadınlar takı tutkusundan vazgeçmemiş, her dönemde takı takmaya özen göstermiştir. Kullanılan malzeme, teknik, şekil, form ve bezeme özellikleri ile kullanış biçimlerinden dolayı verdikleri mesajlarla takılar; kadına ayrı bir anlam kazandırdığı gibi, kadın için de takıları ayrı bir anlam taşımaktadır. Bu nedenle kadın, özenle kullandığı takılarını nasıl, ne zaman ve ne biçimde kullanacağını yaşam biçimi içerisinde öğrenmekte ve toplumun geleneklerine bağlı kalarak kullanmayı sürdürmektedir.

Takılar geçmişte en çok kadınlar tarafından kullanılsa da, zaman içerisinde erkekler de takıyı çok sevmişler ve onların da hayatlarının önemli bir parçası haline gelmiştir. Günümüzde takı hem erkek hem de kadın tarafından vücudun çeşitli yerlerinde modaya uygun olarak kullanılmaktadır. Giyimi tamamlayan aksesuarın başında gelen takılar, statünün, servetin, gösterişin de sembolü ve en önemli yatırım aracı olarak geçmişten günümüze kadar önemini kaybetmeden gelmiştir.

Anadolu insanının çok eski zamanlardan günümüze kadar, değişik şekillerde süs eşyası ve takılar kullanmış olduğu, yapılan arkeolojik kazılardan elde edilen buluntularla (süs eşyası, takı ve takı kalıntılarından, ayrıca; duvar resimleri, heykel ve heykelcikler, kabartmalar, resimler, mozaikler ve fresklerden) ortaya çıkmıştır. Bu arkeolojik

kazılardan elde edilen buluntu ve belgelerden de eskiden kullanılan takı ve süs eşyasının altın, gümüş, bakır, tunç gibi metallerden yapıldığı anlaşılmaktadır.

Bütün sanatların temelini oluşturan el sanatları içerisinde yer alan maden sanatları önemini kaybetmeden, geçmişten beslenerek bugüne kadar gelmiştir. Türklerin tarihinde; birbirinden güzel örnekler verdiği sanat dalları arasında yer alan maden sanatı ve kuyumculuk ön sıralarda gelmektedir. Dayanıklı ve şekil verilebilir olması, verilen şekli iyi muhafaza etmesi, yenilenebilir ve onarılabilir olması diğer materyallere oranla madenlere büyük üstünlük sağlamıştır.

Türk maden sanatı içerisinde kuyumculuğun da ayrı bir yeri vardır. Altın, gümüş ve kıymetli taşları bir arada işleyerek eserler üretme sanatı olan kuyumculukta ise bu iki madenin yeri daha da özeldir ve çok kullanılır. Takıda ana iskeleti ve zemini oluşturması, kolay işlenebilmesi, kolay şekil verilebilmesi, yumuşak olması, parlak olması, dış etkenlerden zor etkilenmesi, gösterişli olması, hurdasının bile değerli olması gibi nedenlerle altın ve gümüş kuyumculuğun ana materyalleri olmuştur.

Altın; doğada oldukça az ama neredeyse katışıksız olarak bulunan, hiçbir doğal koşuldan etkilenmeyen, sıcak sarı ışıltısını koruyan ve kolay işlenebilen bir soy metaldir. Bu özellikleriyle insanlığın ortak tutkusu olmuştur. Tunç çağı başlarından itibaren altın, gücün ve servetin simgesi olmuş, kuyumculuk tarihi ile özdeşleşmiş ve takı yapımında her zaman öncelikli konumunu korumuştur.

Bir soy metal olan gümüş de altın gibi ideal işlenebilme özelliklerine sahiptir. Gümüşün maden kayasından ayrıştırılması yöntemi M.Ö. 3000 yılı başlarında zengin gümüş yataklarına sahip olan Anadolu'da bulunmuş ve buradan yayılmıştır. Anadolu'da altın ve gümüşten yapılmış eserlerin yoğun olarak ortaya çıkması, M.Ö. 1800–1500 yılları arasına rastlamaktadır. Dolayısıyla en eski altın ve gümüş takıların Orta Tunç Çağına ait olduğu ve Alacahöyük mezarlarında ortaya çıkarıldığı bilinmektedir (Türe ve Savaşçın 2000).

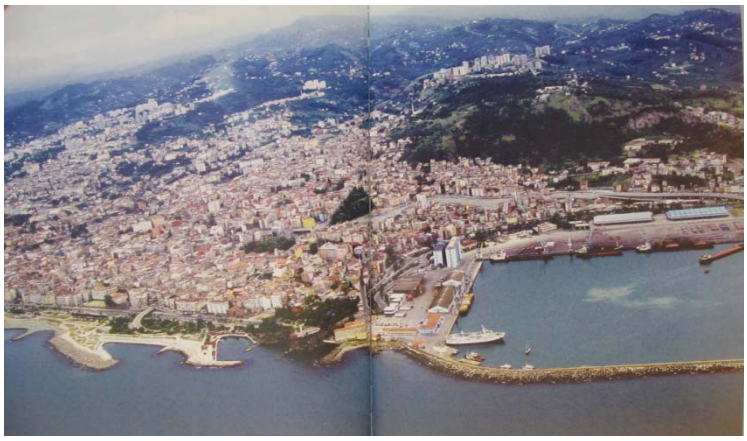
Anadolu'nun her yerinde kuyumculuk ve takı sanatı ile tarih içerisinde, günümüzde olduğu gibi uğraşılmış, üstün kuyumculuk örnekleri ve yöresel özellik taşıyan takılar yapılmıştır.

Türkiye'de altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşılan en önemli yörelerden biri de Trabzon ilidir. M.Ö 2000'li yıllara uzanan tarihi geçmişiyle birçok uygarlığa ev sahipliği yapmış Trabzon, geleneksel el sanatları bakımından oldukça zengindir ve kuyumculuk ilin en önemli el sanatları arasında yer almaktadır (Anonim 2000). Özellikle Trabzon'a özgü ve yörenin adı ile özdeşleşmiş "Trabzon Hasırı" adı altında örgüden üretilen ürünlerin yapımı çok yaygındır. Altının kumaş gibi işlendiği bu kuyumculuk şaheseri Türkiye'de özellikle Trabzon'da yapılmaktadır. Bunun yanında telkari yapımının önemli merkezleri arasında da Trabzon yerini almaktadır. Trabzon'da yapılan bir diğer takı ise; altın ve gümüş telin ipek üzerine sarılması ile meydana getirilen ipliklerle oluşturulan kazazlıktır. Teknolojik gelişmelerin çok hızlı yaşandığı bu çağda hala önemini yitirmeyen el sanatları arasında yer alan kuyumculuk özellikle Trabzon'da elle yapılan üretim azalmasına rağmen önemini yitirmemiştir.

Anadolu'nun karmaşık sosyal, ekonomik, tarihsel ve kültürel yapısı, bu topraklardaki tüm takıları ele almayı olanaksız kılmaktadır. Bu nedenle çok fazla araştırılmamış yörelerden biri olan Trabzon ilinin altın ve gümüş takıları araştırılmaya değer görülmüştür. Adını yöreden alan "Trabzon Hasırı" nın bu yöreye ait olması da araştırma alanı olarak seçilmesinde etkili olmuştur. Ayrıca Trabzon ilinde üretilen takıların yapım tekniklerinin ortaya konması, belgelenmesi usta-çırak ilişkisi ve anneden kıza geçerek öğrenilen bu sanatın ustalarının ve uğraşanlarının giderek azalması nedeniyle önemli görülmektedir.

Bugün tüm kültürel öğelerdeki gelenekselliğin giderek zayıflaması ve moderne yöneliş, diğerlerine oranla üretim tarzındaki el sanatları niteliğinde üretilen takıları da etkilemektedir. Teknolojik gelişmelere paralel olarak makineleşmenin hızla artması elde yapılan işlerin yavaş yavaş azalmasına sebep olmaktadır. Fakat Trabzon'da yapılan takılarda el emeğinin çok yoğun ve vazgeçilemez olması bu yörenin seçilmesinde önemli bir etken olmuştur.

Kentler, toplumların sosyo-ekonomik ve kültürel yapılarının belirlendiği, şekillendiği yerleşim yerleridir (Çadırcı 1991). Trabzon, Anadolu'nun Doğu Karadeniz Bölgesindeki en önemli ticaret, turizm ve doğal liman kentidir. Asya'dan Avrupa'ya uzanan ticari koridor üzerinde oluşu, bu kentin cazibesinin kalıcılığını sağlamaktadır (Şekil 1.1).



Şekil 1.1 Trabzon (Anonim 2006)

İl arazisi, kuzeyden Karadeniz ile sınırlandırılmıştır. Doğudan Rize, batıdan Giresun ve güneyden de Gümüşhane ve Bayburt illeri ile komşudur (Şekil 1.2). Son derece dağlık ve eğimli araziden oluşmaktadır.



Şekil 1.2 Trabzon il haritası

Tarihsel süreç içerisinde ilin Karadeniz'e kıyısının olması her zaman önemli bir potansiyel oluşturmuş ve ilin geleceği açısından da belirleyici olmuştur. Sahip olduğu

liman ve havaalanı ile bölgenin ulaşım açısından alternatifi en fazla olan ili konumundadır.

Karadeniz Bölgesinin eko sistemi kıyıdan iç kesimlere gidildikçe önemli değişime uğramaktadır. Kıyı şeridindeki dar ve sınırlı alanda, kentsel yerleşmeler, kıyı yapıları, limanlar, karayolu ve diğer bölgesel alt yapılar ile yer yer sanayiler yer almaktadır. Bu alanın arkasında 1000 m yüksekliğe kadar uzanan kuşakta tarım yapılan kırsal yerleşimler bulunmaktadır. 1000 ile 2000 m yüksekliğindeki bölgede ise ormanlar, 2000 m nin üzerinde yaylalar ve otlaklar ve çıplak dağ zirveleri yer almaktadır (Tüfekçi 1999).

Trabzon, Güney Kafkasya, İran ve Anadolu ile İstanbul arasında bağlantı kurmakta ve yine İran, Anadolu ile Kırım ve çevresindeki liman şehirleri arasındaki ulaşımın merkez rolünü üstlenmektedir. Bu nedenle ilk çağlardan beri farklı kültürlere sahip birçok yerleşim yeri arasında köprü vazifesi gördüğü için renkli bir etnik ve kültürel yapıya sahip olmuştur (Aygün 2005).

Tarihsel İpek Yolu üzerinde, öncelikle gemilerle ulaşılan bir liman, ardından deve kervanlarıyla Maçka, Zigana; Bayburt ve Erzurum yoluyla aşılması zorunlu bir geçit olmuştur. Bu yolun güvenliği için büyük çabalar gösterilmiş, vergiler konulmuştur. Kentin Osmanlı öncesinden gelen kültürel birikimi, fetih sonrası farklı bir kimlik oluşturmuştur. Şehzadelerin hükümranlık deneyimi için seçtikleri bu kentin belleği biçimlenmeye başlamıştır. Trabzon, geleneksel Karadeniz kültürünün çok kaynaklı yapısını kültüründe, alışkanlıklarında, gündelik yaşam biçimlerinde ve folklorunda koruyarak dünden bu güne özel bir kimlik geliştirmiştir (Ciravoğlu 1997).

Yüzölçümü 4.664 km^2 olan Trabzon'un nüfusu 2007 Türkiye İstatistik Kurumu verilerine göre 740.569'dur. Doğu Karadeniz illeri arasında en kalabalık il durumundadır. Aynı zamanda Türkiye'nin küçük alanlı illerinden olmakla birlikte nüfus yoğunluğu en yüksek iller arasında yer alır (Anonim 2006a).

Trabzon coğrafi konumundan kaynaklanan bazı avantajlarla, nemli- yağışlı ve ılıman subtropikal bir iklime sahiptir. Yıl boyunca buharlaşma kaynağı olan ve sıcaklık rejimini düzenleyen Karadeniz sayesinde, il topraklarının güneyinde yer alan ve karasal kış koşulları ile kendini belli eden Doğu Anadolu bölgesinden ayıran yüksek sıradağların olumlu etkileri ve tüm Doğu Karadeniz kıyı bölümünde iklim düzenleyici etkileri olduğu bilinmektedir. Doğuda bulunan Kafkas Dağları'nın etkileri de bulunmaktadır. Güneye doğru gidildikçe iklim çok dikkat çekici bir biçimde değişmekte ve karasallık daha belirgin duruma gelmektedir. Trabzon'da nem, kıyı kesimlerde özellikle yaz aylarında oranı oldukça yüksektir. Bunda esas rolü Karadeniz'deki şiddetli buharlaşmalardan kaynaklanmaktadır. İlde her mevsim yağışlı geçmektedir. Ama en yoğun sonbaharda yağış almaktadır (Anonim 2006a).

Trabzon her mevsimi nemli ve yağışlı iklim özelliklerinin görülmesi, iklimin sağladığı avantajlar nedeniyle toprakları 2000-2200 metreye kadar ormanlık alan yer almaktadır. Ama yaylacıların orman tahribi, kıyı kesimden yerleşimin dağlık bölgelere ilerlemesi, tahrip edilen ormanlık alanların çay ve fındık bahçelerine dönüştürülmesi ile ormanlık alanın daraldığı bilinmektedir. Tür bakımından çok zengin doğal bitki örtüsü 0-600 metrede bulunan arazi kültürel bitki sahasıdır. Tarıma elverişli arazilerin darlığı, mısır, çay ve fındık üretimini yüksek kesimlere doğru itmiştir. Üst orman alanlarının yukarı kısımlarında yapılan yaylacılık ve aşırı otlatma da ormanların büyük ölçüde tahribine sebep olacak şekilde genişlemektedir (Anonim 2006a).

Bölgenin önemli geçim kaynağı çay ve fındıktır. Tarım arazisinin % 62,4'ünde fındık ve çay üretimi yapılmaktadır. Mısır ve fasulye ekimine % 24,5'i tütün ve patates üretimine % 8 ve sebze-yem bitkileri üretimine % 5,1'lik tarım arazisi ayrılmaktadır. Tarım, hayvancılık, ormancılık, balıkçılık ve avcılık işlerinde çalışanların sayısı 263.783'dür. Motorlu araçların tarımsal faaliyetlerde kullanılması, arazi yapısı gereği olarak, pek mümkün olmamaktadır. Bu nedenle, tarımda emek yoğun bir üretim söz konusudur. Optimal ölçeklere sahip tarım işletmeleri yok denecek kadar azdır. Fındık, çay, tütün ve balık ürünlerinin dışında tarımsal üretim ihtiyaçlar için yapılmaktadır. Yani Trabzon'da tarım kesiminde bir bakıma kapalı ev ekonomisi şartları geçerlidir. Balıkçılık, Trabzon için önemli bir gelir kaynağı olmakla birlikte Karadeniz'in sürekli olarak kirletilmesi

neticesinde, balık üretiminde hissedilir oranda bir düşme görülmüştür. Balık türlerinin en önemlisini teşkil eden hamsi üretiminde yıllar itibariyle dalgalanmalar yaşanmaktadır (Anonim 2006a).

Trabzon, zengin tarihi mirası, eğitim kurumları, ulaşım hizmetleri, sağlık kuruluşları ve ticari faaliyetleri ile gittikçe büyüyen modern bir şehir olma özelliğini sürdürmektedir. Trabzon kenti yüzyıllardır çevre ve bölge ülkelere ekonomik olarak açık olmanın avantajını kullanmıştır. Bir yandan ipek yolu aracılığı ile Çin'e kadar uzanan bir ürün çeşitliliği ile tanışmış, bu ürünlere liman kapısı olmuş, diğer yandan da Rusya ve Avrupa ticaret ilişkisinde bulunmuştur. Hammaddelerin özelliklerini, çeşitli kültürlerin teknik becerilerini ve üsluplarını taşıyan el sanatları, Trabzonlu zanaatkârlar tarafından ustalık düzeyinde üretilebilmiştir (Anonim 2000, 2006a).

Bütün bu taşıdığı özelliklere bağlı olarak Trabzon'da bugün de kuyumculuk içerisinde yer alan hasır örgü, kazazlık, telkari gibi tekniklerle el sanatı ürünleri olarak halen varlıklarını sürdürmektedir.

Doğu Karadeniz içerisinde bulunan Trabzon'un coğrafi yapısından kaynaklı olarak ulaşımın zorluğu kültürel iletişimi yavaşlatabilmektedir. El sanatları iç ve yüksek köylerde yüzyıllarca uygarlığın çeşitli olanaklarından habersiz, kapalı bir ekonomik yaşam sürmüşlerdir. Kırsal kesimdekiler, 1950'li yıllara kadar tüm gündelik araç, gereç, giysi ve yiyeceklerini kendileri üretmek zorunda oldukları uzun bir dönem yaşamışlardır (Anonim 2000, 2006). Böylece el sanatları yaşamlarında önemli bir yer işgal etmiştir. Hasır bilezikler, kazaziye, el işi gümüş kamçı ve bilezikler, gümüş tesbihler, gümüş biblo ve nalınlar, bardak zarfları gibi Trabzon'a ait ve merkezde gelişmiş sanatlar arasındadır (Anonim 1985).

Osmanlı Devletinde aynı etkinliği gerçekleştiren zanaatkâr ve esnaf şehir merkezlerinde tek bir coğrafi alanda toplanma geleneğine sahipti. Her meslek kendine özel bir sokak işgal etmiş, meslek isimleri çarşı ismi olarak kazandırmıştı. Osmanlı mesleki örgütlenmesinde XIX. Yüzyılın başlarına kadar işbölümünü ortaya koymuştur. Benzer örgütlenme tüm yönleriyle Trabzon'da kendini göstermiştir. XVI ve XVII. yy da

kuyumcular ve gazazlar çarşısı Trabzon'da yer alan birçok çarşı arasında yer almıştır. Arşivlerden elde edilen kayıtlardan XVIII. Yüzyıldaki Trabzon şehrindeki ticaret ve zanaat erbabı arasında Kazzaz/ Gazzaz (ipekçi), Kuyumcular yer almakta idi. Ayrıca kazazların ve terzilerin oldukça yaygın olan meslek sahipleri oldukları anlaşılmaktadır. Yaklaşık seksen farklı işle meşgul olan zanaat mensubu üretim ve ticaretle meşgul olarak iç ve dış ticarete hizmet verdikleri ifade edilmektedir (Aygün 2005).

Trabzon ve çevresi maden yatakları açısından zengindir, Osmanlı devletinin en önemli maden yataklarından Gümüşhane ve Espiye madenlerinin Trabzon'a çok yakın bulunması, Trabzon tüccarının başta bakır olmak üzere gümüş, kurşun ve altın ticaretine yönelmelerine imkân vermiştir (Aygün 2005).

Araştırma yöresi olarak belirlenen Trabzon'da teknolojik gelişmelere paralel olarak makineleşmenin hızla artmasına rağmen, yapılan takılarda el emeğinin çok yoğun ve vazgeçilemez olması bu yörenin seçilmesinde önemli bir etken olmuştur. Geleneksel olarak yapılan Trabzon İli altın ve gümüş takılarının araştırılması, bu takıların üretim şeklini; hammadde, araç, teknik, form ve desen özelliklerini; yapılan ürün çeşitlerini yörede yapılan takıların günümüzdeki durumunu tespit etmek, tanıtmak, aktarmak, faydalanmak açısından önemlidir. Bu görüş yapıldıkları bölgeye ve yapan kişiye ekonomik katkıda bulunmasıyla da ayrıca önem taşımaktadır.

Kültür değerlerimizin önemli öğelerinden olan Trabzon altın ve gümüş takılarının tespit edilmesi, yapımının yozlaşmasına izin vermeden geleneksel şekli ile devam etmesini ve geliştirilmesinin sağlanması, yurt içinde ve yurt dışında tanıtılması ve gelecek kuşaklara canlı örneklerin bırakılması açısından önemlidir.

Modern giyimin de ayrılmaz parçalarında biri olan bu takıların, çağdaş takı olgusu içerisinde yerini alabilmesinin konu ile ilgili yapılan araştırmalar ve çalışmalara bağlı olduğu düşünülmektedir.

Araştırmanın amacı; Trabzon ilindeki altın ve gümüş takı işlemeciliğinin tarihsel gelişimi ve bugünkü durumunu tespit etmek, altın ve gümüş takıların yapımında

kullanılan hammadde özelliklerini ve araçları tespit etmek, altın ve gümüş takıların yapım tekniklerini ve bu tekniklere bağlı olarak yapım aşamalarını tespit etmektir.

Altın ve gümüş takıların çeşitlerini, altın ve gümüş takıların özelliklerini (motif, desen, form ve kompozisyon) tespit edilmesi de amaçlar arasındadır. Altın ve gümüş takı yapımı ile uğraşanların demografik özellikleri, meslek ile ilgili bilgileri, çalışma ortamları, takı ticaretine ilişkin bilgileri ve sağlık sorunları ile ilgili özelliklerini belirlemek araştırmanın başka bir amacını oluşturmaktadır.

Yöreye özgü çeşit, hammadde, motif, desen, form ve kompozisyon özellikleri, yapım teknikleri göz önüne alınarak, bu teknikler kullanılarak fonksiyonel tasarımlar yapmak araştırmanın bir amacı olarak belirlenmiştir.

1.1 Kaynak Özetleri

Arlı (1989) "Beypazarı'nda Telkari Üzerinde Bir Araştırma" isimli çalışmasında, Ankara'nın Beypazarı ilçesinde telkari tekniğini, telkari tekniğinde kullanılan araçları, telkari tekniği ile üretilen takı çeşitlerini ve özelliklerini, telkari ustalarının demografik özellikleri ile gelirleri ele almış, kuyumculuk sanatı, sorunları ve çözüm yolları üzerinde durmuştur.

Kalkınoğlu (1989) tezinde, takının tarihsel gelişimi, malzeme ve teknikler konusunda bilgi vermiştir. Bu çalışmada, Bizans kuyumculuğu, Bizans kadın kıyafetleri, saç tuvaleti ve bu döneme ait takılar (Adana, Hatay Bölge Müzeleri, Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi, Bursa, İstanbul, İzmir Arkeoloji Müzeleri, Antalya, Efes, Bergama, Gaziantep, İznik, Manisa Müzelerinde bulunan) incelenerek ele alınmıştır.

Özbağı (1989) " Ankara İl Merkezinde Yaşayan Kadınlarda Bulunan Geleneksel Gümüş Takılar Üzerinde Bir Araştırma" konulu tezinde; Ankara il merkezinde bulunan kırk bireyden elde edilen bilgiler ve onlara ait gümüş takılar üzerinde çalışmıştır. Bu takılarda kullanılan malzemeler, teknikler, motifler ve takı çeşitleri konusunda bilgi vermiştir.

Somel (1993) makalesinde, Trabzon'un tarihine ait bilgiler vermiş, şehrin tarihindeki kültürler ile hasır örgünün geçmişi arasındaki ilişkiyi belirterek hasır örgünün tarihi gelişimi konusunda bilgi vermiştir. Hasır örgüde kullanılan araçlar ve kuyumcu vitrinlerindeki yerini alana kadar geçirdiği aşamalardan genel olarak bahsetmiştir.

Hoş (1997) tezinde, Trabzon ve Trabzon el sanatlarının tarihsel gelişimi hakkında bilgi vermiştir. Tezin konusunu oluşturan gümüş el sanatlarının; gümüş madeni, tarihsel gelişimi, özellikleri, elde edilişi, Dünya ve Türkiye ekonomisinde gümüşün durumu, kullanıldığı yerler ve gümüşü kuyumculuktaki yeri konularını ele almıştır. Gümüş el sanatlarının tarihsel gelişimi, teknikler ve Trabzon'da yapılan gümüş el sanatlarında kullanılan tekniklerin tarihsel gelişimi, hasır bileziğin yapım aşamaları, kazaz tekniklerinin yapımı, telkari tepsi yapımı konusunda bilgi verilmiştir. Tez konu ile ilgili ürün fotoğrafları ve terminoloji ile desteklenmiştir.

Ülger (1997) "Ankara İli Beypazarı ilçesi Kuyumculuğunda Günümüzde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve yeni Tasarımlar" konulu tezinde Beypazarı İlçesindeki kuyumcular tarafından yapılan elli beş adet bilezik üzerinde; kullanılan malzeme, teknik, motif özellikleri üzerine çalışma yapmıştır. Takının tanımı, özellikleri, çeşitleri, Beypazarı'nda gümüşten yapılan takılar, takı yapımında kullanılan araç ve gereçleri, takı yapım teknikleri ve tanımları da ele alarak konuyu desteklemiştir.

Bingöl (1999) çalışmasında takıların geçmişi ile ilgili giriş yapılmış, takılarda kullanılan malzemeler, teknikler ve takı çeşitleri konularında bilgi verilmiştir. Çalışma baş takıları, boyun takıları, el ve kol takıları, giysi takıları ve ölü takıları şeklinde yapılan sınıflandırmanın yer aldığı katalogla desteklenmiştir.

Sular (1998) tezinde, Mardin Midyat'ta yapılan ve müzede bulunan toplam 44 adet ürün üzerinde çalışmıştır. Tez konusu ile ilgili olarak öncelikle maden sanatı ve gümüş işçiliği; kullanılan hammaddeler, teknikler, araç gereçler, özellikleri konularını ele almış, yörede yapılan gümüş işçiliğinin yapım tekniği sırası ile vermiştir. Üzerinde inceleme yaptığı gümüş işleme ürünlerini ve özelliklerini bilgi formu şeklinde düzenlemiştir. Konuya öneriler getirmiş ve yeni tasarımlar yapmıştır.

Sümerkan (1998) “Trabzon Yöresi Geleneksel El Sanatları” isimli çalışmada, el sanatları, Trabzon el sanatları ve çeşitlerinin, kentsel ve köy el sanatları olarak ele almış ve bunları ayrı başlıklar altında incelemiştir.

Türe ve Savaşçın (2000) çalışmada altın madenleri ve gümüş hakkında detaylı bilgi vermişlerdir. Eski Çağda Kuyumculuk Teknikleri başlığında kuyumculuğun doğuşu, kullanılan tellerin elde edilişi ve çeşitleri, kuyumculuk teknikleri ayrı ayrı ele alınmış ve konular resim ve çizimlerle desteklenmiştir.

Parlak (2000) tezinde Erzurum’da bu konunun detaylı olarak daha önce ele alınmaması konunun seçiminde etkili olduğunu belirterek, oltu taşının çıkartıldığı yatakların özelliklerinden ustalar tarafından işlenmesi aşamaları üzerinde çalışmıştır. Bu çalışmada, oltu taşından ürün yapma aşamasında kullanılan araç ve gereçler, uygulanan teknikler ve elde edilen ürünlerle ilgili bilgi vermiştir.

Kayabaşı (2001) “Günümüzde Trabzon Gümüş İşlemeciliği” konulu makalesinde, gümüş, Trabzon’da gümüş işlemeciliğinin günümüzde durumunu incelemiş, gümüş işlemeciliği kapsamında hasır örgü, telkari, kazazlık, savat teknikleri ile bu tekniklerle yapılan ürünler hakkında bilgi vermiştir. Ayrıca Trabzon’da gümüşçülerin bazı özelliklerini ve sorunları çizelgelerle desteklenerek açıklanmıştır.

Konak (2001) tezinin ilk bölümünde Türk maden sanatı; İslamiyet’ten önce ve İslamiyet’ten günümüze Türk maden sanatı tarihi olmak üzere iki başlık altında incelemiştir. İkinci bölümde ise kuyumcu atölyelerinde kullanılan araç ve gereçler yapılan işlemlere göre sıralayarak açıklamıştır. Erzurum kuyumcu atölyelerinde kullanılan takı yapım ve süsleme teknikleri tek tek ele alınarak üçüncü bölümde açıklamıştır. Üçüncü bölümde oltu taşından tesbih ve takı yapım teknikleri üzerinde çalışma yapmıştır. Dördüncü bölümde; Erzurum kuyumcu atölyelerinde kullanılan madenler ve kıymetli taşlar ile ilgili bilgi vermiştir. Son bölüm ise geleneksel Türk takılarında kullanılan desenlerinin özellikleri, Erzurum kuyumcularının kullandığı kalıp örnekleri ve Erzurum’da kuyumculuk ve sorunları üzerinde durmuş ve oltu taşının kullanıldığı geleneksel takı tasarımları yapmıştır.

Meriçboyu (2001) eserini altı ana başlık altında toplamıştır. Antik Çağ takılarında kullanılan gereçler; organik ve inorganik olarak sınıflandırılarak detaylı olarak bilgi vermiştir. Yapım ve süsleme teknikleri, bitirme işlemlerinin oluşturduğu kuyumculuk, İon/ Lydia, Anadolu /Pers, Helenistik, Roma dönemleri ve bu dönemlerdeki takı çeşitleri konusunda bilgi vermiştir. Üzerinde çalışılmış her dönem için sonuçla konu tamamlanmıştır.

Develioğlu (2002) "Trabzon'da Geleneksel Gümüş Kazaz Örücülüğü" isimli makalesinde, takı, madenler, gümüş madeni ve Trabzon'da kuyumculuk konusunda kısa bilgi vermiş ve kazazlık, kullanılan araç-gereçler ve kullanılan teknikler konularında bilgi vermiştir.

Türe ve Savaşçın (2002) eserlerinde insanlığın ilk kültür ürünlerinden olan takıların başlangıcı konusunda bilgi vererek başlamışlar, bu konuda kronolojik sıra verilmiş ve Neolitik, Kalkolitik, Erken Bronz, Orta Bronz, Demir, Helenistik, Roma, Bizans dönemleri, bu dönemlerde yaşayan uygarlıkların takıları ve bu konudaki gelişmeler resimlerle ve çizimlerle sunulmuştur. Kitabın son bölümünde takı terimlerinin yer aldığı sözlük bulunmaktadır.

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

Türe (2005) "Dünya Kuyumculuk Tarihi 1: Takının Öyküsü" isimli eser farklı kültürler ve tarihlerde kuyumculuğun tarihini anlatan çalışma dokuz bölümden oluşmaktadır. Günün kuyumculuğuna ışık tutacağı düşünülen eserde tarih öncesi dönem ve bu dönemde süslenme ve ilk takılar, yeni teknolojiler, kent devletlerinin oluşumu ve kuyumculuğun doğuşu ile ilgili bilgiler ilk bölümünde yer almaktadır. İkinci bölümde erken Bronz Çağında bronzun keşfi ve gelişmeler, Sümer kuyumculuğu, saray ve tapınak atölyeleri, mısır, mısır sanatı ve sosyo-ekonomik koşullar Mısır'ın altın zenginliği, takıların form ve teknik özellikleri, İran ve eski ticaret yolları, gümüş madenciliği ve süs taşları ve Erken Bronz Çağı'nda Anadolu kültürünün özgün çizgisi

ve Troya hazineleri konusunda bilgi verilmiştir. Asya kuyumculuk tekniklerinin batıya yayılması, Minos sanat, moda ve kuyumculuğu, Miken takıları ve takıların kronolojik gelişimi, Hititler ve Hitit takıları, Avrupa'da Bronz Çağı konuları dördüncü bölümde ele alınmıştır. Beşinci bölümde Milattan önce ilk bin yılın yarısında Anadolu Uygarlıklarından (Urartular, Frigya, Lydia) ve bu uygarlıklardaki kuyumculuk ile ilgili konular üzerinde durulmaktadır. Altıncı bölüm; pers imparatorluğu, yedinci bölüm Yunan Uygarlığı, sekizinci bölüm; Hellenistik Dönem, dokuzuncu bölümde ise; Roma Kültürü ve bu kültürlerdeki takılar konusunda resimlerle desteklenerek bilgi verilmiştir.

Sümerkan (2006a) "Metalin Zerafeti Trabzon Hasır Bileziği" isimli makalesinde, hasır bileziğin geçmişi, hasır örmede kullanılan teller ve özellikleri, örgü ve örgü uçlarına yapılan kilit sistemi ile detaylı olmayan bilgi vermiştir.

Sümerkan (2006b) "Gümüşün İbrişime Sevdası" isimli makalesinde, kazazlık, Trabzon'da kazazlık sanatının durumu, bu sanatta kullanılan hammadde, tekniğin uygulanması ve yapılan ürünlerle ilgili açıklamalar yapmıştır.

2. KURAMSAL TEMELLER

2.1 Maden ve Kuyumculuğun Kısa Tarihçesi

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

Madenlerin bulunması ve onları kullanma yolları M.Ö. 7. binden itibaren bilinmekte idi. İslam medeniyeti ise madenlerle M.S. 7. yüzyılda karşılaşmıştı. Bu dönemden sonra maden işçiliği merkezleri ve gelişen teknolojiye bağlı olarak maden işleme teknik ve üretim biçimleri de hızlanmıştır (Bodur 1987, Eruz 1993).

Anadolu toprakları üzerinde yaşamış kültürler ve Türkler maden sanatlarında başarılı çalışmalarla günümüze başarılarının sonuçlarından elde ettikleri eserler bırakmışlardır.

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

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

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

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

Arkeolojik kazılar, M.Ö. 3. binde Anadolu'nun batısında Troya, iç kesimlerinde Alacahöyük, Eskiyapar, Horoztepe ve Mahmatlar'da altın işçiliğinin yaygın olduğunu ortaya koymuştur. Aynı dönemde Mezopotamya ile Mısır ve Ege'de de altın kullanılmaya başlanmıştır. M.Ö. 3. bin yerleşmeleri arasında yapılan arkeolojik çalışmalar, dünyada en seçkin altın eserlerinin Çorum yakınlarındaki Alacahöyük ve Mezopotamya'da Fırat nehri üzerinde, Basra Körfezi yakınlarındaki Ur kentinde oluşturulduğunu ortaya koymuştur. Birbirlerinden çok uzak olmalarına rağmen her iki merkezde de ele geçen kral mezarlarından çıkarılan eserler, yapım teknikleri, işçilik, kuyumculuk ve estetik açıdan yüksek kaliteye tanıklık etmekte, benzerlikler göstermektedirler. 5. Bin yıl kadar önce bu iki merkezde sanatkârlar tarafından altın madenine uygulanan dövme, döküm, perçinleme, kaplama, gibi yapım tekniklerinin yanında kazıma, kabartma, delik işi (ajur, kesme), kakma, telkari ve renkli taş ile süsleme tekniklerinin günümüze kadar gelmesi şaşırtıcı ve heyecan vericidir. Alacahöyük'te bulunan mezarlardaki hediyeler arasında gerdanlıklar, iğneler, bilezik, küpe ve toka gibi süs eşyası da çıkarılmıştır. Bunlar da oldukça önemlidir. Daha çok Kraliçe, prenses ya da soylu kadınlara ait olduğu sanılan altın bilezikler, diademler, tokalar, iğneler, küpeler, kolyeler, gerdanlıklar, süs taneleri, çelenk parçaları, boncuklar,

kemerler, pullar, kopçalar dönemin zenginliğini göstermesi açısından önemlidir (Bingöl 1999, Aydıngün 2001).

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

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

Telkari ve granülasyon tekniklerini Anadolu'da ilk kez Troyalı kuyumcular uygulamışlardır. Altının pırıltısını çoğaltan teknikleri ustalıkla kullanarak kuyumculuk sanatını bir dönüm noktasına getirmişlerdi (Anonim 1997, Bingöl 1999, Meriçboyu 2001).

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

Anadolu toprakları üzerinde yaşamış olan kültürlerin her birinde maden ve kuyumculuk sanatlarında gelişmeler olmuştur:

Frigler, tamamen kendilerine özgü bir Anadolu üslubu oluşturmuşlardır. Frig üslubunun ana özelliği ince bir işçilik ve özel bir düzenleme anlayışı ile yapılmış geometrik desenlerin sıkça kullanılması olmuştur (Anonim 1997, Bingöl 1999, Türe 2005).

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

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

Anadolu'da temellenen kuyumculuk geleneğinin özellikleri Roma döneminde yapılan mücevherlere de yansımıştır. Roma kuyumcuları Helenistik takıların ağır ve karmaşık yapısından sıyrılıp sade ve zarif çizgilere yönelmişlerdir. Romalılar, motifi dövme veya stampa tekniği ile zeminden ayırarak hafif ve yumuşak çizgilerle motiflerin öne çıkmasını sağlamışlardır. Bununla birlikte, bazı metal bileşimlerinin borakslı su ile karıştırılıp takı yüzeyine açılan kanallara yerleştirilmesi ile oluşan savatlı takılar parlak siyah yüzeyleri, belirgin çizgileri ile öne çıkmaktadır. Romalılar, değerli yarı değerli

taşların üzerine değişik motifler kazıyarak yeni bir moda oluşturmuşlardır (Anonim 1997, Bingöl 1999).

Roma kuyumcularının sade çizgileri erken Bizans takılarında da gözlenmiştir. Bizanslı sanatçılar savat tekniğini altın ve gümüş eserlerin süslenmesinde başarı ile uygulamışlardır. Ajur tekniği ile yapılmış Bizans takıları, altın üzerine çizilen motif oyularak çıkarılmıştır, kenar çizgileri törpülenerek düzeltilmiştir (Anonim 1997).

İlkçağ Anadolu'sunun kuyumcu ustaları, altın, gümüş, bakır üzerine kabartma, kalıpla çakma, telkari, burma, döküm, oyma, kaplama gibi tekniklerini başarıyla uygulamışlardır. Antik çağ kuyumculuğunda, metal olarak altın gümüş kullanıldığı gibi değerli taşlar, değişik alaşımlar yerine göre kullanılmıştır. Ustadan çırağa sürüp gelen geleneklerle yaşatılan sanatların, farklı uygarlıklar ortamında yeni üsluplar kazanmıştır (Sakaoğlu ve Akbayar 2000).

Anadolu toprakları dışında, 1986–1990 yılları arasında yapılan Rus-Çin sınırında ortaya çıkarılan donmuş kalıntılardan altından 5700 parça eser çıkarılmıştır. M.Ö. 5. Ve 4. Yüzyıla tarihlenen buluntulardaki altınlarda İskitler ve o dönem hakkında daha geniş bilgiye sahip olunmasını ve altından zarif işler çıkarma konusunda son derece hünerli olduklarını göstermiştir. Bu buluntular da madenciliğin ve kuyumculuğun tarihine eklenen bilgilere katkıda bulunmuştur (Edwards 2003).

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

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

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

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

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

Osmanlı döneminde gümüş ve altın yalın olarak işlenmiştir. Soy metallerden eserler yapılırken, devletin denetimi daima sanatçının üzerinde olmuş, yapılan her eser kontrolden geçirilmiştir. Kuyumculukta da saray ve halk işi diye bir ayrım yapılabilir. Anadolu'nun çeşitli bölgelerinde üretilmiş ve bu yörenin adlarıyla tanınan halk işi örneklerin yapımında, her döneminde tercih edilen madenler gümüş, bakır ve pirinçtir. Yapılan ürünler kemer, tepelik ve çeşitli takılar Osmanlı sanatçılarının ince sanat zevkinin en güzel göstergeleridir. Geniş topraklara yayılan Osmanlı İmparatorluğu'nun

egemenliği altındaki bütün maden atölyelerindeki, ince sanat anlayışının varlığına, günümüze kalan değişik formlardaki binlerce eser tanıklık etmektedir. İstanbul merkezli olarak gelişen Osmanlı kuyumculuğunun öncelikle vurgulanması gereken özelliği, en üst düzeydeki ustaları ve imalatıyla doğrudan sarayla bağlantılı oluşudur**.** Bunların halka dönük üretim yapan kuyumcular açısından konumları ise bu zanaatın üstatları sayılmaları, ayrıca ürettikleri yeni modeller, işleme teknikleri, oluşturdukları motiflerle de bir kademe aşağıdakilere esin kaynağı olmalarıdır. Kuyumculuğun diğer zanaatlara üstünlüğünü padişahların mesleği olması şeklinde vurgulanmaktadır. Evliya Çelebiye göre; "Bu kuyumcular esnafına şöhret veren Sultan Selim-i ve Sultan Süleyman Handır. Bu iki padişah da Trabzon şehri tahtgahında doğmuş ve ikisi de kuyumculuk sanatını tahsil etmiştir" **(**Sakaoğlu ve Akbayar 2000).

İmparatorluğun sanatını yönlendiren saray teşkilatı Ehli Hiref olduğu görülmektedir. Bu teşkilatta, bölükler halinde faaliyet gösteren, nakkaş, çinici, ağaç ve fildişi oymacı, kumaş ve dericiler, mimar, hattat, silah yapımcılarının yanı sıra kuyumcu ustaları da vardır. Bu teşkilat mensuplarının ürettikleri modeller saraydan dışarı çıkıp; ülke içine yayılarak Osmanlı sanatının bütünlüğünü sağlıyorlardı (Köroğlu 2004).

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

Osmanlı Döneminde padişah için çalışan ve üreten sanatçılar anlamına gelen ve farklı zenaat/sanat bölüklerini kapsayan Ehl-i Hiref-i Hassa örgütüne ait saray arşivindeki belgeler, saray için çalışan, saraya üreten sanatçıların sayıları, sanat dalları hakkında bilgi vermektedir. En başta, zergeran-ı hassa (saray kuyumcuları) olmak üzere, hakkaklar, zernişancılar, küftgerler (türlü kuyum işleri ustaları) zerduzan (altın ve

gümüş tellerin iplikle bükülerek atkı olarak dokuyan), kazzazan (ipek-sırma karışımı ve ipek bükücü ve dokuyucular) nakkaşlar (ressamlar) olarak örgüt içerisinde kırk ayrı sanat kolunun bulunduğunu göstermektedir (Sakaoğlu ve Akbayar 2000).

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

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

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

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

2.2 Maden İşleme ve Birleştirme Teknikleri

Takının tarihi günümüzden 30 bin yıl kadar öncesinde başlamasına rağmen gerçek anlamda kuyumculuk, değerli metallerin ince bir çalışma ile işlenebilmesi, uzmanlık isteyen çalışmayı gerektiren teknolojik gelişme Anadolu, Mezopotamya ve Mısır'da M.Ö. 4. Binyıl sonlarında gerçekleşmiştir (Türe ve Savaşcın 2000, Meriçboyu 2001).

Maden sanatı teknikleri bu sanatın malzemesini oluşturan madenlerin bulunması ve özelliklerinin anlaşılmasına bağlı olarak gelişmiş ve Eski çağlarda gerçekleştirilen madenlerle ilgili buluşlar yeni bir maden sanatının tekniğinin doğmasına neden olmuştur (Erginsoy 1978).

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

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

El emeğine dayanan değişik yöntemler kullanılarak kısa tel parçaları yapılmakta, daha uzun tel gerektiğinde, tellerin uçları üst üste bindirilip ek yerleri çekiçlenerek yani soğuk basınç ile kaynak yapılmaktaydı. Tel yapma yöntemleri zaman içinde giderek

gelişmiş; Burma teller iki veya daha çok sayıdaki telin birbirine dolanmasıyla, boncuklu teller ise çok özel kalıplar ve kesme yöntemleriyle elde edilmiştir (Köroğlu, 2004). Tunç çağının başlarında üstü kapalı döküm kalıplarının geliştirilmesi ile döküm yolu ile tel elde edilmeye başlanmıştır (Türe ve Savaşçın 2000).

Diyarbakır- Ergani Bakır madenleri yakınında bulunan Çayönü Neolitik yerleşiminde soğuk dövme yoluyla elde edilmiş bakırdan yapılmış kısa tel parçaları en eski tel buluntularındandır (Türe ve Savaşçın 1987).

Ortaçağda kullanılmaya başlayan haddelerle tel yapımı daha seri şekilde yapılmış, günümüzde haddelerle beraber silindirler de kullanılarak tel yapımına devam edilmektedir.

Eski çağlarda madenin şekillendirilmesinde iki yol tercih edilmiş bunlar; dövme ve döküm tekniğidir. Zamanla gelişmeler sayesinde daha çeşitli şekillendirme yolları bulunmuştur (Eruz 1993). İslamiyet döneminde de en çok bu dövme ve döküm teknikleri kullanılmıştır. Daha sonra tornada şekillendirme bulunmuş ve kullanılmıştır (Erginsoy 1978).

Doğal madenlerin bulunup kullanılması ile başlayan dövme tekniği, erken dönemlerde madenlerin örsler üzerinde çekiçle döverek işlenmesidir. Tavlamanın bulunması ile çekiçle dövme işlemi kolaylaşmıştır. Bu işlemi daha da kolaylaştıran madenin potada eritilip kalıplara dökme yönteminin bulunması olmuştur (Erginsoy 1978, Eruz 1993).

Döküm tekniği, potalarda eritilen madenlerin çeşitli materyallerden hazırlanmış kalıplara doldurulmasıdır. Kalkolitik çağdan beri bilinen bu yöntemle büyük ürünlerin yapımı sağlanmıştır (Erginsoy 1993). Döküm tekniğinin geliştirilmesi ile değişik şekillerde döküm yapmak mümkün olmuştur.

Kuyumculukta dövme, döküm ve diğer tekniklerle oluşturulan parçalar perçin, lehim ve kaynak yöntemleri ile birleştirilmektedir.

Çiviler ile yapılan birleştirme yöntemi olan perçin, birleştirme noktalarına, çivilerin girebileceği deliklerin açılması ile bu deliklerin üst üste getirilerek istenen boy ve biçimdeki perçin çivileri ile birbirine tutturulmasıdır. Bu teknik daha çok madeni ev eşyasının yapımında kullanılmıştır (Erginsoy 1978, Eruz 1993).

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

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

2.3 Kuyumculukta Temel Hammaddeler

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

2.3.1 Altın

İnsanlık tarihi boyunca, altın en değerli metal olmuştur. Saf altın (Au sembollü), 79 atom sayılı, atom ağırlığı 179 olan, 1064 $^{\circ}$C'de eriyen temiz altındır. 19.3 yoğunlukla en yoğun metallerden biridir, ayrıca ısıyı ve elektriği iyi iletmektedir. Saf altın yumuşaktır, istisnaları olmakla birlikte saf altın takılar için fazlası ile yumuşaktır. Parlak sarı ve ışıltılıdır. Havadan, ısıdan, nemden ve çözücülerin çoğunluğundan etkilenmez. Güzelliği ve direncinin yanında saf halde elde edilmesinin ve diğer metallere kıyasla

işlenmesinin daha kolay olması nedeniyle altın ilk çağlardan beri kullanılmaktadır (Anonim ths, Bonewitz 2005).

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

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

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

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

Gelenek ve göreneklerin etkisinde şekillenen altın ayarları, ülkeden ülkeye farklılıklar göstermektedir. Bazı ülkeler altın mücevherat eşyasını düşük ayarlı altından imal ederken, bazıları yüksek ayarlı altın tercih etmektedir. Batı toplumu ile doğu toplumu arasındaki farklılığı da altın ayarında görebilmek mümkündür. Altın mücevherat eşyalarının daha çok estetik görünümünden dolayı talep edildiği batı ülkelerinde imal edilen mücevherat eşyalarının ayarı 8-14 ayar arasında değişirken, yatırım amacıyla mücevherat eşyası satın alan doğu toplumlarında altın ayarı 14 - 22 ayar arasında

değişmektedir. Örneğin, mücevherat eşyaları Amerika'da 10-14 ayar, Türkiye'de 14-22 ayar, Suudi Arabistan' da en az 18 ayar altından imal edilmektedir (Kaplan 2004).

Doğada altına, altın- tellür bileşiklerinde, altın-gümüş bileşiklerinde rastlanmaktadır. Nehir yataklarında kuvars ile karışık döküntü taneler halinde bulunur ve yıkanmak suretiyle kuvarstan ayrılmaktadır. Nehir ve akarsu çakıllarında nehrin taşıdığı maden atıkları ve el değmemiş kayalarda altın parçacıkları yoğunlaşmıştır (Erginsoy 1978, Vitiello 1995, Ayter 1996, Bingöl 1999, Aydıngün 2001, Köroğlu 2004, Bonewitz 2005). Altın doğada maden şeklinde, kısmen gümüş, bakır ve platinle karışık halde bulunmaktadır (Şekil 2.1).



Tane *Kristal*

Külçe *Tabaka*

Şekil 2.1 Doğada altının bulunuş şekilleri (Bonewitz 2005)

Doğadaki metallerin çoğu toprak ve kayalarla kaynaşmıştır ki, bu metalleri ayırıp katışıksız halde elde etmenin tek yolu cevheri (maden filizi) eritmektir (Anonim ths).

Anadolu'da altını ilk rafine edenler Lidyalılar olmuştur (Meriçboyu 2001). Geçmişte altın çoğunlukla akarsu yatakları boyunda toparlanmakta ve basit teknikler ile üretilmiştir. Antik dönemin en ünlü üretim merkezi olan Lidya'nın başkenti Sardes'te (Manisa

yakınları) altın üretimi Paktalos çayı kenarındaki atölyelerde yapılmıştır (Kaplan 2004, Meriçboyu 2001).

Altın sembolizm açısından incelendiğinde kralların madeni olarak ifade edilmiştir. Altına duyulan tutku ve istek çok güçlü olmuştur. İnsanlığın ortak değer birimi haline gelmiş olan altın için büyük maceralara atılınmış, en kanlı savaşlar altın için çıkarılmıştır. Gücün ve görkemin simgesi olan altın aynı nedenle kralların madeni olarak ifade edilmiştir (Türe 2004).

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

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

Türkiye Cumhuriyeti'nin kuruluşundan 1980'li yıllara kadar altın daha çok tasarruf aracı olarak kullanılmıştır. Türkiye ekonomisinin her alanında serbest piyasaya geçiş politikalarının uygulanması ile alınan 24 Ocak 1980 Kararları, altın sektörünün gelişimi açısından da önemli olmuştur. 1980 yılından sonra altın sektörünün liberalleştirilmesi yönünde alınan kararlarla ithalat ve ihracat aşamalarında kolaylıklar getirilmiş ve söz konusu yeniden yapılanma süreci içindeki en önemli gelişme İstanbul Altın Borsası'nın kurulması olmuştur. İstanbul Altın Borsası, altının finansal isteme kazandırılmasında, altına dayalı yatırım araçlarının geliştirilmesinde ve uluslar arası boyut kazanmasına kayda değer bir aşama olmuştur. İstanbul Altın Borsası ile birlikte altın fiyatları dünya fiyatlarına

paralellik kazanmış, ithal edilen altınların genel kabul gören saflık ve standartta olması zorunluluğu getirilmiş ve altının kayıt altına alınmasıyla sistemin şeffaf bir yapı kazanması sağlanmıştır. Maden Tetkik Arama Kurumu tarafından yapılan araştırmalarda Ankara, Artvin, Aydın, Balıkesir, Bilecik, Bursa, Çanakkale, Denizli, Edirne, Elazığ, Giresun, Gümüşhane, Hatay, İzmir, Kars, Kastamonu, Kırıkkale, Kırklareli, Kütahya, Manisa, Niğde, Ordu, Sivas ve Uşak'da altın yatakları belirlenmiştir (Kaplan 2004).

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

Altın uluslararası borsada "ons" hesabı ile işlem görmektedir. 1ons = 31,1 gr dır (Ayter 1996) .

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

2.3.2 Gümüş

Parlak beyaz renkte kolay işlenebilen bir madendir (sembolü Ag). Atom numarası 47 atom ağırlığı 107,88 dir. 960,5 $^{\circ}$C'de eriyen gümüşün yoğunluğu 10,50 dir (Enginova 1990). Gümüş doğada doğal maden ve cevher olarak bulunmaktadır (Şekil 2.2). Doğal bir altın ve gümüş alaşımı olan elektrum içerisinde %40 oranında gümüş bulunmaktadır (Erginsoy 1978). En iyi elektrik ve ısı iletkeni olan gümüş ışığı da en iyi yansıtmaktadır (Vitiello 1995, Kaplan 2004). Gümüş altına göre doğa şartlarından ve asitlerden etkilenerek kararır ve okside olur (Meriçboyu 2001).

Gümüş çok yumuşak bir maden olduğu için bir miktar bakırla kullanılmaktadır (Köroğlu 2004). Yumuşak olması nedeniyle soğuk iken çekiçlenebilmektedir. Bu nedenle de kuyumculukta kullanımı oldukça yaygındır.



Şekil 2.2 Gümüş kristali (Bonewitz 2005)

İlk kullanılan gümüş doğal gümüştür. Anadolu çok zengin gümüş yataklarına sahip olması bakımından tarihin her döneminde önemli olmuştur. Gümüş saf halde çok seyrek ele geçmekte ana kaynağı, içinde gümüş olan kurşun sülfid cevherinde bulunmaktadır. Gümüşün kurşundan ayrılması M.Ö. 3. bin de bilinmektedir (Türe ve Şavaşçın 2000, Meriçboyu 2001).

Gümüşün değerli bir maden olması, Türkler tarafından fiziksel ve kimyasal birçok özelliklerinin bilinmiş olması, kullanım alanlarının çokluğu gibi birçok nedenlerle Türk kültüründe önemli bir yer tutmasına neden olmuştur (Erginsoy 1978, Kaplan 2004). Gümüş doğal ortamda çok çabuk okside olup parçalandığından tarihi çağlardan kalma gümüş takılar azdır (Türe ve Şavaşçın 2000).

Türkiye'de gümüş çok eski dönemlerden beri kullanılmaktadır. Tasarruf amacı ile rağbet görmeyen gümüş, çoğunlukla takı hediyelik ve ev eşyası yapımında kullanılmakta, sanayinin gelişmesi ile birlikte kendine yeni kullanım alanları bulmaktadır. Ülkemizde gümüşün yüzde 80'inin kuyumculukta, hediyelik ve ev eşyası alanı ile dekoratif alanda değerlendirildiği bilinmektedir. Gümüş, altının istenen ayarlara getirilmesinde de yoğun bir şekilde kullanılmaktadır. Kuyumculuğun dışındaki kullanım alanı ise oldukça çoktur (Kaplan 2004).

Türkiye'nin birçok bölgesinde gümüş içeren kurşun sülfid yatakları bulunmaktadır. Bu yataklar en önemlileri Çanakkale ve Balıkesir' de, Toros Dağlarında ve Karadeniz de bulunmaktadır (Meriçboyu 2001).

Gümüşün 1000 ayarı saftır. Gümüş, genellikle 925 parça saf gümüş, 75 parça bakır içeren bir alaşımda eritildiğinde, buna saf gümüş denmektedir. Üzerinde gümüş ayarcısının damgası bulunan herhangi bir gümüş ürün, 925 ayar gümüş olarak gösterilmektedir; bu da 1000 parçadan 925 adedinin som gümüş olduğunun ibaresidir, geriye kalan parçalar ise alaşım sebebi ile diğer metallerdir anlamına gelmektedir (Codina 2002).

Türkiye'de gümüşün yaklaşık % 90'ı Kapalıçarşı tarafından kullanılmaktadır. Çarşıya ayrıca Trabzon, Eskişehir, Beypazarı, Mardin-Midyat, Urfa, Gaziantep'teki yaklaşık 200 çeşitli büyüklükte atölyeden işlenmiş gümüş girişi olmaktadır. Kapalıçarşı'da granül gümüş kullanımı hakim olup içerden toplanan veya dışarıdan ithal edilen gümüşlerin tamamına yakını granüle dönüştürülerek, piyasaya sürülmektedir (Kaplan 2004).

2.4 Bazı Kuyumculuk Teknikleri

Takı yapımında kullanılan altın ve gümüş temel teknikler kullanılarak şekillendirilmektedir. Geçmişten bugüne kadar kuyumculukta uygulanan el ile yapılan teknikler gelişen teknoloji rağmen yapım teknikleri çok değişmemiştir. Araştırma konusunu oluşturan Trabzon altın ve gümüş işlemeciliğinde kullanılan üç teknik hakkında daha detaylı bilgi verilmiştir.

2.4.1 Hasır

Trabzon'un önemli el sanatlarının başında yer alan kuyumculuk, kuyumculuk içerisinde de hasır bilezik örme sanatı gelmektedir. Hasır örme Trabzon'a aittir.

Özellikle hasır bilezik olarak bilinen ve söylenen Trabzon hasır örme tekniği, ince altın ve gümüş tellerle yapılan bir çeşit metal örgüdür. Altın ve gümüş tellerin hasır gibi örülerek işlenmesi teknikleri kuyumculuğun telkari dalları arasında sayılsa da buna hasır işi denmektedir (Sakaoğlu ve Akbayar 2000). Hasır örgü Trabzon yöresinde yapılan telkarinin farklı bir uygulamasıdır (Türe ve Savaşçın 2000). Telkarinin çeşitlerinden olan örgü işi ve Trabzon işi olan bu teknik, tellerin örülmesi ile ortaya

çıkarılmakta, altın ve gümüş tellerle 8 cm'ye kadar ende örülerek şeritler haline getirilmekte ve silindirler arasından geçirilerek elde edilen şerit örgülerin istenilen uzunlukta kesilerek takıya dönüştürülmektedir (Arlı 1989). Bu görüşlerin tersine, Trabzon işi olarak bilinen hasır örgü kemer ve bileziklerin tel ile yapılmasına rağmen telkari değildir görüşü de vardır (Kuşoğlu 1994).

Trabzon'da yaşamış olan kültürler içerisindeki Rum Pontus uygarlığının kuyumculukta da etkili olduğu, bazı Trabzon kuyumcularının bu işin Trabzon'da yaşayan Rumlardan kaldığı, onlardan öğrenildiğini belirtilmektedir. Bununla birlikte Trabzon kuyumculuğunda önemli bir Kafkas etkisinin halen hissedilmekte olduğu söylenmektedir (Anonim 2004).

Bu sanatın bugün bile Trabzon'a Rumlardan kaldığı rivayet edilirse de Trabzon'un en eski altın ve gümüş ustalarından Harun Emintay'ın verdiği bilgiye göre; bu sanat Kafkas sanatıdır. Kafkasya'nın Dağıstan Bölgesi Kubaçi köyünden ailesi ile birlikte Trabzon'a gelmiş olan usta; Kubaçi köyünde tek bir sanatın olduğu, bununda kuyumculuk olduğunu ifade etmiş ve Kubaçili kuyumcuların yaptığı ürünlerin bugün Londra, Paris ve Moskova müzelerinde bulunduğunu belirtmiştir. Rus ihtilali döneminde Kafkaslar'dan Türkiye'ye göç edenler olmuş, burada bu sanatı devam ettirdikleri söylemiştir (Can 1989, Kayabaşı 2001, Sümerkan 2006a).

Kırım Savaşından beri Trabzon- Giresun bölgesine göç eden Dağıstanlı, Çerkes ve Kırımlıların varlığı bazılarının ticaret ve zanaatla yükselip muteberan arasına girdiği görülmektedir (Ortaylı 1997).

Trabzonlu kuyumcu Bülent Karaçengel, dayısından dinlediklerini şöyle anlatmaktadır: "Dayım kendi ustasından, onun ustası da ustasından öğrendiğine göre hasır bilezik örme işi, Türkler arasında yaygındı. Bu sanatı Kafkaslar'dan Trabzon'a gelen Dağlı Türkler getirdi. Daha sonra, Trabzon'da yaşayan ve Hıristiyan olduğu için Rum denilenler öğrendi. Bir kısım Ermeniler de kuyumcularla anlaşıp, hasır bilezik örerlerdi. Ama bu sanat Dağlı Türklerin sanatıdır" yapılan araştırmalarda bu bilgiyi doğrulayıcı bilgiler elde ettiklerini belirtmekte "Eğer, söylendiği gibi bu Rum veya Ermeni sanatı olsaydı

Rumlar ve Ermeniler Trabzon'dan ayrıldıktan sonra yerleştikleri Amerika, Fransa, İngiltere, Yunanistan ve İtalya gibi zengin ülkelerde de çalışmalarını sürdürebilirdi. Bugün o ülkeler bizden hasır bilezik alıyorlar" diyerek izlenimlerini belirtmektedir (Somel 1993).

Tarih içerisinde hasır örgünün ne zaman ve nerede yapılmaya başlandığı konusunda kesin bir bilgiye rastlanmamasına rağmen Osmanlı döneminde telkari içerisinde yer aldığı görüşleri bulunmaktadır.

Trabzon hasır örgüsünün bulunan eski örneklerinin altın ve gümüşle değil, alpaka denilen alaşımla yapıldıkları gözlenmiştir. Kırsal bölgelerde sandıklardan değeri az olan bafon örnekler çıkmıştır (Anonim 2004).

Geleneklerini sürdüren Trabzon Halkı için önemli yere sahip olan Hasır örgü takılar düğünlerin vazgeçilmez takısı olmuştur. Trabzon'un geleneksel kültür yapısının bir gereği olarak, hasır takı, düğünlerde mutlaka verilmesi gereken hediye niteliğini halen taşımakta, ekonomik durumu iyi olan ailelerin hasır takıyı gelinlerine aldıkları gibi birde gelinin annesine hasır bilezik takma geleneğini sürdürmektedirler (Somel 1993).

2.4.2 Telkari

Altın, gümüş, bakır gibi yumuşak metal tellerin bir kompozisyon oluşturacak şekilde kıvırarak birbirine veya metal yüzeyine kaynak yapılma sanatına "telkari" denmektedir. Bu tekniğin Latince adı olan filigran, filum (iplik) ve granum (buğday) kelimelerinden oluşmuştur (Türe ve Savaşcın 2000, Köroğlu 2004).

Telkari adından anlaşıldığı gibi tel ile yapılan sanat anlamına gelmektedir. Vav işi, çift işi gibi isimlerle de kullanılmaktadır. Genellikle bu isimler, sanatkârların kendi aralarında kullanılmaktadır (Kuşoğlu 1994). Telkari, maden sanatlarında bir süsleme tekniğidir ve bu teknikle yapılan işler, ürünlerde telkari adıyla da ifade edilmektedir (Arlı 1989).

Telkari tarihi üzerine yapılan çalışmalar M.Ö. 3000 yıllarının başlarında Mezopotamya ve Mısır'da telkari tekniğin uygulandığı göstermektedir (Erginsoy 1978, Türe ve Savaşcın 2000, Köroğlu 2004). Anadolu'da ise M.Ö. 2500 yıllarında kullanıldığı Troia IIg tabakalarında bulunan buluntulardan anlaşılmaktadır. Yüzeyleri ince altın tellerle yapılan kıvrımlı filigran çalışmalarla oluşturulmuş takılar, Tunç Çağı'ndan Roma Döneminin başlangıcına kadar geçen sürede bütün Akdeniz çevresindeki kültürler tarafından geniş ölçüde kullanılmıştır (Bingöl 1999, Türe ve Savaşcın 2000).

İslam mücevherlerinde kullanılan tel, telkari denen kafes işinde kullanılmıştır, ince altın tellerin kıvrılarak, sarılarak ve örülerek çeşitli desenler oluşturacak şekilde düzenlenmiş bunlar birbirine ya da metal bir zemin üzerine lehimlenerek ortaya zarif görünümlü dantele benzeyen telkari veya kafes işi çıkmıştır. 11. Yüzyılda Suriye'de bu teknikle yapılmış mücevherler bulunmuştur (Atıl 2000).

12. yüzyılda Ortadoğu'da telkari konusundaki en önemli merkez Musul olmuştur. Şam ve Horasan'da bu sanatın önemli merkezlerindendir. Bu nedenle Avrupa'da hala "Şam işi" olarak adlandırılan telkariyi, Endülüs Emevileri İber yarımadasına taşımış ve İspanya ve Portekiz'deki günümüz telkari sanatının temelini oluşturmuştur. Anadolu'da Suriye'nin etkisi ile yaygınlaşmış, 16. Yüzyılda Osmanlı Sanatının etkisiyle Balkanlar ve Avrupa'da da gelişmiştir (Erginsoy 1978) . Osmanlı İmparatorluğu'nun Avrupa topraklarına egemen olduğu zamanlar bu sanat Saraybosna ve Prizen'de çok ilgi görmüş ve büyük ustalar yetişmiştir (Meriç 1993).

15.yüzyıldan sonra çok yaygın olarak kullanılan telkari tekniği özellikle Doğu Karadeniz, Doğu ve Güney Anadolu'da gelişme göstermiştir (Özkan 1982, Meriç 1993, Özbağı 2002).

Trabzon, Gaziantep ve Diyarbakır Telkari sanatının Anadolu'daki en eski ve önemli merkezleridir. Osmanlı İmparatorluğu'nun 17. Yüzyıl sonları ve 20. Yüzyıl da başlarındaki ekonomik durumu ve savaşlar nedeniyle kaybolmaya başlayan telkari işçiliğinin en önemli merkezi Mardin ilinin ilçesi Midyat olmuştur. Midyat telkarisi oldukça zarif ve kıymetlidir. Diğer merkezler, Diyarbakır, Sivas, Edirne, Elazığ,

Trabzon, Bursa ve Ankara'nın İlçesi Beypazarı'dır. Bu sanat Avrupa'daki Osmanlı topraklarında da büyük ilgi görmüş Yugoslavya ve Yunanistan'da yaygınlaşmıştır (Kuşoğlu 1994).

Gümüşle yapılan telkari işçiliğinin inceliğiyle ayrı bir yeri vardır. Trabzon, Beypazarı, Mardin, Midyat, Diyarbakır telkari çalışmaları ile tanınmaktadır. Trabzon'da bu tekniği uygulayarak şekerlik, bardak zarfı, tepsi, nalın, düğme vb. ürünler yapılmaktadır. Yapan usta önce 32 mikron inceliğinde tornadan çekilen düşük ayarlı gümüş telleri burma aleti ile bükmekte, sonra sert kaynak ateşine dayanıklı olan bu telleri makaraya sarmakta, daha sonra ağaçtan yapılmış tezgahın başına geçerek oluşturacağı eşyanın kalıbına göre bu telleri çifte ile (bir tür iri cımbız) tutarak makasla çeşitli boylarda kesmekteydi. Değişik sayıyla telleri sararak oluşturduğu motifleri kaynakla perçinleyerek ön hazırlık yapmakta, sonra hazırladığı motifleri birbirine ekleyerek perçinlemekteydi. Halen Trabzon'da bu iş sürdürülmektedir (Barışta 2005).

Telkari, Doğu Karadeniz'de Trabzon'da çok gelişmiş ve ustalar yetişmiştir. Bugünde en güzel biçimde gelişerek devam etmektedir (Meriç 1993).

Telkarinin Trabzon'a yerleşmesinde Dağıstanlı ustaların etkisinin olduğu eski ustalarca dile getirilmektedir (Sümerkan 1998).

Telkari çeşitleri kaynaklarda hasır telkari, kakma telkari ve kafes telkari olarak yer almaktadır. Hasır telkari; Trabzon yöresinde uygulanan ve örgü işi veya Trabzon işi olarak adlandırılan, altın ve gümüş tellerin örülmesi ile ortaya çıkan, örüldükten sonra silindirden geçirilen şerit örgülerdir. Kakma telkari; taş, maden veya ağaç üzerine kazınan şekil ve oyuklar içerisine tel yerleştirilir, yerleştirilen tel çekiçle vurularak sıkıştırılır. Yüzeyden taşan kısımlar eğelenerek parlatılır. Bu teknik daha çok süs eşyalarında yapımında kullanılmıştır. Kafes telkari, tellere şekil verildikten sonra kaynakla birleştirilerek bir ana iskelet oluşturulur. Oluşturulan ana iskelet içerisine iskeletten daha ince teller kullanılarak dolgu yapılarak kaynakla tutturulur. Hem süs eşyası hem de takı yapımında kullanılan bir tekniktir (Arlı 1989).

Kuyumculuk sanatları arasında önemli bir yere sahip olan telkari zor bir teknik olmamasına rağmen, birçok parçadan oluşan, uyumlu bir kompozisyon oluşturmada parçaların şekillendirilmesi ve bu parçaların çok ince bir kaynakla birleştirilmesi sabır ve ustalık istemektedir (Erginsoy 1978, Türe ve Savaşcın 2000).

Telkari tekniğinin yapımında kuyumculuk araçlarından olan çiftin kullanılması nedeniyle bu teknik Anadolu'nun bazı bölgelerinde çift işi olarak da isimlendirilmiştir (Türe ve Savaşcın 2000).

Telkariye ise kesilip kaynatılan tel parçaları çoğunca "vav" harfi biçiminde olduğundan eskiler" vav işi" demişlerdir (Kuşoğlu 1994).

Trabzon'da telkari ile süs eşyası yapımı oldukça yaygındır (Şekil 2.3). Burada yapılan telkari süs eşyası tamamen gümüşten yapılabildiği gibi, telkari tekniği bakır tellerle oluşturularak üzeri gümüşle kaplanmaktadır.



Şekil 2.3 Trabzon'da üretilen telkari eşya

Trabzon'da telkari tekniğinden tek başına ürünler elde edilebildiği gibi diğer tekniklerle birlikte de kullanılmaktadır. Özellikle Trabzon hasırından yapılan kemer tokaları, bilezik ve gerdanlıkların kilit sistemlerin de telkari tekniği ile uygulanmaktadır.

Günümüzde telkaride araçların modernleşmesinin yanında yapımında değişiklik olmamıştır.

2.4.3 Kazazlık

Kazaz; (Arapça; kazzaz) ham ipeği iplik ve ibrişim durumuna getiren kimse diye tanımlanmaktadır (Anonim 2006b).

Kuşoğlu (2006) na göre; kazaz veya kazzaz, ipek işleyen ve ipek satan anlamıyla beraber, bir sanata verilen addır. Önceden haddeden geçirilerek belli inceliğe getirilen altın ve gümüş teller bir çıkrık aracı ile eğrilerek sağlamlaştırılmaktadır. İçi ipek dışı altın veya gümüş olan bu malzemeden tarih boyunca tespih kamçısı ve düğme yapılmıştır. Çok ince bir örgü işçiliğini gerektiren bu sanatın kaynağı Kafkasya, Dağıstan olarak ifade edilmektedir.

Trabzon'da kazazlık ve kazaziye adlarıyla kullanılan bu sanat, ibrişim üzerine sarılan çok ince altın ve gümüş tellerle oluşturulan metal ipliklerle yapılan bir örgü sanatıdır.

Trabzon'un son kazaz ustası olan Abdullah Eltan, kazazlığın Trabzon'a mahsus bir sanat olduğunu ve babasının anlattığına göre; Birinci Dünya Savaşından önce Trabzon'da 60 tane kazaz dükkânı olduğunu belirtmiştir. Burma tellerle yapılan bu sanat, başlıklara püskül takılarak örüldüğü, köylü kadınların şallarının kenarına püskül olarak takıldığı belirtilmiştir. Trabzon'un işgalinden önceki dönemlerde bu işi yapanların olduğu, kendisinin zamanında bu işi yapan üç ailenin kaldığını söylemiştir. Tespih işinin de kazazlığa girdiğini, ipliğinin çok ince olarak (0.8 mikron) gümüşten çekildiğini, ipekler üzerine sarıldığını 8–10 adet motifi bulunduğunu ve bu motiflerin işlenip sonra montaj yapıldığını anlatmıştır (Sümerkan 2006b, 1998).

Kazazlığın tarihi gelişimi ile ilgili değişik görüşler vardır. Kaynak taraması sırasında elde edilen bilgilerle kazazlık tarihi konusunda 16. Yüzyıla kadar tarihlenen ürünlerde kazaklık tekniklerinin kullanıldığı belirlenmiştir. Bu nedenle tarihinin daha eski olduğunu söylemek mümkündür.

Geçmişte kazazlık tekniği ile oluşturulan ürünler, tespih kamçısı, şalların kenarına, feslere, eldiven ve çeşitli ürünlerde püskül, giysilerde düğme, at koşum takımlarında, deri ürünlerde fonksiyonel aksesuar olarak kullanılmıştır. Kazaz örücülüğü tekniklerini sadece kuyumculukla ilgili alanlarda değil, hammaddesi farklı diğer ürünlerde görmek mümkündür. Bunlar arasında deri ürünler, tekstil ürünleri de yer almaktadır.

Eski kıyafetlerin hem süslenmesinde hem de ilikleme fonksiyonunu yerine getiren düğmelerde de kazaz örücülüğüne rastlanmaktadır. I. Ahmed'in (1603–1617) kaftanı örnekler arasındadır (Şekil 2.4). Top düğmeler, eski Türk giyiminde çok kullanılan düğme çeşididir. Özellikle saray giysilerinde altın simle yapılmış çok fazla örnek vardır. En çok cepken ve benzeri giysilerde kullanılmıştır (Eronç 1984), (Şekil 2.5).

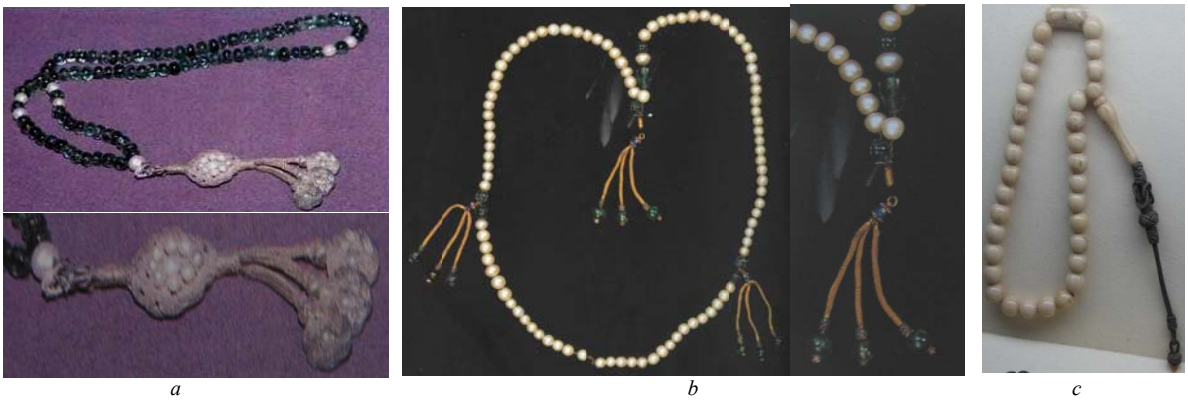


Şekil 2.4 Kaftan ve düğme ayrıntısı (Baker, *et al.* 1996)

Osmanlı padişahlarının ve ileri gelenlerinin ellerinde bulunan değerli tespihlerin imame veya kamçıların da altın ve gümüş kazaz örücülüğü kullanılmıştır. 18. yüzyıla ait zümrüt bir tespih imamesi altın simle kazazdan yapılmıştır (Şekil 2.6.a). III. Selim'e ait tespihte aynı yüzyıllara aittir (Şekil 2.6.b). Bu tarihlendirmeler kazaz örücülüğünün daha önceden bilindiğini göstermektedir. Trabzon müzesinde kazazlık ile yapılmış günümüze yakın tarihlenmiş tespih kamçıları bulunmaktadır (Şekil 2.6.c).



Şekil 2.5 Cepken ve düğme ayrıntısı (Gazi Üniv. Mesleki Eğit. Fak. Ülker Muncuk Müzesi)



a *b* *c*

Şekil 2.6 Tespih kamçıları
a. Türe 2004
b. İrepoğlu 2000
c. Trabzon müzesi envanter No: 1045

Giysilerde kullanılan püsküllerde de kazalık örgüleri kullanılmıştır. Sultan IV. Mehmet'e (1648–1687) ait av eldiveninin (17. yüzyıl) püskülü de kazaz örücülüğü ile yapılmıştır (Şekil 2.7).

Osmanlı döneminde deri sanatları içerisinde de kazazlık tekniğinin uygulamalarına çanta bağlarında, at koşum takımların da rastlanmıştır. Bunlar arasında deriden yapılmış sürre kesesinin bağları ve 19. yüzyıla ait at koşum takımları bulunmaktadır (Şekil 2.8) ve (Şekil 2.9).



Şekil 2.7 Eldiven püskülü ve ayrıntıları (Atasoy 1992)



Şekil 2.8 Sürre kesesi ve ayrıntısı (Sakaoğlu ve Akbayar 2000)



Şekil 2.9 At koşum takımları (Atasoy 1992)

Kazazlık tekniği ile süslenmiş ögelerin bağlama görevini üstlenmiş olan bağcıklarda ve kuşaklarda da kullanıldığını müzelerde bulunan eski örneklerde görmek mümkündür. 17. yüzyıl bayrak sancak kılıfı bağı ve Çankırı Etnografya Müzesi'nde bulunan kuşak örnekler arasındadır (Şekil 2.10) ve (Şekil 2.11).



Şekil 2.10 Bayrak-Sancak kılıfı bağı (Atasoy 1992)



Şekil 2.11 Kuşak (Çankırı Etnografya
Müzesi Envanter No: 75-1-12)

Geçmişte takıdan daha çok tespih kamçısı, düğme, at koşumları, kuşak, püskül ve bağ olarak kullanılan kazazlık örgüleri günümüzde altın ve gümüşle takı yapılarak kullanılmaktadır (Şekil 2.12).



Şekil 2.12 Günümüz altın kazaz takım

Günümüzde devlet adamları tarafından yurt dışına hediye götürülmek istendiğinde kazazlık sanatının ürünlerinin tercih edildiği üretimini yapan ustalar tarafından belirtilmektedir.

2.5 Takı Süsleme Teknikleri

Kuyumculukta yada takı yapımında kullanılan teknikleri, yapım tekniği ve süsleme teknikleri olarak sınıflamak mümkündür. Bu teknikler ayrı ayrı kullanıldıkları gibi bir veya birkaç teknik bir arada kullanılarak da ürünler oluşturulmaktadır. Kabartma, kazıma, telkari, delik işi (ajur), zincir örme, savat, granülasyon, taş kakma, mine, kaplama, kalıpla kabartma teknikleri bazı ürünlerde süsleme bazı ürünlerde yapım tekniğini oluşturmaktadır. Bunlar arasında yapım tekniği olarak kullanılan dövme ve dökümde yer almaktadır.

Kuyumculuğun beceri isteyen tekniklerinden kalem işi tekniği, çelik kalemlerle metal yüzeyine derin izler (yivler) açarak desen oluşturulma tekniğidir. Kalem işi yapan ustaya da kalemkar denir. Kullanılan kalem türüne göre çalma ve kazıma olarak ikiye ayrılır (Türe ve Savaşçın 2000).

Çalma tekniğinde, kullanılan kalem uçları metalin kesilmemesi için yuvarlatılmıştır. Metal üzerinde çekiç darbeleri ile kaleme vurulması ile metal yanlara doğru itilip kendisine yol açılmaktadır. Kalem ucunun yuvarlak olması nedeniyle yiv içerisindeki metalin kesilip çıkarılması söz konusu olmamaktadır. Gerekli durumlarda çalma yapılan yerler eğelenerek tesviye edilmektedir (Türe ve Savaşçın 2000).

Kazıma tekniğinde ucu sivri çelik kalemler kullanılmaktadır. Kazıma sırasında açılan yivler içindeki madenler kalıntıları çıkarılarak temizlenmekte, açılan yivlerin içleri boş bırakılmaktadır. Bu kalemler çekiçle kullanılabildiği gibi, avuç içerisinde kavrayarak metal yüzeyine bastırılarak kullanılması gerekir (Eruz 1993, Türe ve Savaşçın 2000).

Kabartma tekniği, kabartma aletleri ve çekiçler kullanılarak yapılan süslemelerdir. Kabartmalar maden tabakasının içten, dıştan ve hem içten hem de dıştan olmak üzere çekiçlenerek oluşturulmaktadır. Kabartma tekniğinde, eser üzerinde aynı motiflerin tekrarlanması isteniyorsa kalıpla kabartma yapılmaktadır. Usta motifi ayrı ayrı kabartma yerine, bir kalıp hazırlayıp (Stampa) kullanmaktadır (Erginsoy 1978, Eruz 1993, Bingöl 1999, Köroğlu 2004). Kabartma kuyumculuk tarihi boyunca kullanılan en eski teknikler arasında yer almaktadır (Köroğlu 2004).

Kuyumculuğun dikkat çekici ve ustalık isteyen teknikleri arasında yer alan delik işi (ajur- kesme- oyma) tekniği, madeni eserler üzerinde kesici ve delici aletlerle, delikli desenler oluşturulmasıdır. Bu teknikte, maden tabakası üzerine çizilen desenin ya zemininin ya da deseninin çıkartılması şeklinde yapılmaktadır. Kesilen kısımlar tesviye yapılarak düzeltilmektedir (Eruz 1993, Köroğlu 2004). M.S. 1. yüzyıldan itibaren yaygın olarak kullanılan teknikle bilezik ve yüzükler yapılmıştır (Türe ve Savaşçın 2000, Köroğlu 2004). Bu teknikle zarif dantel gibi eserler üretilmiştir. Özellikle Selçuklular zamanında gelişme göstermiş ve yaygın olarak kullanılmıştır. Tek başına kullanıldığı gibi diğer tekniklerle de birlikte kullanılmıştır (Türe ve Savaşçın 2000).

Farklı şekillerde kesilmiş tellerin birbirine geçirilmesiyle yapılan zincir örme tekniği ile uzun şeritler Klasik ve Helenistik dönemde oluşturulmuştur. Tek başına, sarkaç veya madalyon asılarak veya değişik şekillerde dizilmiş inci, boncuk ve aralarda kullanılan

zincirlerle gerdanlık ve kolyeler yapılmıştır. Zincirin aslını oluşturan halkalar, istenilen kalınlıktaki telin, bir çubuk üzerine sarılması ve bunların kesici aletle kesilerek birbiri içerisinden geçirilmesi ile basit zincir ile elde edilmiştir. Zincir örme tekniğinin değişik uygulamaları bulunmaktadır (Köroğlu 2004).

Metal eserler üzerinde (çoğunlukla gümüş) yapılan bir süsleme tekniği olan savat tekniği, metal eser üzerine oyulan desenlerin doldurulmasında kullanılan siyah renkli kükürtlü metal alaşımıdır. Kükürtlü gümüş ve bakır ya da kükürtlü kurşun ve bakır belli oranlarda karıştırılarak hazırlanmakta ve potada eritilmektedir. Soğutulduktan sonra, toz haline getirilerek, eser üzerinde yapılan motif ve desenlere doldurularak fırınlanmaktadır. Alaşımın ısı ile yuvalar içerisine yayılarak zemine yapışması sağlanmakta, soğuduktan sonra zımparalanarak cilalanmaktadır (Erginsoy 1978, Bingöl 1999, Köroğlu 2004).

Savatla yapılan süslemelere Miken uygarlığına ait mezarlarından çıkarılan eserlerde rastlanmaktadır. Osmanlı Döneminde en çok gümüş ürünlerde kullanılan savat, bu dönemde Güney Kafkasya'nın Dağıstan bölgesinde gümüş kemer tokalarına at koşum takımlarına, silahlara derin kalem işi ve altın yaldızlama ile birlikte uygulanmıştır (Türe ve Savaşçın 2000).

Kuyumculukta kullanılan kakma tekniği, madeni eserler üzerine açılan yivlerin ve yuvaların içerisine başka cins ve renkte madenlerin kakılmasıdır. Bu teknik eserin madeni ile kontrast yapacak, eseri renklendirecek malzemelerin kullanılması esasına dayanmaktadır (Eruz 1993).

Takılar üzerindeki oyuklara renkli taş ve cam parçalarının yerleştirilmesi ile de yapılan bu teknik M.Ö. 2500'e ait Ur kral mezarlarındaki eserlerde görülmüştür. (Erginsoy 1978, Bingöl 1999, Köroğlu 2004). M.Ö. 6. Yüzyılda Perslerin Anadolu'yu işgal edip Lidya bölgesine geldiklerinde Anadolu kuyumculuğunda renkli taş kullanımının artış göstermiştir (Köroğlu 2004).

Kuyumculukta mıhlama, kıymetli veya kıymetsiz taşların yüzük, küpe, broş üzerine takılması demektir. Yapılmış ürün üzerine ne kadar taş koyulacaksa, taşlar mıhlayıcıya teslim edilmektedir. Mıhlayıcı ürünü mengene denilen veya rokela diye tabir edilen mumlu takoza yapıştırılmakta, sonra taşın koyulacağı yeri matkap veya çelik kalemle taşın takılacağı büyüklükte yuva açılarak, taşlar bu yuva içerisine yerleştirilmektedir. Sonra üç veya dört yanından küçük tırnaklar çıkarılıp taş üzerine getirilerek mıhlama işlemini tamamlanmaktadır (Enginova 1990).

Mıhlayıcılıkta iki türlü mıhlıma usulü vardır. Alaturka ve alafranga mıhlama şeklindedir.

İstanbul kuyumculuğunda mıhlama tekniği ile en çok elmas, pırlanta, zümrüt, yakut gibi taşlar mıhlanmıştır. Bilindiği gibi üzerine taş mıhlanmış bir parçanın taşları ya güverse ya da tırnak adı verilen şekillerle tutturulmaktadır (Kuşoğlu 1994).

Mine tekniğinde, metal yüzeyler üzerine, toz cam ve içine katılan renklendirici maden oksitler kullanılarak elde edilmektedir. Tabakalar halinde dökülüp soğutulan karışım, soğuduktan sonra kırılarak parçalanmakta ve toz haline getirilmektedir. Yıkanarak eser üzerinde açılmış yuvalara doldurularak kuruması beklendikten sonra fırınlanmaktadır. Isı ile eriyen cam, madene yapışarak parlak ve renkli mine dolgusu oluşmaktadır (Erginsoy 1978, Eruz 1993, Köroğlu 2004). Altın, gümüş, saf bakır ve tunç bu teknik için uygun metallerdir. Mine işinin ilk örneklerine M.Ö. 13. Yüzyıla ait Miken yüzüklerinde, Keltler ve Roma dönemlerinde kullanılmış, Bizans döneminde üstün düzeye ulaşmıştır (Bingöl 1999) .

Bakır, bronz ve gümüş eserlerin kimyasal ve mekanik yollarla altınla kaplanması kaplama tekniğidir. Mekanik yolla, madeni eserlerin yüzeylerine çok ince altın levhalar çekiçle ya da yapıştırılarak kaplanmaktadır. Kimyasal yolla ise civa ve altın alaşımı ile yapılmaktadır.

Yaldızlama ise civanın bulunması ile gelişen bir tekniktir. Türk- İslam maden sanatında bakır, bronz ve gümüş eserler üzerinde sık kullanılan bir teknik olmuştur (Erginsoy 1978, Eruz 1993).

Granülasyon (taneleme-güverse-habbeleme) tekniği bir metal zemin üzerinde, küçük metal kürelerin çeşitli şekillerde dizilmesi ile yapılan süslemeye denir. Bu küçük küreler kömür tozu içerisinde açılan çukurlara serpilen altın veya gümüş kırıntılarının ısıtılarak eritilmesi ile oluşturulmaktadır. İstenilen boyda istenilen yere birleştirilir (Erginsoy 1978, Köroğlu 2004).

2.6 Takı Çeşitleri

Değişik teknik ve hammaddelerle çeşitli takılar yapılmış ve günümüzde de yapılmaya devam etmektedir. Takıları vücutta kullanıldıkları yerlere göre çeşitlendirmek mümkündür.

Antik takılar, baş takıları; taçlar, diademler, küpeler, saç takıları ve hızma, boyun takıları; kolyeler, pandantifler, boyunluklar, el-kol takıları; yüzükler, bilezikler, halhal, pazubent, giysi takıları; aplikler, iğneler, ölü takıları; ağız ve göz bantları ve kulak tıkaçları olarak çeşitlendirilmiştir (Bingöl 1999).

Günümüzde de adlarını insan vücudunda takılan yerlere göre alan takılar şunlardır:
Küpe; süslenmek için kulağa takılan takılardır.

Eski Türklerde küpe takmak her çağda yaygın bir moda halinde görülmekte, yalnız kadınlar değil erkeklerde kullanmaktaydı. Küpe sözü, Selçuk çağının başlangıcında bile küpe şeklinde söylenmekteydi. Bazı yerlerde ise küpeye, kulak salkımı denmiştir (Ögel 1991).

Göğüs ve boyun ile ilgili süs eşyası olan kolye- gerdanlık, Anadolu'daki derlemelerde, gerdanlık için söylenen göğüslük deyişi ile ön sırayı almaktadır (Ögel 1991).

Gerdanlık ve kolyeler de kadınlar tarafından yaygın olarak kullanılmış takılar arasındadır. Tüm takı tekniklerinin uygulandığı takılar arasında yer almaktadır.

Bilezik- bileklik; bilezik de Türklerin, kadın ve erkekte çok sevilen süs eşyalarından biri olmuştur. Bileziklerin pek çok ayrı çeşitleri vardı. Anadolu'da da, bilezik şekillerini birbirinden ayırmak için çeşitli sözler kullanılmıştır. Tellerin bükülmesi ile yapılan bileziklere burma, akıtmalı olanlara akarsu veya akıtma; dilimli bileziklere dilmiç, savatlılara kabara; bir tel halinde olanlara şeve; boncuk dizilerine tor yada yandım ve diğer bazı çeşitlerine de yedek adı verilmiştir. Normal ve ya daha geniş bileziklere de, kolbağı ve kolçak adı verildiği görülmüştür (Ögel 1991).

Yüzük; parmağa takılan, halkalar şeklideki takılardır. Tarih içerisinde mühür olarak da kullanılmışlardır.

Eski Türkler yüzüğü, bugünde olduğu gibi, serçe parmağın yanındaki yüzük parmağı olarak belirtilen parmağa takmışlardır. Yüzüğün sade ve halka şeklinde olanları da bulunmaktadır. Selçuk çağının başlarında, altın yüzük halkalarına, altun bakan adı verilmektedir. Nişan hediyesi ve yüzük vermek, Türklerin çok eski çağlardan beri yaptıkları yaygın adetleri ve inanışları arasında yer almıştır (Ögel 1991).

Geçmişte kadınların çok sayıda yüzük takma alışkanlığı vardı. Tek taşlı yüzükler, büyük bir taşın çevresinde daha küçük boyutlu taşların sıralandığı gül yüzükler ile çok sayıda taşın yuvarlak oluşturacak şekilde düzenlendiği yüzükler Osmanlı kuyumculuğunda yaygın olarak kullanılan formlar arasındadır (Köroğlu 2004).

Giysiler üzerinde süsleme olarak kullanılan yaka iğneleri, eski dönemlerden beri kullanılmış ve değişik tekniklerle oluşturulmuştur.

Türklerin yaşadığı bölgelerde yapılan kazılarda, kemerle ilgili ne kadar bol buluntunun ele geçtiği bilinmektedir. Bel-bağının kemerle ilgili en eski ve açık deyişlerden olduğu düşünülmektedir. Bu Uygur kitaplarından Anadolu'ya kadar uzanan bir tabirdir. Kuşak sözü de eski Türkçede bağlamak, kuşaklamak manasına gelmektedir. Eski Türkçede ise

kemere yalnızca kur da denilmiştir. Eski Anadolu metinlerinde de eski "süslü ve altın kakmalı hükümdar kuşağı" için kur kuşak ifadesine çok rastlanmıştır. Altın kemer, eski Türklerde ve Osmanlı devletinde bir hükümdarlık sembolü olmuştur (Ögel 1991).

Kemer (kuşak) geçmişte hem kadın, hem de erkekler tarafından giysilerin tamamlayıcısı ve süs eşyası olarak kullanılmıştır. Altın ve gümüş dışında farklı malzemelerden yapılmış olanları da bulunmaktadır. Kemerler, plakalar halinde veya göbek üstünde birleşen, ortada bir ya da iki toka ile birleştirilmektedir (Köroğlu 2004). Kemerler erkek için itibarın, kadınlar içinse zerafet ve gösterişin ifadesi olmuştur.

Bunların yanında halhallar, hızmalar, kol düğmeleri, saç tokaları altından ve gümüşten yapılarak kullanılan takılar arasında yer almıştır.

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1 Materyal

Araştırma Trabzon'da, Trabzon Kuyumcular ve Saatçiler Odasından alınan listedeki hasır atölyelerinde bulunan ustalarla, telkari ustaları ve kazazlıkla uğraşan ustalardan görüşmeyi kabul edenlerle yürütülmüştür. Araştırmanın materyalini Trabzon'da altın ve gümüş takı üreten, takı yapımı ile uğraşan 53 usta (41 hasır, 9 kazaz, 3 telkari ustası) oluşturmaktadır.

Araştırmanın materyalini oluşturmak amacıyla 2006 ve 2007 yıllarında Trabzon İlinde gözlem ve incelemelerde bulunulmuştur.

Trabzon, takılar, altın ve gümüş konularında yayımlanmış yazılı kaynaklar ve Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinin tarih içerisindeki durumu, yapım teknikleri konularında kaynak kişilerden elde edilen bilgiler araştırmanın materyalini oluşturmaktadır. Altın ve gümüş işi ile atölyelerde uğraşan ustalara, kazazlık ile atölyede ve evlerde uğraşan ustalara karşılıklı görüşme ile bizzat araştırmacının kendisi tarafından uygulanan ön bilgi formundan ve gözlemlerden elde edilen bilgiler de araştırmanın materyali olarak yer almaktadır.

Araştırmada materyal olarak Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile üretilen hasır örgü, kazazlık ve telkari teknikler ile oluşturulan takılar yer almaktadır. Bulunabilen eski ve yeni üretimi yapılan takıların, bu takıların yapım aşamalarının, yapım aşamaların da kullanılan hammaddelerin, araçların, tekniklerin ve üretilen ürünlerin video kayıtları ve renkli fotoğrafları ile oluşan veriler ve bilgiler araştırmanın materyali içerisindedir.

İlde takı üretimi yapan ve takı yapımı ile uğraşanların demografik özelliklerinin, çalışma ortamlarının, ekonomik durumlarının, sağlık sorunlarının belirlenmesi ve takı yapımı ile ilgili bilgileri için geliştirilerek ustalara araştırmacı tarafından uygulanan yapılandırılmış görüşme formundan elde edilen veriler araştırmanın materyali içinde ayrıca yer almıştır.

3.2 Yöntem

3.2.1 Trabzon takılarının tarihsel gelişimi ve günümüzdeki durumu

Konu ile ilgili yazılı ve görsel kaynaklar taranmıştır. Trabzon İlinde yapılan altın ve gümüş takıların tarihi ve günümüzdeki durumu hakkında kaynak kişilerle yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda elde edilen bilgilerle tespit edilmiştir.

Araştırmada eski ürünlere ulaşabilmek amacıyla Kültür Bakanlığı'ndan gerekli izinler alınarak Trabzon Müzesi'nde bulunan takılar üzerinde çalışma yapılmıştır. Takılar fotoğraflanmış, video kaydı yapılmış ve envanter bilgileri alınmıştır.

Takıların yapımında kullanılan hammaddelerden (altın-gümüş) elde edilen tel ve levhalarda kullanılan ayar ve incelik özellikleri üretenlerin bilgilerine başvurularak belirlenmiştir.

3.2.2 Kullanılan araçlar

Trabzon ilinde altın ve gümüş ile takı yapan ustalarla karşılıklı görüşmeler ve bu görüşmeler sırasında bizzat araştırmacı tarafından yapılan gözlemlerle, takıların yapımının her aşamasında kullanılan tüm araçlar ve özellikleri incelenmiş, fotoğrafları çekilerek tespit edilmiştir. Araçlar her bir teknikte ayrı ayrı ele alınarak gruplandırılmış ve değerlendirilmiştir.

3.2.3 Takıların yapım teknikleri ve aşamaları

Ön bilgi formu, ustalarla yapılan çalışmalar ve atölyelerdeki gözlemlerle takı yapımında kullanılan; hasır örgü, telkari ve kazaz tekniklerinin her biri ayrıntılı olarak bizzat araştırmacı tarafından incelenmiş, video kamera ve renkli fotoğraflarla her aşaması tespit edilmiştir.

Araştırmada hasır üretim aşamaları (tel çekme, hasır örgünün örülmesi, kilit sisteminin yapılması, kilitte kullanılan kapağın süsleme teknikleri ve bitirme aşamaları) hammaddesi gümüş olan takı üzerinde çalışılmıştır. Yapılan işlemlerin tamamı hammaddesi altın olan takılar için de uygulanmaktadır. Telkari tekniğinin yapım aşamaları (telkari telinin çekilmesi, motifin ana iskeletinin hazırlanması, dolgu telleri ile doldurulması, kaynak yapılması ve bitirme işlemleri) hem bir ürün oluşturularak, hem de hasır örgü takılarda kilit sisteminde kullanılan telkari tokaların yapımında fotoğraflanarak görüntülenmiştir.

Hasır örgü ve telkari tekniklerinin yapım aşamalarının belirlenmesinde bir ürünün yapımı (hasır örgüden; bilezik, gerdanlık, küpe, yüzük yapımı ve telkaride toka yapımı ve kolye ucu yapımı) baştan sona video kameraya alınmış, fotoğrafları çekilmiştir. İşlem basamaklarını daha iyi ifade edebilmek amacıyla çok sayıda fotoğraf bir araya getirilerek tek şekil oluşturulmuştur. Bu şekilde hem işlem basamaklarının devamlılığını sağlamak, hem de yapım aşamalarını daha iyi ve anlaşılır olarak belirtmek amaçlanmıştır. Kazazlık tekniklerini tespit etmekte ise ustaların izin verdikleri ölçüde aynı yöntem izlenmiştir.

3.2.4 Ürünlerin özellikleri

Trabzon altın ve gümüş işlemeciliğinde kullanılan üç teknikle oluşturulan takılar tezin kapsamı içerisinde yer almaktadır. Bu teknikler ile ilgili oluşturulan dekoratif eşya (pano, şekerlik, duvar aksesuarları, masa üstü aksesuarları gibi) tezin kapsamı dışında tutulmuştur.

Her bir teknikle üretilen takılar; bilezik, kolye (gerdanlık), küpe, yüzük, kemer ve tokaları, yaka iğnesi şeklinde sınıflandırılarak özellikleri (boyut, motif, desen, form, kompozisyon) üretenlerin bilgilerine de başvurularak tespit edilmiştir. Ayrıca araştırma sırasında çekilen fotoğraflar ve görüntü kayıtlarından da yararlanılarak takıların özelliklerinin açıklandığı bilgi formları oluşturulmuştur.

Bilgi formları, yörede üretilen altın ve gümüş takıların çeşidi, üretim tekniği, kullanılan diğer yardımcı gereçler, boyutlar, süslemede kullanılan motif ve kompozisyon

özelliklerinin belirlenmesi amacı ile geliştirilmiş ve düzenlenmiştir. Yörede incelenen toplam 236 takı arasından 100 takı seçilerek bilgi formları oluşturulmuştur.

3.2.5 Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özellikleri

Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özelliklerini (demografik özellikleri, meslek ile ilgili bilgileri, çalışma ortamları ve koşulları, takı ticaretine ilişkin bilgileri ve sağlık sorunları, vb.) yönelik bilgileri belirleyen yapılandırılmış görüşme formu karşılıklı görüşme yöntemi ile bizzat araştırmacı tarafından doldurulmuştur.

Yapılandırılmış görüşme formunun altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan 53 ustaya (41 hasır, 9 kazaz, 3 telkari ustası) uygulanması sonucu elde edilen veriler SPSS 15.0 istatistik programına aktarılmış frekans ve yüzde dağılımları çizelgelere dönüştürülerek değerlendirilmiştir. Çizelgelerde birden fazla seçenek işaretlenen soruların çizelgelerinde toplam alınmamıştır.

3.2.6 Tasarımlar

Araştırmadan elde edilen bilgiler ışığında ilde yapılan yerel teknikleri kullanarak değişik yeni tasarımlar oluşturulmuştur.

Bu tasarımların yapımında araştırma kapsamında yer alan geleneksel tekniklerin tek başına veya bir arada kullanılması, yapılan takıların kullanışlılık, fonksiyonellik özelliklerine sahip olması göz önünde tutulmuştur.

Tasarımlarda kolye bilezik, küpe, yüzük, kol düğmesi gibi takılar yer almaktadır. Tasarımlar yapılırken genel görünüş, ayrıntı, farklı tekniklerin birleştirilmesi ölçümlendirmeye dikkat edilmiştir.

Tasarımların oluşturulmasında Gazi Üniversitesi Beypazarı Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Kuyumculuk ve Takı Tasarımı Bölümü öğretim elemanı ve bu alanda sektörde çalışan takı tasarımcısından yardım alınmıştır. Öncelikle tasarım yapılacak

ürünlerde kullanılacak olan tekniklerle ilgili bilgi tasarımcıya verilmiş, tasarımlarda bir ve birden fazla tekniğin bir arada kullanılması istenmiştir.

4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA

4.1 Trabzon Takılarının Tarihsel Gelişimi ve Günümüzdeki Durumu

Araştırmanın konusunu oluşturan Trabzon altın ve gümüş işlemeciliğinde kullanılan teknikler ve bu tekniklerle oluşturulan takılar, yöre insanın zekâsını, becerisini, zevkini ve kültürel özelliklerini yansıtmaktadır. Trabzon geçmişte ve günümüzde altın ve gümüş işlemeciliği ile önemli kuyumculuk merkezleri arasında yer almaktadır.

Evliya Çelebi; Trabzon'un meşhur sanatlarının özelliklerini şöyle ifade etmektedir " Evvela yedi iklimde kuyumcuları gibi yetkin usta kuyumcular bir diyarda yoktur. Hatta I. Selim bu şehirde doğduğundan çocukluğunda kakmacılık öğrenip babası Beyazıd Han ismine Trabzon Darphanesi için Sikke kazırdı. Sanki sikkeyi mermerde kazırdı. Bu Trabzon akçesini görmüşüz. Süleyman Han da bu Trabzon'da doğmuştur. Usta kuyumcu olmuştur" (Dağlı ve Kahraman 2005).

Trabzon el sanatları ve kuyumculuğu içerisinde, altın ya da gümüşle yapılan hasır bilezikler önemli bir yere sahiptir. Evlerde kadınlar tarafından örülen hasır bilezik bir haftalık emeğin ürünüdür. Kazazların sayısı artış gösterse de, altın veya gümüş ve ipeğin karışımından olan kazazlık, Trabzon'da giderek unutulan el sanatıdır. Telkari, Karadeniz bölgesinde sadece Trabzon'da görülmektedir (Akın 2003).

Türkiye'nin birçok müzesinde hasır örgü tekniğinden yapılmış kemerlere rastlamak mümkündür. Yapılan çalışmada, eskiden yapılmış ürünlere ulaşmak için Trabzon Müzesinde takılar üzerinde incelemeler yapılmıştır. Takıların envanter bilgilerinden tarihleri ile ilgili bilgilere ulaşılamamıştır. Müzede bulunan hasır örgüden kemer ve bilezikler gümüşten yapılmıştır. Telkari tekniğinden kemer ve kemer tokaları bulunmaktadır. Kazazlık tekniğinden ise tespih kamçısı örnekleri bulunmaktadır, takıya rastlanmamıştır. Müzede araştırma kapsamında yer almayan tekniklerden savattan takılara rastlanmıştır. Savat tekniği Trabzon kuyumculuğunda önemli bir yere sahiptir. Trabzon'da unutulmaya başlayan sanatlar arasında yer alan savat tekniğinde hamaylılar takı olarak kullanılmaktadır.

Bu çalışmada, Trabzon İlinde yapılan altın ve gümüş işlemeciliğinde yer alan hasır örgü, telkari ve kazazlık tekniklerinin tarihsel gelişimi ve günümüzdeki durumu ustalardan ve konu ile ilgili kişilerden alınan bilgiler doğrultusunda sıra ile ele alınmıştır.

Bir tür telkari işi olduğu belirtilen hasır örme işlemeciliği tel halinden sonra tamamen el emeği ile yöre halkının bu işle uğraşmalarının Fatih Sultan Mehmet'in Trabzon'u fethine dayandığı belirtilmekte, başlangıcı için kesin bir tarih verilememektedir. Gümüşhane ilinde Trabzon'un fethinden önce gümüş madeni işletmelerinin bulunması ve bu gümüşün işlenerek pazarlanmasının Trabzon'un kenti liman ve Gümüşhane'ye yakınlığı nedeniyle bu yörelerde gelişmiştir. Trabzon Kuyumcular ve Saatçiler Odasının (2007) verdiği bilgilerde bu sanatın Trabzon'un Osmanlı topraklarına katıldıktan sonra anneden kıza aktarılarak günümüze kadar geldiği belirtilmektedir. Osmanlı döneminde Trabzon'da halkın ve devletin desteği ile dikiş, örgü, nakış derslerine ek olarak hasır örme dersi de verilmekte olduğu söylenmektedir.

Trabzon kuyumcularının eski kuyumcu ustalarından aldıkları bilgilerden, Cumhuriyetin ilanından önce Trabzon'da yapılan kuyumculuk faaliyetini yerli Rumların yaptığı, Cumhuriyetin ilanıyla bu meslek dalını Türklerin öğrenmeye başladıkları, dantel gibi örülen hasır örgüyü Türk kadınlarının öğrendikleri, böylece atölyelerle birlikte hasır örme işinin de Türklerin eline geçtiği belirtilmiştir. Başka bir rivayete göre ise; "hasır işlemeciliği Kafkas Türk Sanatıdır. 1917 yılından önce Rus Çarlık orduları ile Trabzon'a gelen Kafkas hasır ustalarının savaş sonrası geri gitmeyip burada kalarak bu sanatın Trabzon'a özgü hale gelmesini sağlamışlardır. Türklerin daha çok tarımla uğraşması nedeniyle atölyeciliği Rumlar öğrenmiş, altın örme işini de Rum kadınlar yapmıştır. Cumhuriyetle birlikte değişen sosyal ve ekonomik koşullar nedeniyle hasır işleme sanatı Türk atölyeci ve örücü kadınların eline geçmiş ve günümüze kadar yaşatmışlardır. Trabzon'da ilk Türk Hasır ustaları arasında Dağıstanlı Hacı Mehmet ve Kafkasyalı İbrahim Horollu'nun ismi, altını dantel gibi işleyen bayan örücüler arasında Melahat Hanımın ismi bugüne kadar gelmiştir. Bu türün örnekleri Kafkasya'da olası hasır işlemeciliğinin bir Türk el sanatı olduğunu belgelemektedir" denmektedir (Anonim 2007).

Trabzon İlinde günümüzde sayıları 2000 aşan hasır ören bayan mevcuttur (Anonim 2007). Anneden kıza geçen sanat olarak ifade edilen Hasır örücülüğünü bayanlar ek iş olarak yapmaktadırlar. Kuyumculardan hiçbir anlaşma yapmadan güvene dayalı olarak aldıkları tellerle, günlük işlerden kalan zamanlarda örgü işlemini gerçekleştirmektedirler. Trabzon İlinde bir meslek haline gelen hasır örmeye bayanlar ilk başta bakır teller ile başlamaktadır. Ellerin örgüye alışmasından sonra gümüş tellerle örgüyü gerçekleştirmekte, sonrasında da altın tellerle hasır örgü örülmektedir.

Bu ilden Türkiye'nin her tarafına ve yurt dışına dağılan hasır örme takılar, tamamen el emeğine dayanmaktadır. Kadınlar tarafından örülerek tellerini aldıkları kuyumculara geri verilen örgüler atölyelerde ustalar tarafından değişik takı çeşitlerine dönüştürülmektedir.

Hasır örücülüğünün örgü kısmı da özellikle Akçaabat İlçesinin Mersin köyünde bulunan kadınlar ve genç kızlar tarafından yapılmış ve yapılmaktadır. İl merkezinde ve Mersin köyünde daha yoğun olarak yapılan örme işi, il merkezindeki altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan kuyumcuların atölyelerinde tamamlanarak ürün haline dönüştürülmektedir.

Altın - gümüş hasır örücülüğünün örgü kısmı, kuyumcu ve örücü arasındaki güvene dayalı, aralarında hiçbir sözleşme yapılmadan yürütülmektedir.

Yapıldığı zamandan beri Trabzon'u temsil eden hasır örme bugünde devam etmektedir. Hasır işlemeciliğinin en önemli özelliği el sanatı olmasıdır. Gelişen teknolojiye rağmen kuyumculuk sektöründe makineleşmemiş tek ürün olma özelliğini korumaktadır. Makineleşme konusunda ülkede ve yurt dışında çalışma yapılsa da başarılı olunamamıştır (Anonim 2007) .

Trabzon'un geleneksel el sanatları içerisinde hasır örmeciliği önemli bir yere sahiptir. Altın ve gümüşten yapılan hasır örme takılar Trabzon kuyumculuğunun en önemli bölümünü oluşturmaktadır. Trabzon Kuyumcular ve saatçiler odası bu sanatın Trabzon'da yapıldığını ve bu yöreye aitliğini belgelemek için "Trabzon Hasırı" adı ile

patentini ve coğrafi işaret tescili almıştır. Ülke ve dünya genelinde Trabzon hasırı ve telkarisi olarak tanınan sanatın, yöreye ait olduğu tescillenmiştir. Trabzon hasırının üretimi, odanın denetimi altında daha kaliteli ve güvenilir şekilde yapılacaktır (Anonim 2007). Altın ve gümüş hasır takı modellerinin patenti Trabzon kuyumcular odasına aittir. Buda Trabzon hasırından yapılan takılarda, kalite ve standardı yakalayabilmek ve gelecek nesillere bozulmadan aktarılmasının sağlanmasında son derece önemlidir.

Trabzonlulardan alınan bilgiye göre; geçmişte hasır örgü bilezikler iki kola birden takılarak da kullanılmıştır. Günümüzde takım olarak (bilezik, gerdanlık, yüzük ve küpe) kullanıldığı gibi takımdan istenilen parçalar tercih edilebilmektedir.

Yurt dışında da sevilen Trabzon hasırı ünlü firmalarında dikkatini çekmekte ve değişik kullanım alanları oluşturulmaya çalışılmaktadır. Bunlar arasında tanınmış firmalar tarafından saat kordonunun hasır örgüden yapılmasının istenmesi bulunmaktadır.

Telkarinin Trabzon'a yerleşmesinde yaklaşık 100 yıl önce Kafkasya'dan gelen ustalardan öğrenildiği eski ustalarca dile getirilmektedir. Karadeniz bölgesinde ise sadece Trabzon'da görülür. Telkarinin bölgeler arasında işleme ve ayar konusunda bazı farklılıklar bulunduğunu belirten ustalar, Trabzon'da uygulanan telkari tekniğinde daha düşük ayar gümüş kullanıldığı ve takılardan daha çok dekoratif eşya üretildiği belirtilmektedir. Son yıllarda telkariden takı yapımı da yoğunlaşmıştır.

Trabzon'da yapılan telkari ürünler gümüşle yapılmaktadır, altın ile yapılan telkari altından yapılan hasır örgü ile oluşturulan takıların toka, kilit kısımlarında kullanılmaktadır.

Yörede bulunan kazaz ustalarından Hasan Tabakoğlu ile yapılan görüşmede (2007) kazazlık sanatın tarihi ile ilgili, Lidyalılardan (M.Ö. 2800) Anadolu'ya miras bırakılan bir sanat olduğunu ifade etmiştir. Şu anda yapılan örgülerin, Lidyalılar döneminden kalan Karun Hazinesindeki parçalardaki örgülerden olduğunu (örneğin; altından balık gövdeli at şeklindeki mitolojik figür olan Hippcomb ve usta tarafından yapılarak uçan at olarak isimlendirilen gümüş ve değerli taşlarla yapılmış yaka iğnesi), Osmanlı

İmparatorluğu döneminde de birçok üründe kullanılarak günümüze ulaştığını belirtmiştir (Şekil 4. 1) ve (Şekil 4.2).



Şekil 4.1 Broş-Hippcomb
(Türe ve Savaşcın 2002)



Şekil 4.2 Yaka iğnesi
(Hasan Tabakoğlu)

Cumhuriyet sonra 3. veya 4. kuşak olarak dünyada sadece Türkiye/Trabzon'da yapan kişilerden birisi olduğunu ifade etmiştir. Üstelik bu mesleği öğrenmek için ustasına babası tarafından ücret ödendiğini anlatmaktadır. Abdullah usta olarak adını ifade ettiği ustasına bu işi nereden ve kimden öğrendiğini saygıdan soramadığını söylemiştir. Bütün parçaları öğrenemediği ustasından, bazı parçaların yapılmışlarını sökerek, işlemleri geri geri giderek belirlemek suretiyle yapmayı başardığını anlatmıştır. 40 yıl kadar önce mahalledeki kadınların ve akrabaların hasır örgüyü ördükleri ama kazazı bilmediklerini belirtmiştir.

Trabzon Valiliği Kız Teknik Öğretim Olgunlaşma Enstitüsü ve Pratik Kız sanat Okulu'nda yapılan görüşmelerde alınan bilgilerde Kazaz Örücülüğünün çok zengin bir geçmişi olduğu ve bu sanatın Türklerin Orta Asya'dan beri asırlar boyunca yaptıkları, tespih başlığı, giyim süslemeleri gibi ürünlerde üstün bir sanat, teknik ve becerinin hüküm sürdüğü belirtilmiştir. Bu bilgilerin günün görüş ve anlayışına göre de her dönemde daha üstün biçimlerde üretilebileceği ifade edilmiştir.

Geçmişte birçok üründe kullanılan kazazlık sanatının örgüleri günümüzde yaşatılmaya, geliştirilmeye ve sürdürülebilirliğinin sağlanması için çalışmalar yapılmaktadır. Trabzon'da sadece üç ailenin tüm parçaları örmeyi bildiği kazazlık sanatı, kazaz ustalarının yanında çalışan kadınlar tarafından da yapılmaktadır. Bunların her biri bir örgü çeşidini yapmakta örgülerin tamamını bilmemektedirler.

Eğitim kurumları da bu konuda çalışmalar yapmaktadır. Kurslar açılarak yaygınlaştırılması sağlanmaktadır. Ama ustaların kaygısı kalitenin bozulması yönündedir. Bu nedenle de eğitim kurumlarının bu konuyu ele almalarından memnun değildirler.

Bu sanatın geliştirilmesinde ustaların kendi çabaları da sürmektedir. Kazaz ustası Hasan Tabakoğlu'nun bu konuda Avrupa Birliği Projelerinden TR 90 (Artvin, Giresun, Gümüşhane, Ordu, Rize ve Trabzon) Düzey 2 Bölgesi Kalkınma Programı Küçük ve Orta Boy İşletmeler (KOBİ) Hibe Programı kapsamında "Kazazlık Sanatının Sürdürülebilirliğinin Sağlanması Projesi" bütçesi %75 Avrupa Komisyonu, %25 Türkiye Cumhuriyeti katkısı ile kabul edilmiştir.

Trabzon'da kuyumculuk sektörü; hasır atölyeleri, hasır örücü bayanlar, gümüş telkari üreten atölyeler ve bunlarla beraber vitrin kuyumcuları, tamir atölyeleri ve pazarlamacılardan oluşturmaktadır.

Takılar da hammadde olarak kullanılan altın ve gümüşte belli ayarda teller tekniklere uygun incelikte kullanılmaktadır. Hasır örgü takıların, örgü kısımları 310–320 mikron 22 ayar altın teller, 310- 320 mikron 925 ayar gümüş tellerle yapılmaktadır. Toka kısımlarında gümüşte 700–800–900 mikron, altından gramının hafif gelmesi için daha ince plakalar kullanılmaktadır. Telkaride 310 ile 900 mikron arasında inceliği olan teller, kazazlıkta ise; ibrişim (ipek iplik) veya naylon iplik üzerine 80–90 mikron inceliğinde (saç teli inceliği) 24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş teller sarılarak elde tellerle teknikler yapılmaktadır.

4.2 Trabzon'da Takı Yapımında Kullanılan Araçlar

Trabzon altın ve gümüş işlemeciliğinde takıların üretiminin gerçekleştirilmesi ve işin kolaylaştırılması için çeşitli araçlar kullanılmaktadır. Örgü kısmının dışında hasır örgü ve telkari tekniklerinde kuyumculuk araçlarından yararlanılmaktadır. Kazazlık tekniklerinin yapımında kullanılan araçların ise kuyumculuk tekniklerinde kullanılanlardan farklı olduğu belirlenmiştir.

4.2.1 Hasır örgü takılarda kullanılan araçlar

Hasır Örgü tekniğinde yapılan takıların yapım aşamasında kullanılan araçlar; tel hazırlama, hasır örgünün yapılması, kilit yapımı ve süsleme tekniklerinin yapılması aşamalarında kullanılan araçlar olarak sınıflandırılarak açıklanmıştır.

4.2.1.1 Tel ve levha hazırlama aşamasında kullanılan araçlar

Altın ve gümüş teller ve levhalar kuyumculuğun en önemli parçalarındandır. Takı yapımında telin iyi nitelikte hazırlanması ile ustaların ellerinde tekniklerin düzgün bir şekilde yapılması ile ortaya çok güzel ürünler çıkmaktadır. Özellikle Trabzon'da hasır örgünden yapılan takıların kalitesi iyi hazırlanmış tellere ve yetenekli ellere bağlıdır. Bu araçlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir:

Eritme ocakları

Altın ve gümüş gibi kıymetli metallerin yeterli sıcaklıkta eritilmesini sağlayan ocaklardır. Ocakların kullanılan yakıt türüne göre kömür, fuel-oil ve elektrikle çalışan çeşitleri bulunmaktadır (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da atölyelerde ve ayar evinde bulunan eritme ocakları kullanılmaktadır. Genellikle kömürle kullanılan eritme ocaklarının üzerine konan potalarda altın ve gümüş eritilmektedir (Şekil 4.3).



Şekil 4.3 Eritme ocakları

Potalar

Yüksek dereceli ısılara dayanıklı maddelerden (seramik, grafit ve metalden) yapılan ve içerisinde maden eritilen ve eritilen madenlerden etkilenmeyen kaplardır, kullanım yerlerine göre çeşitleri bulunmaktadır (Özer, *vd.* 2004a, Kuşoğlu 2006).

Trabzon'da ayar evinde ve kuyumcu atölyelerinde eritme ocaklarına konularak kullanılan değişik boy ve şekilde potalar olduğu gibi eritme ocaklarının kullanılmadığı atölyelerde de şalomeler yardımı ile potalar ısıtılarak metaller eritilmektedir (Şekil 4.4).



Şekil 4.4 Eritme potaları

Şideler

Ocaklarda eritilen metallarin yarı mamül haline geltirilmesi için içerisine dökülen çelik ya da pik kalıplardır. Çubuk ve plaka şeklinde şideler bulunmaktadır (Vitiello 1995, Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da değişik genişlikte kullanılan plaka ve çubuk şidelere dökülen sıcak metaller soğuduktan sonra kalıplardan çıkarılır ve içerisine kondukları şidelerin şeklini alırlar (Şekil 4.5). Şideler, Trabzon'da "şita" olarak da söylenmektedir.



Şekil 4.5 Şideler

Maşalar

Madenlerin eritilmesinde ve eritilen madenlerin potalardan şidelere dökülmesi sırasında potaları tutmada kullanılan araçlardır (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da atölyelerde uçları düz ve değişik şekilli maşalar kullanılmaktadır Şekil 4.6 bu maşalardan çeşitli örnekleri göstermektedir.



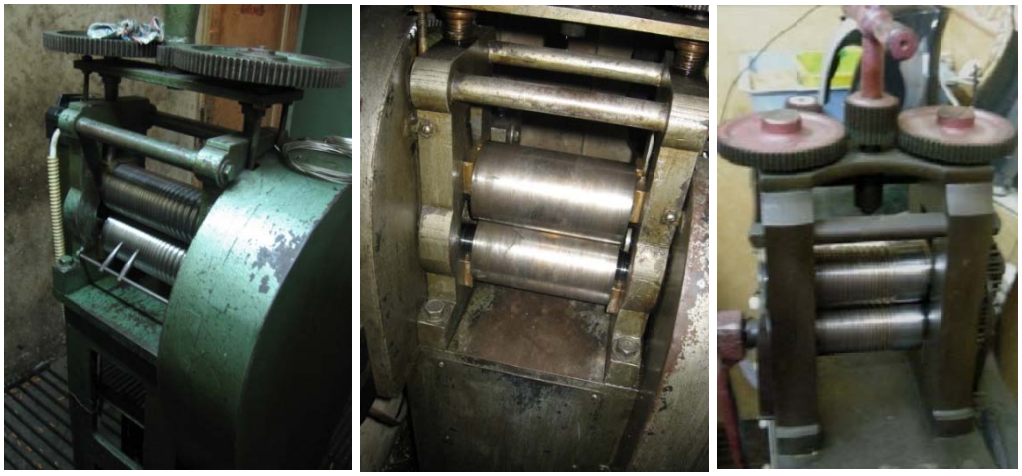
Şekil 4.6 Maşalar

Silindirler

Üzerinde dönen merdaneler yardımıyla tel ve astarları istenilen inceliğe getiren ve şekillendiren araçlardır. Oluklu ve düz olmak üzere iki çeşittir. Oluklu silindirler üzerinde karşılıklı olmak üzere farklı kesitleri (kare, altıgen, yarım yuvarlak, tam

yuvarlak vb. şekillerde) vardır. Bu silindirler üzerinde değişik çaplarda sırası ile gittikçe büyüyen veya küçülen oluklar bulunmaktadır (Arlı 1989, Özer, *vd.* 2004b).

Trabzon'da kuyumcu atölyelerinin tamamında silindir bulunmamaktadır. Ustalar gerekli olduğunda Trabzon ayar evinde bulunan silindirleri kullanmaktadırlar. Bazı atölyelerde hem oluklu hem de düz silindirin aynı merdane üzerinde yer aldığı silindirler de kullanılmaktadır. Tellerin inceltilmesi ve yassılaştırılması yanında telkaride kullanılan dolgu telleri de silindirden geçirilerek yapılmaktadır (Şekil 4.7).

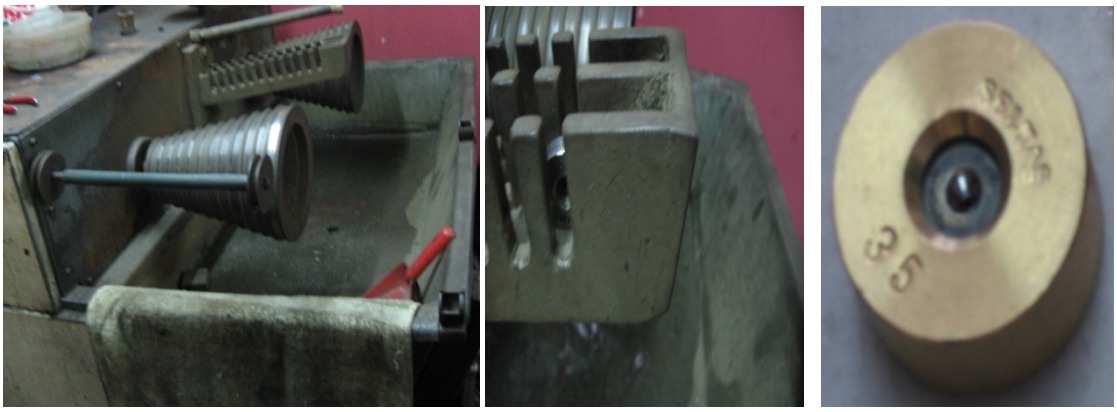


Şekil 4.7 Çeşitli silindirler

Haddeler

Silindirden geçirilen tellerin daha da inceltilmesi için, üzerlerinde farklı çapta delikleri olan çelik araçlardır. Deliklerin bir tarafı diğer tarafından geniştir. Çeşitleri vardır (Arlı 1989, Ayter 1996). İlk elmas haddeler 12. yüzyıla aittir. Haddeleme yapılırken telin ucu dövülerek delikten geçirilir ve çekilir (Vitiello 1995). Haddelerden çıkışta oluşacak tel çapları hadde üzerinde mikron cinsinden yazılır (Özer, Büyükboğa ve Altay 2004a).

Trabzon'da atölyelerde elmas haddeler tel inceliklerinde istenilen mikrona getirilmek için, gerekli olduğu zaman kullanılmaktadır. İnsan gücü ile kullanılan bu haddeler az ve küçük parçalar haddelenir. Büyük atölyelerde sulu tel çekme makinelerinde de haddeler kullanılmaktadır (Şekil 4.8).



Şekil 4.8 Haddeler

Halkalama makinesi

İstenilen inceliğe getirilen teller Trabzon'da kanallama makinesi denilen araçta 80- 100 gr. halkalar haline getirilmektedir (Şekil 4.9). Bu halkalar kuyumcular tarafından örücülere verilmektedir.



Şekil 4.9 Halkalama makinesi

Mikrometre

Parçaların ve tellerin inceliklerini denetlemek amacıyla çeşitli ölçüm araçları kullanılır. Hassas ölçümlerin yapıldığı mikrometreler U şeklinde bir gövde, sabit bir çene ve somun içerisinde çalışan hareketli çeneden meydana gelir. Vida mili adımı 0,5 mm veya 1 mm dir. Bu adımlar mikrometrenin hassasiyetini belirler. Mikrometreler 0,01-0,001 mm ye kadar ölçümler yapılabilir (Özer, *vd.* 2004b).

Trabzon'da tellerin inceliklerini mikrometre denen araçlarla ölçülmektedir (Şekil 4.10).



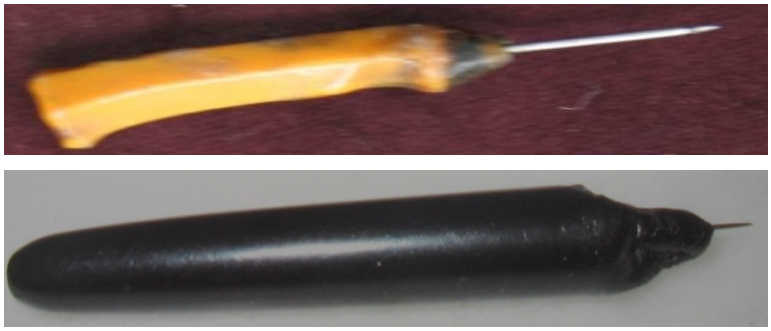
Şekil 4.10 Mikrometre

4.2.1.2 Hasır örgünün yapılması aşamasında kullanılan araçlar

Hasır örgünün yapılmasında kullanılan araçlar iğneler ve çiftlerdir. Bu araçlar hasır örgünün yapılmasında atölyeye ihtiyaç duymadan örgüyü örenin kolaylıkla yanında istediği yere taşıyabileceği araçlardır.

İğneler

Hasır örgünün örülmesi aşamasında kullanılan sivri uçlu ve saplı bir araçtır. Örgü yapılırken altın ve gümüş tellerin ilmekler arasından kolaylıkla geçmesini sağlamak amacıyla kullanılır (Şekil 4.11).



Şekil 4.11 İğneler

Çiftler

Cımbıza benzeyen, parçaları, çok küçük ve değerli taşları, kaynakları tutmaya yarayan çelikten yapılan araçlardır (Özer, *vd.* 2004b, Kuşoğlu 2006).

Çiftler kuyumculukta ustaların elinden hiç bırakmadıkları araçlar arasındadır. Kullanılan işe göre uçlarında ve şekillerinde değişiklik göstermektedirler. Trabzon'da hasır örgünün yapımında altın ve gümüş tellerle oluşturulan ilmekleri tutup çekmeye, ilmekleri düzeltmeye, ilmekleri yerine oturtarak ezilmesini sağlamaya yarayan, üçgen ve sivri uçlu araçlardır. Ayrıca hasır örgü takılarının kilit sisteminin oluşturulması aşamasında en yaygın kullanılan araçlardır (Şekil 4.12) .

Telkaride özellikle dolguların yapımında ucu ince ve mavi çifte olarak bilinen çiftler kullanılmaktadır.



Şekil 4.12 Çiftler

4.2.1.3 Kilit yapım aşamasında kullanılan araçlar

Trabzon'da üretilen takılardan bilezik ve gerdanlıkların kola ve boyuna sabitlenmesi için kilitler yapılmaktadır. Bu kilitlerin yapımında çeşitli araçlar kullanılmaktadır.

Şalome

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

Trabzon'da atölyelerde yapılacak işin durumuna göre uçlar değiştirilerek kullanılmaktadır. Tavlama, kaynak yapma, asitte kaynatma gibi işlemlerin gerçekleştirilmesinde vazgeçilmez kuyumculuk araçlarındandır (Şekil 4.13).



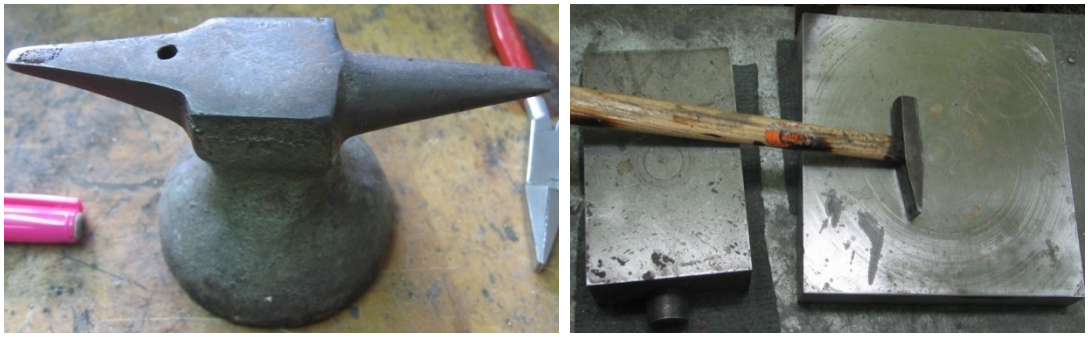
Şekil 4.13 Şalome

Örsler ve çekiçler

Örs; çekiç yardımıyla üzerinde takı parçaların şekillendirilip düzeltildiği araçlardır (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da alltın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan atölyelerde farklı şekildeki örslere rastlanmıştır. Kullanım yerine uygun şekilde üzerinde tellerin, plakaların ve yapılan parçaların düzeltme işlemi yapılmaktadır (Şekil 4.14).

Çekiçler; genellikle demir, demir alaşımları ve pirinç malzemeden yapılan, sert ve kalın parçaların düzeltilmesinde kullanılır (Özer, *vd.* 2004a). Büyük, orta ve küçük boy çekiçler ustanın yapacağı işe uygun olarak seçilmektedir.



Şekil 4.14 Örsler

Trabzon'da atölyelerin önemli araçlarındandır. Kullanım yerine göre uçları farklı özellik taşıyan çekiçler vardır. Hasır örgü takılarda kilit sisteminin yapımında ve telkari tekniğinde kullanılmaktadır.

Kıl testere

Bazı büyük, küçük parçaların kesim ve oyma işlerinde kullanılan testerelerin değişik boyları bulunmaktadır. Testere kıl numaraları 0'dan başlamaktadır (Arlı 1989, Vitiello 1995). Kıl testere testere kolu, kıl testere laması olmak üzere iki kısımdan oluşmaktadır. Çalışma yaparken testere kılının çok gevşek veya gergin olmaması gerekmektedir.

Trabzon hasırın örgüsünün kilit sisteminde dişlilerin yapımında, dişlerin içlerinin düzeltilmesinde, kesim işlerinde ve ajur tekniğinin uygulanmasında kullanılmaktadır (Şekil 4.15).



Şekil 4.15 Kıl testere

Keskiler

Tel ve parçaların kesilmesinde kullanılan çeşitli tipte makaslardır (Şekil 4.16).



Şekil 4.16 Keskiler

Penseler

Parçaların tutulması, bükülmesi, düzeltilmesi gibi işlemlerde kullanılan el takımlarıdır. Penselerin parçaları iyi kavrayabilmesi için ağız kısımları dişli olarak yapılmıştır, kullanıldıkları yere göre düz ve paralel ağızlı penseler bulunmaktadır (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinde takıların yapımında her aşamada kullanılan araçlardandır (Şekil 4.17).



Şekil 4.17 Pense

Kargaburunlar

Bir teli, parçayı veya levhayı tutmak, çekmek ve bükmek için kullanılan araçlardır. Penselere göre daha küçük boyutta takımlardır. Ağızları dişli veya düz olabilir (Vitiello 1995, Özer, *vd.* 2004a). Yuvarlak, düz gibi değişik uçları bulunmaktadır.

Trabzon'daki atölyelerde düz ağızlı ve dişleri olmayan kargaburnu ile hasır örgünün kenarlarını çekerek veya dış yüzeyi ile örgünü kenarına vurarak düzeltme işlemlerinde kullanıldığı gibi diğer işlemlerde de sıklıkla kullanılmaktadır (Şekil 4.18).

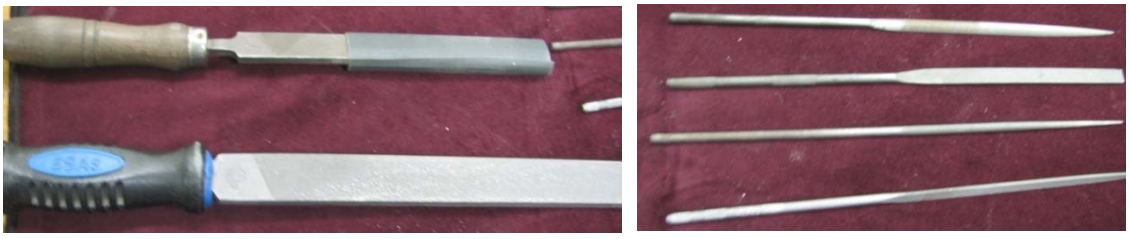


Şekil 4.18 Kargaburunlar

Eğeler

Üzerindeki kesici dişler yardımıyla parçanın istenilen biçim ve ölçüye getirilmesine, yüzeyleri düzeltmeye yarayan takımlara eğe denir. Parçaların fazlalıkları, kesim sonrası ve kaynak işlemleri sonrasında tesviye yapılır. Çeşitleri bulunmakta ve eğeler kullanılacağı yere göre seçilmektedir. Dikkatle kullanılması gereken araçtır (Vitiello 1995, Özer, *vd.* 2004a-b).

Trabzon altın ve gümüş işlemeciliğinde hasır örgü takılarda özellikle kilit ve kapak kısmının yapılmasında hemen her işlem sırasında eğeler kullanılmaktadır. Tesviye işlemlerinin en önemli aracıdır (Şekil 4.19).



Şekil 4.19 Eğeler

Mengene

Üzerine geçici olarak iş parçası bağlanan, biri sabit biri hareketli çeneleri bulunan araçtır. Çalışmayı kolaylaştıran bir araçtır (Özer, *vd.* 2004a).

Atölyelerde yapılan işe göre gerekli olduğunda mengeneler kullanılmaktadır (Şekil 4.20).

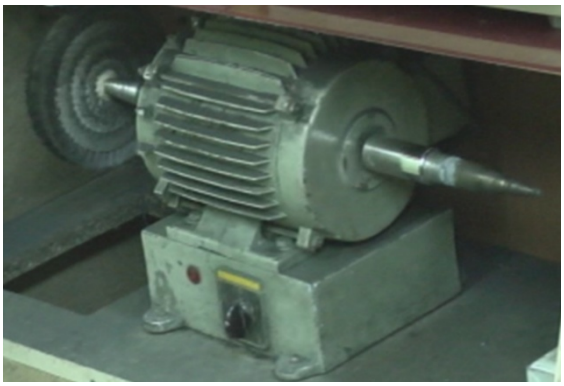


Şekil 4.20 Mengene

Cila motoru

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

Trabzon kuyumculuk atölyelerinde hasır örgü takıların toka kısmının üzerine süsleme tekniği uygulanmadan önce cila motoru kullanılarak parlatma yapılmaktadır (Şekil 4.21).



Şekil 4.21 Cila motoru

Ultrasonik yıkama makinesi

Bitmiş ürünün temizlenmesi ve vitrine konmadan öncesi son işlemleri yapmak için kullanılan makinelerdir. Yıkama makinesinin haznesine su, deterjan ve amonyaklı çözelti konularak, belli dereceye getirilir, parçalar içerisine askıya takılarak yerleştirilir ve süresi de ayarlanarak yıkanır (Özer, *vd.* 2004b).

Şekil 4.22 Trabzon'da biten ürünlerin yıkanarak temizlendiği bir makineyi göstermektedir.



Şekil 4.22 Eloktrolize-ultrasonik yıkama makinesi

Amyant levha

Asbestten imal edilmiş dikdörtgen veya kare şeklinde taşlara amyant denir. Isıya karşı dayanıklı ve ısıyı iletmemektedir (Özer, *vd.* 2004a). Bu nedenle kaynak işlemlerinin yapımında kullanılmaktadır (Şekil 4.23).



Şekil 4.23 Amyant levha

Tel fırça

Takı parçalarının ve takının tamamlanmasından sonra üzerinde kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakası, sülfürik asitte yumuşatıldıktan sonra madenin yüzeyi tel fırçalarla temizlenir. Genellikle pirinç tellerle oluşturulan değişik boylarda fırçalar kullanılmaktadır (Şekil 4.24).



Şekil 4.24 Tel fırça

Kilit diş demiri

Hasır örgü takılardaki kilit sisteminin bir parçası olan kilit dişlerin yapımında diş büyüklüğünün ayarlanmasına imkan sağlayan çelik bir araçtır (Şekil 4.25).



Şekil 4.25 Kilit diş demiri

Küçük maşalar (kıskaçlar)

Hasır Örgü takıların tokalarının yapımı sırasında parçaların birbirine tutturulması, kaymaması için kullanılan araçlardır. Kaynak yaparken kullanılmaktadır. Ateşten etkilenmemektedirler (Şekil 4.26).



Şekil 4.26 Küçük maşalar

Yüzük ölçü ve malafalar

Büyük bir çember etrafına geçirilmiş büyükten küçüğe doğru sıralanmış halkalardan oluşur. Her halkanın numarası vardır (Vitiello 1995).

Malafalar; konik biçimde yapılan düzeltme aparatıdır. Metal ve ahşaptan yapılır. Malafalar üzerinde genellikle silindirik parçalar sıkıştırılarak düzeltilir ve şekillendirilir. İnce uçtan takılan parça geriye doğru çekildiğinde konik yapısından dolayı sıkışır ve düzeltme rahatlıkla yapılabilir. Bilezik ve yüzük gibi takılar malafa üzerinde tokmakla düzeltilir. Ayrıca ölçülü malafalarla da yüzük ve bileziklerin çapları ölçülür (Şekil 4.27).



Şekil 4.27 Yüzük ölçü ve malafaları

Ayar zımbaları

Çelikten yapılmış zımbaların uç kısmında ayarın sayısal ifadeleri yer almaktadır. Ayar garantisini belirten zımbalar yapılan ürünün görünmeyen bir yerine çekiçle vurularak iz düşümü yapılır (Ayter 1996). Ayar zımbaların yanında ustanın işareti olabilecek marka zımbalarda kullanılmaktadır (Şekil 4.28).



Şekil 4.28 Ayar zımbaları

4.2.1.4 Süsleme tekniklerinin yapımında kullanılan araçlar

Trabzon'da yapılan hasır örgü takıların kilit sistemi üzerinde değişik tekniklerle süsleme yapılmaktadır. Bu süslemeler telkari, kalem işi ve ya kalem atma, taş mıhlama teknikleri ile oluşturulmaktadır. Bu tekniklerin yapımında da değişik araçlar kullanılmaktadır. Bu araçlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir:

Tel burma makinesi

Dolgu teli hazırlamada kullanılan teli burma makinesi elektriklidir ve üzerinde telin takılarak burulmasına yardımcı olan bir çengel bulunmaktadır (Şekil 4.29). İki telin birbiri üzerine istenilen sıklıkta burulması tamamlandıktan sonra tel makineden çıkarılır ve astar silindirden geçirilerek kullanılır.



Şekil 4.29 Tel burma makinesi

Zikzak odunu

Avuç içerisinde kolay hareket edebilen yuvarlak veya kare şeklinde ahşap kalıplardır. Trabzon'da telkari ile yapılan süslemelerde kullanılan kalıplar üzerinde açılmış delikler vardır. Ahşap üzerinde değişik yerlere açılmış delikler, yapılacak gül ve papatya gibi yuvarlak hatları olan modellerin değişik büyüklükte yapılabilmesinde çivilerin yerini değiştirerek kullanımı sağlamaktadır. Ahşap kalıp ve tel kullanılarak yapılacak modelin çatısı oluşturulur. İstenilen modelin çatısı, köşedeki çubuk ve tahta kalıp üzerine açılan deliğe yerleştirilen çivi yardımı ile telin bunlara sıra ile sarılması ile istenilen sayıda oluşturulur.

Şekil 4.30 Trabzon'da telkari tekniğinde kullanılan zikzak odunu çeşitleri gösterilmektedir.



Şekil 4.30 Zikzak odunu

Tokmak ve başlık kabartma aracı

Örgü işlemi biten hasırın ilmeklerinin dövülerek düzgünleştirilmesini ve ütülenmesini sağlayan şimşirden yapılan ve iki parçadan oluşan bir araçtır (Şekil 4.31). Bu aracın alt kısmına açılan yuva ile başlık kabarma aleti olarak da kullanımı sağlanmıştır. Kabartma için yuvaya oturan demir çubuk bulunmaktadır (Şekil 4.31).



Şekil 4.31 Tokmak ve başlık kabartma aracı

Mazkala/ maskala

Madenlerin yüzeylerini sürtülerek parlatmaya yarayan araçtır (Kuşoğlu 2006).

Trabzon'da altın ve gümüşten yapılan hasır takılarda parçalara sürtülerek ve sürtülen parçaların parlatılmasına kullanılmaktadır. Hasır tokaların kenarlarında ve yüzeylerinde kullanılmaktadır (Şekil 4.32).



Şekil 4.32 Mazgala- Maskala

Kalemler

Metaller üzerine yapılan çizim, süsleme, kakma vb. işçiliklerin yapılmasında kullanılan sap ve çelikten değişik uçları olan sivri uçlu çubuk şeklindeki araçlardır. Kalemlerin ahşap sap kısmı avuç içine uygun olarak yapılır. Metal üzerinde açtığı izlere göre isimler alır (Kuşoğlu 2006).

Hasır örgü ile yapılan takıların kapak kısımlarının süslenmesinde kullanılan kalem işi tekniğinin uygulandığı süslemelerde kullanılmaktadır (Şekil 4.33).



Şekil 4.33 Çelik kalemler

Rende

Rendenin bir kenarı bıçak gibi açılmıştır. Hasır kapak yapımında kullanılan taş kakma tekniğinde kuyumcu frezesi ile açılan deliklerin kapak arkasında oluşan çapakların alınmasında kullanılmaktadır. Sap ve rende bıçağı kısmından oluşmaktadır (Şekil 4.34).



Şekil 4.34 Rende

Mum tahtası (rokela)

Takı parçalarının üzerine yapıştırıldığı silindir biçimli ahşaptan bir araçtır. Parçaların ahşap üzerinde tutulmasını mühür mumu, gomalak ve reçine karışımından elde edilen madde (pevla) sağlamaktadır. Takı parçasının yapıştırılması için karışım ısıtılır ve üzerinde delme, mıhlama ve kalem işi yapılacak parça yerleştirilir. Sonra karışımın

donması beklenir, katılaşma gerçekleştiğinde parça üzerinde istenilen işlemler yapılabilir (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da takı yapımında hasır örgüde kapaklarda yapılacak süslemelerde özellikle kalem işi ve taş mıhlama tekniklerinin yapımında kullanılır. Kapaklar mum tahtası üzerine yerleştirilerek, sabitlenir ve kolay çalışılması sağlanmış olur (Şekil 4.35).



Şekil 4.35 Mum tahtası

Motorlu freze ve uçları

Elektrik enerjisi ile çalışan ve delme işlemi yapan araçlardır. Kesici uçların yardımı ile kendi ekseni etrafında dönmesi sağlanarak delme işlemi gerçekleştirilir. Değişik uçları bulunmaktadır (Özer, *vd.* 2004a).

Trabzon'da hasır örgü takıların tokalarında açılacak yuva ve bu yuvalar içerisine yerleştirilecek taşların büyüklük ve şekline uygun olarak seçilerek kullanılmaktadır (Şekil 4.36).



Şekil 4.36 Motorlu freze ve uçları

Bu araçlardan başka hasır örgü bileziğin formunun verildiği örgü üzerinde kullanılan kalıplar, örgü tellerinin tesviyesinin yapıldığı pirinçten üçgen formlu kalıplar, kilit sistemi takılırken kullanılan teneke parçaları da kullanılmaktadır.

4.2.2 Telkaride kullanılan araçlar

Telkari tekniğinde de hasır örgü tekniğinde ve kuyumculukta kullanılan araçların hepsi kullanılmaktadır. Hasır örgü yapımında kullanılan araçlar içerisinde verildiği için tekrar açıklanmamıştır.

4.2.3 Kazazlıkta kullanılan araçlar

Kazazlık tekniğinde, hasır ve telkari tekniğinde olduğu gibi çok ve çeşitli araca ihtiyaç yoktur. Basit el aletleri ile yapılan bu teknik de örgüler, çeşitlerine göre farklı araçlar üzerinde yapılmaktadır.

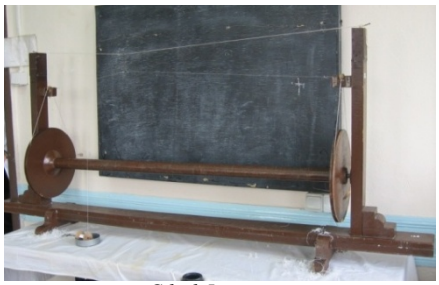
Çıkrık

Kazazlık tekniğinin yapılabilmesi için ibrişim veya naylon iplik üzerine tel sarılması gerekmektedir. Bu da ancak çıkrık denilen araçta yapılabilmektedir.

Geçmişte özel olarak ahşaptan yapılmış, 172 cm boyunda olan çıkrıklar kullanılmıştır (Develioğlu 1998). Bu çıkrıkta sarma işlemi, elle ahşap pervanenin döndürülmesi ile yapılmaktadır. Çıkrıkta tüm işlemler el ile idare edilerek yürütülmektedir (Şekil 4.37).
Daha sonra ustalar tarafından çıkrık geliştirilmiş ve pervanenin dönmesini sağlayan motor takılarak işlemin yapılması hızlandırılmıştır. Çıkrık boyu 120 cm dir (Şekil 4.37). Bu çıkrıkta telin sarımının kontrol altında tutulması gereklidir. Bunun için kasnak kullanılır. Kasnak; gümüşün iplik üzerine sarılmasında, özelliklede gümüşün düzgün gitmesini sağlayan bir araçtır. Altın ve gümüş telin sarılı olduğu makara buna yerleştirilir (Şekil 4.37).

Trabzon Halk Eğitim Merkezi öğrencileri tarafından, Milli Eğitim Bakanlığının düzenlediği proje yarışması (2008) kapsamında kazazlık telinin el değmeden hazırlandığı makine geliştirilmiştir.

Makinenin devri otomatik olarak artırılabilmekte ve sarsıntısız çalışmaktadır. Makineye eklenen fren sistemi ile ani durdurma işlemi yapılabilmektedir. Yeniden çalıştırıldığında kaldığı yerden devam edebilmektedir (Şekil 4.37). Seri, ekonomik, güvenli ve düzgün kazazlık teli hazırlamak içi tasarlanmıştır.



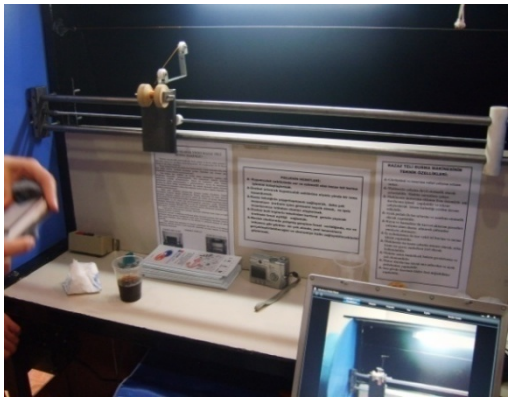
Çıkrık I



Çıkrık II



Kasnak







Çıkrık III

Şekil 4.37 Çıkrıklar ve kasnak

Tığlar

Ucu sivrilerek biten çelik kısmı 9–10 cm olan ahşap saplı araçlardır (Develioğlu 1998). Ahşap sap kısmı olmadan da kullanılabilmektedir.

Top yapımı ve örgüsünde, kısa-uzun sürgünün yapılmasında ve hazırlanan örgü parçalarına sürtülerek parlaklık vermek için kullanılmaktadır (Şekil 4.38).



Şekil 4.38 Tığlar

Sarmakça

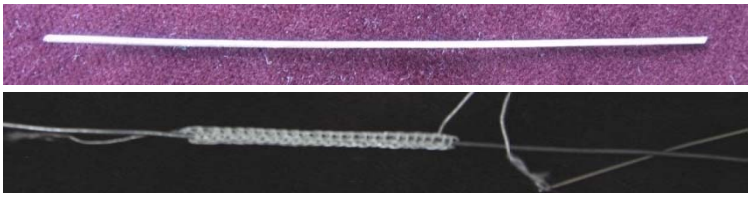
Tamamen ahşaptan yapılmıştır, alt ucu sivri uçlu olup, üst kısmında telin sarılması için arası bir miktar düz, iki ayrı yuvarlak bulunan araçtır. Kazazlıkta ajur tekniğinde kullanılan telin yapılmasında kullanılmaktadır (Develioğlu 1998). Tel sarılmış araç, istenilen kalınlıkta makara ipliği katlarının etrafında döndürülür. İplik üzerine ara vermeden sarılarak ajur ipliği yapılmaktadır (Şekil 4.39).



Şekil 4.39 Sarmaçka ve kullanım şekli

Çelik tel

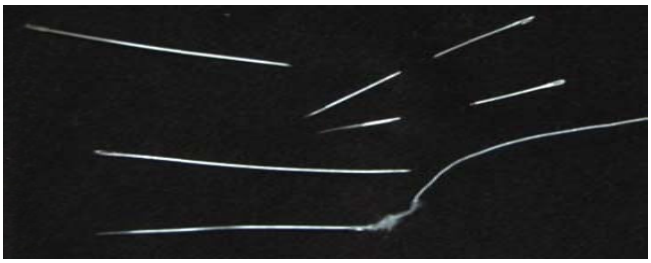
Zincir örgüsünün yapılmasında yardımcı araç olarak kullanılır. Zincir örgü çelik tel üzerinde örülmektedir. İstenilen incelikte örgüye göre kalınlığı değişebilmektedir (Şekil 4.40).



Şekil 4.40 Çelik teller

Dikiş iğneleri

Hazırlanan tel ile tekniklerin yapımında ve tamamlanan örgülerin birleştirilmesinde kullanılmakta olan araçlardır. İğnelerde farklı bir özellik aranmaz, ince ve uzun olması tercih edilmektedir (Şekil 4.41).



Şekil 4.41 Dikiş iğneleri

Midye kabukları

Zincir örgüler örüldükten sonra hem örgünün ilmeklerinin oturtulması, hem de zincire parlaklık verilmesinde kullanılan araçtır (Şekil 4.42). Midye kabuğunun dişli özelliği taşıyan bölümüne yerleştirilen zincir boyunca kabuk ileri geri hareket ettirilerek kullanılır. Midye kabukları yurt dışından getirtilmektedir.



Şekil 4.42 Midye kabukları

Makaslar

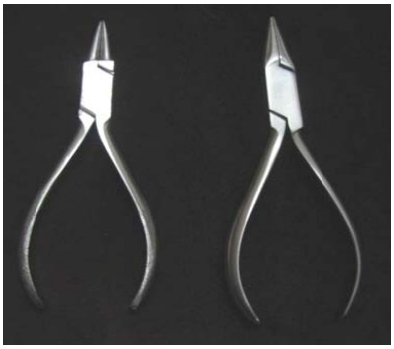
Kazazlıkta küçük makaslar iplerin, hazırlanmış tellerin her aşamada kesilmesinde kullanılmaktadır (Şekil 4.43).



Şekil 4.43 Makaslar

Kargaburunlar

Kazazlık örgülerinin yapımı sırasında iğnenin geçmediği durumlarda ve düzeltme işlemlerinde kullanılmaktadırlar (Şekil 4.44).



Şekil 4.44 Kargaburunlar

4.3 Takıların Yapım Teknikleri ve Aşamaları

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinde takıların yapılmasında uygulanan tekniklerden hasır örgü, telkari ve kazazlık teknikleri çeşitli, zaman alan ve zahmetli işlemlerden geçerek ürüne dönüştürülmektedir.

4.3.1 Hasır örgü yapım aşamaları

Trabzon hasır örgüsünden yapılan ürünlerin yapım aşamaları birden fazladır. Altın ve gümüşün külçe halinden bir ürün haline dönüştürülmesinde geçirdiği aşamalar çeşitlidir.

Trabzon'da kuyumcularla yapılan karşılıklı görüşme, çekilen fotoğraf ve video kayıtlarıyla hasır örgü takılarının yapım aşamaları tespit edilmiştir.

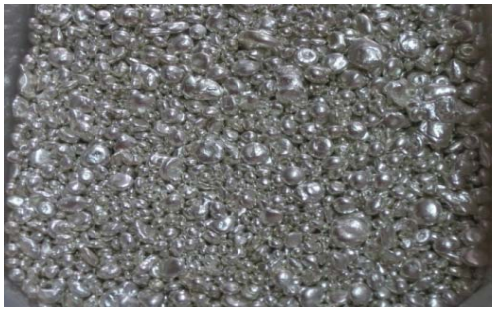
4.3.1.1 Tel çekme ve levha hazırlama

Tel çekme ve levha hazırlama hasır örgü takılarının başlangıcında yapılması gereken ilk aşamadır. Hasır örgüde tellerin düzgün, hatasız ve ürünlerin özelliklerine uygun gerekli niteliklere sahip olması önemlidir.

Hasır örgüde kullanılan teller altın ve gümüş külçe olarak veya tel olarak elde edilmektedir. Trabzon hasır örgü takılarının yapımında kullanılan hammadde % 92.5 oranında İstanbul'dan % 7.5 oranında Trabzon borsasından elde edilmektedir. Üretilen takılarda hammadde olarak kullanılan altın ve gümüşün değerli materyal olması ve istenilen nitelikte takıların oluşturulması için hammadde temini konusu önemlidir.

Yapılan çalışmada ustalardan alınan bilgiler değerlendirildiğinde % 94.3 oranında hammaddenin külçe halinde, % 20.8 oranında hammaddenin hurda olarak temin edildiği ama levha halinde temin edilmediği belirtilmiştir (%18.9 oranında tel olarak elde dilen hammadde kazazlık tekniğinde kullanılan teldir). Elde edilen bilgilerin değerlendirilmesinden çıkan sonuçta ustalar hasır örgü için telleri ve levhaları kendileri hazırlamaktadır.

Altın ve gümüş, külçe (Şekil 4.45) ve hurda olarak eritme potalarında ateşe tutularak eritilmektedir (Şekil 4.46). Tamamen eriyen altın veya gümüş daha sonra çubuklar haline gelebilmesi için, potalar maşalar yardımıyla ocaktan alınarak şidelere (yörede şita da denmektedir) dökülmektedir (Şekil 4.47).



Şekil 4.45 Külçe gümüş



Şekil 4.46 Külçe altın veya gümüşün potada eritilmesi

Soğuduktan sonra maşa yardımı ile konulduğu şidenin şeklini alan altın veya gümüş çubuklar şideden alınmaktadır (Şekil 4.48).



Şekil 4.47 Potada eritilen hammaddenin şideye dökülmesi (Trabzon Ayar Evi)



Şekil 4.48 Soğutulmuş çubuğun şideden alınması

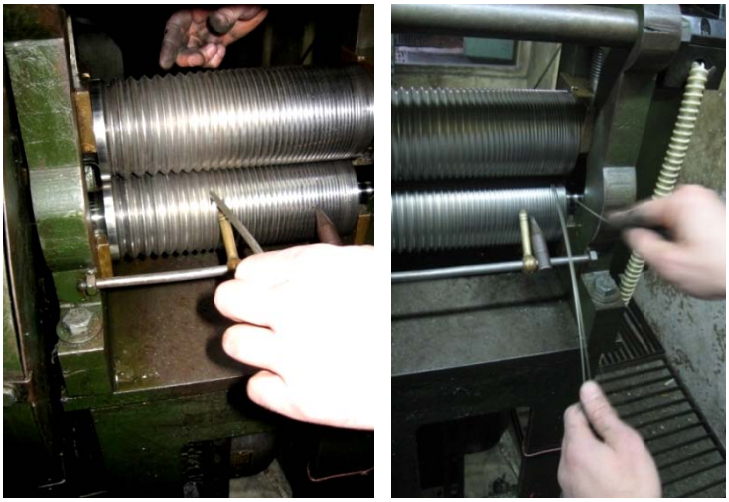
Kuyumculukta haddeleme (silindirleme) olarak geçen işlem; iki veya daha fazla, şekilli ve ya düz yüzeyli, eksenleri birbirine paralel ve birbirine ters yönde hareket eden, sıcak veya soğuk olarak yapılan işlemdir. Makinede ve el aletleri ile haddeleme yapılmaktadır (Vitiello 1995, Özer, *vd.* 2004a).

Şideden alınan altın veya gümüş çubuklar silindirlerden bir seferde geçirilerek istenilen incelik elde edilememektedir. Belli düzende silindirden defalarca geçirilerek çubuklar belli bir inceliğe getirilmektedir (Şekil 4.49).

Tel ve levhaların incelikleri ile ilgili mikron ölçüleri kuyumcular tarafından yanlış ifade edilmektedir. Lanametre (Lif incelik ölçüm cihazı) ile yapılan ölçümlerde 32 mikron olarak ifade edilen hasır örgü telinin 320 mikron, 0,09 mikron olarak ifade edilen kazazlık telinin 90 mikron olduğu belirlenmiştir. Bu nedenle mikron ile ifade edilen değerler bu araştırmada bu şekilde kullanılacaktır.

Ayrıca mikronun ifade edilmesinde kaynaklarda verilen ölçülendirmede de farklılıklar bulunmaktadır.

1 mm = 100 mikron olarak ifade edilmektedir (Ayter 1996, Kuşoğlu 2006).
Oysa; 1metre = 1000 milimetre, 1 metre = 1.000.000 mikron dur. Buradan da
1 mm = 1000 mikron olur (Anonim Ths, Arlı 1989, Vitiello 1995, Özer, *vd.* 2004a).



Şekil 4.49 Silindirden geçirilen çubuğun tel haline getirilmesi

Daha sonraki aşamada silindirden geçirilmiş olan altın ve gümüş tel (Şekil 4.50) hasır örgünün yapılmasına uygun incelikte olmadığı için istenilen inceliği, ortasında konik şekilli delik bulunan elmas haddeler sağlamaktadır. Haddelerden ard arda geçirilerek (hasır örgü için 310–320 mikron) istenilen incelik elde edilmektedir.



Şekil 4.50 Silindirde çekilen teller

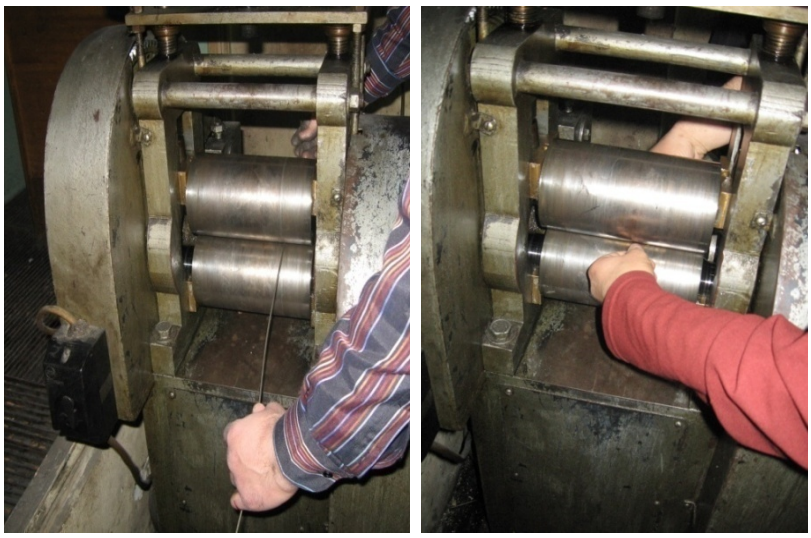
Haddeden geçirilerek inceltilmiş teller haddeden çekme sırasında sertleştiği için tavlanarak yumuşatılmaktadır. Bu teller kanallama makinelerinde 80–100 gramlık halkalar haline getirilerek, hasır örgünün yapımına hazırlanmaktadır (Şekil 4.51).



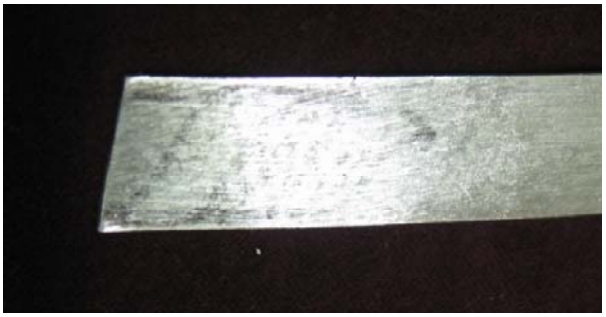
Şekil 4.51 Kanallama makinesine tellerin halka haline getirilmesi ve halka haline getirilmiş teller (320 mikron)

Hasır örgü, haddeden geçirilerek belli bir inceliğe getirilen ve tavlanan altın ve gümüş tellerle yapılmaktadır.

Hasır örgüden hazırlanan takılarda, örgünün dışında kalan kısımlarda kullanılan tel ve levhaların oluşturulmasında altın ve gümüş telde olduğu gibi eritilerek plaka şidelere dökülmekte ve soğuduktan sonra şideden çıkarılmaktadır. Şideden çıkarılan plaka şeklindeki altın ve gümüş, düz silindirlerden geçirilerek istenilen incelikte tel ya da levhalar (700–1100 mikron) elde edilmektedir (Şekil 4.52), (Şekil 4.53).



Şekil 4.52 Silindirden geçirilen tel ve levha



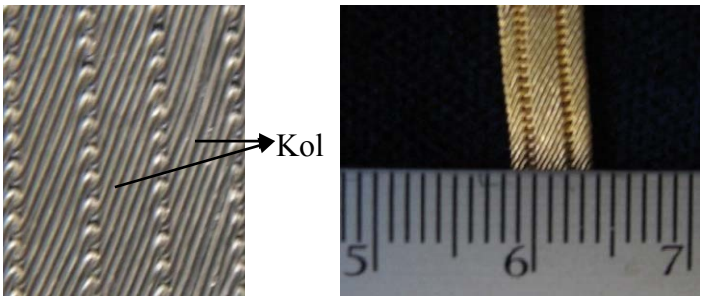
Şekil 4.53 Silindirden geçirilmiş levha

4.3.1.2 Hasır örülmesi

Hasır örgü için hazırlanan tellerle hasırın örülmesi önemli bir aşamadır. Ürünlerin kalitesinde örgünün düzgün, hatasız, aynı sıklıkta yapılmasının büyük önem taşımaktadır. Trabzon yöresindeki örücü kadınlar, ucu üçgen biçiminde sivriltilmiş bir tür özel cımbız olan çift ve tellerle hasırı örmeye başlamaktadırlar.

Hasır örme için hazırlanan altın (22 ayar 320 mikron) ve gümüş (925 ayar 320 mikron) teller, iğne ve çift ile örgü yapılmaya başlanır.

Birinci sıranın oluşturulmasında iğne veya ince şiş üzerine belli uzunluktaki (1–1.5 metre) tel, birkaç kez sarılarak sabitlenmekte ve sabitlenen kısmından sağdan sola doğru, üzerinde başlanan aracın diğer ucuna, istenilen sayıya ulaşıncaya kadar tel sarılarak devam edilmektedir. Sarma işleminde iğne veya şiş üzerinde hep aynı yönde tepeler oluşturacak şekilde; teller belli uzunlukta (0.5 cm) ve genişlikte kırılarak sarılmaktadır. Hasır örgünün genişliğini belirleyen ve yörede "kol veya sıra" olarak ifade edilen tel ilmekler tek sayıdan oluşmaktadır. 3,5,7,9,11,13,…,19,21 ve daha fazla kol olmak üzere talebe göre belirlenmektedir. Örgüde oluşan bir kolun genişliği yaklaşık 2–2,5 mm dir (Şekil 4.54).



Şekil 4.54 Hasır örgüde kol ve kol genişliği

Örgünün iki kenarında bulunan kollar dönüşler yapıldığı için daha dardır. Örgünün kaç kol yapılması isteniyorsa o sayının bir eksiği olacak şekilde iğne veya şiş üzerinde tepe kırılarak ilk sıra oluşturulmaktadır. Tepelerin aynı hizada ve aynı sivrilikte olmasına dikkat edilmelidir, bu örgünün düzgün yapılması için önemlidir.

İkinci sıranın yapımı için örgü döndürülür, döndürülme sırasında oluşan kenar, eksik kol sayısını tamamlamaktadır. Dönüş yapıldıktan sonra birinci sırada yapılan son tepenin üzerine tepe kırılır yine birinci sırada bir öncesinde olan tepeden tel önden arkaya geçirilmektedir. Sıra sonuna kadar birinci sıradaki çift sayılı tepeler üzerine tepe kırılmakta, tek sayılı tepelerden de tel önden arkaya geçirilmektedir. Tepelerin kırılmasında ve tellerin geçirilmesinde aynı düzgünlüğün sağlanmasına dikkat edilmektedir. Sıra sonuna kadar bu işlemin uygulanması ile ikinci sıra tamamlanmaktadır.

Üçüncü sıranın yapımı için örgü kenar yapılarak döndürülmektedir. Kenar dönüşünden sonra ilk sıradaki birinci tepe üzerine tepe kırılmakta sonraki tepelere sıra ile arkadan öne tel geçirilmekte, takip eden tepe üzerine tepe kırılmaktadır. İşlem tek sayılı olan tepelere tepe kırarak, çift sayı olan tepelerden de arkadan öne tel geçirilerek sıra sonuna kadar tekrarlanmaktadır. Üçüncü sıra bu şekilde tamamlanmaktadır.

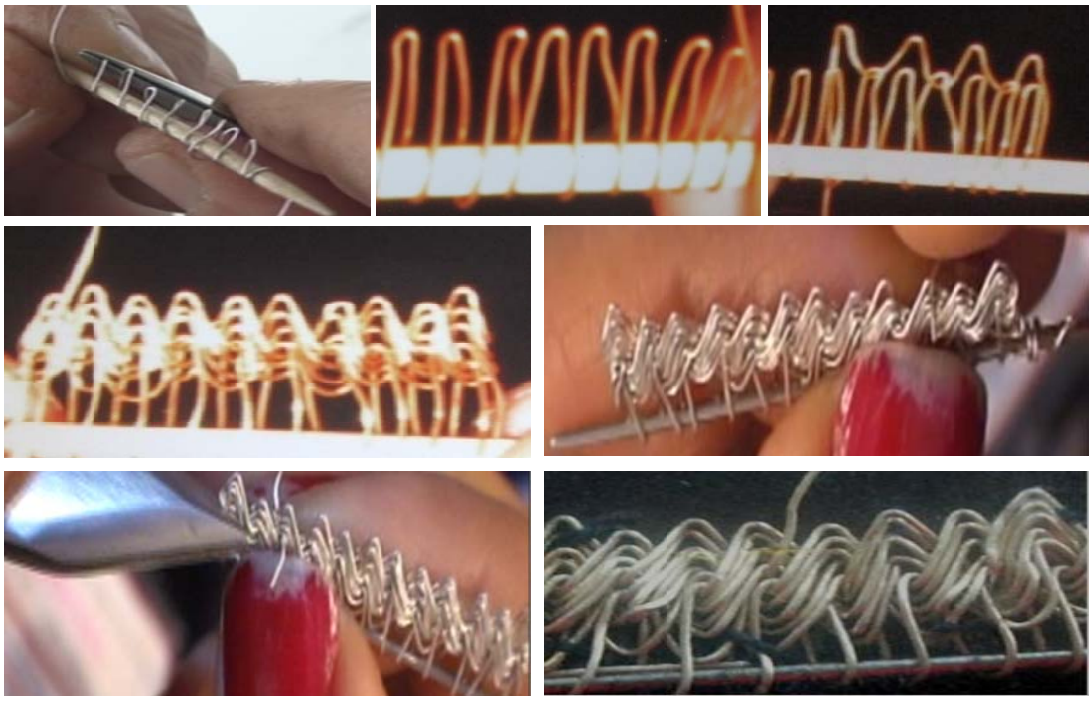
Dördüncü sıraya dönülür ve dönüşü takip eden tepe üzerine tepe kırılır. İkinci sırada yapılan uygulama tekrarlanarak dördüncü sıra tamamlanmaktadır.

Beşinci sıra da üçüncü sıranın tekrarıdır. Sıra sonuna kadar yapılan uygulama ile beşinci sıra tamamlanmıştır.

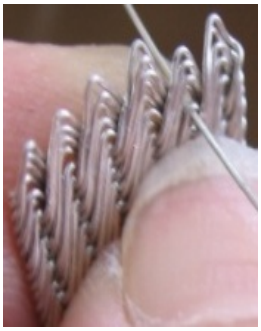
Altıncı sıraya ikinci ve dördüncü sırada olduğu gibi işlemler tekrarlanarak altıncı sırada tamamlanmıştır (Şekil 4.55).

İlk altı sırada tüm yapılan tel geçirme işlemleri, ilk sırada yapılan tepelerden geçirilmektedir. Bunlara ana tepe denmektedir. Bu işlem ilk altı sırada ana tepeye yapılmaktadır. Altıncı sıra ile hasır örgünün tekniği ortaya çıkmış olur.

Örme işlemine devam edilerek istenilen uzunluğu gelinceye (kemer, bilezik, gerdanlık, vb.) kadar devam edilmektedir. Tellerin aradan geçmesini sağlamak için iğne kullanılır. İğne ile örgünün arası açılarak telin geçmesi sağlanmaktadır (Şekil 4.56). Örgü ilerlerken çifte ile teller ezilerek düzeltilmektedir (Şekil 4.57). Örgünün ölçüsü belirlenen ölçüden biraz fazla örülmektedir. Bunun nedeni örgü ucuna takılacak kilit içindir. Bitirme için son örgü sırası oluşturulduktan sonra tel kesilmektedir. Başka bir işlem uygulanmamaktadır.



Şekil 4.55 Hasır örgüde ilk sıraların yapılması ve tellerin geçirilmesi



Şekil 4.56 Hasır örgünün örülmesi





Şekil 4.57 Örme sırasında düzeltme yapılması

Hasır örme sırasında telin bükülmesi durumunda telin yönüne uygun şekilde düzeltilmektedir. Örme sırasında telin kopması veya bitmesi durumunda da ek yapılmaktadır. Ekleme, düz ek yapma ve ters ek yapma tekniği kullanılmaktadır. Eklemeler arka yüzeyde kalacak şekilde yapılmaktadır.

Düz ekleme tekniğinde; örgünün kenar tepesinden içeriye üçüncü tepeden ekleme yapılmaktadır. Arkada yüzeyde kalacak şekilde tepe ortadan kesilerek eklenecek tel önden arkaya üst sıradan aşağıya doğru altıncı delikten geçirilerek, arkada bırakılan kesilmiş tepenin üzerine getirilerek, örme işine devam edilmektedir.

Ters eklemede ise; yine kenar tepeden üçüncü tepede arka yüzeyde olacak şekilde bırakılarak kesilmektedir. Örgünün ilerleme yönünde, kesilen tepenin yanındaki tepenin arka yüzeyinin üstten aşağıya altıncı deliğinden tel geçirilerek belli uzunlukta bırakılarak örme işlemine devam edilmektedir. Bırakılan uzun tel el eklenecek yere tepe kırılarak birleştirilmektedir.

Örgünün kaliteli olması için sıkı örülmüş olması gerekmektedir. Bu nedenle örme işleminin sürekli olarak yapılması örgü kalitesi üzerinde etkili olmaktadır. Bir bileziğin örülmesi kol sayısına da bağlı olarak bir hafta bazen daha fazla süre almaktadır. Örme işlemi tamamlandıktan sonra hasır örgü tokmakla ezilmekte, yörede buna ütüleme işlemi denmektedir (Şekil 4.58).



Şekil 4.58 Hasır örgünün ilk hali, ütülenmesi ve ütülenen örgüden ayrıntı

Örgü için hazırlanmış olan altın ve gümüş tellerin, çift ve iğne yardımı ile tekniğe uygun olarak örülmesi ile takıların ilk aşaması tamamlanmış olur.

Kuyumcular; önceki yıllarda hasır örgü yapan örücülere kuyumcular tarafından kaynak verildiğini, örücülerin kaynak işlemini kendileri evde yaptıklarını belirtmişlerdir. Sarı pirinçten ucu iğne deliği genişliğinde, 0,7- 1 cm yakın bir kalınlıkta olan ince ucu kıvrık bir boru yardımı ve mum alevinde yapılmaktaydı. Yapılan kaynak işleminde; boruya nefesle üfleyerek mum alevini ucu eğri olduğu için yönlendirmekte ve direkt kaynak üzerine denk getirilerek kaynak yapımı tamamlanmaktaydı. Bu birleştirmede tel yanmamakta ama kirlenme olmaktadır. Bu durum da şöyle açıklanmaktadır; mum kullanılması ile fire kayıpları ortaya çıkmaktadır, bundan örücüyü etkilemektedir. Gümüşle yapılan örgüde çok fazla önem taşımamakla birlikte altının örülmesindeki fire kaybı (günümüzdeki oranla 1 gram altında 30 milyon) örücünün kaybını artırmaktadır. Fireyi azaltmak için örgü üzerine mum sürülerek kullanılmaktaydı ama bu da tavlama yaparken ateşe tutulduğunda mumun yanması, erimesi ile kir bırakmaktaydı şeklinde ifade edilmektedir.

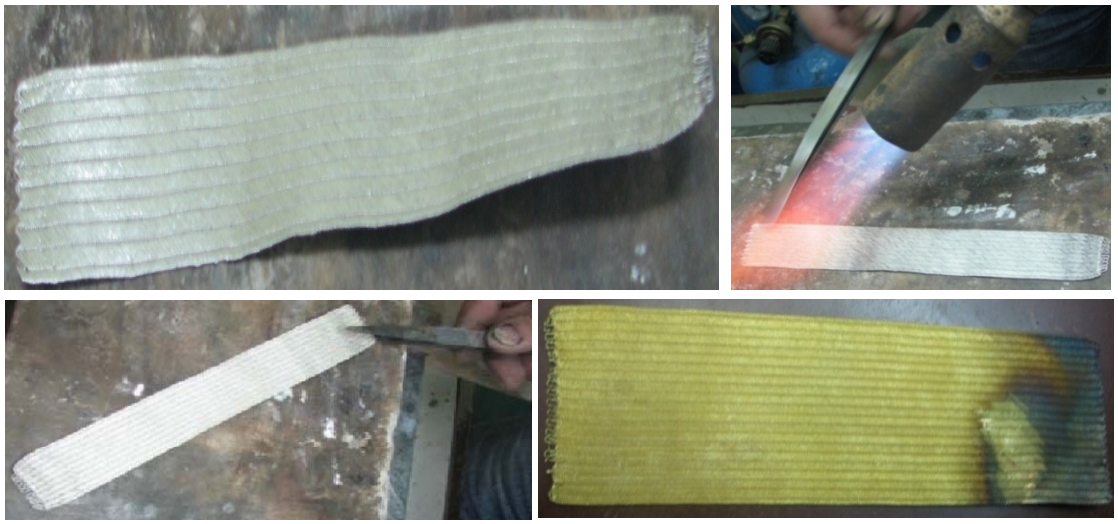
Günümüzde ise bu işlem kuyumcular tarafından yapılmaktadır. Örülmesi tamamlanan örgüler kuyumcuya getirilmektedir. Kuyumcular, örgüdeki kırıkların belirlenmesini, bu tellerin kaynağının yapılmasını ve düzeltilme işlemini tamamlayarak, kilit, kapak kısımları oluşturulmakta ve ürüne dönüştürülmesi yapılarak satışa sunmaktadırlar.

4.3.1.3 Örülmüş hasırın tavlanması ve tesviyesi

Hasır örgü kısmı örücüden geldiğinde, örülürken telin çekilmesinden kaynaklanan sertleşme söz konusudur. Böylece hasır örgü üzerinde daha sonra yapılacak işlemlerde kolaylık sağlayan yumuşaklığını kaybetmektedir. Bu nedenle kuyumcuya geldiğinde yumuşatılması gerekir.

Kuyumcu, yapılacak işlemlerde zorluk çekilmemesi için örgü amyant levha üzerine konulup şalome ile ısıtarak tavlanmakta, yumuşatılmaktadır (tavlama işlemi örgüye iki defa uygulanmaktadır:1- ilk geldiği zaman 2-işlemler bittiğinde). Tavlama işlemi ile aynı zamanda örgüdeki form bozuklukları da düzeltilmektedir. Örgü ısıtılarak pens yardımı ile örgünün tamamı zemine paralel hale gelecek şekilde düzgünleştirilmektedir (Şekil 4.59).

Tavlanmış örgünün parlaması ve temizlenmesi için seyreltik sülfirik asit (zaç yağı) içerisine atılarak kaynatılmaktadır. Kaynadıkça örgünün parlaklığı artmaktadır (Kaynatmanın belli bir süresi yoktur, asitin kaynaması yeterli görülmektedir. Asit için hem dayanıklı hem de asitin özelliğini bozmadığı için bakır kap kullanılmaktadır).



Şekil 4.59 Örgünün tavlanması ve düzgünleştirilmesi

Asitle kaynatılan örgü, içerisinde temiz su bulunan bir kabın içerisine konularak asitten arındırılmaktadır. Su içerisinden çıkarılan parça temiz, kuru ve yumuşak bir bezle suyu

alınmakta; imalat halinde olan parça olduğu için ateşe tutularak kurutulmakta, bitmiş üründe ise kurutma için saç kurutma makinesi ve şimşir ağacı talaşı kullanılmaktadır.

Diğer taraftan örülen altın ve gümüş örgüde eklemelerden, bükülmelerden ve kırılmalardan dolayı açığa çıkan teller tek tek eklenerek kaynak ile birleştirilmektedir. Bu işlemin yapılması için öncelikle örgü üzerindeki kırıklar belirlenmektedir. Örücüler örme işlemini yaparken tel kırıklarını örgünün hep aynı tarafında toplamaktadırlar (bu taraf, genellikle iç veya arka olarak kullanılacak taraftır). Acemi örücüler ise her iki tarafta da bırakabilmektedirler. Bu arzulanan bir durum değildir.

İnce bir biz yardımı ile örgü yüzeyindeki kırıklar belirlenerek tel uçları kaldırılmaktadır. Kaldırılan tel uçları örgünün düzgünlüğünü ve görüntüsünü bozmayacak şekilde çift yardımı ile tel tutularak düzeltilir ve yerine yerleştirilir. Daha sonra bu kırıklar kaynak yardımı ile birleştirilir. Bu işlemlerin tamamı hem altın ve hem de gümüşle yapılan ürünlere uygulanmaktadır.

Örgüdeki kırık sayısı bu işlemin süresini uzamasına neden olmaktadır (bir bilezik için bir saat veya daha fazla zaman alan bir işlemdir). Örgüde düzeltme yapılırken çıkarılan tellerin yerinde örgüde bozulma olmadan, boşluklar oluşmaktadır (Şekil 4.60), bu boşluklara teller ilave edilerek tamamlanmaktadır (Şekil 4.60). Küçük bir tornavida yardımı ile boşluk olan yerler ve eğri olan teller düzeltilmekte, biz yardımı ile ilave tellerin geçeceği yerlerdeki kanallar belirginleştirilmektedir. Daha sonra adına tel yürütme denen işleme başlanmaktadır. Örgü ile aynı kalınlıktaki çok uzun olmayan tel parçası boşluğa yerleştirilerek belirginleştirilen kanallardan geçirilerek örgünün dokusuna uygun olarak arkada uçları birbiri üzerine getirilerek birleştirilmektedir. Telin fazla olan kısmı keski ile kesilmekte (bu işlem ilk mesleğe başlayan çıraklara öğretilir ve bu işlemi çırak ve kalfalara yaptırılmaktadır), aynı işlem tüm örgü yüzeyinde gerekli olan yerlere uygulanmaktadır (Şekil 4.60). Bu işlem tamamlandıktan sonra kaynak yapılmaktadır. Teneker içerisine atılmış küçük altın ve gümüş kaynak parçaları, her biri çift yardımı ile kaynak yapılacak teller üzerine konularak şalome ile ateşe tutularak, kaynak yapılmaktadır (Şekil 4.60).

Burada önemli olan ateşin kaynağın tam eridiği zaman çekilmesidir. Biraz fazla tutulursa ana teller ayrılmakta ve erimektedir. Kaynak yapılırken kaynağa yön verilmesi gerekir istenmeyen bir tarafa gitmemelidir. Kaynak yapmak kuyumculukta önemli bir aşamadır. Kaynak yapıldıktan sonra örgünün soğuması sağlanmaktadır.

Kaynak yapıldıktan sonra, yörede sarı denilen pirinçten hazırlanan genişliği örgülerin genişliğine uygun ucu sivrilerek üçgen form verilmiş bir metal parça örgü ile eklenen tel arasına yerleştirilmektedir. Pens yardımı ile kaynatılan tel parçaları sıkıştırılmakta ve fazlalığı olan kaynak yapılmış tel eğelenerek hasır örgü telinin inceliğine getirilmektedir. Bu işlem kaynak yapılan tüm tellere tek tek uygulanmaktadır. Çok yakın tel kırıklarında bazı telleri eğeleyebilmek için eğelenmiş tellerin önce yerine yerleştirilmesi gerekmektedir. Kaynak yapılan tel eğelendikten sonra yerine yerleştirilir, bu yerleştirmede tellerin birbirinin üzerine gelmemesine dikkat edilmektedir ve çift yardımı ile yerleştirilmektedir. Tellerin üst üste gelmesini engellemek için yanlarda bulunan sağlam teller ince tornavida yardımı ile açılarak yerleştirme yapılmaktadır. Bu işlem fırçalama ve esnetme işlemleri yaparken tellerin kırılmasını engellemek içindir. İşlem tamamlandıktan sonra her iki yönden de teller kontrol edilmektedir (Şekil 4.61).

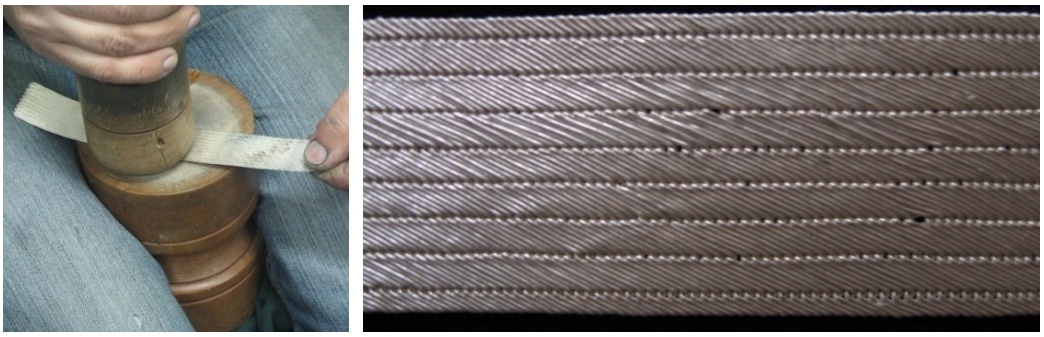


Şekil 4.60 Kırık tellerin belirlenmesi, eklenmesi ve kaynak yapılması



Şekil 4.61 Kaynak yapılmış tellerin tesviyesi ve yerine yerleştirilmesi

Örgüde tel eklenen bölge öncelikli olmak üzere örgünün tamamı tokmaklanması şimşir ağacından yapılmış iki parçadan oluşan tokmakla yapılır (Şekil 4.62).



Şekil 4.62 Kırık telleri düzeltilmiş hasırın tokmaklanması ve tokmaklanmış hasır örgü

Örgünün başlangıç tarafı genellikle dardır. Bu nedenle ve örme sırasında kenar dönüşlerde oluşan düzgünsüzlüğün giderilmesi için tüm kenarlarda kenar düzeltme işlemi uygulamaktadır. Hasır örgüye kenar düzeltme işlemi iki defa; ilk olarak kuyumcuya gelerek kırıkları düzeltilmiş ve tokmaklanmış örgüye, ikinci olarak da bütün işlemler tamamlandıktan, ürün haline dönüştükten sonra yapılmaktadır. Bu işlemin uygulanması için örgü tezgah üzerine yerleştirilerek sol elin parmakları ile örgü tutulmaktadır. Diğer elde tutulan düz uçlu pense ile örgünün kenarlarından örgünün formunu bozmayacak şekilde çekilerek düzeltmeler yapılmaktadır. Ayrıca pensin dış yüzeyi yardımı ile kenarlara örgülerin oturması sağlanacak şekilde hafif bir şekilde yandan vurulmaktadır (Şekil 4.63). İçe girmiş kenar kısımlarda çekme işlemi, dışa doğru çıkmış kısımlarda ise yandan vurma işlemi ile düzgünlük sağlanmaya çalışılmaktadır. Bu işlem örgünün her iki kenarına da uygulanır. Örgünün iki ucu üst üste getirilerek aynı genişlikte olup olmadığı kontrol edilmektedir. Genişlik eşit ise sorun yoktur ama eşit değilse kenar düzeltme işlemi ile eşitlenmeye çalışılmaktadır.

Düzeltme işlemi tamamlandıktan sonra kilit sisteminin yapılması için gerekli işlemlere geçilmektedir.



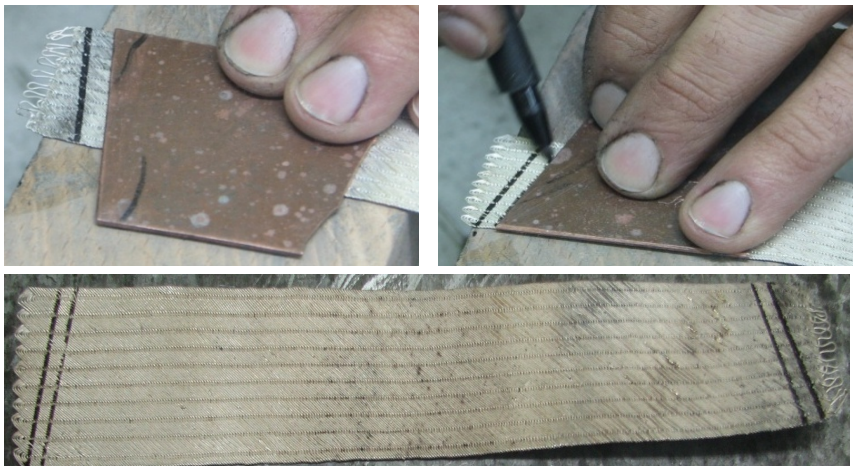
Şekil 4.63 Hasır örgüde kenar düzeltme işlemi

4.3.1.4 Kilit sisteminin yapılması

Örme işlemi ve örgü sonrası yapılan işlemlerin tamamlanması ile hasır örgüsünün takıldığı yerde durması için iki ucun bir araya getirilerek kilitle bağlanması gerekmektedir. Kilitler kullanım yeri ve tercihe göre çeşitlilik gösterebilmektedir. Trabzon'da hasırdan yapılan ürünlerde genellikle aynı şekilde büyüklükleri örgülerine göre değişen kilitler kullanılmaktadır. Kilit sisteminin üzerine toka yerleştirilmektedir.

Kilit sisteminin yapım aşamaları Trabzon'un adıyla bilinen hasır bilezik üzerinde çalışılmıştır.

Kilit ve kapaklık yerinin belirlenmesi (işaretlenmesi); Örgünün başlangıç tarafı ve içe gelecek yüzeyi üste gelecek şekilde tezgah üzerine yerleştirilmektedir. İstenen bilezik ölçüsü belirlenerek, önceden metalden hazırlanmış verev kol ölçü kalıbının uzun ucu örgünün başlangıcına gelecek şekilde yerleştirilmekte, kalem ile metal parçanın kenarından verev hat çizilmektedir. Bu verev hat bileziğin kola tam oturmasını, bileğin şekline uygun olmasını sağlamak için yapılmaktadır. Bu verev hat kol sayısı az olan bileziklerde ve gerdanlıklarda uygulanmamakta, uçlar düz olarak kesilerek kilit takılmaktadır. İlk çizgiden yaklaşık 0.5 cm aralık vererek ikinci çizgi çizilmektedir (Şekil 4.64). Bu kısım kilidin yerleştirileceği kapakların (yörede kapaklık olarak ifade edilmektedir) konacağı kısımdır. Örgünün iki ucuna da ölçüye uygun olarak çizilmektedir.



Şekil 4.64 Kilit sisteminin yerleştirileceği kapaklık yerlerin hasır üzerinde belirlenmesi

Kilidin yerleşeceği kapaklık kısmı için çizilen çizgiden 0.5 cm uzunluğunda ve yaklaşık 0.7 mm genişliğinde kapaklık teli iki taraf içinde kesilerek, çekiç yardımı ile düzeltilmektedir. Bu parçaların içe gelecek (içte kalan ikinci çizgiye) kenarları ve örgünün yüzeyine yapıştırılacak tarafları eğe ile eğelenerek düzeltilmekte ve örgü üzerine yerleştirilmektedir (Şekil 4.65).

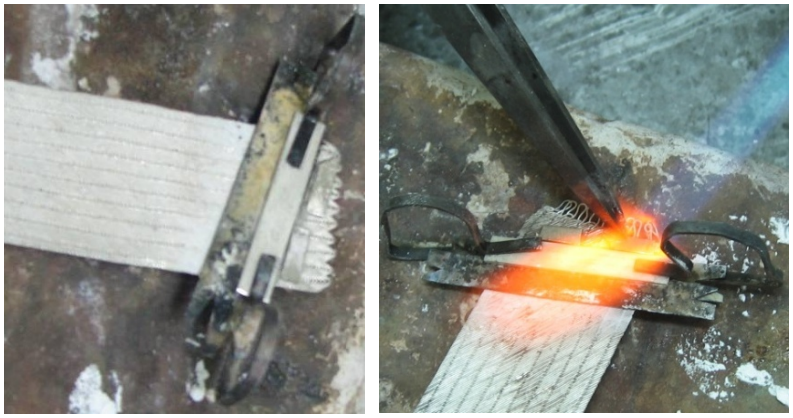


Şekil 4.65 Kapaklık telinin hazırlanması ve yerleştirilmesi

Örgü üzerine iki çizgi çizilmesinin sebebi (içteki çizgiden örgünün orta bölümüne doğru örgü üzerine tebeşir ıslatılmış olarak sürülmektedir), örgüye kapaklık kısımlarını takarken kaynağın akmasını engellemektir. Örgünün arka tarafından da ilk çizgiden itibaren tebeşir sürme işlemi yapılmaktadır. Sonra tenekeden kesilmiş yaklaşık 0.5 cm genişlikte iki parça örgünün iç tarafında ikinci çizgiden, dış tarafta ise çizilen tek çizgiden hizalanarak yerleştirilir ve maşalar tarafından tutturulur. Bu teneke parçalarının konmasındaki amaç maşalarla tutturma sırasında örgünün ezilmesini engellemektir. Kenarı ve örgüye yapıştırılacak yüzeyi törpülenerek hazırlanan kapaklık, birinci

çizgiden itibaren yerleştirilmektedir. Kapaklık ve örgünün aynı tarafındaki iki yüzeyine yerleştirilen teneke parçaları, maşalar yardımı ile örgüye tutturulmaktadır. Aynı işlem örgünün karşı ucuna da uygulanmaktadır.

Kenardan çizgiye kadar üçgen şeklinde kalan örgü parçasına bir fırça yardımı ile teneker sürülmektedir. Teneker (boraks; kaynak sırasında parçanın oksitlenmesini önlemek ve kaynağın kolay dağılmasını sağlamak amacıyla kullanılan kimyasal bir maddedir) sürülen kısma kaynak parçaları konularak kapaklık parçasının örgüye kaynak yapılması sağlanmaktadır. Şalome ile kaynak parçaları eritilerek, kapaklık parçası örgüye tamamen tutturulmaktadır. Tutturma tamamlandıktan sonra maşalar ve dış yüzeydeki teneke parçaları çıkartılır. Kapaklık ve iç kısma yerleştirilen teneke parça örgü üzerinde kalır (Şekil 4.66). Bu parçalar soğuyuncaya kadar beklenir.



Şekil 4.66 Kapaklık parçasının hasır örgüye tutturulması ve kaynak yapılması

Örgü üzerine yerleştirilen kapaklığın ve kaynaktan sonra kalan örgünün fazlalıkları keski yardımı ile kesilmektedir. Kesimi tamamlanan parçalar çekiçle düzeltilmekte, eğe ile eğelenerek tesviye edilmektedir (Şekil 4.67). Kapaklığın uç kısmındaki eğeleme işlemi kapaklığa doğru eğimli olacak şekilde yapılır. Bu eğimli kısma diş arkalığı yerleştirilerek bileziğin tam yuvarlak formunun oluşturulması sağlanmaktadır.



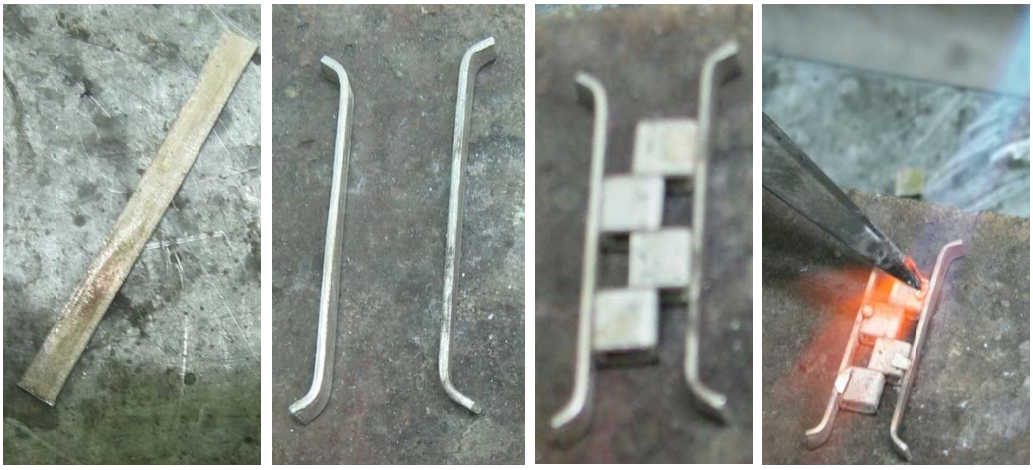
Şekil 4.67 Kapaklıkların örgü boyutunda kesilerek eğelenmesi

Kilit dişlerinin hazırlanması; Soğuma işlemi sırasında beklenirken takının kilit dişleri kısımları hazırlanmaktadır. Hasır örgünün genişliğine göre sayısı değişen kilit dişleri; diş demiri üzerine yerleştirilen dişlik teli (altından 650 mikron, gümüşten ise 700 mikron inceliğinden başlayan teller kullanılır), demir üzerinde tam bir tur yapılarak keski ile kesilmekte ve bu istenilen sayıda dişin hazırlanması için tekrarlanmaktadır. Kilit diş sayısı, bileziğin bir ucunda diğer uçtan bir sayı fazla olabildiği gibi eşit sayıda kilit dişleri bulunmaktadır. Kesilip hazırlanan dişlerin kesik taraflarına teneker (boraks) sürülerek kaynak konulmakta ve şalome yardımı ile kaynak yapılmaktadır (Şekil 4.68). Kaynak yapılan dişlerin birleştirilen uçları eğelenmek için diş demirine takılarak düz eğe ile eğelenmektedir. Tezgah üzerinde bulunan örs üzerinde diş demirine takılı dişler çekiç yardımı ile her kenarından dövülerek düzeltilir.



Şekil 4.68 Kilit dişlerinin hazırlanması

Diş arkalığı hazırlanması; Diş arkalığı yapmak için 700 mikron inceliğinde, gerekli uzunlukta tel kesilerek çekiç yardımı ile düzeltilmekte ve eğelenmektedir. Tel uçları pense ile kıvrılarak (kıvrılan kısımlar belirlenen ölçüden fazla olan kısımlardır) ateş tuğlası üzerine yerleştirilmektedir. Önceden hazırlanan kilit dişleri, kaynak yapılarak birleştirilen kısımları alta gelecek şekilde diş arkalığı olarak hazırlanan tellere karşılıklı, boşlukları dolduracak şekilde dizilmektedir. Dişlere yapılan kaynaklı kısmı alta getirmekteki amaç, kaynaklı alanda oluşmuş olan boşluklardan içeri yeni yapılacak kaynağın sızarak dişlerin boşluğuna akmasını engellemektir. Diş arkalığı için hazırlanan telin kenarına dizilen dişlilerin telle birleşeceği noktalara teneker (boraks) sürülüp, bu alana kaynak konularak, şalome ve çift yardımı ile kaynak yapılmaktadır (Şekil 4.69).

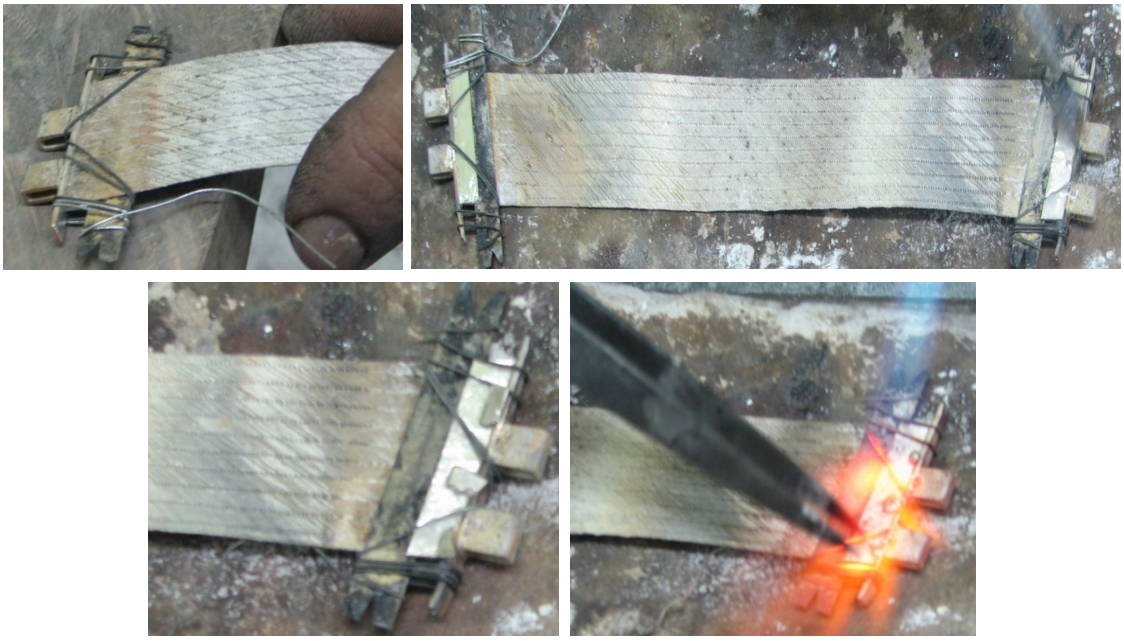


Şekil 4.69 Arkalığının hazırlanması, dişlerin arkalığa yerleştirilmesi, birleştirilmesi

Diş arkalığının kıvrılan uçları açılarak dişler birbiri arasına yerleştirilerek bir arada tutularak eğeleme işlemi yapılmaktadır. Eğe yapıldıktan sonra dişleri yerleştirilmiş diş arkalıkları, bileziğin kenarında yerleştirileceği yere tutturularak, diş arkalığı tellerinin boyları ayarlanmakta ve üçgen şeklindeki eğe ile teller üzerinde yiv açılarak işaretleme yapılmaktadır.

Dişlerin yerleştirildiği dişlik arkası, hazırlanan örgünün kenarına yerleştirilerek, tel yardımı ile iki parçanın birbirine sabitlenmesi, kaymaması sağlanacak şekilde teneke parçasından da yararlanılarak sarılmaktadır. Bu teller kaynak yapılırken erimez. Yerleştirmede, örgünün kenarı diş arkalığının altta çok az fark olacak, üstte ise daha fazla boşluk kalması sağlanacak şekilde tutturulmaktadır. Üstte fazla boşluk konması

kapağın bombeli olması ve bombenin bozulmadan rahat bir şekilde bu dişli kısmın üzerine yerleştirilebilmesini sağlamak içindir. Aynı işlem örgünün diğer ucuna da uygulanarak, birleştirme noktalarına teneker sürülmekte ve kaynak konarak kaynak işlemi yapılmaktadır (Şekil 4.70).



Şekil 4.70 Diş arkalığının örgüye yerleştirilmesi, birleştirilmesi ve kaynak yapılması

Pense yardımı ile soğumuş parçadan teller ve daha önce yerleştirilmiş teneke plaka çıkarılarak gerekli düzeltmeler tesviye yapılarak sağlanmaktadır.

Sürgü takılacak kısmın hazırlanması; Sağ taraftaki ilk kilit dişi enine ortadan, boyuna yarısına kadar kıl testere ile kesilmektedir. Kesilen kısmın genişlik ve boyuna uygun parça hazırlanarak diş üzerindeki yarılan yere yerleştirilmektedir. Bu parça üzerine teneker (boraks) sürülüp kaynak konularak, kaynak yapma işlemi her iki taraftan da uygulanmaktadır. Bu işlem dişlerin içerisinde sürgünün hareketini sağlayan ve çekildiğinde çıkmasını engelleyen sürgünün yerleştirilmesi içindir (Şekil 4.71).



Şekil 4.71 Diş içerisinde sürgünün yerleştirileceği kısmın hazırlanması

Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra ürün aside atılarak kaynatılmaktadır. Kaynatılan parça deterjanlı suda tel fırça yardımı ile asitten arındırılmakta, örgü üzerindeki tebeşir kalıntılarının giderilmesi ve parlatmak amacıyla fırçalanmaktadır. Temiz suda deterjanı giderilerek bir kumaş parçası ile kurulanmakta ve şalome yardımı ile parça kurutulmaktadır.

Kilit sisteminin tesviyesi; Tesviye yaparken parçanın kaymasını engellemek için takoz üzerine uygun bir yere küçük bir çivi çakılmaktadır. Sürgü çıkmasını engellemek için ilk kilit dişine takılan parçanın fazlalıkları eğe ile alınmaktadır.

Daha önce tenekeden parçanın, hem kaynağın örgü üzerine gelmesini engellemek hem de kapaklık ile örgü arasında belli bir mesafe boşluk kalması sağlanmak amacıyla konduğu yere; eğenin hasıra değmesine engel olmak için avuç içi büyüklüğünde metal parça yerleştirilerek eğeleme yapılmaktadır. Eğeleme işlemi, örgü dışında kalan tüm parçaya arkalı önlü olarak uygulanmaktadır. Eğeler, yapılacağı yerlere uygun seçilerek kullanılmaktadır (örneğin üçgen eğe ile dişler arası eğelenir), (Şekil 4.72).



Şekil 4.72 Kilit sisteminin eğelenmesi

Eğelemeden sonra dişlerin birbiri arasına yerleştirilmesinde bir sorun olup olmadığı kontrol edilmektedir. Dişlerin yerleştirilmesinde bir sorun varsa bu aşamada müdahale edilerek düzeltilmektedir. Dişlerin içerisindeki çapak ve içeri kaçan kaynak akıntıları kıl testere yardımı ile ince tesviye yaparak giderilmektedir. Bunu yapılmasının nedeni sürgünün dişler içerisinde rahat kaymasını sağlamaktır (Şekil 4.73).



Şekil 4.73 Kilit dişlerinin kıl testere ile tesviyesi ve dişlerin kontrol edilmesi

Kapaklığın zımparalanması**;** zımparalama işlemi eğe izlerinin giderilmesi ve düzeltmeler için yapılmaktadır. Hasır örgüde kullanılan kilit sisteminin eğelenmesinden sonra öncelikle kalın zımpara eğe üzerine sarılarak hazırlanmakta, kapaklığın ve dişlerin olduğu kısmın her tarafı zımparalanmaktadır. Aynı işlem sırası ile kalın zımparadan sonra orta kalınlıkta ve ince zımpara ile uygulanmaktadır (Şekil 4.74).

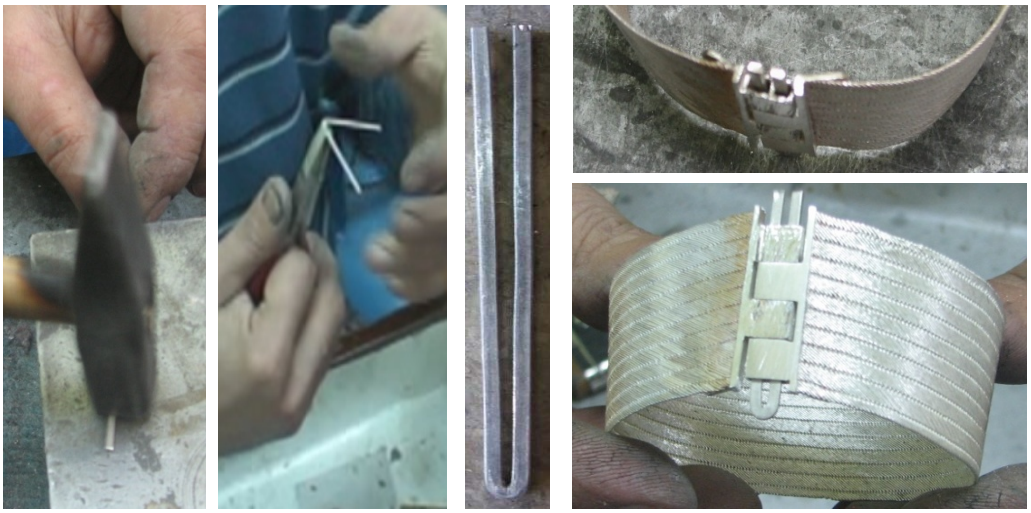


Şekil 4.74 Kilit sisteminin zımparalanması

Bazı ustalar, zımparalamada sadece iki zımpara kullanmaktadırlar. Bunlar genellikle sıra malı denilen özel çalışılmayan ürünlerde seri üretim yapanların uygulamasıdır (zaman kaybı olarak düşünüldüğü için kısa zamanda daha çok ürün çıkartmak isteyenler tarafından uygulanmaktadır). Öyle ki hiç zımpara yapmadan, makinede zımpara yapanlar da mevcuttur. Ama işçilik de farklılıklar görülmektedir.

Zımpara işlemi bittiğinde bileziğin tesviye işlemi de tamamlanmış olur.

Sürgünün hazırlanması; Sürgülük için hazırlanacak 1100 mikron (1300-1400 mikron inceliğinde ürünün ağır gelmesi için hazırlayanlar bulunmaktadır) inceliğindeki tel ürünün genişliği ölçülerek, bunun iki katı alınarak kesilmektedir. Kesilen tel çekiçle dövme işlemi yaparken olduğu gibi kuvvetli değil, yavaş çekiç vuruşu ile düzeltilmektedir, kuvvetli vuruşlar telin sertleşmesine neden olmaktadır. Ölçülü tel ortadan katlanarak derin bir **U** şekli verilmektedir. Önce kilit dişlerinin içerisinden geçirilerek kolay hareket edip etmediğinin kontrolü yapılmaktadır (Şekil 4.75).



Şekil 4.75 Sürgünün hazırlanıp takılması

4.3.1.5 Toka (Başlık) yapımı

Kilit sisteminin estetik bir görüntüye sahip olması için üzerine yerleştirilen toka hasır örgüde değişik süsleme tekniklerinin yer aldığı kısmı oluşturmaktadır. Özellikle yörede bilezik, gerdanlık ve kemerin birbirine tutturulmasında kilit sistemi süsleme unsuru olarak kullanılmaktadır.

Trabzon'da bilezik, kemer ve gerdanlık olarak yapılan hasır örgü ürünlerinin birleşme noktalarını oluşturan tokalar, yapım ve süsleme tekniklerine göre isimlendirilmektedir. Yörede başlık olarak ifade edilen tokalar; hasır, telkari, kalem işi, ajurlu, taşlı, taş kakmalı toka gibi isimler almaktadır (Şekil 4.76).



Hasır *Ajur- Taş Mıhlama* *Telkari* *Kalem işi* *Taşlı*

Şekil 4.76 Hasır toka (başlık) çeşitleri

Bu tokaların bazılarının Trabzon'da yapım teknikleri şu şekilde tespit edilmiştir.

Kalem işi başlık yapımı

Tokalarda yörede yaygın olarak kullanılan toka süsleme tekniği kalem işi ile yapılanlardır.

Toka yapımı için 700–800–900 mikron inceliğinde levha kullanılmaktadır (altında gramının hafif gelmesi için daha ince plaka kullanılmaktadır). Levhadan üst kenarı alt kenarına göre yaklaşık 1 cm daha büyük olan bileziğin genişliğine uygun bir dörtgen parça kesilerek ve çekiç ile düzeltilmektedir. Eğe ile tüm kenarlar eğelenerek, daha geniş olan üst kenar, eğe yardımı ile hafif bir şekilde köşelerden yuvarlatılmaktadır. Toka kalıbı hazırlandıktan sonra ayar ve ustanın isminin yazılı olduğu damga tokmakla vurulmaktadır. Damga vurulurken öncelikle, özen ve dikkat esas olmalıdır. Damga, altından örs ile desteklenerek yapılmalıdır. Parçanın yüzeyi sırası ile kalından inceye zımpara ile zımparalanmaktadır. Bu parça zımparalandıktan sonra cila motorunda, her iki tarafı da cilalanmaktadır (Şekil 4.77).

Cilalandıktan sonra başlık parçası üzerine keski ucu ile tüm kenarlarına çerçeve çizgisi atılmaktadır. Başlık parçası şalome ile ısıtılarak mum tahtasının (mühür mumu) üzerine yerleştirilerek, kenar desen kalemi ve işleme kalemi hazırlanmaktadır. İşleme kalemi ile önce kenar çizgileri belirginleştirilmekte sonra desen yapımına geçilmektedir (Şekil 4.78).



Şekil 4.77 Kalem işi tokanın hazırlanması



Şekil 4.78 Tokanın mum tahtasına yerleştirilmesi

Toka üzerine desen, ustaların bu konudaki becerilerine bağlı olarak genellikle çizmeden akıllarından oluşturulmaktadır. Bazı ustalar ise deseni önce toka üzerine çizmekte sonra işlemeyi kalemlerle yapmaktadırlar. Desen tamamlandıktan sonra kenar desen kalemi ile çerçevenin dışına desen verilmekte, desenlemede kapak üzerinde boşluk kalmamasına dikkat edilmektedir. Yazı motoru ile desendeki bazı motiflerin içleri taranarak doldurulmaktadır. Üzerinde süsleme tamamlanan toka, mum tahtasından kaldırılır ve tokada kalan mumlar kazınarak, zımparalanmaktadır (Şekil 4.79).

Başlık kabartma aracı (kabartma odunu) ile tokanın kabartma işlemine geçilmektedir. Ahşap kabartma aracı üzerinde bulunan yuva içerisine toka parçası ortalanarak desen alta kalacak şekilde yerleştirilmektedir. Aracın diğer parçası olan demir boru şeklinde yuvaya uygun büyüklükteki parça, toka üzerine konularak çekiçle vurulmakta, kapak kabartılmış olmaktadır (Şekil 4.80).



Şekil 4.79 Tokanın kalem işi tekniği ile süslenmesi



Şekil 4.80 Tokanın kabartılması

Tokaların kabartılması işlemi, toka yapımında kullanılan tüm tekniklerde aynı şekilde uygulanmaktadır.

Telkari başlık yapımı

Yöreye özgü bir teknik olan telkari, hasır örgü takıların süslenmesinde kullanılan teknikler arasında yer almaktadır.

Telkari toka yapımında, Trabzon'da geçmişten bugüne sürekli yapılan birkaç model bulunmaktadır.

Trabzon'da yapılan telkari tokalarda dolgu yoğun olarak yapılmaktadır. Altından 250 mikron dolgu teli, 800 mikron inceliğindeki tel de dış çerçeve için kullanılmaktadır. Gümüşte ise 280–300 mikron inceliğinde iki telin burularak silindirden geçirilmesi ile elde edilen tel telkaride dolgu teli olarak kullanılmaktadır.

Yapılacak tokanın büyüklüğüne uygun incelik ve ölçüde yörede kasnak adı verilen dış çerçeve telleri kesilerek uçları eğelenir. Parça tellerden kapağın üst tarafını oluşturacak parça tel pense ve karga burun yardımı ile bükülerek kavis verilmektedir. Tüm parça teller kapağın şekli verilmiş olarak yanmaz kağıt (amyant levha) üzerine yerleştirilir.

Genellikle ustaların kendileri tarafından hazırlanan kaynaklar (gümüş kaynak içerisinde % 50 oranında sarı vardır, altın kaynak da ise; saf altın içerisine katminyum ve çinko katılır, 916 ayara ayarlanır) istenilen büyüklükte kesilerek kullanılır. Kaynak parçaları teneker içerisine atılarak, kaynak birleştirilecek parçalar üzerine yerleştirilerek kaynak yapılmaktadır (Şekil.4.81).



Şekil 4.81 Telkari toka kasnak yapım aşamaları

800 mikron inceliğinde ana iskelet için çekilen tel silindirde ezilerek kullanılmaktadır. Bu tel ile gül denilen motifinin önce zikzak kısmı oluşturulmaktadır. Zikzak, şimşir ağacından yapılmış, avuç içine sığan büyüklükte zikzak odunu üzerine çakılan çiviler yardımı ile yapılır. Zikzak denilen parçalar daha önceden hazırlanabilir.

Zikzakların önce iç tarafta kalan uçları düz uçlu pense ile sıkıştırılarak düzleştirilir. Sonra sıkıştırılarak düzleştirilen tarafından çifte ile alt uçlarından merkezde toplanarak

çiçek biçimi oluşturacak şekilde bir araya getirilir. Toka üzerindeki motifler için gerekli parçalar tokanın şekline uygun hazırlanmaktadır.

Önce tavlanan gül motifi, ortasına makineden çekilerek tel haline getirilen gümüş kaynakla kaynak yapılmaktadır. Parçanın pense yardımı ile düzgünlüğü sağlanarak kasnak içerisine hazırlanan parçalar yerleştirilmekte ve kaynak yapılmaktadır.

Kullanılacağı yere uygun büyüklükte oluşturulan diğer parçalarda yerleştirilip, kaynak yapılarak, telkari tokanın ana iskeleti hazır hale getirilmektedir (Şekil 4.82).

Çatısı hazırlanan tokanın parçaların içerisini doldurmak için dolgu teli ile içerisine yerleştirilecek parçalara göre dolgular hazırlanır. Dolgular, dolgu çiftleri ile çiftler üzerine sarılarak oluşturulmaktadır. Dolguların sıkı olmasına ve çatıda yerleştirildiği yerde boşluk kalmamasına dikkat edilir. Dolgular içine yerleştirileceği çatının şekline göre şekillendirilerek yerleştirilmektedir. Dolgu telleri saf gümüşten çekilen tellerle oluşturulmaktadır, bu istenilen şeklin kolay verilebilmesi içindir. Hazırlanan dolgular yerlerine, çatı telinin seviyesinden aşağıda kalacak şekilde yerleştirilir. Toka üzerinde boşluk kalmayacak şekilde tüm zemin doldurulur (Şekil 4.83).

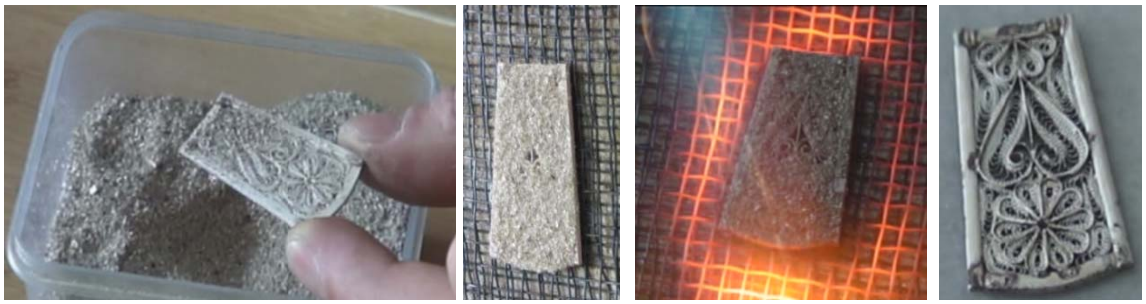
Dolguların tamamlanması ile kaynak aşamasına geçilmektedir. Çatıların içerisine yerleştirilen dolguların düşmemesi, sabitlenmesi için bu işlem yapılmaktadır. Toz kaynağın tutması için telkari toka ıslatılmaktadır (toz kaynak, gümüş kaynağın eğelenmesinden elde edilir ve içerisine teneker yani boraks katılarak kullanılmaktadır). Islatılmış toka üzerine toz kaynak dökülerek, kafes tel üzerinde kaynak yapılmaktadır. Kafes tel kullanmada amaç; ısının alttan tekrar tokaya geri dönerek kaynağın güzel akmasını sağlamaktır. Ateş verilerek kaynağın erimesi sağlanır. Böylelikle kaynak işlemi tamamlanmış olur (Şekil 4.84).



Şekil 4.82 Telkari tokada ana iskeletin hazırlanma aşaması

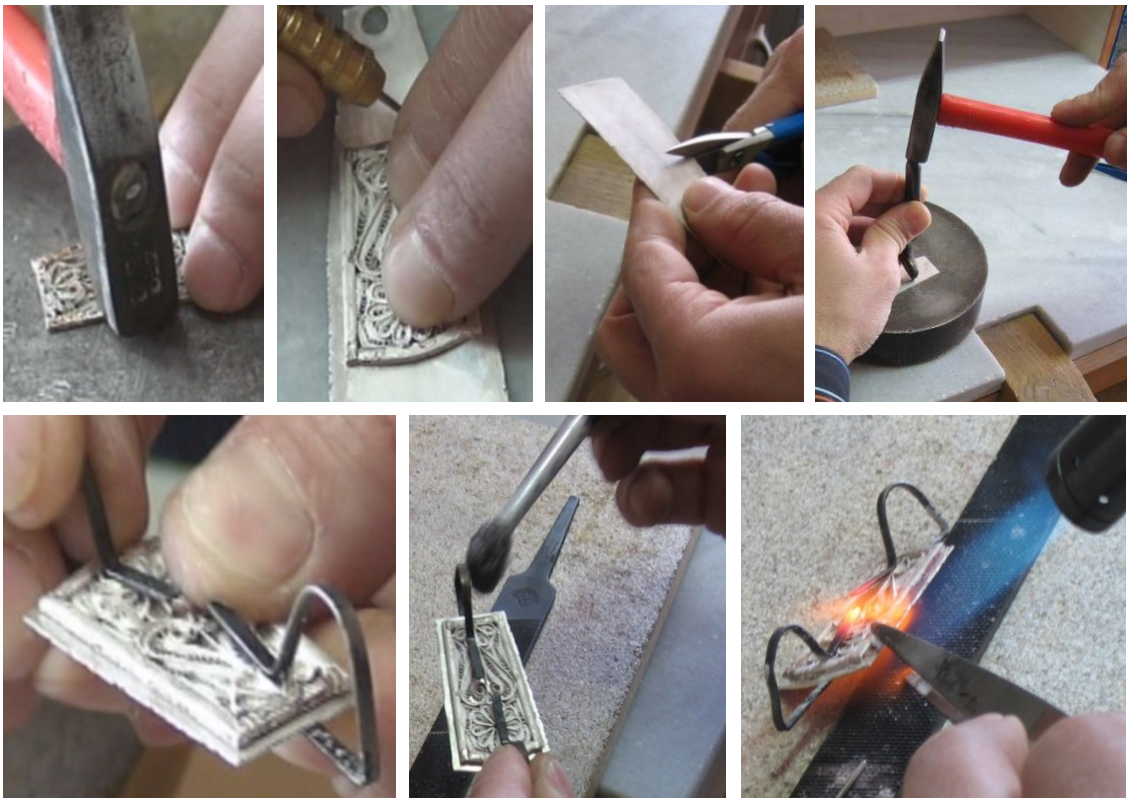


Şekil 4.83 Dolguların hazırlanması, yerleştirilmesi



Şekil 4.84 Kaynak yapılması

Kaynak yapıldıktan sonra astarlama işlemine geçilmektedir. Astar kaynatma yapılmadan önce toka çekiçle dövülerek aside atılır, bunun sebebi kaynak işleminde oluşan teneker kalıntılarından temizlenmesini sağlamaktır. Çok seyreltilmiş su olan asit içerisinde beş dakika kadar bekletilmektedir. Asitten çıkarılan tokaya metal levhalardan astar kesme işlemine geçilmektedir. 400–450 mikron inceliğindeki levhadan astar parçası (altında astar biraz daha incedir 250–260 mikron) tokanın büyüklüğünde çizgi çizilerek, astar parçası kesilmektedir. Kesilen parçaya ayar ve marka vurulmaktadır. Telkari toka ve astar parçası birbirine tutturulmaktadır. Tutturma işlemi maşalarla yapılmaktadır. Bu parçaların arasına fırça yardımıyla teneker (boraks) sürülerek astar telkari tokaya kaynatılmaktadır (Şekil 4.85).



Şekil 4.85 Telkari tokaya astar hazırlanması ve kaynak yapılması

Kaynağın fazla gitmemesine dikkat edilmelidir. Fazla gitmesi durumunda dolguların arasına kaynak girerek doldurmakta, buda telkarinin sanki dökümmüş gibi görünmesine neden olmaktadır. Kaynak yapma işlemi bittiğinde toka tekrar aside atılarak birkaç dakika bekletilmektedir.

Asitten çıkarılan toka kurutulur ve kenarlarındaki fazlalıklar kesilir. Eğe ile kenar tesviyesi yapılarak, kenarları astara doğru sıfırlanacak şekilde eğelenmektedir.

Eğeleme işleminden sonra, eğe üzerine sarılan zımpara ile zımparalanır. Eğenin izleri giderilerek pürüzsüz bir yüzey elde edilmektedir. Bu işlemi tokanın kabartma odununda kabartılması takip etmektedir. Kabartmanın yüksek olduğu düşünülüyorsa çekiç ile kenarlarından vurularak alçaltılmaktadır. Telkari kısmına çekicin ahşap sapı ile vurulmaktadır, bu şekilde tellerin zarar görmesi engellenmiş olmaktadır. Gülün ortasına küçük bir güverse kaynakla yerleştirilmektedir. Toka aside atılıp, temizlenerek hasır örgüye takılmak için hazır duruma getirilmiştir.

Toka hasır örgüye takıldıktan sonra, mazgala adı verilen çelikten yapılmış bir araçla kenarlarının parlatılması metalin ışıltılı bir görüntüye sahip olması sağlamaktadır. Bu işlem en sonda yapılmaktadır (Şekil 4.86).



Şekil 4.86 Tokanın tesviye aşamaları

Trabzon'da telkari tekniği ile yapılan geleneksel toka çeşitleri bulunmaktadır. Bunlar altın ve gümüşten yapılarak hasır örgülerin tokalarını süslemektedir (Şekil 4.87).



Güllü *Kıvırmalı* *Kafkas*

Şekil 4.87 Trabzon'da telkari tekniği ile yapılan toka örnekleri

Taş kakma (Mıhlama) toka

Yörede hasır örgü takılarda kullanılan tokaların yapım tekniklerinden kullanılan başka bir teknikte taş kakma ya da mıhlama tekniğidir.

Taş kakma tokanın tüm yüzeyinde, desene göre ve başka tekniklerle beraber kullanılmaktadır.

Tokalara, taş kakma işlemi tokanın düz veya kabartma aletinde kabartılmış şekliyle de yapılabilmektedir. Kakma yapılacak noktalar, taşın büyüklüğüne ve taşın şekline göre matkap uçları kullanılarak toka üzerinde delikler, yuvalar açılarak belirlenir. Kapak üzerinde yuvalar açılırken, matkap (fireze) ucu öncelikle muma batırılmakta bu şekilde matkap ucunun kayganlığı sağlanarak, altın veya gümüş kapak üzerinde taş yuvaları kolaylıkla açılmaktadır. Taş yuvalarının açılması tamamlandıktan sonra tokanın arka tarafında delinme sırasında oluşan çapaklı kısım, bir tarafı bıçak gibi keskin olan araçla temizlenmektedir (Şekil 4.88).

Taş yuvaları hazırlanan toka, ısıtılarak mum tahtasına yerleştirilerek sabitlenir ve bu sırada taş yuvalarına dolan mumlar temizlenir. Taşlar ucu sivriltilmiş mum yardımı ile alınarak yerleştirileceği yuvaya konulmaktadır. Düzgün bir şekilde yuvaya oturtulan taşlar çelik uçlu araçla metali taş üzerine çekerek tırnak oluşturmakta, bu işlem taşın dörtkenarından uygulanmaktadır. Buna taş mıhlama denir. Taş mıhlama bütün taşlar sırayla yuvalarına yerleştirilerek tamamlanmaktadır (Şekil 4.89).



Şekil 4.88 Mıhlama tokada taş yuvalarının açılması



Şekil 4.89 Taşların yuvalara yerleştirilerek mıhlanması

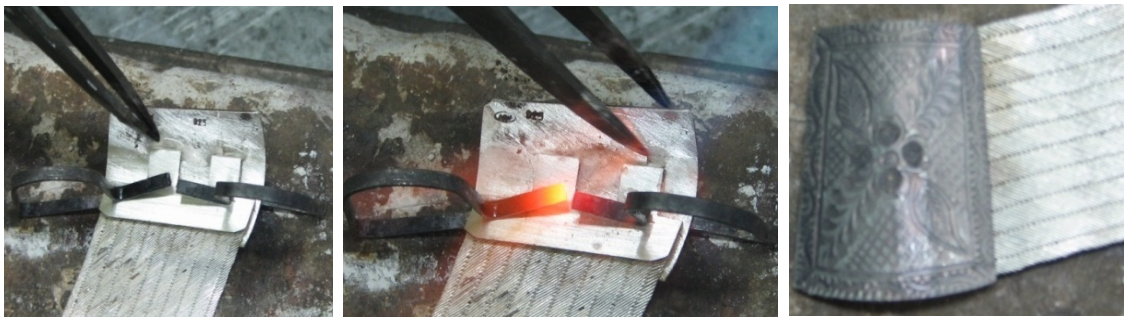
Ustalardan alınan bilgiye göre daha önce İstanbul'da yapılan bu işlem artık Trabzon'da da uygulanmaktadır. Taş mıhlama tekniği hasır örgüye yapılan kilit tokalarında tek başına kullanıldığı gibi diğer süsleme teknikleri (telkari, kalem işi, ajur gibi) ile birlikte de kullanılmaktadır. Şekil 4.90'da Trabzon'da mıhlama tekniği ile yapılan toka çeşitleri gösterilmektedir.



Şekil 4.90 Mıhlama tekniği ile yapılan toka çeşitleri

4.3.1.6 Tokanın monte edilmesi

Toka üzerinde değişik tekniklerle yapılan süslemeler tamamlandıktan sonra, tokanın kilit sistemi hazırlanmış hasır örgü üzerine yerleştirmesine geçilmektedir. Tokayı bilezik üzerine yerleştirirken maşalar kullanılmaktadır. Toka ortalanarak dişliklerin üzerine yerleştirilir maşalarla tutturulur. Tokanın yerleştirileceği taraf belirlenerek (genellikle sağ tarafı yani örgünün başlangıç tarafı seçilir) kaynakla birleştirilir. Kaynak yapılan tarafta bulunan dişlerle toka arasına işlem uygulanmaktadır. Burada direk kaynağa değil, tokaya ısı verilerek kaynağın erimesi sağlanmaktadır. Birleştirmede karşılıklı kilit dişlerinin birbirinden ayrı olmasına dikkat edilir. Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra maşalar çıkartılır (Şekil 4.91).



Şekil 4.91 Tokanın monte edilmesi

Kilit dişlerinin arasından geçirilen sürgünün boyu ayarlanarak, sürgü teli üzerinde işaret alınmaktadır. Bir adet fazla hazırlanan diş parçası sürgü teli üzerinde alınan ölçülü kısma kadar geçirilerek, çekiçle diş üzerine vurularak sıkıştırılır. Dişin alt ucuna teneker (boraks) sürülüp kaynak konularak kaynak işlemi yapılır. Sürgü ucuna takılan diş eğelenir ve toka kısmından fazla olan uç bölümü kıl testere ile kesilerek çıkartılır ve tekrar eğeleme yapılır.

Kilit dişlerinde kullanılan sürgünün ucuna tırnak şeklinde bir parça takılmaktadır. Bu parça kilit sürgüsünün açma kapama, takıyı kolay takıp çıkarmada kullanılan kısmıdır. Bunun için; küçük bir parça levha üzerine kaynak konulur ve bu kaynak ateşle eritilirken sürgünün ucu parçanın üzerine yerleştirilerek kaynak yapılır. Keski yardımı ile fazlalıkları kesilir ve parçanın tutulacak kısımları yuvarlatılır. Bu parçanın yapımında herhangi bir standart ölçü yoktur. Tokanın büyüklüğü esas alınmaktadır. Dikkat edilmesi gereken kapak üzerinden uç kısmının gözükmesidir. Kesme işleminden sonra düz ve üçgen eğelerle eğelenerek hem düzgünlüğü hem de büyüklüğü ayarlanmaktadır. Zımparalanarak tesviyesi yapılarak tamamlanır (Şekil 4.92).

Ustalar tarafından daha önce edindikleri deneyim sonrasında herhangi bir ölçüye bağlı kalmadan örgünün genişliğine ve kapağın büyüklüğüne uygun büyüklükte kolaylıkla yapılmaktadır.



Şekil 4.92 Sürgü tırnağının hazırlanması ve takılması

Bileziğin sürgü kısmı şalome ile ısıtılarak mum sürülmektedir. Bu işlem, sürgünün kolay kaymasını ve kilidin kolay kullanılmasını sağlamak içindir. Böylece hasır kilit sistemi tamamlanmış olur.

Tokanın bileziğe takılması tamamlandıktan sonra tokmaklama işlemine geçilmektedir, örgü kısmının içe gelecek tarafından tokmak ile tokmaklanarak dövme işlemi örgünün her yerine eşit şekilde uygulanır. Bu kısım örgülerin kırıklarının birleştirildiği taraftır. Böylelikle bunların yerleşmesi de sağlanmış olur.

Düz uçlu karga burun ile kenarları çekilerek veya aracın düz yüzeyi ile kenara vurularak düzeltme tüm kenarlara uygulanmaktadır.

Tavlama üzeri temiz olan bir tuğla üzerinde yapılmaktadır. Bu son tavlamadır. Eğer tavlama yapılan kısım temiz olmazsa ortamda bulunan kaynak kalıntıları eriyerek ürün üzerine yapışırsa yapılan işlemler ve emek boşa gidecektir.

Bilezik soğumaya bırakılır bu arada yeniden asit (saçyağı) hazırlanmaktadır. Su ile seyreltilerek hazırlanan asit son cila için kullanılmaktadır. Hazırlanan asit bakır kaba konularak bilezik içerisine atılır ve kaynatılır.

Asitten çıkarılan bilezik tel fırça yardımı ile deterjanlı su ile fırçalanmaktadır. Temiz suya konularak deterjandan arındırılır. Havlu ile kurulanarak, talaş (şimşir tozu)

içerisine atılarak, tamamen kuruması sağlanır (Şekil 4.93). Üzerinde artık parça kalmaması için yumuşak fırça ile düzgün bir şekilde fırçalanır. İşlemler tamamlandıktan sonra tekrar tokmakla ütülenerek yapım işlemleri tamamlanır. Son işlem olarak da eğer isteniyorsa metal yüzeyinde oksidasyon oluşturularak renk kazandırılabilmektedir.



Şekil 4.93 Son işlemler

4.3.1.7 Özel işlemler

Trabzon'da hasır örgü kullanılarak bilezikle birlikte gerdanlık, küpe, yüzük ve kolye uçları da yapılmaktadır. Takılar, bilezikteki yapım işlemlerinden geçmektedir. Ama bazı takılar kullanım yerlerine ve takıların şekillerine göre özel işlemlerden geçirilmektedir. Bunlardan bazıları şunlardır:

Gerdanlıklar hasır örgünün farklı incelikte örülmesi ile oluşturulmaktadır. Gerdanlık, hasır bileziğin tüm yapım aşamalarından geçerek ölçüsü ayarlanmaktadır. Kilit sistemi ve tokası da takıldıktan sonra tokmaklanarak elle şekil verilmektedir. Gerdanlığın şekli, kuyumcu tezgahı üzerindeki takoz veya düzgün bir zemin üzerinde konarak verilmektedir. Tezgah üzerinde, gerdanlık sağ elle tutularak, sol el parmakları ile de hasır örgü üzerinde esnetme işlemi yapılmaktadır. Düz bir zeminde ise, gerdanlığın şekli iki elin parmaklarını kullanarak gerçekleştirilmektedir. Gerdanlığın aynı yönde dışa doğru esnetilerek içe doğru daraltılması ile verilir (Şekil 4.94). Gerdanlığın şeklini verirken yapılan esnetme sırasında örgünün bozulmamasına dikkat edilmesi gereklidir.



Şekil 4.94 Gerdanlık yapımında hasır örgünün şekillendirilmesi

Şekil 4.95 Trabzon'da hasır örgüden örülmüş ve yuvarlatılarak form kazandırılan gerdanlıklar görülmektedir.



Şekil 4.95 Gerdanlıklar

Küpe hasır örgüden değişik modellerde yapılmaktadır. Çerçeve içerisine yerleştirilen hasır örgüden küpelerde yapım aşamalarında özel bir işlem uygulanmamasına rağmen, yörede yelpaze küpe olarak isimlendirilen küpede hasır örgü üzerinde özel işlem uygulanmaktadır.

Kırıkları temizlenmiş 13-15 koldan oluşan örgüden 2 cm lik parça kesilmektedir. Hasır örgü parçasının iki kenarı 180° açı ile aynı hizaya getirilmektedir. Aynı hizaya getirilirken düz uçlu karga burun aleti kullanılmaktadır. Örgünün iç kenarında sıkışma olurken dış kenar örgüsü açılmaktadır. Bu sırada örgü ortasında açıklık oluşmaktadır. Bu açıklıkta güverse veya kabara denilen parçalar ile kapatılmaktadır. Güverse boşluğa uygun yuvarlak düz levhanın ateşle şekillendirilmesi ile örgünün her iki tarafına da yerleştirilmektedir (Şekil 4.96). Küpe vidalı ya da kulağa geçmeli şekilde yapılmaktadır (Şekil 4.97).



Şekil 4.96 Küpe yapımında hasır örgünün şekillendirilmesi



Şekil 4.97 Küpe

4.3.2 Telkari yapım aşamaları

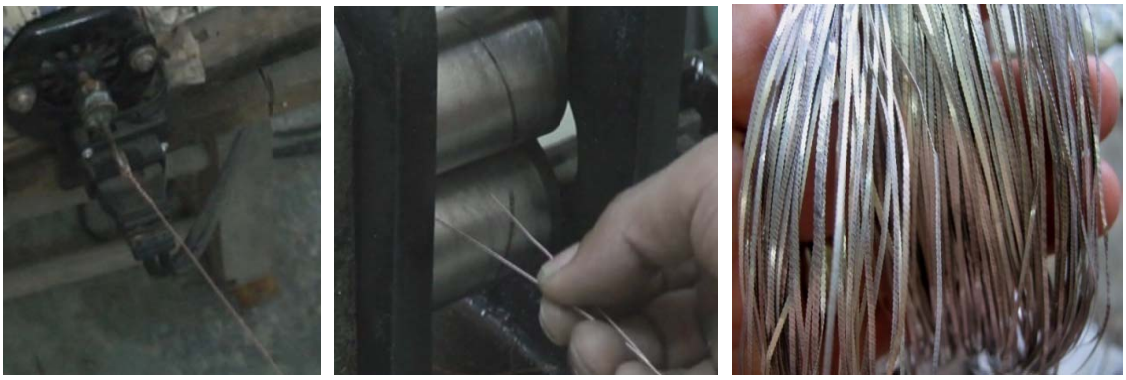
Trabzon'da telkari tekniğinin yapım aşaması, hasır örgüde olduğu gibi tellerin hazırlanması ile başlamaktadır. Bu işlem hasır örgü tekniğindeki uygulamanın aynısıdır. Ancak telkaride diğer tekniklerde kullanılan tellerin yanında dolgu (telkari teli) telleri kullanılmaktadır.

4.3.2.1 Dolgu telinin hazırlanması

Dolgu telinin hazırlanmasında telin bükümü ve tavlanması önemlidir. Telin bükümünün sıkı ve düzgün yapılmış olması daha sonraki işlemler açısından gereklidir. Telin tavlanması telin istenilen şekilde kullanılabilmesini sağlamaktadır (Tavlama üretim sırasında gerekli görülen her aşamada uygulanmaktadır).

Telkari dolgusu yapabilmek için öncelikle inceliği belirlenmiş tel iki kat olarak burulması için kullanılan aracın kancasına takılarak burulmaktadır. Telin burulma

sebebi; silindirden geçirilerek inceltildiğinde kenarları şekil almasını sağlamaktır. Silindirden geçirmede belli ölçüler (istenilen incelikte) vardır, buna dikkat edilmelidir (Şekil 4.98).



Şekil 4.98 Dolgu telinin bükülmesi ve silindirden geçirilmesi

Yassılaştırılan dolgu telleri tavlanarak yumuşatılır, kullanıma hazır hale getirilir.
Tavlanmaya hazır halka haline getirilmiş teller yanmaz kağıt (amyant levha) üzerine konularak şalome yardımı ile tavlanmaktadır. Tavlama da dikkat edilmesi gereken telin erimemesidir. Tavlanan telin temizlenmesi için tel, bakır kap içerisine konulan seyreltilmiş asit (sülfirik asit) içerisine bırakılmaktadır. 2–3 dakika kadar bekletildiğinde tel temizlenmiş olur. Sonra asitten çıkarılan tel su ile yıkanıp temizlenerek kullanıma hazır hale gelmektedir.

4.3.2.2 Ana iskeletin hazırlanması

Telkarinin dış hattı, iskeletini oluşturan çatısı, yuvarlak telin silindirden geçirilmesi ile düzleştirilmektedir. Bu tele de çatı teli denilmektedir. Çatı teli ile istenilen şekilde değişik biçim ve ölçüde takının dış hattı hazırlanmaktadır.

Belli incelikte hazırlanmış olarak alınan tel takıda (çatı teli olarak) kullanılmak istenilen inceliğe silindirden geçirerek getirilmekte ve düzleştirilerek kullanıma hazırlanmaktadır. İnceltilen teller tavlanarak bakır kap içerisindeki seyreltilmiş aside atılır ve çıkarıldıktan sonra temiz su ile temizlenerek kurulanır. Teller soğuduktan sonra işlemler yapılmaktadır.

Ustanın kendi hazırladığı avuç içerisinde kolay hareket edebilen ahşap kalıp üzerinde çapraz köşelere açılmış yuvalar bulunmaktadır. Bu yuvalar içerisine yerleştirilebilen yuvarlak çubuklar yer almaktadır. Ahşap üzerinde değişik yerlere açılmış delikler yapılacak gül ve papatya gibi yuvarlak hatları olan motiflerin değişik büyüklükte yapılabilmesini sağlamaktadır. Ahşap kalıp ve tel kullanılarak yapılacak motifin çatısı oluşturulur. İstenilen modelin çatısı, köşedeki çubuk ve ahşap kalıp üzerine açılan deliğe yerleştirilen çivi yardımı ile, telin bunlara sıra ile sarılması ile, istenilen sayıda oluşturulmaktadır. İstenilen sayıya ulaşıldığında tel kesilerek pense ile motif şekillendirilmektedir.

Çivi tarafında oluşturulan kısımlar pense ile sıkıştırarak düzleştirilmektedir. Düzleştirilen kısımlara pense ile şekil verilerek telin iki ucu birleştirilmektedir. Birleştirmenin sabitlenmesi için kaynak yapılır. Hazır olarak alınan (İstanbul'dan) gümüş kaynak (çubuk halinde) şalome yardımı ile kaynak yapılacak alana uygulanmaktadır. Soğuduktan sonra çatı telinde motif uçları pense yardımı ile şekillendirilmektedir. Çekiçlenerek düzeltilmekte ve iç dolgunun yapımına hazır hale getirilmektedir (Şekil 4.99).

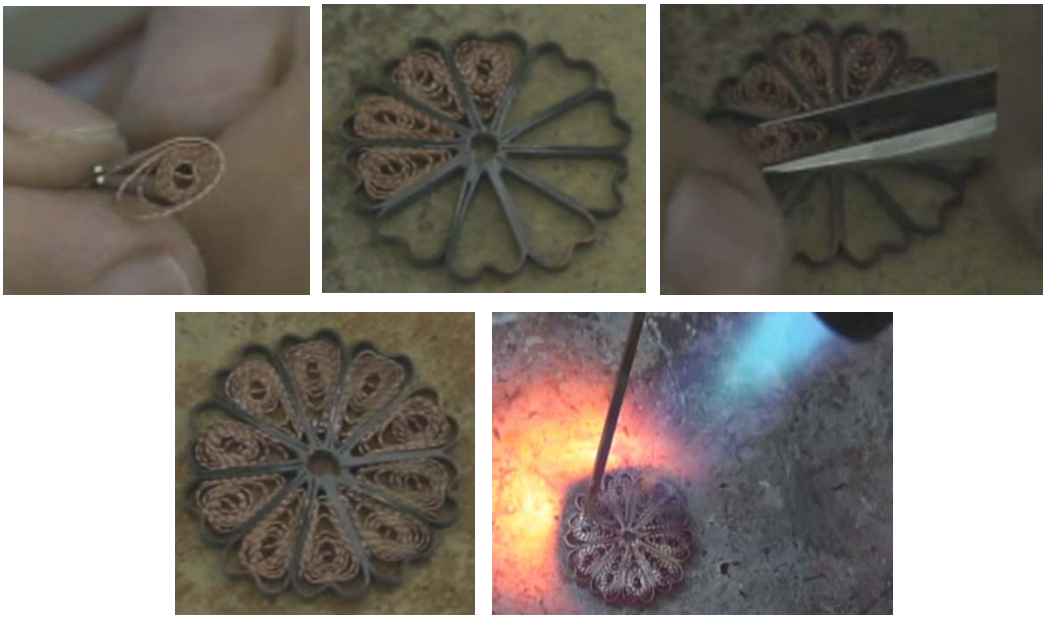
4.3.2.3 Dolgunun hazırlanması ve yerleştirilmesi

Altın ve gümüş telkari tellerinden ana iskeleti hazırlanmış takının çatısının şekline göre çatı telinden daha ince dolgu tellerinin kıvrılarak, sarılarak yada örülerek çeşitli desen oluşturacak şekilde düzenlenerek birbirine kaynaklanması ile yapılmaktadır. Telkaride kullanılan dolgular yuvarlak, mekik ve damla şeklindedir.

Elde çifte yardımı ile oldukça sıkı bir dolgu, yerleştirileceği alana uygun şekil ve büyüklükte hazırlanmaktadır. Ustalar dolguya çifte ile başlamakta, geri kalan kısmını elle şekillendirmekteler ve çifte yardımı ile tel koparılmaktadır. Bu işlem bütün doldurulacak alan tamamlanıncaya kadar uygulanmaktadır. Bu yerleştirilen dolguların düşmemesi için kaynak işlemi uygulanmaktadır. Kaynağın hızlı ve düzgün yapılmasına yardımcı olan boraks fırça yardımıyla parça üzerine sürülerek kaynağın erimesi için tüm parça şalome ile ısıtılarak kaynak yapılmaktadır ve takının tamamını oluşturan parçalar birleştirilmektedir (Şekil 4.100).



Şekil 4.99 Ana iskeletin hazırlanması



Şekil 4.100 Dolgunun hazırlanması ve yerleştirilmesi

Tamamen tellerden oluşan telkari tekniğinde kaynak yapmak oldukça önemlidir. Kaynağın yeterli miktarda olmasına dikkat edilmelidir. Fazla yapıldığında desen aralarına dolarak dolgu görüntüsünde bozulmalara sebep olmakta, az olması ise birleştirmede sorunlar çıkarmaktadır.

4.3.2.4 Telkaride son işlemler

Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra eğer takıda taş kullanılacaksa taşın yerleştirilmesi gerekmektedir (taş yerine güherseler / güverseler de kullanabilir).

Taşın yerleştirilebilmesi için öncelikle yassılaştırılmış telden pense yardımı ile yuvanı çatısı hazırlanmaktadır. Yuva taş büyüklüğüne göre ayarlanarak uygun büyüklük ve şekil elde edildikten sonra tel kesilmektedir. Taş yuvası yapılan parça üzerine kaynakla tutturulmaktadır. Kaynak yuvanın içerisinden verilir. Yapılan takı bir kolye ucu ise zincirin takılabilmesi için kulp kısmı uygun büyüklükte hazırlanarak şekillendirilmekte ve uygun yere yerleştirilerek kaynak yapılmaktadır (Şekil 4.101).



Şekil 4.101 Taş yuvası hazırlama

Oluşturulan telkari parça asit içerisinde kaynatılarak temizlenmektedir, kaynatma işlemi kaynama süresi kadardır. Asit işleminden sonra parça su ile yıkanmaktadır. Sonra temizlemek için tel fırça ile iyi bir şekilde her tarafı fırçalanmaktadır. Fırçalamadan sonra tekrar su ile temizlenmektedir (Şekil 4.102).



Şekil 4.102 Telkaride temizleme, fırçalama ve taş takma

4.3.3 Kazazlık yapım aşamaları

İbrişim (ipek iplik) üzerine 80–90 mikron inceliğinde (saç teli inceliği) 24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş teller sarılarak elde örülen ve yörede kazaziye veya kazazlık olarak isimlendirilen bir sanattır.

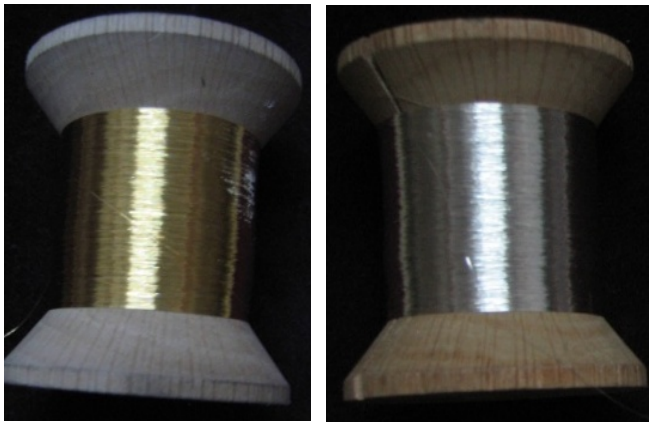
Kazazlık eskiden ham ipeğin işlenmesi ve örülmesi ile mamül hale getirilen bir sanat olmuştur. Günümüzde aynı sanat, altın ve gümüş metal tellerinin belirli bir teknikle örülmesi ile takı tasarımında çok önemli bir hale gelmiştir. Altın veya gümüş tel, çıkrığa bağlanmış olan ibrişim veya naylon iplik üzerine sarılarak, tekniğin uygulanmasını sağlayan bir tür telden iplik haline getirilmektedir. Bu tel ve dikiş iğnesi ile çeşitli tığ, çelik çubuklar ve toplar üzerinde şekillendirilerek değişik örgü teknikleri ile (top, sürgü, kamçı, ajur, zincir gibi) takıların parçaları oluşturulmaktadır. Örgüler, araçlar üzerinde

örülmesi tamamlandıktan sonra çıkarılmakta, top örgüde ise, örgüler top üzerinde yapılmakta, toplar örgü içerisinde kalmaktadır. Oluşturulan takı, parçaların belli bir düzende tasarlanarak birleştirilmek için bir araya getirilip dikilmesi ile ürün ortaya çıkarılmaktadır.

Trabzon'da kazazlık telin hazırlanması, top örgüde kullanılan topların hazırlanması, top örgülerin, kısa ve uzun sürgülerin, zincirin, ajurun yapılması, örgülerin birleştirilmesi şeklinde aşamalardan geçirilerek bir ürün oluşturulmaktadır.

4.3.3.1 Kazazlık telinin hazırlanması

Kazazlık tekniğinde çok ince çekilmiş teller kullanılmaktadır. Külçe halinde İstanbul'dan alınan hammadde, yine burada 80–90 mikron inceliğinde tel haline getirilerek Trabzon'a getirilmektedir. Makaralara sarılarak hazırlanmış olan altın ve gümüş teller (Şekil 4.103), çıkrık üzerine takılmış ipek veya naylon iplik üzerine sarılmaktadır. Günümüzde naylon iplik hem uygun fiyatta olması hem de kolay bulunması nedeniyle tercih edilmektedir. Üç kattan oluşan naylon iplik ve ipliğin katları açılarak da kullanılmaktadır. Böylece değişik incelikte altın ve gümüş teller elde edilebilmektedir.



Şekil 4.103 Kazazlıkta kullanılan altın ve gümüş teller

Kullanılacak iplik çıkrığın bir ucundan diğer ucuna kadar ölçülerek, 10-15 cm fazlalık verilerek çıkrık üzerinde bulunan kancalara bağlanarak kesilir (Şekil 4.104). Motorla

bağlantılı olan karşılıklı iki kancaya tutturulan iplik üzerine tel sarmak için tel sağımının düzgün ve belli düzende yapılması gereklidir. İplik üzerine tel sarma işlemi iki kişi tarafından yapılmaktadır. Tezgâhın dengesindeki herhangi bir titreşim veya bozulma telin kopmasına sebep olmaktadır. Öncelikle çıkrık üzerine ibrişim veya naylon iplik gerilir. Daha sonra çıkrık üzerinde bulunan kancaya tel halka yapılarak bağlanır. Çıkrığa takılan ipliğin dönmeye başlaması ile tel iplik üzerine sarılmaktadır. Çıkrık boyunca sarma işlemi devam ettirilir. Kazazlıkta telin iplik üzerine sıkı ve düzgün sarılmış olması gereklidir. Telin iplik üzerinde sarılmasında üst üste gelmemesine ve alttaki ipliğin gözükmemesine dikkat edilmelidir. Telin sarılmasında kopma olursa, koptuğu yerden değil baştan sarım işlemi yapılmaktadır. Telin iplik üzerine düzgün bir şekilde gelmesini sağlamak için tel makarasının yerleştirildiği ve makaranın hareketinin sağlandığı adına kasnak denilen düzenek geliştirilmiştir (Şekil 4.104). Telin sarılması tamamlandığında çıkrıktan çıkarılan sarılmış iplik 120-130 cm uzunluğundadır. Bu uzunluk kullanılan çıkrık boyutuna uygundur, çıkrık boyu daha uzun da olabilmektedir. Ustalar örgünün yapılmasında yeterli uzunluğun 120-130 cm olduğunu, daha uzun sarılan tellerin örgüleri örme sırasında yıprandığını belirtmişlerdir.

Çıkrıkta sarılan teller 0,3–0,5 mm inceliğinde örgülerin yapımında kullanılan temel iplikler olup, parçaların örülmesine hazır hale getirilmiştir.



Şekil 4.104 Çıkrıkta telin hazırlanması

Üstü telle sarılmamış, açıkta kalan ipliğin uç kısmı mum ile mumlanır. Bu kısım iğneye geçirilen kısımdır. İğneye geçirildikten sonra bu sarılmamış iplik kısmına düğüm atılarak örme işlemine geçilir (Şekil 4.105).



Şekil 4.105 İplik uçlarının mumlanması ve iğneye geçirilmesi

4.3.3.2 Kazazlıkta örgü çeşitleri

Kazazlıkta değişik örgü çeşitleri bulunmaktadır. Bunlar; top, sürgü (ikili, dörtlü, yedili, dokuzlu veya kısa ve uzun olarak ifade edilen sürgüler), çubuk sürgü, ikili, dörtlü ajur (yörede ajör olarak söylenmektedir), balıksırtı zincirdir.

4.3.3.2.1 Top örgülerin yapılması

Topların hazırlanması

Top yapımında alt yapı malzemeleri olarak kösele, çirişli kumaş, ahşap ve plastik boncuk kullanılmaktadır. Bunlar arasında tercih söz konusu olduğunda en hafif olanı seçilmektedir. Günümüzde en fazla plastik boncuğun kullanıldığı belirlenmiştir. Bunun yanında şekilleri tam yuvarlak olmayan, orta kısımları daha şişkin kösele veya çirişli bezden yapılan boncuklarda kullanılmaktadır. Köseleden topların hazırlanmasını ustalar; zımba ile kesilen köselelerin ortasından biz ile delinip eğelenerek top şeklinin verildiğini ifade etmişlerdir. Kösele yuvarlatılarak şekillendirilir ama çirişli bezden topların yapımı zaman almaktadır.

Çirişle yapılan top için bir bulamaç hazırlanmaktadır. Bir kap içerisindeki suya elenmiş çiriş konularak karıştırılır ve koyu bir kıvam elde edilir. Patiskadan istenilen uzunlukta

bir ucu diğerinden daha geniş (geniş ucun eni:0,5 cm, dar ucun eni: 2 mm) olan üçgen şeklinde şeritler hazırlanır. Bu şeritlere tamamen çiriş sürülerek tığ üzerinde geniş uçtan dara doğru üst üste sıkı bir şekilde sarılır. Elde edilen topun alt ve üst tarafından bastırılarak şekillendirilir ve tekrar top üzerine çiriş sürülerek tığ üzerinden çıkarılarak, kurumaya bırakılır. Bu kuruma işlemi uzun zaman almaktadır. Bu nedenle fırınlanarak da kurutulmaktadır. Toplar kuruduktan sonra sıfır numara zımpara ile yüzeydeki pürüzler giderilir (Şekil 4.106). Toplar istenilen büyüklükte hazırlanabilmektedir.



Şekil 4.106 Çirişli patiskadan topun yapım aşamaları

Örgünün yapılması

Top örgü, yörede örme işlemini yapan kadınlar tarafından sepet örgü olarak da adlandırılmaktadır. Çıkrıkta hazırlanan telin mumlanan iplik tarafından dikiş iğnesine geçirilir ve iki uç kısmına da düğüm atılarak başlanmaktadır (topların telleri diğer örgülerin tellerine göre biraz kalındır). İğne topun üst deliğinden aşağı geçirilerek ve tel ucunda bulunan düğüm top deliğinin içerisinde kalması sağlanmaktadır. Top, tığ üzerine yerleştirilerek, top örgüsü tamamlanıncaya kadar örme tığ üzerinde yapılmaktadır. Kazazlıkta zor olan örgü olarak belirtilmektedir. Bir top örgünün yapılışı yaklaşık aralıksız yapıldığında 15- 20 dakika sürmektedir.

Tığa yerleştirilen top, altın veya gümüş tel iplik solda kalacak şekilde sol elde dik olarak tutulur. Tel iplik tığ ucunun sol tarafından ve arkasından geçirilerek, sağ tarafa yerleştirilir (top eşit ikiye bölünecek şekilde). Sağ alt tarafa yerleştirilen iplik baş ve işaret parmakları arasında sıkı bir şekilde tutulur. İğne tığın sol tarafında bulunan başlangıç ipliğinin altından, önden arkaya topun dikine yerleşecek şekilde geçirilir. Bu tel topu dörde bölecek şekilde yerleştirilir. Baş ve işaret parmakları arasındaki top hafifçe sola doğru döndürülür. Soldaki iplik üzerinden alt kısma yakın yerleştirilir. İkinci ipliğin içinden iğne ile önden arkaya geçirilir. Önünde yer alan başlangıç ipliğinin üzerinden soldan sağa yerleştirilir. Top üzerinde oluşacak yıldızın birinci köşesi oluşturularak top hafifçe sola döndürülür. Sağdaki ilk ipliğin üzerine yerleştirilir. Uç kısma en yakın yerden oluşan ilk yıldızın ön tarafında bulunan ikiz ipliklerin altından soldan sağa yerleştirilerek top sola döndürülür. Hemen önündeki ilk ipliğin üzerine yerleştirilerek iplik sağ alta yerleştirilecek şekilde tutulur, böylece ikinci yıldız oluşturulmuştur. Top hafif sola döndürülerek öndeki ortadan çapraz olan ipliğin, alta yakın kısmından sağdan sola doğru alttan çıkılır. İplik ortada kalır ve çaprazın soldaki ipliğin üzerine yerleştirilir. Soldaki ilk ipliğin altından, uca yakın enine olan ipliğin üzerinden yerleştirilir. Sol tarafındaki uca yakın ikinci ipliğin altından, önden arkaya geçirilir ve yıldızın beşinci köşesi oluşturulmuş olur. Hemen önündeki ipliğin üzerine yerleştirilerek top sola döndürülür. Önündeki ipliğin altından geçirilerek başlangıç noktasındaki ipliğin yanına çekilir (Şekil 4.107).

Dönüşler sağa, geçişler sola doğru yapılarak, ipliklerin yerleşmesine dikkat edilerek, bir alt bir üst örgüye istenilen sıra sayısına ulaşıncaya kadar devam edilmektedir. İplik üzerine sarılan telle top üzerine atılan ilk sıra çok önemlidir. Bu sıranın düzgün ve eşit olarak kurulumu işlemlerin sonuna kadar düzgün bir şekilde ve yan yana gelecek olan tellerin düzgün bir şekilde çıkmasını sağlamaktadır.



Şekil 4.107 Top örgü yapım aşamaları

4.3.3.2.2 Sürgülerin yapılması

Sepet örgü görüntüsünde olan sürgüler takının parçalarının birleşim yerlerinin kapatılmasında ve bağlantı sağlanmasında kullanılmaktadır. Sürgü örgüler sürekli değildir, belli bir sırada tamamlanmaktadır. Örgüler tamamlandıktan sonra tığ üzerinden çıkarılır. Sürgülerin genişliği üzerinde örüldüğü tığların genişliğine göre değişmektedir. Kısa ve uzun sürgü olmak üzere iki çeşittir.

Kısa sürgü

Üzeri telle sarılan iplik, iğneye geçirilerek düğümlenir. Tel iplik tığ üzerine sağdan sola iki kez sarılarak önde çapraz oluşturulur. Başlangıç ipi solda, iğneli tel iplik sağ taraf da kalmaktadır. Çaprazın sol üstteki tel ipin altından geçirilerek, elin tutuşu hiç bozulmadan hafifçe tığ döndürülerek arkadan iplik tığ üzerine sarılır. Sol elde tutulan tığ hafif sola döndürülür (sağ tarafta ikili iplik oluşur). Tel iplik ikili oluşan altta bulunan ipliğin altından, üsteki ipliğin üzerinden geçirilerek döndürülür. Bu işlem sonunda alttaki iplik üstte, üstteki iplik alta geçmiş olur. İğne yukarıdan aşağı doğru çekilerek sol tarafta küçük ikili iplik oluşturulur. Bu ikili ipliklerden alttaki ipliğin üzerinden, üstteki ipliğin altından aşağıdan yukarıya çıkılır. Böylece başlangıç noktasına gelinmiş olur, ilk sırada oluşan iplikler takip edilerek bir alt bir üst örgüye devam edilir. İstenilen sırada (genellikle dört sıra) yapıldığında sürgü tamamlanmış olur, iplik kesilir. İpliklerin geçirilmesinde yan yana sıralanırken düzgünlüğüne dikkat edilmelidir. İşlemler tamamlandıktan sonra başka bir tığ ile sürgünün yüzeyine önce tığın ahşap sap kısmı ile vurularak dövülmekte, sonra metal kısmı ile sürtülmektedir. Sürtme yaparken sürgünün örme yönüne dikkat edilmektedir. Böylece örülen sürgüde, örgü sıraları tam oturarak hem parlatılmış, hem de ütülenmiş olmaktadır (Şekil 4.108).



Şekil 4.108 Kısa sürgünün yapım aşamaları

Uzun sürgü

Kısa sürgüde olduğu gibi başlanmaktadır. Oluşan çaprazın sağ üstündeki telin altından yukarıya doğru, çaprazın solundaki alt ipliğin altından geçerek aşağıya doğru inilir. Tel iplik tığın arkasından sağa doğru geçirilerek başlangıç noktasına gelinir. Burada oluşan çapraz tel ipliğin soldaki alt tel ipliğinin üstünden, üstteki ikinci tel ipliğin altından, aşağıdan yukarı geçirilir. Tığ hafif döndürülerek sağ tarafta oluşan üçüz tel ipliklerin en üstekinin altından, ortadaki ikinci tel ipliğin üzerinden, üçüncü ve son tel ipliğinde

altından yukarıdan aşağıya doğru geçirilir. Tel iplik başlangıç noktasına getirilir. Başlangıçta oluşan çaprazın (altta) soldaki birinci tel ipliğinin altından, ortadaki ikinci tel ipliğin üzerinden, üstteki üçüncü tel ipliğin altından aşağıdan yukarıya doğru çıkılır. Tığ çevrilerek üstteki çaprazın solunda bulunan ilk tel ipliğin üzerinden geçirilir, iğne arada kalan gizli tel ipliğin altından geçirilerek (ortada bulunan bağlantısı olmayan ikinci tel ipliğin), altındaki tel ipliğin üzerinden, sonuncu tel ipliğin altından yukarıdan aşağıya doğru geçirilir. Tığ döndürülerek başlangıç noktasına gelinir. Sol alt çaprazın birinci ipliğinin üzerinden, ikinci ipliğinin altından aşağıdan yukarıya geçilir. Daha sonra örgüye, alt üst ipliklerin geçiş yönleri takip edilerek devam edilir. Örgü geçişleri dördüncü sırada tamamlanmaktadır (Şekil 4.109). Bu sıra sayıları isteğe bağlı olarak belirlenmektedir.



Şekil 4.109 Uzun sürgünün yapım aşamaları

Uzun sürgüler sadece dörtlü değil daha fazla sayıda altılı, yedili, sekizli olarak da yapılmaktadır. Bu sürgülere başlanması önemlidir. Örgünün ilk kuruluş sırasıyla

sürgünün sayısı belirlenmektedir. Tığ üzerine istenilen sayıda yapılacak sürgü için tel iplik sarılarak örmeye başlanmaktadır. Geçiş işlemleri uzun sürgüde olduğu gibi yapılarak tamamlanmaktadır (Şekil 4.110).



Şekil 4.110 Sekizli uzun sürgünün yapım aşamaları

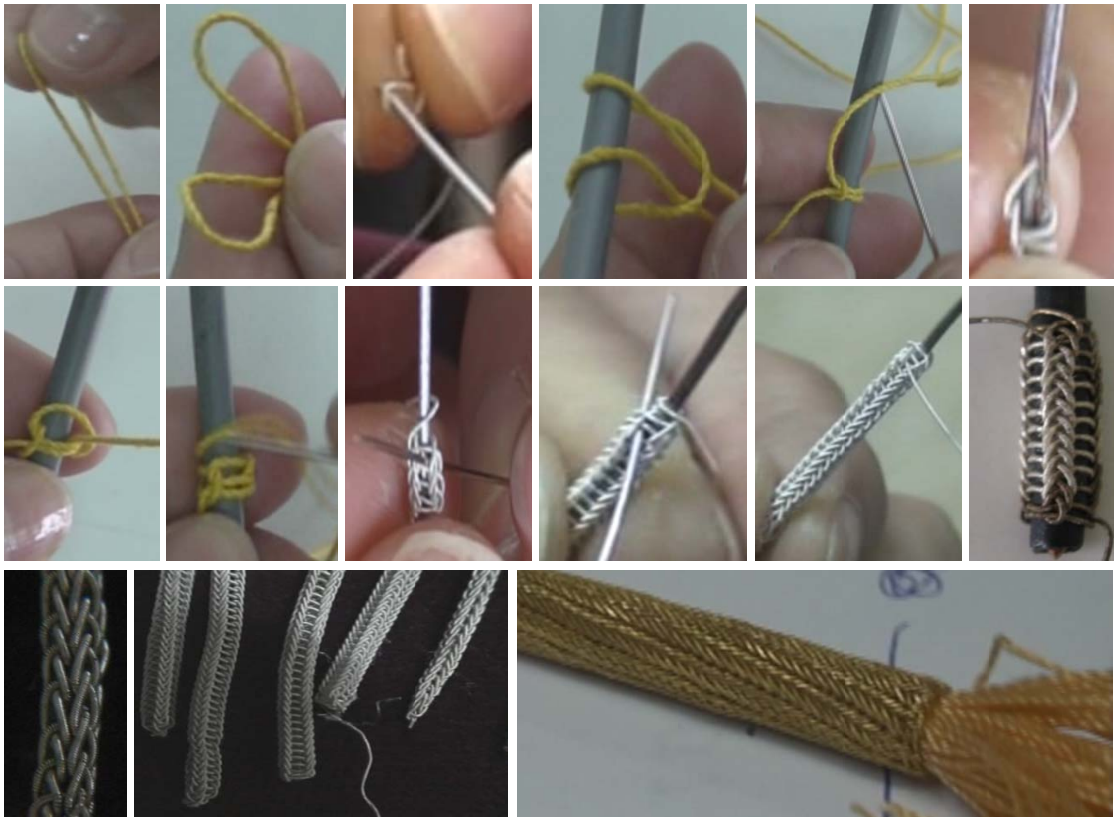
4.3.3.2.3 Zincir yapımı

Kazazlık sanatında takılarda kullanılan zincirler, yörede balık sırtı örgüsü olarak adlandırılmaktadır. Zincirin görüntüsü, balık sırtı görünümündedir. Zincirler tek başına kullanılabildiği gibi diğer örgü parçalarının birbirine bağlanmasında da kullanılmaktadır. Kamçılarda zincirlerden oluşmaktadır. Zincir örgüsü süreklidir ve istenilen uzunluk ve genişlikte örülebilmektedir. Örgü ilmeklerinin alınma şekline göre tek ilmek ve çift ilmek olarak örülmektedir. Çift ilmek örgünün görüntüsü daha güzel olmasına rağmen örülmesi daha uzun süre almaktadır.

Değişik incelikteki çelik tel veya şişler üzerinde örülen zincir örme teli bittiğinde ekleme yapılabilir ve ekleme yeri düzgün yapıldığında fark edilemez (120 cm lik tel 3 cm lik örgü örmektedir). Geniş örülen zincirlerin içerisi zincir formunun bozulmaması, esnek ve dayanıklılığının sağlanması için iplik ile doldurulmaktadır. Bu zincirlerin kopması ve tel atması mümkün değildir.

İğneye takılmış tel ipliğin ucunda önce halka yapılmaktadır. Sol elin işaret parmaklarında tutulan bu halkanın kapalı ve yuvarlak ucu tam ortadan aşağıya ve öne doğru kıvrılarak sol elin başparmağı ile tutulur. Bu aşamada yan yana iki tane halka oluşmaktadır. Kullanılacak şiş veya çelik tel bu iki halkadan sağdakinin önden arkaya ikincisinde ise arkadan öne doğru geçirilerek tel iplik sıkıştırılır. Şiş veya çelik tel üzerinde iki ilmekli halka oluşturulmaktadır. İğneli uç sağda kalacak şekilde şiş üzerinde oluşan iki halkanın altından aşağıdan yukarıya geçirilir. Tel iplik iğnenin arkasında kalır. Böylece düğüm meydana gelmiş olur. Şiş hafifçe sola döndürülür ve belli bir aralık verilerek tekrar bir düğüm yapılır. İstenilen düğüm sayısına ulaşıncaya kadar işlem tekrarlanır. Düğümlerin aralarındaki aralığın eşit olmasına dikkat edilmelidir. Düğüm sayısı zincirin genişliğini belirlemektedir. İşlemler soldan sağa doğru yapılarak yürütülmektedir. Başlangıç noktasına gelindiğinde şiş üzerinde üç paralel ipliğin olduğu görülmektedir. Ortadaki ve üsteki tel ipliğin aşağıya doğru altından, düğümünde sağdan sola altından geçerek, soldaki tek aralıktan (üst ipliğin altındaki aralıktan) iğne aşağıdan yukarı çapraz şekilde çıkılır ve iplik iğnenin arkasındadır. Düğüm sayısınca şiş döndürülerek bu işlem uygulanmaktadır. Sıralar artıkça üstteki iki iplik esas alınarak işleme devam edilerek istenilen uzunluğa getirilmektedir. Örmede düğümlerin yerine oturmasına dikkat edilmektedir (Şekil 4.111).

Zincir örgüdeki çeşitlilik hem yörede göz olarak da ifade edilen düğüm aralıkları (2, 3, 5, 6, 7 aralık veya göz gibi), hem de düğümlerin meydana getirilmesinde ipliklerin alınma (düğümün sağ ve sol tarafındaki aralıkların sayısı dikkate alınarak geçirilmesi; ikiye iki üç göz, ikiye bir üç göz, ikiye iki 6 göz gibi) şekliyle oluşturulmaktadır.



Şekil 4.111 Zincir yapım aşamaları

Örme işlemi tamamlandıktan sonra zincir şiş veya çelik tel üzerinden çıkarılmaktadır. Çıkarılan tel iki tarafından tutularak çekilmekte, çekilen zincirde aradaki boşluklar kaybolarak, düğümler düzgün bir şekilde birbirine yaklaşmakta ve düğümler yerine oturmaktadır. Bu işlem midye kabuğu ile de yapılmaktadır. Midye kabuğunun dişli özelliği taşıyan bölümüne yerleştirilen zincir, uzunluğu boyunca kabuk ileri geri hareket ettirilmektedir. Bu işlemle zincire hem parlatma, hem de ütülenme yapılmış olmaktadır (Şekil 4.112).

Zincir örme sırasında tel iplik bittiğinde ekleme yapılabilmektedir. Biten tel ipliğin sağ tarafından ve altı iplik altından ve aralıklar içerisinden geçirilerek örgünün son sırasında bulunan ilmekten çıkarılmakta ve örme işlemine devam edilmektedir. Bu işlem düzgün yapıldığında ek yeri belli olmamaktadır (Şekil 4.113).



Şekil 4.112 Zincirin midye kabuğu ile parlatılması ve ütülenmesi



Şekil 4.113 Zincir örgüde ekleme yapılması

4.3.3.2.4 Ajur yapımı

Topların, uzun ve kısa sürgülerin birleştirilmesinde kullanılan ajurlar, takılarda ikili ve dörtlü düzenlemelerle bulunmaktadır.

Ajur, altın ve gümüş telin iplik üzerine sarmakça denilen araçla sarılması ile elde edilen tellerdir. Ahşap çubuklar arasına gerilen iplik grubu üzerine, sarmaçkaya sarılmış olan tel, iplik grubuna paralel olarak tutularak ipliğin etrafında çevrilmekte, ipliğe sarılması ile oluşturulmaktadır. Ajur örgü için hazırlanan tellerde sarılma işlemi dikkat isteyen ve zaman alan bir işlemdir. Sarılma işlemi de istenilen uzunlukta yapılmakta ve işlem bitiminde tel ipliğin üzerine düğümlenerek sabitlenmektedir. Düğümleme ile sarılan telin açılması engellenmiş olmaktadır. Günümüzde sarmakça kullanmadan, çıkrıkta iplik üzerine tel sarma işlemi yapılmaktadır.

İkili ajur iki halkanın birbiri içerisinden geçirilerek uçlarından bağlanması ile dörtlü ajur düzenlemelerde ise iki halkanın birlikte bağlanması ve bu iki çift halkaların birbiri

içerisinden geçirilmesi ile yapılmaktadır.

Ajur örgüde kullanılan teller, diğer örgülerde kullanılan tellerden biraz daha kalındır. Birleştirmede kullanılan ajurlar, takıların görüntüsünde farklı ve göze hoş gelen bir etki oluşturmaktadır. Halkaların birbiri içerisinden geçirilmesinden elde edilen ajurların iplikle bağlanan kısımları sürgülerle kapatılmaktadır (Şekil 4.114).



Şekil 4.114 Ajur tekniğiyle halkaların yapılması ve takıya aplikasyonu

4.3.3.3 Örgü parçalarının birleştirilmesi (bağlanması)

Kazazlıkta örme işlemi tamamlanan tüm tekniklerde, tel işlemin bittiği yerde kesilmektedir. Öncelikle tek olarak bağlanması gereken parçalar bağlanmaktadır (ajur halkaları). Sonra istenilen düzenlemeye göre parçalar, birbirine naylon iplik ve iğne yardımı ile dikilerek birleştirme işlemi tamamlanmaktadır.

Örgülerin her çeşidinde özelliğine uygun örgü ipinin inceliği de farklı olmaktadır. Takılar bu örgülerin parça parça yapılarak düzenlenmesinden ve bu düzenlemeye göre parçaların naylon iplikle birbirine birleştirilmesinden oluşmaktadır. Örgü çeşitlerinin tek tek veya birkaçı bir arada kullanılarak değişik takılar oluşturulabilmektedir (Şekil 4.115).



Şekil 4.115 Kazazlıkta temel örgüler

Kazazlık teknikleri ile oluşturulan takılarda ayrı bir klips kullanılmamakta, klips kazaz örücülüğünde kullanılan top, sürgü ve zincir örgülerle yapılmaktadır (Şekil 4.116).



Şekil 4.116 Takılarda kullanılan klips şekli

Ajur için yapılan tellerle, ajur dışında, tellerin birbirinin arasından değişik geçişlerle oluşturulan düzenlemelerde yapılmaktadır (Şekil 4.117). Teller ikili, üçlü veya daha fazla gruplar halinde kullanılmaktadır. Yörede bu geçişle oluşturulan takı parçalarına hürrem veya aşk düğümü denilmektedir. Bu geçişlerin zincir örgü ile yapılan örneklerine de rastlanmıştır.



Şekil 4.117 Değişik geçişlerle yapılan düzenlemeler

4.4 Ürünlerin Özellikleri

Trabzon'da hasır örgü, telkari ve kazazlık teknikleri ile değişik takı çeşitleri üretilmektedir. Yörede altın ve gümüş işlemeciliğinde her bir teknikle üretilen takılar; bilezik, kolye, gerdanlık, küpe, yüzük, kemer ve tokaları, yaka iğnesi şeklinde sınıflandırılmışlardır.

Araştırma kapsamında incelenen takıların yapımında da altın ve gümüş tel ve levhalar kullanılmıştır.

Ürünlere ait genel özellikler aşağıda açıklandığı şekilde tespit edilmiştir. Ayrıca ürün çeşidi, üretim tekniği, kullanılan yardımcı gereçler, ürün boyutları, süslemede kullanılan motif ve kompozisyon özellikleri bilgi formlarında ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

4.4.1 Hasır ürünler

Trabzon'da düğünlerin vazgeçilmez takısı olan hasır ürünler tek olarak alınarak kullanıldığı gibi maddi duruma bağlı olarak takım olarak da alınmaktadır. Takım içerisinde özellikle bilezik, gerdanlık, yüzük ve küpe yer almaktadır.

Hasır örgüden yapılan takıların örgü kısımları 310–320 mikron 22 ayar altın teller, 310-320 mikron 925 ayar gümüş tellerle yapılmıştır.

Hasır örgü takıların kilit ve toka kısımlarında değişik incelikte levha ve yassı tellerle oluşturulmuş, altından yapılan takılarda, gümüşlere oranla daha ince levha ve yassı teller kullanılmıştır.

4.4.1.1 Bilezik

Trabzon'un adı ile ifade edilen ürün olan hasır bilezik örgü ve toka kısımlarından oluşmaktadır. Örgü kısmı geleneksel olarak tek parçadan yapılan bilezikler günümüzde de çoğunlukla tek parça örgüden üretilmekle birlikte parçalı modern tasarımlarda yapılmaya başlanmıştır.

Bileziklerde örgünün istenilen kol sayısına kadar ve istenilen uzunlukta yapılması mümkündür. Hasır örgü bilezikler değişik kol sayısında yapılarak kullanılmaktadır, bilezikte kol sayısı 3'ten başlayarak 25'e ve talep edildiğinde daha fazla kol yapılabilmektedir.

Hasır örgü bilezikler tokalarında yapılan süsleme tekniklerine göre çeşitlenmektedirler. Tokalarda kalem işi, telkari, hasır örgü, ajur teknikler kullanılmaktadır. Günümüzde, geçmişte daha çok yapılan bu toka süsleme tekniklerinin yanında taş mıhlama, taş yerleştirme, metal parça kakma, tuğra yerleştirilmiş ya da hiç süsleme yapılmamış düz levhanın kullanıldığı tokalarda yapılmaktadır. Tokaların tüm yüzeyinde tek bir teknik uygulanmasının yanında birden fazla teknik bir arada kullanılmıştır.

Tokaların genişliği geçmişte günümüzde olduğundan ince yapılmıştır. Tokaların geleneksel dörtgen formunun kullanılmasının yanında oval, yuvarlak formlu tokalarda kullanılmıştır.

Tokaların süsleme tekniklerinde yoğun olarak bitkisel motifler (Çiçek, yaprak, kıvrımlı dallar), geometrik motifler (değişik yönlere çizgiler, şekiller) kullanılmaktadır. Bu motifler çok değişik değildir, daha önce yapılanlar desenler tekrarlanmaktadır. Tokalarda kullanılan motif ve desenlerin kompozisyonu tokanın formu ile sınırlandırılmıştır. Desenler tokanın ortasına, tüm yüzeye ya da alt ve üst kenara yerleştirilerek arada boşluklar yer verilmiştir. Toka yüzeyinde boşlukların kalmaması için çizgilerle doldurulmuştur.

Taşlar kullanılan tokalarda altınlarda daha çok değerli ve yarı değerli taşlar kullanılmıştır. Gümüş tokalarda çoğunlukla yarı değerli taşlarla süsleme yapılmıştır.

4.4.1.2 Gerdanlık – kolye

Bileziklerin özelliklerine sahip olan gerdanlıklarda sıra sayısı daha sınırlıdır. Araştırmada 3 koldan başlayarak 7 kola kadar olan gerdanlıklara rastlanmıştır. Hasır takılar içerisinde bilezikle birlikte en çok tercih edilen takıdır.
Günümüzde hasır örgü kolye uçları da yapılmaktadır. Değişik formlarda yapılan kolye uçları 3 kol örülmüş hazır örgülere takılabilmektedir (Şekil 4.118).



Şekil 4.118 Kolye ucu

4.4.1.3 Küpe

Süslenmede önemli yere sahip olan küpeler günümüzde de kulakları süslemeye devam etmektedir. Trabzon'da üretilen takılar arasında yer alan küpeler yapılan tekniklerin bir parçasıdır, tek başına kullanıldığı gibi, takım olarak kolye-gerdanlık, bilezik ve yüzükle beraber özellikle hasır örgü tekniğinde kullanılmaktadır. Hasır küpeler de 3 ve 5 kol hasır örgü kullanılmıştır. Küpeler, kulağa takılma şekillerinde değişiklik göstermektedir. Küpelerde taşlı süslemeler kullanılmış veya tamamen örgüden oluşturulmuştur. Örgüler kesilerek kalın tellerle çerçevelenerek değişik motif ve form özelliği kazandırılmıştır. Şekil 4.119 Trabzon'da hasır örgü tekniği kullanılarak yapılmış çeşitli küpeler görülmektedir.



Şekil 4.119 Hasır küpeler

4.4.1.4 Yüzük

Hasır örgüden yapılan yüzüklerde hasır örgünün tek başına kullanıldığı gibi yüzüklerin zemini olarak da kullanılmaktadır. Hasır örgünün kenarına tellerle kenar çerçevesi geçirilerek değişik formlar da hasır örgü üzerine monte edilen yüzükler olduğu gibi, badem ve her tarafı eşit kalınlıkta yapılan kalın halka modeli de vardır. Badem modelinde mekik şeklinde yapılan yüzük malafa üzerinde şekillendirilmektedir. Badem modeli yüzüklerde alt uçlar açıktır. Kişilerin parmak ölçülerine göre ayarlanabilmektedir. Badem ve halka modeli aynı zamanda taş kakmalı ve telkari süslemeli yüzük parçalarına zemin oluşturmaktadır. Yüzüklerde 5 kol örülmüş hasır kullanılmaktadır.

Şekil 4.120 Trabzon'da hasır örgü tekniği kullanılarak yapılmış yüzükler görülmektedir.



Şekil 4.120 Yüzük çeşitlerinden örnekler

4.4.1.5 Kemer

Trabzon'da üretilen hasır örgü kemerler genellikle 15 kol olarak örülmekte, telkari tokalarla birlikte kullanılmaktadır. Telkari tokaların yanında kalem işi, kabartma tekniği ile yapılmış tokalarda bulunmaktadır. Özel kıyafetlerin ve özel günlerin takıları arasında yer almaktadır (Şekil 4.121). Altından kemere rastlanmamıştır.



Şekil 4.121 Kemer örnekleri (Trabzon Müzesi)

4.4.2 Telkari ürünler

Trabzon'un en fazla dekoratif ev eşyası yapımında kullanılan teknik olan telkari tekniği ile yapılan takılar yakın tarihlerde yapılmaya başlanmıştır. Araştırmada tamamen telkariden yapılmış altından takıya rastlanmamıştır. Hasır örgü de altın bilezik, gerdanlık üzerinde telkari toka olarak ve yüzükler üzerinde süsleme olarak yapılmıştır. Telkariden yapılan takılar gümüş kullanılarak yapılmaktadır.

Yörede üretilen gümüş telkari takılar arasında; kolye, gerdanlık, bilezik, kemer, yüzük, küpe, yaka iğnesi yer almaktadır.

Değişik incelikte tellerin kullanıldığı telkari tekniği ile istenilen ölçü ve şekilde takıların yapımı mümkün olmaktadır.

Telkari tekniği ile üretilen takılarda bitkisel motifler kullanılmıştır. Bitkisel motifler bir kompozisyon içerisinde yer aldığı gibi, takının formu da (çiçek, yaprak) bitkisel motifleri içermektedir. Bitkisel motiflerin yanında hayvansal motifler de kullanılmıştır.

Telkari ile yapılan takılarda tamamlayıcı olarak güverseler, yarı değerli, değersiz taşlarda süslemede yer almıştır.

Takılar tek ürün olarak yapıldığı gibi bazı takıların parçaları birbirini tamamlamaktadır (kolye ucu, yüzük ve küpe) .

4.4.2.1 Kolye

Telkariden yapılan kolye uçları zincire takılarak kullanılacak şekilde yapılmıştır. Kolye uçları tamamen dolgu teli kullanılarak aralıksız doldurularak yapıldığı gibi kolye ucunu ana iskeletine uygun olarak içleri yuvarlak, mekik ve damla şeklinde doldurulmuştur. Kolye uçlarında çoğunlukla bitkisel motif ve form kullanılmıştır.

Şekil 4.122 Trabzon'da telkari tekniği kullanılarak yapılmış kolye uçları görülmektedir.



Şekil 4.122 Telkari kolye uçları

4.4.2.2 Yüzük

Telkari tekniği ile yüzüklerde hem zemin olarak, hem de yüzük üst parçası oluşturulmuştur. Orijinal örneklere rastlanmamıştır.

Bitkisel motifler kullanılan yüzükler şekil 4.123'de görülmektedir.



Şekil 4.123 Telkari yüzük örnekleri

4.4.2.3 Yaka iğnesi

Telkari tekniğinden üretilen yaka iğneleri de telkari kolye uclarının özelliklerini taşımaktadır.

Bitkisel motifler yoğun olarak kullanılmakla beraber hayvansal motiflerde kullanılmıştır. Yaka iğnelerinde sembolik motiflere de rastlanmıştır (fiyonk, yıldız).
Şekil 4.124'de Trabzon'da telkari tekniği kullanılarak yapılmış yaka iğneleri görülmektedir.



Şekil 4.124 Telkari yaka iğneleri

4.4.2.4 Kemer tokaları

Trabzon'da telkari tekniği yapılan kemerler, telkari merkezleri arasında yer alan Mardin ve Beypazarı'ndaki örneklerle benzerlik göstermektedir, bu özelliklerde olan kemerler çalışmanın dışında tutulmuştur.

Kemer tokalarında telkari tekniği ile toka oluşturulduktan sonra tokanın şekline uygun gümüş levha üzerine monte edilmektedir. Birleştirme görevi için levhanın arka yüzeyine kemer üzerindeki deliklere geçirmek için gereken kanca bulunmaktadır.

Telkari tekniği ile yapılmış olan tokalara fiyonk ve oval şekli verilmiştir. Tokalarda bitkisel motiflerle birlikte geometrik motifler de yer almaktadır. Süslemelerde farklı değerlerde taşlar güverseler, toplar ve zincirler kullanılmaktadır (Şekil 4.125).



Şekil 4.125 Telkari kemer tokaları

4.4.3 Kazazlık ürünleri

Trabzon'da geleneksel olarak üretimi tespih kamçısı olan kazazlık sanatında, günümüzde takılarda kullanılan bir teknik haline gelmiştir. Üretilen takılar kolye, küpe, gerdanlık, kol düğmesi, yaka iğnesi gibi ürünlere dönüştürülmektedir. Bu teknikte yüzük yapılmamaktadır.

Altın ve gümüşten üretilen takılarda 80–90 mikron inceliğinde, 24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş teller kullanılmaktadır. Bu tellerle top, sürgü, ajur, zincir ve değişik geçmelerden oluşan örgü çeşitleri uygulanmaktadır. Bu örgü çeşitlerinin tamamı istenilen boyutta tek tek çalışılabilmektedir. Kazazlık örgü çeşitlerinde üretilen her bir parça geometrik formdadır.

Altın tellerle takılar özellikle sipariş üzerine çalışılmaktadır. Bazı ürünlerde altın ve gümüş teller birlikte kullanılmıştır.

Kazazlık tekniği ile üretilen takıların parçaları tek tek örüldüğü için birleştirmede ki düzenlemeler istenilen şeklin verilmesini sağlamaktadır. Düzenlemelerdeki çeşitlilikte bunu göstermektedir.

Bu teknikle birlikte değerli, yarı değerli ve değersiz taşlar ve boncuklar kullanılmaktadır. Bunların yanında deniz kabukları da takılarda yer almaktadır.

4.4.3.1 Kolye

Kazazlık tekniği ile üretilen takılar arasında en önemli yere kolyeler sahiptir. Kolyeler, üretim tekniğini oluşturan tüm örgü çeşitlerinden oluştuğu için kazazlığın özelliklerini en iyi yansıtan takılardır. Standart bir ölçü yoktur. İstenilen uzunlukta kolyeler yapılabilmektedir.

Tespih kamcısı olarak üretilen parçalar kolye ucu olarak da takılarda yer almaktadır.

Şekil 4.126.'da Trabzon'da kazazlık tekniği kullanılarak yapılmış kolye örnekleri görülmektedir.

4.4.3.2 Bilezik

Kazazlık tekniğinde oluşturulan bilezikler zincirin temel olarak kullanımı ile oluşturulmaktadır. Yapılan bileziklerde toplar, sürgüler ve değişik geçişlerle yapılan düzenlemelerde yoğun olarak kullanılmıştır (Şekil 4.127).



Şekil 4.126 Kazazlık tekniği ile yapılmış kolye örnekleri



Şekil 4.127 Kazazlık tekniği ile yapılmış bilezikler

4.4.3.3 Küpe

Kazazlık tekniğinde üretilen küpelerde top örgüler yoğun olarak kullanılmıştır. Top örgü ile birlikte kısa ve uzun sürgüler, zincir, ajur teli değişik geçişlerle madalyon tarzı örgüler kullanılmıştır.

Küpelerin yapımında değişik boncuklar ve bağlantı yapımında ibrişim kurdeleler ve şeritler kullanılmıştır.

Şekil 4.128'de Trabzon'da kazazlık tekniği kullanılarak yapılmış küpe örnekleri görülmektedir.



Şekil 4.128 Kazazlık tekniği ile yapılmış küpeler

4.5 Takı Üretimi Yapan ve Takı İle Uğraşanların Özellikleri

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile takı üretimi yapan ve takı ile uğraşan ustalara karşılıklı görüşme ile yapılandırılmış görüşme formu uygulanmıştır. Görüşme formu ile ustaların demografik özellikleri, meslek ile ilgili bilgileri, çalışma ortamları, takı ticaretine ilişkin bilgiler ve sağlık sorunları belirlenmiştir.

4.5.1 Ustaların demografik özelliklerine ilişkin bilgiler

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların cinsiyetine ilişkin bilgiler Çizelge 4.1'de verilmiştir.

Çizelge 4.1 Araştırmaya katılanların cinsiyetleri

SEÇENEKLER	Sayı	%
Kadın	5	9.4
Erkek	48	90.6
TOPLAM	53	100.0

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinde takı üretimi yapanların % 90.6'sını erkeklerin, % 9.4'nü kadınların oluşturduğu Çizelge 4.1' de görülmektedir. Trabzon'da özellikle hasır örme işleri kadınların yaptığı bir işlem olmasına rağmen, kuyumculukla ilgili kısmında erkeklerin yoğun olarak yer aldığı anlaşılmaktadır. % 9.4'ü oluşturan kadınlar kazazlıkla uğraşmaktadır.

Altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların sosyal sosyal güvencelerinin olup olmadığı ile ilgili veriler belirlenerek değerler Çizelge 4.2'de verilmiştir.

Çizelge 4.2 Araştırmaya katılanların sosyal güvencesi olup olmadığı

SEÇENEKLER	Sayı	%
Sosyal güvencesi var	39	73.6
Sosyal güvencesi yok	14	26.4
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.2 incelendiğinde araştırmaya katılan ustaların %73.6 sının sosyal güvencesi olduğu, %26.4'nün ise herhangi bir sosyal güvencesi olmadığı belirlenmiştir.

Çalışmada Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların yaşlarını gösteren veriler belirlenerek değerler Çizelge 4.3'de verilmiştir.

Çizelge 4.3 Araştırmaya katılanların yaşları

SEÇENEKLER	Sayı	%
25 yaş ve altı	3	5.7
26-30 yaş	8	15.1
31-35 yaş	20	37.7
36-40 yaş	10	18.9
41-45 yaş	6	11.3
46 yaş ve üstü	6	11.3
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.3 incelendiğinde ustaların % 37.7'si 31–35, % 18.9'u 36–40, %15.1'i 26–30, %11.3'ü 41–45 ve 46 yaş ve üstü, %5.7'si 25ve altı yaş grubuna girmektedir. Bu işle uğraşan ustaların çoğunluğunun orta yaş grubunda yer aldığı görülmektedir.

Bu değerlerden ve karşılıklı görüşmelerden gençlerin 25 ve altı yaşlarda genellikle eğitimlerini sürdürdükleri ya da bu mesleğe duyulan ilginin azaldığı anlaşılmaktadır.

Altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların öğrenim durumlarını gösteren veriler Çizelge 4.4'de verilmiştir.

Çizelge 4.4 Araştırmaya katılanların öğrenim durumu

SEÇENEKLER	Sayı	%
Okur yazar	8	15.1
İlköğretim	21	39.6
Lise	19	35.8
Ön lisans	2	3.8
Lisans	1	1.9
Yüksek lisans	2	3.8
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.4 incelendiğinde altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların % 39.6'sı ilköğretim, %35.8'i lise, %15.1'i okur-yazar, %3.8'i ön lisans ve yüksek lisans %1.9'u lisans mezunu olduğu anlaşılmaktadır. Buradan Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların çoğunluğunun ilköğretim mezunu oldukları, görülmektedir. Mesleğe ilköğretimi bitirdikten sonra başladıklarını söylemek mümkündür.

Trabzon'da yapılan altın ve gümüş işlemeciliğinin ailenin geçim kaynağına ilişkin verilerin dağılımı Çizelge 4.5'de verilmiştir.

Çizelge 4.5 Ailenin geçim kaynağı

SEÇENEKLER	Sayı	%
Tarım	1	1.9
Altın ve gümüş işlemeciliği	47	88.7
Memur	2	3.8
Ücretli-İşçi	5	9.4
Esnaf-Serbest meslek	7	13.2

Çizelge 4.5 incelendiğinde; %88.7'si altın ve gümüş işlemeciliği, %13.2'si esnaf-serbest meslek, %9.4'ü ücretli- işçi, %3.8'i memur ve %1.9'u tarımla uğraşarak ailenin geçimini sağladıkları görülmektedir. Çizelgeden ustaların ana geçim kaynağının büyük oranda altın ve gümüş işlemeciliği olduğu, oranları az olsa da bazı ustaların birden fazla meslekte çalışarak ailenin geçimini sağladıkları anlaşılmaktadır.

4.5.2 Ustaların meslek ile ilgili bilgiler

Ustaların mesleğe başlama yaşlarına ait verilerin dağılımı Çizelge 4.6'da sunulmuştur.

Çizelge 4.6 Altın ve gümüş işlemeciliğine başlama yaşları

SEÇENEKLER	Sayı	%
12 yaş ve altı	26	49.1
13 – 15 yaş	12	22.6
16 – 18 yaş	6	11.3
19 yaş ve üstü	9	17.0
TOPLAM	53	100,0

Çizelge 4.6 incelendiğinde ustaların %49.1'i 12 yaş ve altı, %22.6'sı 13-15, %17.0 19 yaş ve üstü, %11.3'ü 16-18 yaşları arasında altın ve gümüş işlemeciliğine başladıkları anlaşılmaktadır. Ustaların çoğunluğunun 12 ve altı yaş grubunda yer alması ile ilkokulu yarıda bıraktıkları veya bitirdikten sonra mesleğe başladıkları söylemek mümkündür. Eğitim kurumlarından mezun olma durumlarına göre yapılan yaş gruplandırmasına göre

ustaların öğretim düzeylerinin de genellikle ilköğretim mezunu olması ile paralellik göstermektedir.

Ustaların altın ve gümüş işlemeciliğinde çalışma sürelerinin belirlenmesi ile ilgili verilerin dağılımı Çizelge 4.7'de belirtilmiştir.

Çizelge 4.7 Altın ve gümüş işlemeciliğinde çalışma yılı

SEÇENEKLER	Sayı	%
10 yıl ve altı	7	13.2
11- 20 yıl	20	37.8
21- 30 yıl	22	41.4
31 yıl ve üstü	4	7.6
TOPLAM	53	100,0

Ustaların altın ve gümüş işlemeciliğinde çalışma süreleri Çizelge 4.7 incelendiğinde %41.4'ü 21–30 yıl, %37.8'i 11–20 yıl, %13.2'si 10 yıl ve altı, %7.4'ü 31-üstü yıl grubunda yer aldığı görülmüştür. Ustaların çoğunluğunun 21-30 yıldır bu meslekte çalıştıkları ve halen çalışmaya devam ettikleri anlaşılmaktadır. Bunu yakın değere sahip olan 11-20 yıldır bu meslekte çalışanlar takip etmektedir. Altın ve gümüş işçiliğinin ince bir işçilik isteyen meslek olması nedeniyle ilerleyen yaşlarda bırakıldığı sonucuna varılabilir.

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların bu sanatı öğrendikleri kişi ve ya kaynağı Çizelge 4.8'de sunulmuştur.

Çizelge 4.8 Altın ve gümüş işlemeciliğinin öğrenildiği kişi ve kaynak

SEÇENEKLER	Sayı	%
Aile	13	24.5
Usta	42	79.2
Kurs	-	-
Akraba	1	1.9

Çizelge 4.8 incelendiğinde ustaların altın ve gümüş işlemeciliğini %79.2'si usta, %24.5'i aile, %1.9'u akraba cevabını vermiştir. Yüksek oranda ustalar mesleklerini

ustalarından öğrendiklerini belirtmişlerdir. Trabzonlu ustaların geleneksel öğrenme yöntemini devam ettirdiklerini söylemek doğrudur.

Araştırma yapılırken alınan bilgilerden ve çizelgeden altın ve gümüş işlemeciliğini kurstan örenen ustaya rastlanmamıştır. Trabzon'da yapılan ve şehir için önemli meslekler arasında yer alan kuyumculuk usta çırak süreciyle günümüze kadar sürdürülmüştür.

Ustaların bu mesleği seçme nedenleri Çizelge 4.9'da verilmiştir.

Çizelge 4.9 Mesleğin seçilme nedeni

SEÇENEKLER	Sayı	%
Baba mesleği olması	4	7.5
Mesleğe olan ilgi	39	73.6
Yöreye özgü bir el sanatı olması	16	30.2
Gelirinin yüksek olması	18	34.0
Köyde herkesin bu mesleği yapması	2	3.8
Baba tavsiyesi	1	1.9
İmkânsızlık	2	3.8
Baba zorlaması	1	1.9

Çizelge 4.9 incelendiğinde mesleğin seçilme nedeninin %73.6'sı mesleğe olan ilgi, % 34.0'ü gelirinin yüksek olması, % 30.2'si yöreye özgü bir el sanatı olduğunu belirtmişlerdir. Bunlarla birlikte baba mesleği olması, bulunulan yerde herkesin bu mesleği yapması, imkânsızlık, baba mesleği olması ve babanın zorlaması ise düşük değerlere sahiptir.

Çalışma sırasında ustalardan elde edilen bilgilere göre 1980'li yıllarda bu mesleğin akrabanın dışında kimseye öğretilmediği, bununla birlikte Trabzon'un Ak toprak ve Kireçhane denilen bölgelerinde bu işi yapan çok kişi olduğu belirtilmiştir. Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların geneli birbiri ile akrabadır. Çalışma sırasında bir aileden üç kardeşin aynı mesleği yaptığı görülmüştür.

Trabzon ilindeki çalışmada altın ve gümüş işlemeciliğinin eskiye oranla günümüzdeki durumunu teknikler ve ürün çeşidi konusunda ustaların görüşlerini ifade eden veriler belirlenerek değerler Çizelge 4.10'da verilmiştir.

Çizelge 4.10 İşlemeciliğin eskiye oranla şimdiki durumu

SEÇENEKLER	Daha İyi		Aynı		Daha Kötü	
	Sayı	**%**	**Sayı**	**%**	**Sayı**	**%**
Teknik (Eskiye Oranla)	52	98.1	-	-	1	1.9
Ürün çeşidi (Eskiye Oranla)	41	77.4	2	3.8	10	18.9

Çizelge 4.10 incelendiğinde Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinin eskiye oranla günümüzdeki durumu teknikler açısından % 98.1 oranında daha iyi olduğu, ürün çeşidi olarak da % 77.4 oranında daha iyi olduğu görüşü belirtilmiştir. Bu görüşe sahip olmalarında teknolojik gelişmelerin işlemecilik üzerindeki etkisini gösterilebilir. Teknikler aynı şekilde uygulanmasına rağmen tekniklerin yapılmasında materyallerin, kullanılan araç ve gereçler konusundaki gelişmeler teknik üzerinde ekili olmaktadır. Gelişen tasarım anlayışı ve insanın değişiklik ve güzeli arama isteği ürün çeşidinin artmasına sebep olmuştur. Bazı ustaların teknolojinin gelişimi ile dökümün ve makineleşmenin hasır örgünün örgüsünde olmasa da toka kısmında kullanıldığını böylelikle takıların yapımında kullanılan ince el sanatının, elle yapılan tekniklerin azaldığını ifade etmişlerdir.

Yapılan altın ve gümüş işlemeciliğinde karşılaşılan sorunlar ile ilgili bilgiler Çizelge 4.11'de sunulmuştur.

Çizelge 4.11 Karşılaşılan güçlükler

SEÇENEKLER	Sayı	%
Zaman alıyor	44	83.0
Maliyeti yüksek	30	56.6
Yorucu bir uğraş	39	73.6
Emeğin karşılığı alınamıyor	37	69.8

Çizelge 4.11 incelendiğinde ustalar altın ve gümüş işlemeciliğinde karşılaşılan güçlükleri %83.0 oranında zaman aldığı, % 73.6 oranında yorucu bir uğraş olduğu, % 69.8 oranında emeğin karşılığının alınmadığı, % 56.6 oranında maliyetinin yüksek

olduğunu belirtikleri anlaşılmaktadır. Yüksek oranda zaman alıcı bir uğraş olduğunun vurgulanması, bununla birlikte birbirine yakın oranlarda yorucu, emeğin karşılığının alınmadığı ve maliyetinin yüksek olması, yapılan işin el işçiliği olması ve ince işçilik istemesinden kaynakladığını söylemek mümkündür.

Trabzon'da ustaların mesleğe duyulan ilgi konusundaki görüşlerini Çizelge 4.12'de açıklanmıştır.

Çizelge 4.12 Mesleğe duyulan ilgi konusunda görüşler

SEÇENEKLER	Sayı	%
İlgi çok fazla	4	7.5
İlgi fazla	30	56.6
İlgi normal	16	30.2
İlgi az	3	5.7
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.12 incelendiğinde altın ve gümüş işlemeciliğine duyulan ilginin % 56.6 oranında ilginin fazla olduğu, % 30.2 oranında ilginin normal olduğu belirtilmiştir. Düşük oranlar da %7.5 ve 5.7 oranlarında ilginin çok fazla ve ilginin az olduğu cevap olarak verilmiştir.

Geçmişi dayan bir meslek olması, el sanatları kapsamında yer alması, değerli madenlerle yapılan çalışmalar sonucunda elde edilen gelir mesleğe duyulan ilginin yüksek olmasını sağladığını söylemek mümkündür.

Mesleğin geleceği ile ilgili düşünceler Çizelge 4.13' de belirtilmiştir.

Çizelge 4.13 Mesleğin geleceği ile ilgili düşünceler

SEÇENEKLER	Sayı	%
Daha iyi durumda olacağına inanıyorum	37	69.8
Bu düzeyde kalır	3	5.7
Yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gider	16	30.2

Çizelge 4.13 incelendiğinde mesleğin geleceği ile ilgili olarak % 69.8 oranında daha iyi durumda olacağına inanıyorum, % 30.2 yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gider cevabını verilmiştir. Düşük oranda (%5.7) bu düzeyde kalacağı belirtilmiştir.

Hammadde elde etmede karşılaşılan sorunlarla ilgili olarak ustaların görüşleri Çizelge 4.14'de verilmiştir.

Çizelge 4.14 Hammadde temininde karşılaşılan sorunlar

SEÇENEKLER	Sayı	%
Fiyatın yüksek olması	12	22.6
Ulaşım	10	18.9
Aracı kurumdan kaynaklanan sorunlar	10	18.9
Hammadde kalitesindeki sorunlar	6	11.3
Sorun yok	24	45.3

Çizelge 4.14 incelendiğinde hammadde temininde karşılaşılan sorunların konusunda %45.3 ile herhangi bir sorunla karşılaşılmadığı belirtilmiştir. Ama %22.6 ile fiyatın yüksek olduğu, %18.9 ile ulaşım ve aracı kurumdan kaynaklanan sorunlar olduğu, %11.3 ile hammadde kalitesinde sorunlar olduğu belirtilmiştir. Bu durumda ustaların hammadde konusunda pek fazla sorun yaşamadıkları söylenebilir. Kazaz ustaları bu konuda hammaddeleri elde etme konusunda oldukça titiz davranmakta oldukları için sorunla karşılaşmadıklarını belirmişlerdir.

Ustaların üretimi gerçekleştirme şekline veriler Çizelge 4.15'de değerlendirilmiştir.

Çizelge 4.15 Üretimin gerçekleştirilme şekli

SEÇENEKLER	Sayı	%
Tüm parçaları kendim üretiyorum	43	81.1
Tüm parçaları fason ürettiriyorum	2	3.8
Bazı parçaları kendim üretiyorum	5	9.4
Bazı parçaları fason ürettiriyorum	9	17.0

Çizelge 4.15 incelendiğinde ustaların % 81.1 oranında ürünlerin tüm parçalarını kendileri ürettiği söylenebilir. Bununla beraber düşük oranda bazı parçaları fason

ürettiren, bazı parçaları kendi üreten ve tüm parçaları fason ürettiren ustalarla olduğu da anlaşılmaktadır.

Yapılan ürünlerin tasarımlarının oluşturulması ile ilgili görüşlerden elde edilen veriler Çizelge 4.16'da sunulmuştur.

Çizelge 4.16 Ürün tasarımlarının oluşturulması

SEÇENEKLER	Sayı	%
Model tasarımını kendileri yapıyor	44	83.0
Eski takılardan esinleniliyor	30	56.6
Sipariş üzerine çalışılıyor	28	52.8
Kitap, dergi, katalog, vb.den yararlanılıyor	24	45.3
Sanal ortamdan faydalanılıyor (internet)	3	5.7
Tasarımcıya çizdiriliyor	2	3.8

Çizelge 4.16 incelenmesinden ustaların ürünlerini oluşturmada tasarımların kendilerinin oluşturduğunu söylemek mümkündür. Bu % 83.0 oranında en yüksek değerdir. Birbirine yakın oranlarda % 56.6'sı eski takılardan esinlenildiğini,%52.8' i sipariş üzerine çalışıldığı ve %45.3'ü tasarımlarını oluşturmada kitap dergi, katalog vb. yaralanmakta olduklarını belirtmişlerdir. Az da olsa sanal ortamdan yaralanıldığı ve tasarımcıya çizdirildiği görülmektedir**.**

Takılarda kullanılan motif türleri Çizelge 4.17'de verilmiştir.

Çizelge 4.17 Ürünlerde kullanılan motifler türleri

SEÇENEKLER	Sayı	%
Bitkisel motifler	45	84.9
Hayvansal motifler	1	1.9
Geometrik motifler	28	52.8
Sembolik motifler	12	22.6
Toplarla yapılan motifler	11	20.8
Örgülerle yapılan motifler	20	37.7

Çizelge 4.17 incelendiğinde kullanılan motifler; %84.9 oranında bitkisel motifler, % 52.8 oranında geometrik motifler, % 37.7 oranında örgülerle yapılan motifler, % 22.6 oranında sembolik motifler, % 20.8 oranında toplarla yapılan motifler, % 1.9 oranında ise hayvansal motifler şeklinde sıralanmıştır.

Takılarda kullanılan motif ve desenlerin kaynağı Çizelge 4.18'de belirtilmiştir.

Çizelge 4.18 Kullanılan motif ve desenlerin kaynağı

SEÇENEKLER	Sayı	%
Ustanın yaratıcılığı	22	41.5
Doğa	9	17.0
Geometrik desenler	2	3.8
Doğa ve geometrik desenler	5	9.4
Ustanın yaratıcılığı, geometrik desenler, doğa	8	15.1
Daha önce yapılan ürünler	7	13.2
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.18 incelendiğinde kullanılan motif ve desenlerin kaynağının % 41.5 oranında ustanın yaratıcılığı, %17.0 oranında doğa, % 15.1 oranında ustanın yaratıcılığı, geometrik desenler ve doğa, %13.2 oranında daha önce yapılan ürünler, % 9.4 oranında doğa ve geometrik desenler, % 3.8 oranında geometrik desenler olduğu belirlenmiştir. Motif ve desenlerin çoğunlukla ustanın doğadan esinlenerek yaratıcılığı ile ortaya çıkardığı söylenebilir. Bunu Çizelge 4.17'de çıkan % 84.9 oranında bitkisel motiflerin ürünlerde kullanılması da desteklemektedir. Kazazlık teknikleri geometrik formlardan oluştuğu için ustalar geometrik desenler ifadesini kullanmışlardır.

Ustaların ürünlerin arşivlenmesi konusunda verdikleri cevapların değerlendirilmesi ile ilgili bilgiler Çizelge 4.19'da açıklanmıştır.

Çizelge 4.19 Ürünlerin arşivlenmesi durumu

SEÇENEKLER	Sayı	%
Arşivleme yapılmıyor	23	43.4
Ürünler fotoğraflanmaktadır	15	28.3
Ürünlerin fotoğraflanmakta/ tasarım çizimleri saklanmaktadır	6	11.3
Ürünlerin fotoğraflanmakta/ orijinal üründen üretip saklamaktadır	2	3.8
Ürünlerin fotoğraflanmakta/ tasarım çizimleri saklanmakta/ orijinal üründen üretip saklanmakta/ sanal ortam kullanılmaktadır	2	3.8
Katalog oluşturulmaktadır	4	7.5
Ürünler fotoğraflanmakta/ ilk yapılan ürünün kalıbının alınmaktadır	1	1.9
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.19 incelendiğinde ürünlerin arşivlenmesi konusunda ustalar %43.4 oranında arşivleme yapmadıklarını belirtmişlerdir. Bununla birlikte %28.3 oranında ustalar ürünleri fotoğraflayarak arşivlemektedirler. Azda olsa ürünlerin hem fotoğraflarını çekip hem de tasarımlarını saklayan, katalog oluşturan, fotoğraf, tasarım, orijinal ürün ve sanal ortamda arşivleme yapan, ürünlerin fotoğrafını ve ilk yapılan ürünlerin kalıplarını alarak arşivleme yapan ustalar da bulunmaktadır.

4.5.3 Ustaların çalışma ortamlarına ilişkin bilgiler

Yapılan çalışmada, ustaların tamamı çalışırken özel bir giysi kullanmadıklarını belirmişlerdir.

Ustaların işlerinin yapıldığı yer konusundaki veriler Çizelge 4.20'de belirtilmiştir.

Çizelge 4.20 İşin yapıldığı yer

SEÇENEKLER	Sayı	%
Evde	7	13.2
Atölyede	45	84.9
Hem ev hem atölye	1	1.9
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.20 incelendiğinde Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliğinin ustalar tarafından yüksek oranda %84.9'u atölyede işlerini yürütmektedirler. Evde çalışanların oranı ise %13.2'dir. Çok düşük oranda hem evde hem de atölyede işin yapıldığı anlaşılmaktadır.

İşlerini evde yapan ustalar kazazlık sanatı ile uğraşanlardır. Kuyumculukla ilgili araca ihtiyaçları olmadığı için kuyumculukla ilgili atölyeye de ihtiyaç duymamaktadırlar.

Çalışma ortamının işe ve çalışana uygunluğu ile ilgili verilerin değerlendirilmesi Çizelge 4.21'de verilmiştir.

Çizelge 4.21 Çalışma ortamının işe ve çalışana uygunluğu

Ortam / Derecesi	Aydınlatma		Havalandırma		Temizlik	
	S	%	S	%	S	%
Uygun	51	96.2	52	98.1	46	86.8
Kısmen uygun	1	1.9	-	-	6	11.3
Uygun değil	1	1.9	1	1.9	1	1.9
TOPLAM	53	100.0	53	100.0	53	100.0

Çizelge 4.21 incelendiğinde %96.2 aydınlatma,%98.1 havalandırma ve % 86.8 temizlik açılarından çalışma ortamı işe ve çalışana uygundur. Azda olsa aydınlatma açısından kısmen uygun ve uygun değil cevabı verilmiştir. Bunun yanında temizlik konusunda da kısmen uygun ve uygun değildir denmiştir.

Altın ve gümüş işlemeciliğinde işlemlerin yapıldığı ortamlara ait bilgilerin değerlendirilmesi Çizelge 4.22'de verilmiştir.

Çizelge 4.22 İşlemlerin yapıldığı çalışma ortamları

SEÇENEKLER	Sayı	%
Bütün işlemler aynı atölyede yapılıyor	35	66.0
Tel çekme, üretim, kaynak odası	10	18.9
Kimyasallarla işlemler dışında yapılan işlemler aynı atölyede	1	1.9
Ev	7	13.2
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.22 incelendiğinde bütün işlemlerin aynı ortamda yapıldığı söylenebilir. Bu %66.0 oranıyla en yüksek değerdir. Bunu %18.9 oranında tel çekme, üretim ve kaynak odası cevabı takip etmektedir. Bu verilerle birlikte azda olsa evde ve kimyasallarla yapılan işlemlerin dışında yapılan işlemler aynı atölyede yapılmakta olduğu belirtilmiştir.

Çalışmalar sırasındaki gözlemlerden büyük atölye sahipleri olan ustalar farklı işlemler için değişik ortamları kullanmaktadır.

4.5.4 Ustaların takı ticaretine ilişkin bilgiler

Ürünlerin pazarlanması ile ilgili durumun belirtildiği veriler Çizelge 4.23'de verilmiştir

Çizelge 4.23 Ürünlerin pazarlanma durumu

SEÇENEKLER	Sayı	%
Kendileri Pazarlıyor	39	73.6
Satış Mağazalarına Veriliyor	36	67.9
Toptan Çalışılıyor	32	60.4
Sipariş Üzerine Üretim Yapılıyor	44	83.0

Çizelge 4.23 incelendiğinde pazarlanma seçeneklerinin birbirine yakın oranlarda olduğu görülmektedir. En çok % 83.0 oranında sipariş üretim yapıldığı belirlenmiştir. Bunu %73.6 ile kendilerinin ürünleri pazarladıkları, %67.9 oranında satış mağazalarına verdikleri ve %60.4 oranında da toptan çalıştıklarını belirmişlerdir.

Trabzon'da üretilen ürünlerin pazarlanmasında birden fazla pazarlama şeklinin kullanıldığı anlaşılmaktadır.

Yapılan takılar arasında çok tercih edilen takı türleri ile ilgili veriler belirlenerek Çizelge 4.24'de sunulmuştur.

Çizelge 4.24 En çok talep edilen takı türleri

SEÇENEKLER	Sayı	%
Hasır takım	25	47.1
Kolye	8	15.1
Bilezik	7	13.2
Kolye – bilezik	10	18.9
Kolye-yüzük-küpe-yaka iğnesi	1	1.9
Kolye-gerdanlık-küpe	2	3.8
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.24 incelendiğinde % 47.2 oranında hasır örgüden oluşan hasır takım (bilezik, gerdanlık, küpe ve yüzük), % 18.9 oranında kolye- bilezik, % 15.1 oranında kolye, %

13.2 bilezik, % 3.8 oranında kolye- gerdanlık- küpe ve %1.9 oranında kolye- yüzük- küpe- yaka iğnesinin takı türlerinin tercih edilmesindeki sıralamayı göstermektedir. Hasır takının en çok tercih edilmede ilk sırayı alması yöresel olması, düğünlerde (evlilik ve sünnet) takılan takılar arasında vazgeçilmez olmasından kaynaklandığı söylemek mümkündür.

Çalışmada yer alan ürünlerin pazarlandığı kitle takıları üretenlerin bilgilerine başvurarak tespit edilmiş ve Çizelge 4.25'de sunulmuştur.

Çizelge 4.25 Ürünlerin pazarlandığı kitle

SEÇENEKLER	Sayı	%
Yöre halkına pazarlanıyor	45	84.9
Yerli turiste pazarlanıyor	45	84.9
Yabancı turiste pazarlanıyor	22	41.5

Çizelge 4.25 incelendiğinde ürünlerin pazarlandığı kitle eşit olarak % 84.9 oranında hem yöre halkına hem de yerli turiste pazarlanmakta olduğu görülmektedir. Bunları % 41.5 oranında yabancı turistlere pazarlandıkları anlaşılmaktadır.

Yöre halkı ve yerli turistler takıları takma konusunda geleneklerini sürdürdüklerini söylemek mümkündür.

Ürünlerin pazarlanmasında etken olan unsurlar Çizelge 4.26'da açıklanmıştır.

Çizelge.4.26 Pazarlamada etken olan unsurlar

SEÇENEKLER	Sayı	%
İşçilik kalitesi	53	100.0
Hammaddenin türü ve kalitesi	14	26.4
Üretim tekniğinin kalitesi/zorluğu	42	79.2
Fiyat	23	43.4
Satış hizmetlerinde dürüstlük ve iletişim	9	17.0
Ürünlerin günün zevk ve modasına uygunluğu	1	1.9

Çizelge 4.26 incelendiğinde pazarlamada %100 oranında işçiliğin çok önemli olduğu görülmektedir. Bunu üretim tekniğinin kalitesi ve zorluğu % 79.2 oranıyla takip etmektedir. %43.4 oranında ürünlerin pazarlanmasında fiyat etkili olmaktadır. Bunları

yanında % 26.4 oranında hammadde türü ve kalitesi, %17.0 oranında satış hizmetlerinde dürüstlük ve iletişim yer almaktadır. Çok düşük oranla ürünlerin günün zevk ve modasına uygunluğu cevabı da verilmiştir.

Trabzon takılarının pazarlanmasında en önemli yeri işçilik almaktadır. Buda el işçiliğindeki bilgi, beceri ve yeteneğin önemini ortaya çıkarmaktadır.

Malzeme ve ürünlerin muhafazasında dikkat edilmesi gerekli olan unsurlarla ilgili bilgilerin verileri Çizelge 4.27'de sunulmuştur.

Çizelge 4.27 Malzeme ve ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurlar

SEÇENEKLER	Sayı	%
Kimyasal maddelerle temas etmemesi	25	47.2
Depolamanın iyi olması	3	5.6
İklim/güneş ışığı/toza karşı korunması	2	3.8
Nem/ışık/tuzlu su/kolonya/parfümle temas etmemesi	2	3.8
Toz/kimyasal maddeler/depolamaya dikkat edilmesi	21	39.6
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.27'den elde edilen bilgilerle malzeme ve ürünlerin muhafazasında dikkat edilen unsurların başında %47.2 oranında kimyasal maddelerle temas etmemesine dikkat edilmesi gelmektedir. %39.6 oranında toz, kimyasallar ve depolama önem taşımaktadır. Azda olsa depolamanın iyi olması, iklim, güneş ışığı, toza karşı koruma, nem, ışık, tuzlu su, kolonya, parfümle temas etmemesi gerektiği belirtilmiştir.

Altın kimyasallardan etkilenmemesine rağmen ürünlerde kullanılan taşlar etkilenmektedir. Gümüş altına oranla kimyasallardan etkilenir, ayrıca nem, tuzlu su, parfümden korunarak kullanılması ve saklanması gerektiği anlaşılmaktadır. Çalışmada ustaların gümüş ürünleri poşetler içerisinde sakladıkları gözlenmiştir. Depolama konusunda takıların formlarının bozulmamasına dikkat edilmektedir.

4.5.5 Ustaların sağlık sorunlarına ilişkin bilgiler

Yapılan çalışmada, ustaların tamamının herhangi bir bedensel özrü bulunmamaktadır.

Ustaların sürekli bir sağlık problemlerinin olup olmadığı sorusuna verdikleri cevaplar Çizelge. 4.28'de verilmiştir.

Çizelge. 4.28 Sürekli bir sağlık probleminin varlığı

SEÇENEKLER	Sayı	%
Hayır	49	92.5
Evet	4	7.5
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.28 incelendiğinde altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların %92.5 'inin sürekli bir rahatsızlığı olmadığı, azda olsa sürekli bir sağlık problemi olanlara da rastlanmıştır. Bu soru ile altın ve gümüş işlemeciliğinin sebep olabileceği herhangi bir sürekli bir rahatsızlığa sebep olup olamayacağı belirlenmeye çalışılmıştır.

Ustalara sorulan sorulardan bu mesleğin neden olduğu düşünülen rahatsızlıklar Çizelge 4.29'da sunulmuştur.

Çizelge 4.29 Bu mesleğin neden olduğu düşünülen rahatsızlıklar

SEÇENEKLER	Sayı	%
Göz bozukluğu	51	96.2
Duruş bozukluğu	21	39.6
Parmaklarda rahatsızlık	31	58.5
Zehirlenme	17	32.1
Yanıklar	22	41.5
Solunum yolu rahatsızlığı	10	18.9
Alerji	4	7.5
Kanser	1	1.9

Çizelge 4.29 incelendiğinde bu mesleğin sebep olduğu düşünülen rahatsızlıkların başında %96.2 oranında göz bozukluğu gelmektedir. Bunu % 58.5 oranı ile parmaklarda oluşan rahatsızlıklar, %41.5 oranı ile yanıklar %39.6 oranında duruş bozuklukları ve %32.1 oranında zehirlenmeler şeklinde sıralanmaktadır. Azda olsa solunum yolu rahatsızlıklarına alerji ve kansere sebep olduğu da düşünülmektedir.

Mesleğin gereği olarak yapılan işe odaklanmak, ateş ve kimyasallar gözde oluşan rahatsızlıklara sebep olmaktadır. Ellerin yoğun olarak kullanılması, ateş, sürekli kimyasallarla temas, eğeleme gibi işlemler ellerde rahatsızlıklara sebep olmaktadır.

Altın ve gümüş işlemeciliğinde hissedilen rahatsızlıklar Çizelge 4.30'da verilmiştir.

Çizelge 4.30 Çalışma sırasında hissedilen rahatsızlıklar

Derecesi / Rahatsızlıklar	Hiç		Biraz		Çok	
	S	%	S	%	S	%
Bel ağrısı	12	22.6	37	69.8	4	7.5
Sırt ağrısı	9	17.0	36	67.9	8	15.1
El ağrısı	12	22.6	39	73.6	2	3.8
Kol-bilek ağrısı	9	17.0	41	77.4	3	5.7
Boyun ağrısı	8	15.1	37	69.8	8	15.1
Romatizma rahatsızlıkları	47	88.7	3	5.7	3	5.7
Diz ağrısı	44	83.0	7	13.2	2	3.8
Solunum yolları rahatsızlığı	42	79.2	9	17.0	2	3.8
Parmaklarda uyuşma	39	73.6	14	26.4	-	-
Parmaklarda ağrı	36	67.9	17	32.1	-	-
Parmaklarda doku kaybı	41	77.4	12	22.6	-	-
Parmaklarda form bozukluğu	23	43.4	24	45.3	6	11.3
Alerji	45	84.9	6	11.3	2	3.8
Yanıklar	23	43.4	29	54.7	1	1.9
Kesik	13	24.5	36	67.9	4	7.5

Çizelge 4.30 incelendiğinde çalışma sırasında çok hissedilen rahatsızlıkların %15.1 oranında sırt ağrısı ve boyun ağrısı olduğu görülmüştür. Buda işin yapılmasındaki duruş şeklinden kaynaklanmaktadır. Bunu %11.3 oranında parmaklarda form bozukluğu takip etmektedir. Bunun sebebi ise Trabzon altın gümüş işlemeciliğinin el sanatı olarak çok işlemlerin tamamına yakınının ellerin, parmakların kullanılmasıdır. Çok seviyesinde parmaklarda uyuşma, ağrı ve doku kaybının hiç değerlendirilmediği görülmektedir.

Altın ve gümüş işlemeciliğinde görülen iş kazaları Çizelge 4.31'de belirtilmiştir.

Çizelge 4.31 Altın ve gümüş işlemeciliğinde görülen iş kazaları

SEÇENEKLER	Sayı	%
Kesikler	38	71.7
Yanıklar	22	41.5
Zehirlenmeler	8	15.1
Yangın	1	1.9
Araç kazaları	38	71.7
Parmaklarda delikler	9	17.0

Çizelge 4.31 incelendiğinde bu meslekte oluşan kazaların başında kesikler ve araç kazaları gelmektedir, bunların oranı % 71.7 dır. Bu meslekte kullanılan araçların bir çoğu kesici, delici özelliğe sahiptir bu nedenle iş kazaları arasında yoğun olarak görülmesi mümkündür. Bundan sonra sürekli ateş ve yakıcı kimyasallardan kaynaklanan % 41.5 oranında yanıklar gelmektedir. Azda olsa zehirlenmeler, parmaklarda delikler ve yangın iş kazaları olarak belirlenmiştir.

Hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınana önlemler ile ilgili bilgilerin değerlendirilerek verileri Çizelge 4.32'de verilmiştir.

Çizelge 4.32 Hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemler

SEÇENEKLER	Sayı	%
Gözlük kullanımı	21	39.6
Havalandırma	6	11.3
Gözlük kullanımı- Maske kullanımı-Havalandırma	6	11.3
Gözlük kullanımı- Havalandırma	4	7.6
Gözlük kullanımı-Eldiven kullanımı- Maske kullanımı-Havalandırma	4	7.6
Gözlük kullanımı-Eldiven kullanımı	7	13.2
Herhangi bir önlem alınmıyor	5	9.4
TOPLAM	53	100.0

Çizelge 4.32 incelendiğinde hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınan önlemlerin başında mesleğin neden olduğu rahatsızlıklar arasında en yüksek görülen göz bozukluğuna paralel olarak buna karşı % 39.6 oranı ile gözlük kullanımı ile önlem alınmaktadır. Diğer rahatsızlıkların önlenmesinde eldiven kullanımı, maske kulanımı, havalandırma sıralanmaktadır. Ayrıca hiçbir önlem alınmadığının da ifade edilmiştir

4.6 Tasarımlar

Bir ürünü ortaya koymaya yönelik düşünsel ya da maddi çalışmalar süreci tasarım olarak tanımlanabilir. Bunu ürünün gerçekleştirilmesi aşaması izler. Dar anlamda asıl yapıtın gerçekleştirilmesi sırasında yönlendirici proje, çizim ve maketlere tasarım denir (Alpaslan 2003). Tasarımlar olaylara sistematik yaklaşım gerektirir (Seylan 2005).

Takı sektöründeki gelişmelere, takı üretiminde makineleşmeye rağmen takı üretiminin ilk basamağını oluşturan tasarım aşamasında insan faktörü oldukça önemlidir. Takı tasarımları insanların istediği özellikleri, onları memnun olmasını sağlayacak işlevleri ve gereksinimlerini karşılayabilen özelliklerin hepsini bir arada bulundurmalıdır. Takının işlevi, üretiminde kullanılacak teknikler, fiyatı, estetik değeri tasarım sürecinde dikkate alınması gereken unsurlardır.

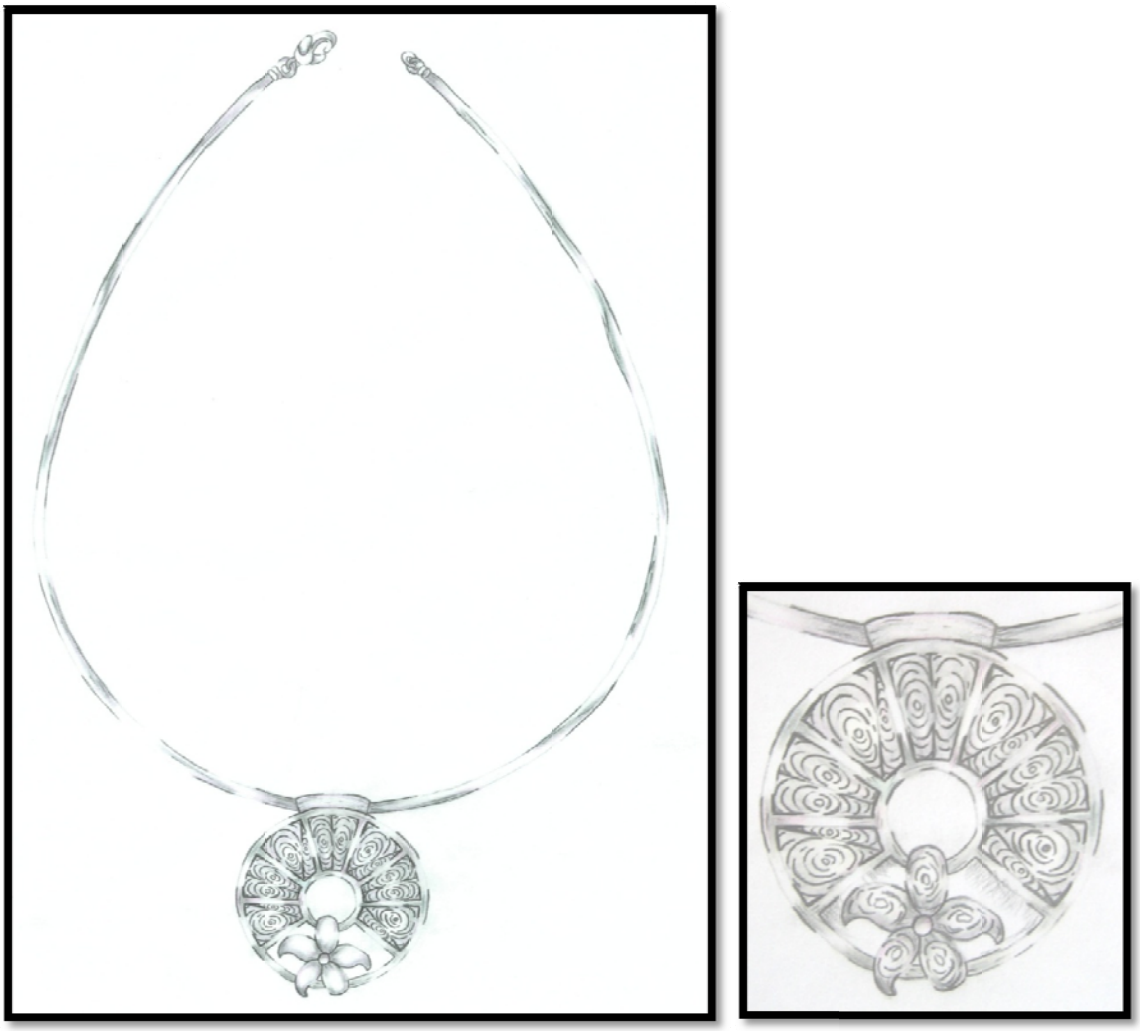
Takılar konusunda tasarımların yapılması, üretilecek takının yapım tekniğini ve kullanılacak malzemeyi iyi bilmeyi gerektirir.

Tasarımı yapılan takılar birçok özellik taşır. Takıyı takan kişinin özelliklerini vurgular, kişiyi güzelleştirir, statüyü gösterir, yatırım aracı özelliğine sahiptir.

Trabzon'da üretilen takılarda da günümüzde yeni tasarımlara rastlanmaktadır. Ama Trabzon takılarının geleneksel özelliğe sahip olması nedeniyle tercih klasik olarak üretilenlerden yana olmaktadır. Ustaların verdiği bilgilerden de takıları satın alanların klasik tarzda yapılan takıları tercih ettikleri anlaşılmaktadır. Yeni tasarımlar yapılması takının, tekniğin ve formunun bozulmasını gerektirmemektedir. Özellikle Trabzon'un simgesi haline gelmiş olan takıların tasarımlarında dikkatli olunması gereklidir. Tasarımlar yararlı ve güvenilir olmalıdır.

Bu konuda yapılan çalışmalar doğrultusunda, Trabzon'da takı üretiminde kullanılan tekniklerin tek başına ya da bir arada kullanılması ile tasarımlar yapılmıştır.

TASARIMLAR



Şekil 4.129 Tasarım 1 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KOLYE UCU; telkari tekniği ile yuvarlak formda tasarlanmıştır. Yuvarlak formdaki gümüş levha üzerinde açılan parçalar içerisine dolgular yerleştirilmesi, parça kabartılması ve açılmayan düz parça üzerine beş yapraklı çiçek telkari ile yapılması, bir parçanın genişliği kullanılarak zincir takma yeri oluşturulması şeklinde düşünülerek çizilmiştir.



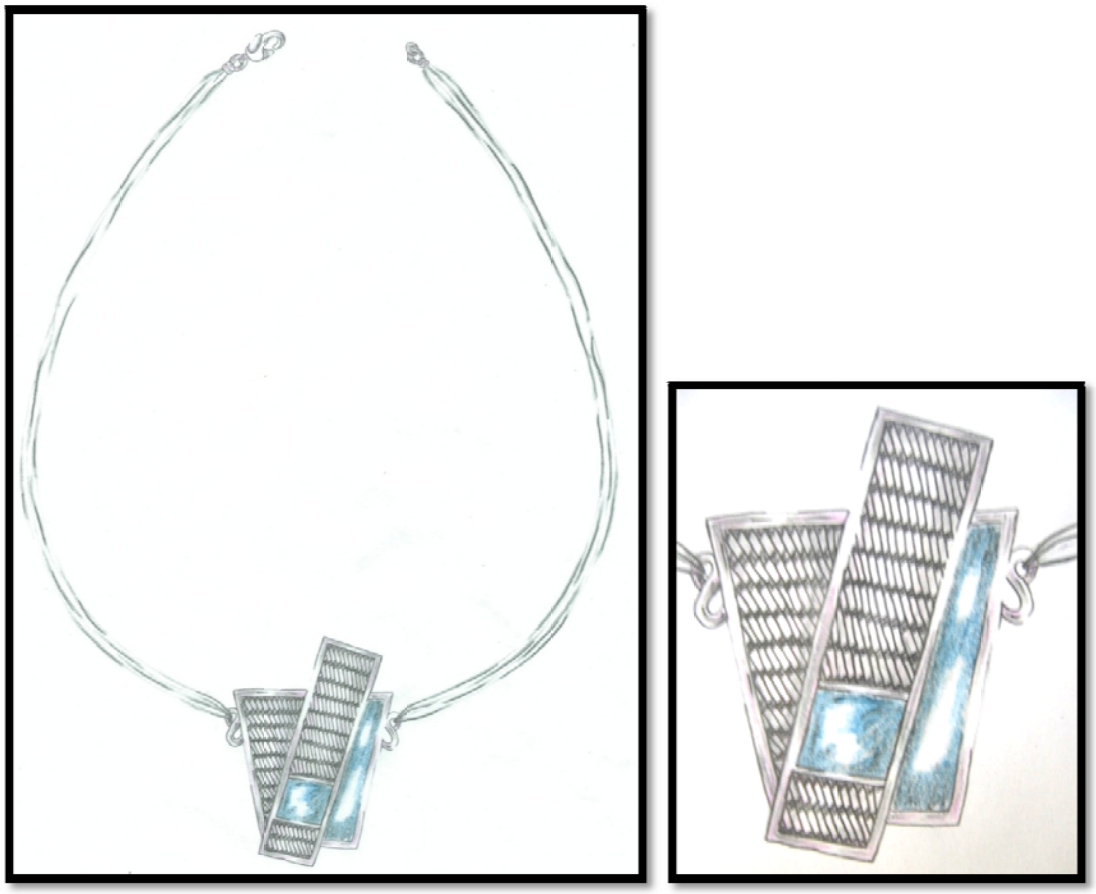
Şekil 4.130 Tasarım 2 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KOLYE UCU; telkari tekniği ile yuvarlak formda tasarlanmıştır. Yuvarlak formdaki gümüş levha üzerine merkeze ve yuvarlak kenara eşit aralıklarla dört taş yerleştirilmesi, bu taşlar arasına merkeze yönelmiş kesik oval şeklinde telkari parçalarla kompozisyon oluşturulması düşünülmüştür. Yuvarlak formdaki kolye ucunun yarısını kaplayacak şekilde kıvrımlı giderek genişleyen parça kolye ucuna eklenmesi, kolye ucu iki çubuk şeklinde içerisinden zincir geçecek şekilde uçları kıvrılarak yapılması tasarlanmıştır.



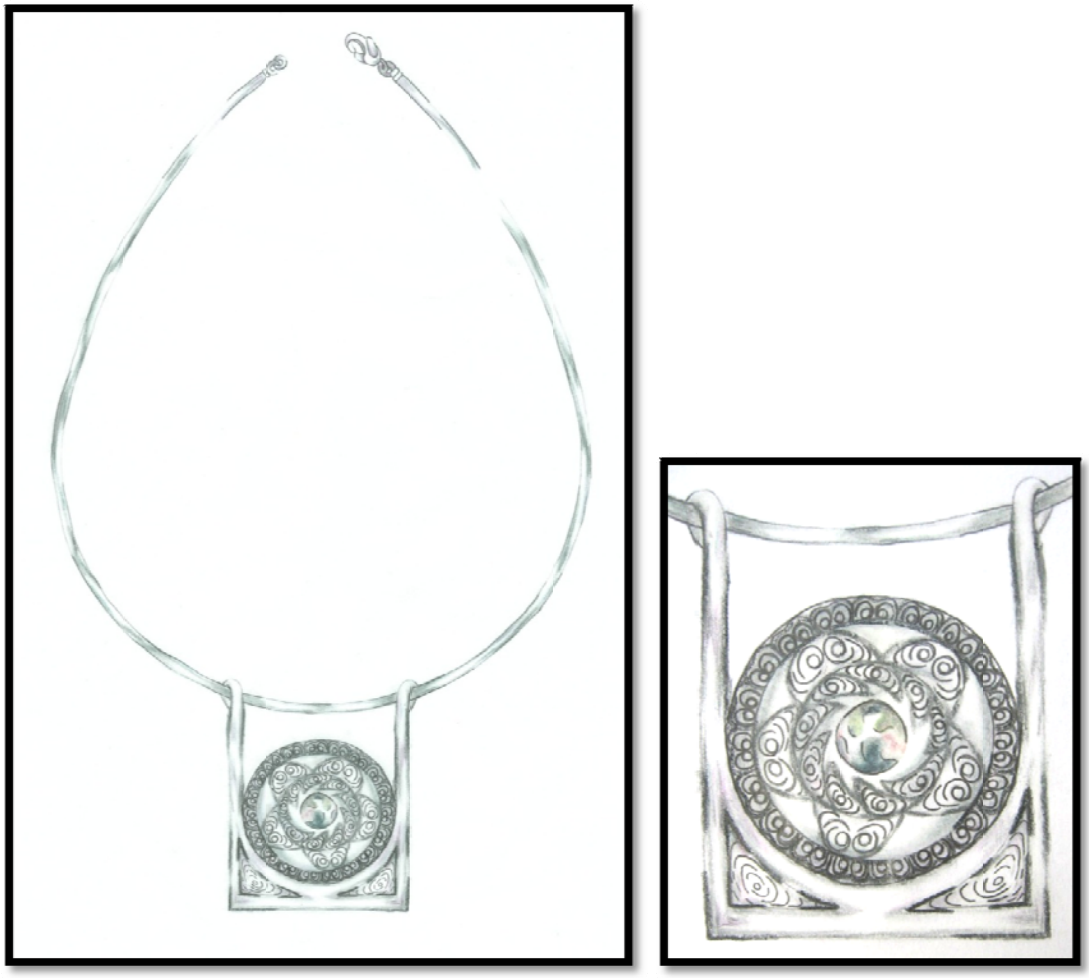
Şekil 4.131 Tasarım 3 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KOLYE UCU; hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda tasarlanmıştır. Dikdörtgen formdaki hasır örgü üzerine taş yuvası yapılarak içerisine taş yerleştirilmesi, taşlar gümüş tel ile tutturulması ve taş üzerine içerisine telkari yapılmış parça yerleştirilmesi düşünülmüştür. Hasır örgülü parçanın alt ucuna, aynı zamanda takının zincirini oluşturan boncuklar zincirlerle tutturularak bağlantı sağlaması tasarlanmıştır.



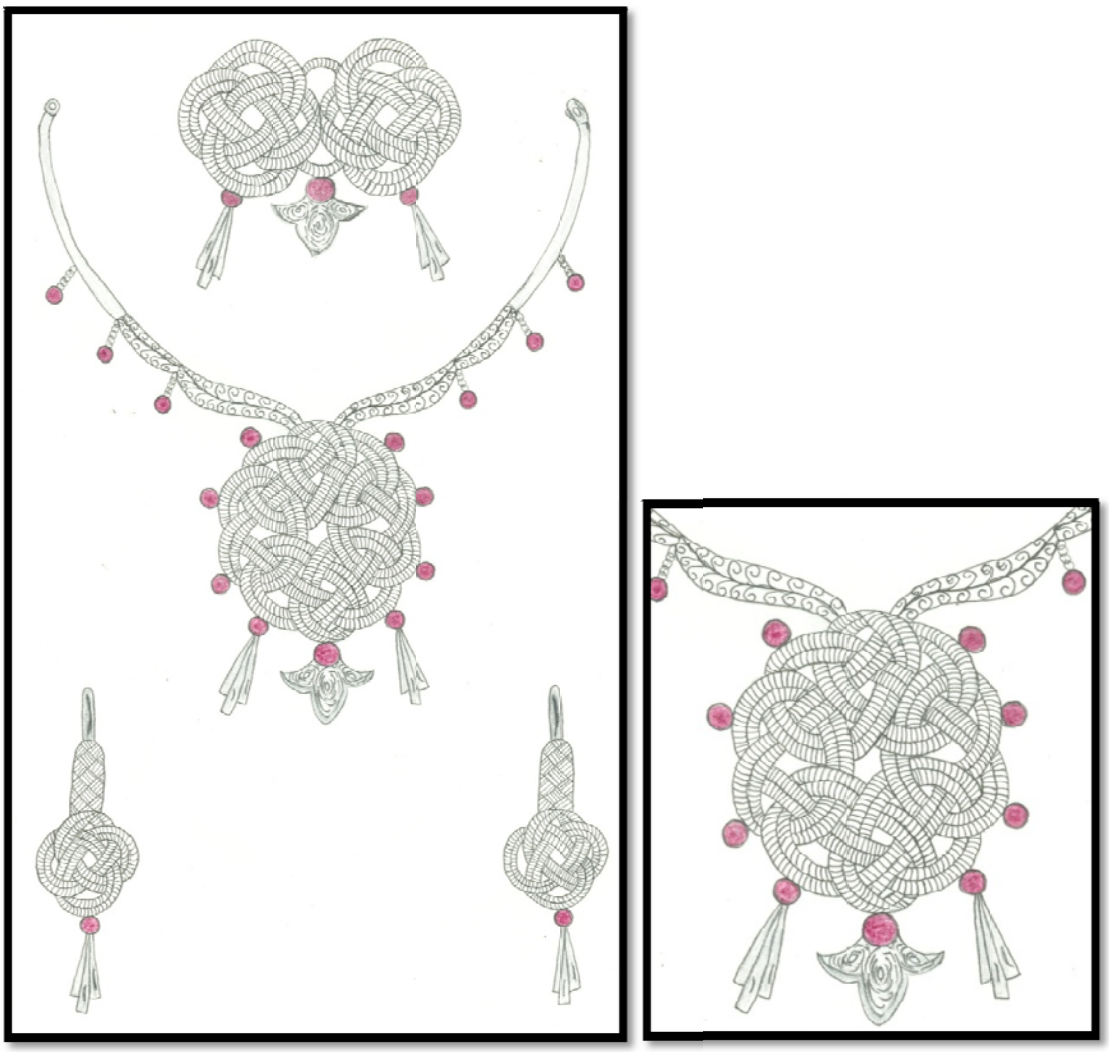
Şekil 4.132 Tasarım 4 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KOLYE UCU; hasır örgü tekniği ile iki parça olarak tasarlanmıştır. Dikdörtgen formdaki hasır örgü arasına taş yerleştirilmesi ve alttaki büyük parçaya birleştirilmesi, alttaki geniş dörtgenin görünen kenarlarından bir tarafa taş, diğer tarafa hasır örgü konulması planlanmıştır.



Şekil 4.133 Tasarım 5 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KOLYE UCU; telkari tekniği ile dikdörtgen form içerisine daire yerleştirilerek tasarım yapılmıştır. Merkeze yerleştirilen taşın çevresi telkari dolguları ile doldurulması, kenarına beş parçalı telkari tekniğinde çiçek yerleştirilmesi ve bunların da tamamen telkari dolgulardan oluşan çemberle çevrelenmesi planlanmıştır. Yuvarlak formdaki telkari, dikdörtgen formdaki gümüş levhaya oyularak yerleştirilmesi sağlanmıştır.



Şekil 4.134 Tasarım 6 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KAZAZİYE TAKIM; kazazlık tekniği ile kolye, küpe ve yaka iğnesinden oluşan parçalar olarak tasarlanmıştır. Kolye ucunun bağlandığı parça ve kolyenin ucunda bulunan parça telkari tekniği ile yapılması planlanmıştır. Ayrıca geçmelere bancuk yerleştirilmesi tasarlanmıştır.



Şekil 4.135 Tasarım 7 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KAZAZİYE TAKIM; kazazlık tekniği ve ajur tekniği kullanılarak tasarlanan takım bilezik, kolye ve küpeden olarak tasarımı yapılmıştır. Top örgüler ve zincirler kazazlık örgü tekniğinin çeşitleri ile oluşturulması düşünülmüştür.



Şekil 4.136 Tasarım 8 (Ebru Unat)

TELKARİ TAKIM; Kolye, yüzük, küpe ve bilezik ile takım olması düşünülerek talkari tekniği ile yapılması planlanmıştır. Kolye ucunun parçaları, yüzüğün, küpelerin şekli ve onüç parçadan oluşan bilezik damla şeklinde tasarlanmıştır. Telkari tekniği bu damla şeklinin içerisine yerleştirilen taşlar üzerinde ya da boşluklarda uygulanması düşünülmüştür.



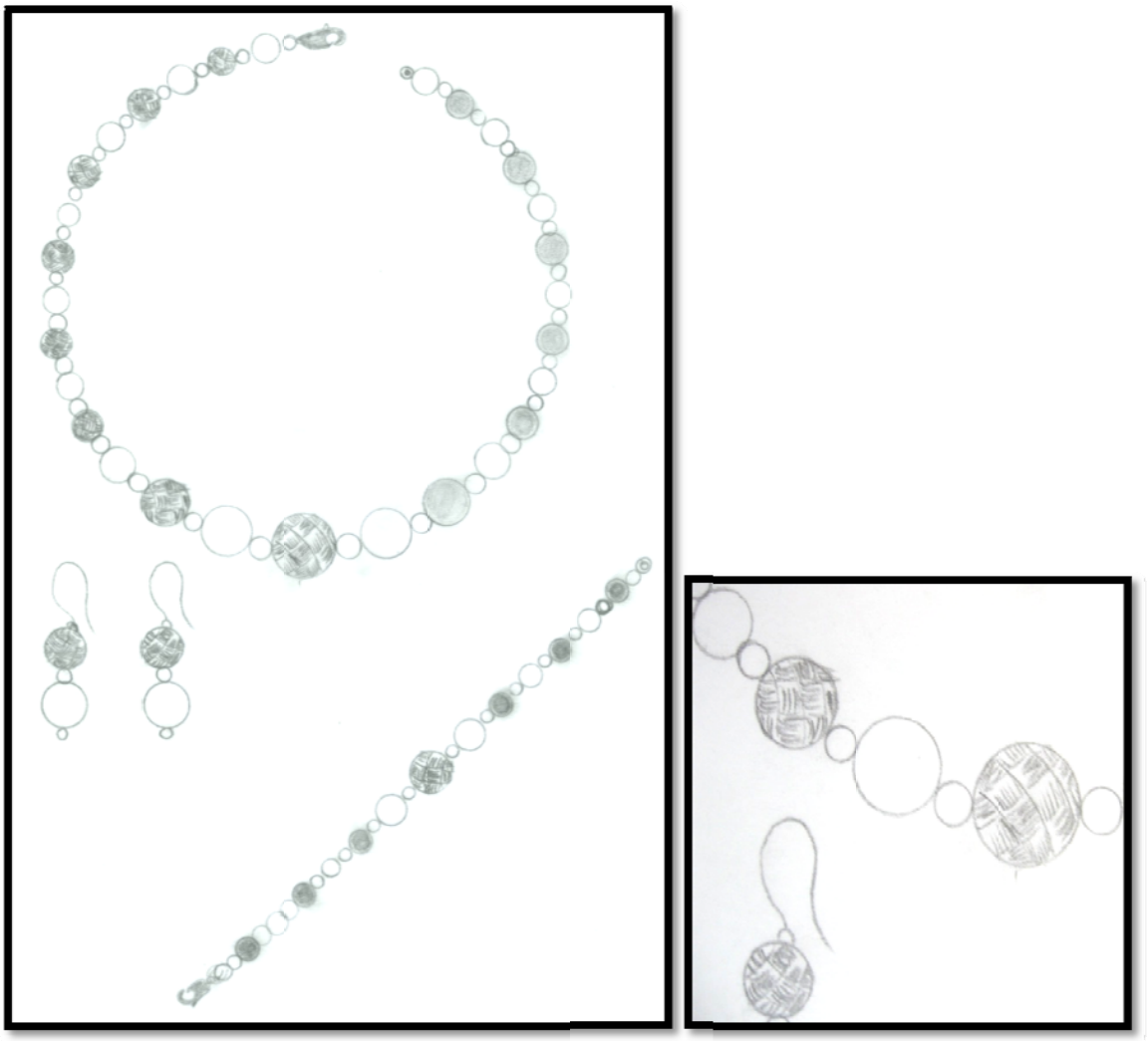
Şekil 4.137 Tasarım 9 (Murat Yılmaz Atölyesi)

HASIR KOLYE; tamamen hasır örgüden oluşturulması düşünülen kolyeye, hasır örgünün işlem gördüğünde açılma özelliğinden yaralanılarak uçlarına açma uygulanması, örgünün alt ucuna yakın kısımda üzerine iki sıra taş yerleştirilen fiyonklar konulması tasarlanmıştır. Altın tellerle oluşturulan tasarımda hasır örgüde kullanılan kilit dişleri kapatma için planlanmıştır.



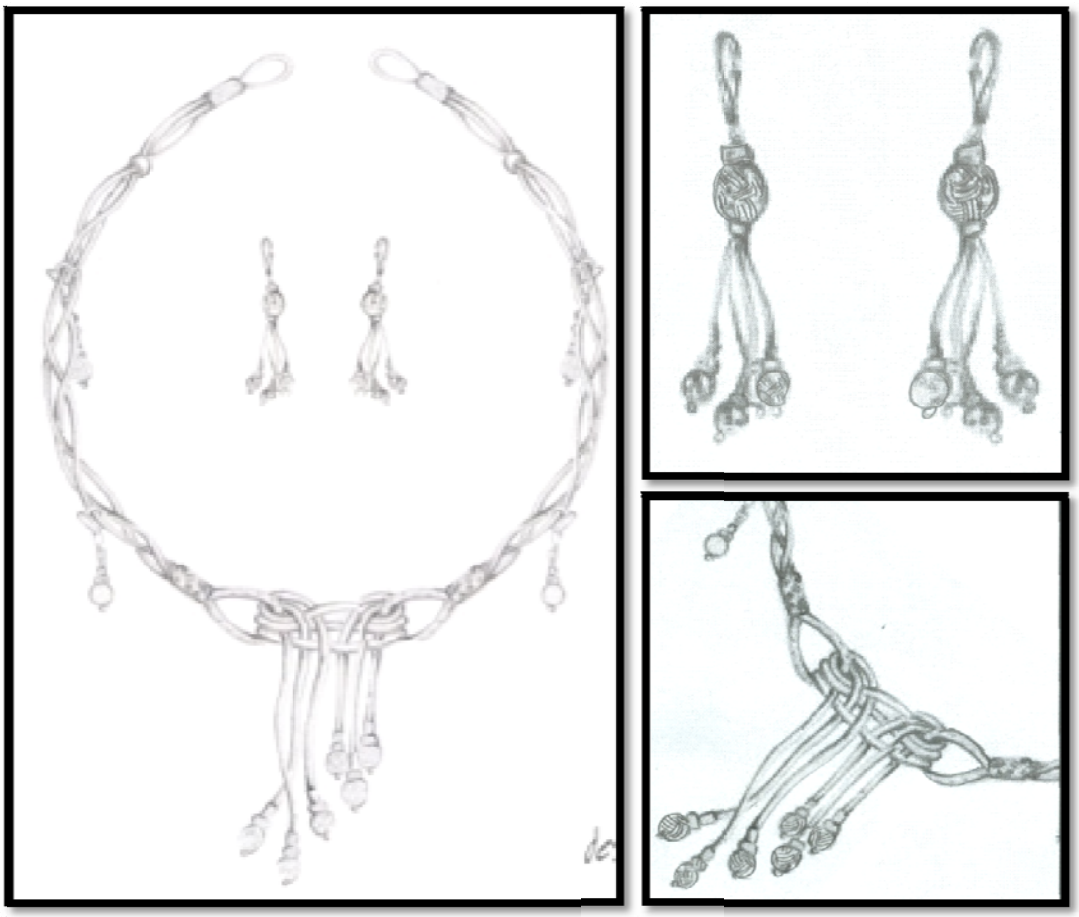
Şekil 4.138 Tasarım 10 (Murat Yılmaz Atölyesi)

HASIR KOLYE; hasır örgüden oluşturulması düşünülen kolyeye, hasır örgünün parçalar halinde kabartılarak birleştirilmesi, bu parçaların kilit kısmına doğru küçülmesi düşünülmüştür. Hasır parçalar boyunca iç kısma ince telkari kısım eklenmesi planlanmıştır. Ortada üzerinde taşlar bulunan iki parça yerleştirilmiştir. Altın tellerle oluşturulan tasarımda hasır örgüde kullanılan kilit dişleri kapatma için planlanmıştır.



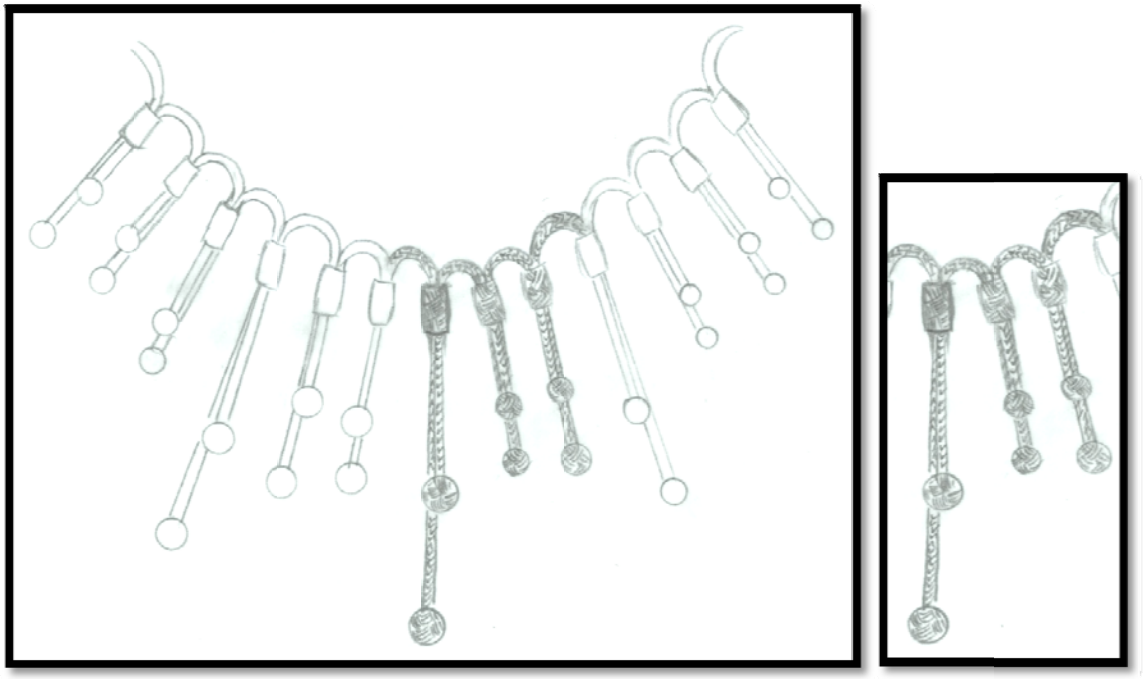
Şekil 4.139 Tasarım 11 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KAZAZİYE TAKIM; kolye, bilezik ve küpelerden oluşan takımda boncuklarla değişik büyüklükte kazazlık toplarının belli bir düzende yerleştirilmesi tasarlanmıştır.



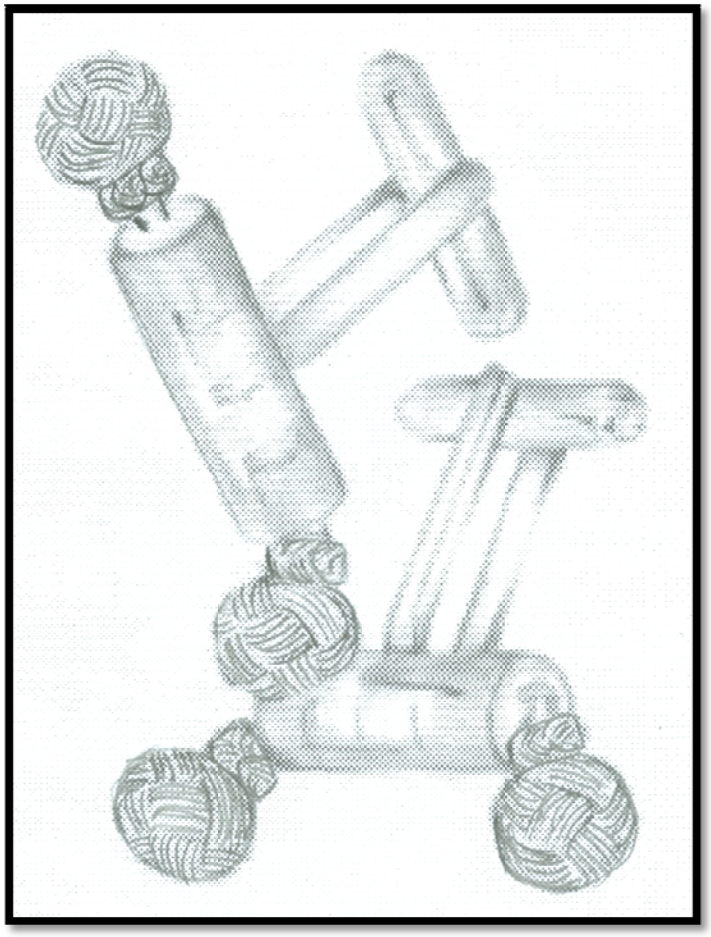
Şekil 4.140 Tasarım 12 (Ebru Unat)

KAZAZİYE TAKIM; kolye ve küpelerden oluşan takımda, ajur teli ile takının zincir kısmının ara ara kısa sürgülerle bir arada tutulması, ön kısımda ajur telinin karşılıklı iki tarafla bağlantıyı sağlaması için geçişler yapılarak uçlarına top örgüler yerleştirilmesi düşünülmüştür. Zincir kısmında aralarda ucunda toplar sarkıtılması, küpelerde de bir top içerisinden zincir ve ucunda küçük topların olması planlanmıştır.



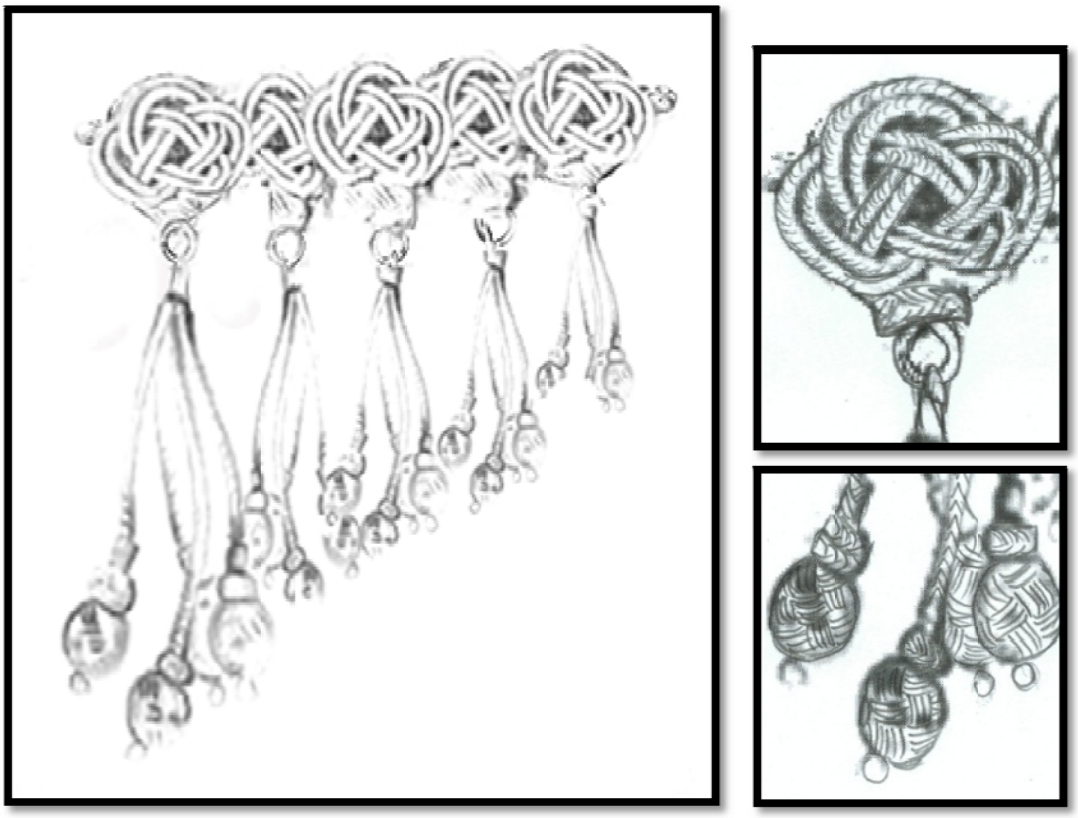
Şekil 4.141 Tasarım 13 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KAZAZİYE KOLYE; kazazlıkta kullanılan zincir, top ve sürgü çeşitleri ile yapılması tasarlanmıştır. Topların değişik boylarda zincirlerin uçlarından sarması ve sürgülerin zincirleri bağlaması düşünülmüştür.



Şekil 4.142 Tasarım 14 (Ebru Unat)

KAZAZİYE KOL DÜĞMESİ; silindir şeklindeki gümüş parçanın uçlarına toplar yerleştirilmesi tasarlanmıştır.



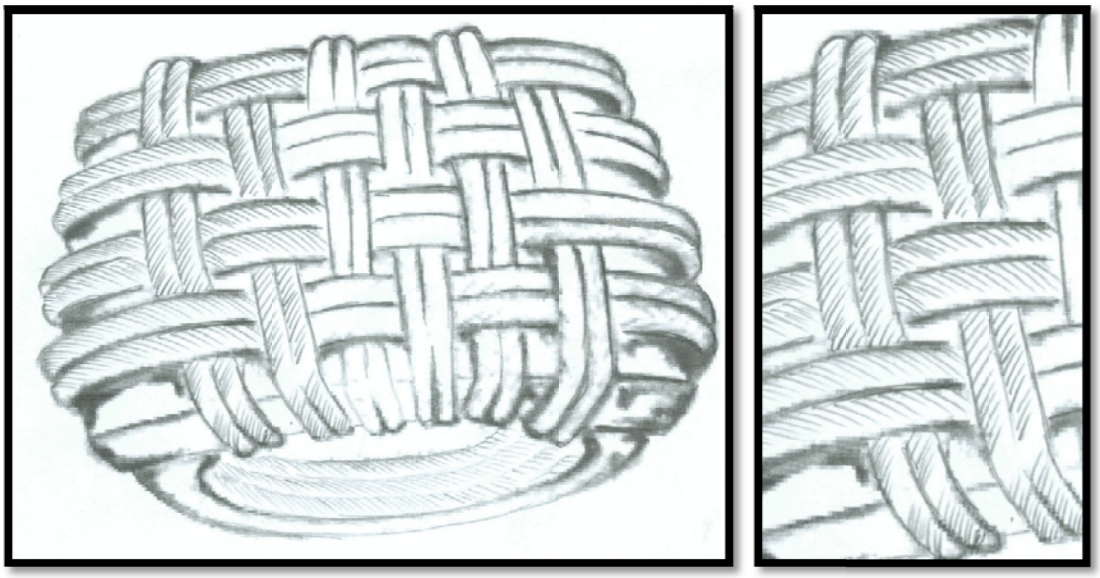
Şekil 4.143 Tasarım 15 (Ebru Unat)

KAZAZİYE YAKA İĞNESİ; geçmeler, top ve sürgülerin kullanılması tasarlanmıştır. Geçmelerin uçlarına kamçılarda kullanılan zincir ve uçlarında top örgüler yerleştirilmesi planlanmıştır.



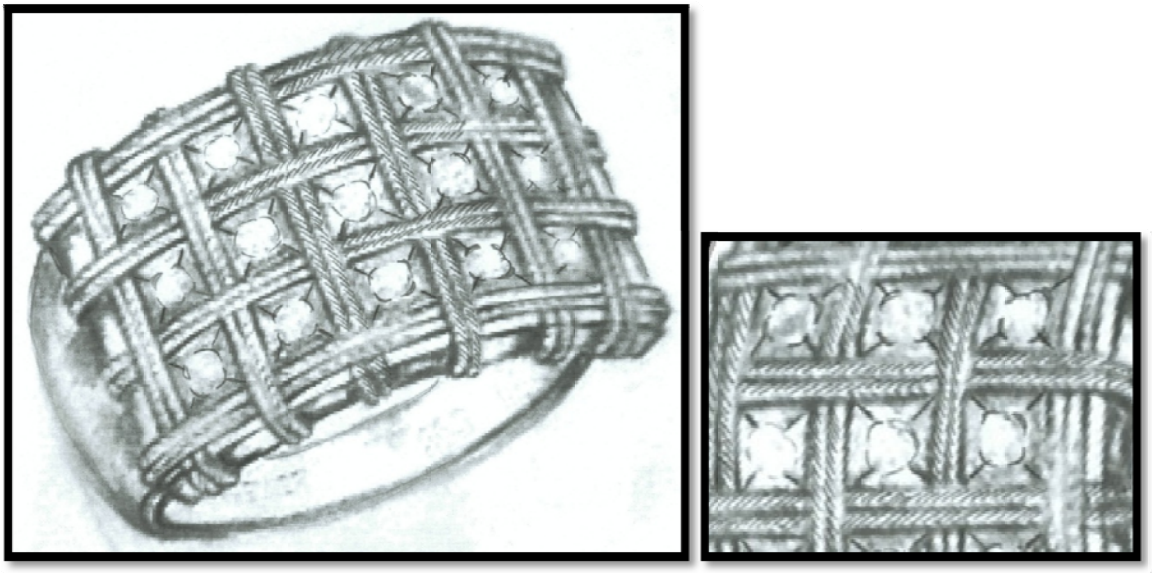
Şekil 4.144 Tasarım 16 (Murat Yılmaz Atölyesi)

KAZAZİYE KOLYE; kolye değişik geçmeler, top, sürgü ve zincirler kullanılarak tasarlanmıştır.



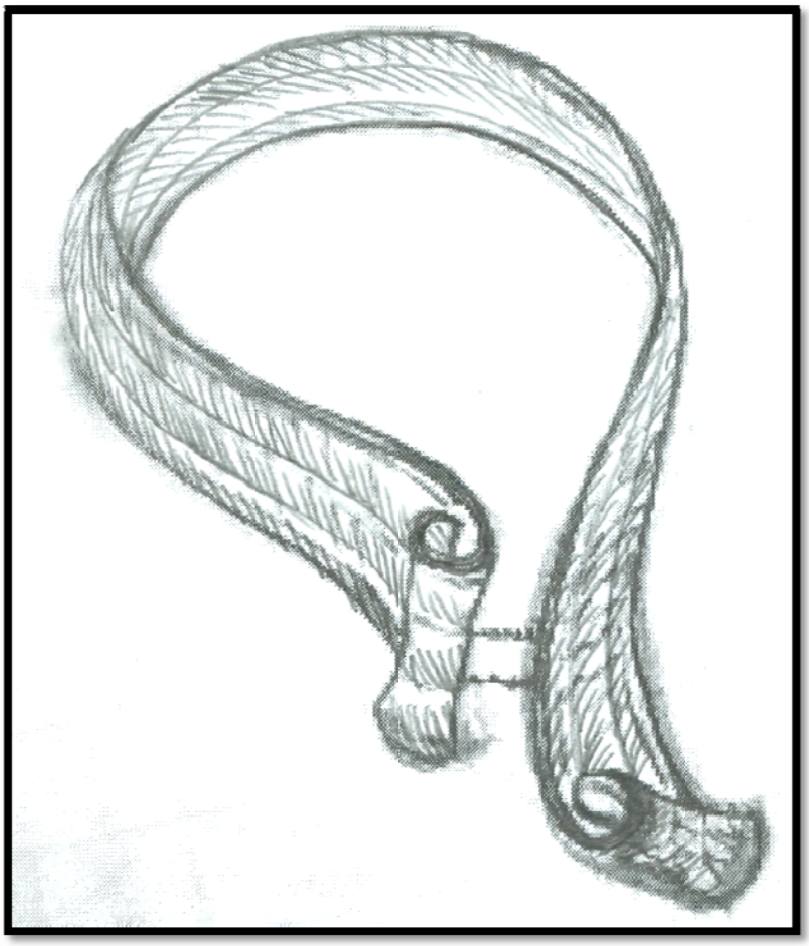
Şekil 4.145 Tasarım 17 (Ebru Unat)

HASIR YÜZÜK; yüzük ince şeritler halinde örülen hasır örgünün bir alt, bir üst geçişleri ile yapılması tasarlanmıştır. Bu doku düz, dikdörtgen bir gümüş plaka üzerine yerleştirilerek yüzük halkası ile birleştirilmesi sağlanacaktır.



Şekil 4.146 Tasarım 18 (Ebru Unat)

HASIR YÜZÜK; yüzük ince şeritler halinde örülen hasır örgünün bir alt, bir üst geçişleri ile yapılması tasarlanmıştır. Bu geçişler arasına taşların yerleştirilmesi planlanmıştır.



Şekil 4.147 Tasarım 19 (Ebru Unat)

HASIR KOLYE; hasır örgünün yeterli uzunlukta örülüp uçlarının birbirinden değişik uzunlukta olarak, parçaların bir birine bağlantısı zincirle olması tasarlanmıştır. Örgü uçları kıvrılarak kullanılması planlanmıştır.

5. SONUÇ

Maden sanatlarında tarihte verilen çok güzel örnekler Türklerin bu alanda başarı ve seviyelerini göstermektedir. Her zaman kendilerine güzel olanı oluşturmayı amaç edinmişlerdir. Özellikle maden sanatları içerisinde kuyumculuk alanında Osmanlı Döneminde bugün bile hayranlık uyandıran eserler ortaya çıkarmışlardır. Bunlar arasında zarifliğin simgesi olan takılar, yapıldıkları ve kullanıldıkları dönemleri yansıtmaları açısından ayrı bir öneme sahiptir. Özellikle değerli, vazgeçilmez madenlerin yani altın ve gümüş kullanılarak yapılan takılar toplumun sosyal, kültürel ve ekonomik yapısının teknik becerisinin ifade edildiği ürünlerdir.

Tarih içerisinde önemli kuyumculuk merkezleri arasında yer alan Trabzon, günümüzde de aynı özelliğini taşımaktadır. Trabzon bu özelliğini teknolojinin bu kadar geliştiği bir dönemde bile makine ile üretimi yapılamamış Trabzon hasırı, günümüzde hala telkari üretimi yapan başlıca merkezler arasında yer almasına ve geçmişte farklı amaçlarda kullanılmış bir tekniği takı yapımında kullanması ile sürdürmektedir. Bu üç takı tekniği de yörenin el sanatları arasında önemli bir yere sahiptir.

Ne kadar süredir yapıldığı konusunda kesin bir bilgiye rastlanmamış olan ama Trabzon'un geleneksel takı yapım tekniklerini oluşturan hasır örgü, telkari ve kazazlık tekniklerinin üretiminin aşamaları, bu teknikleri gerçekleştirirken kullanılan araçlar, bu teknikler ile altın ve gümüşü takıya çeviren ustaların özelliklerine yönelik bilgiler karşılıklı görüşmeler, gözlemler, ön bilgi ve yapılandırılmış formlarının ustalara uygulanmasından elde edilmiştir.

Trabzon'da üretimi yapılan ve Trabzon'un adı ile bilinen hasır örgü takılar, altın ve gümüşün yapılmasına uygun tel haline getirildikten sonra, burada yaşayan kadınlar tarafından örülmektedir. Örme işlemi babadan oğla deyimini tersine anneden kıza geçerek günümüze kadar gelmiştir. Kuyumcu ustaları ve hasırı ören kadınlar arasında yazılı bir anlaşma yoktur. Karşılıklı güvene dayalı olarak kuyumculardan aldıkları telleri çift ve iğne yardımı ile örerek hem aile hem de Trabzon'a katkı sağlamaktadırlar. Başlangıçta bakır ve gümüş tellerle işi öğrenmeye başlayan hasır örücüler, zamanla el

becerilerini artırarak altın tellerle hasırı örmeye başlamaktadırlar. Altından 310–320 mikron 22 ayar, gümüşten ise 310–320 mikron 925 ayar teller örgüde kullanılmaktadır. Kendilerine verilen altın ve gümüşten tellerle, istenilen kol sayısında hasır örülerek ustalara geri verilmektedir.

Atölyelere gelen örgüler tartılarak burada, tavlanması, yumuşatılması, kırıkların belirlenmesi ve düzeltilmesi, tokmaklanması gibi işlemlerden geçirilerek kilit ve tokaları takılmaktadır. Hasır örgü takılarının en süslü yerini oluşturan tokalar kalem işi, telkari, ajur, taş mıhlama, tüm yüzeyi kaplayan taşları yerleştirilmesi, hasır gibi tekniklerle yapılmaktadır. Tekniklerle tamamlanan tokalar örgü üzerine kolun şekline uygun biçimde yerleştirilmekte ve temizlenerek tekrar tokmaklanmaktadır. Bu tekniklerin yapımında kullanılan araçlar tespit edilmiştir.

Tokaların yüzeyinde genellikle bitkisel motiflerin kullanıldığı tespit edilmiştir. Bu süslemeler tokaların formuna uygun olarak düzenlenmiştir. Ustalar motifleri yaparken eski takılardan esinlendiklerini belirtmişlerdir. Geçmişte ve günümüzde dörtgen formun yaygın olarak kullanıldığı hasır örgülerde yuvarlak, oval tokalarda kullanılmaktadır. Tokaların süslenmesinde değerli, yarı değerli taşlar kullanılmaktadır. Toka kısımlarında yeni tasarımlarda yer almaktadır. Ama takı alıcıların klasik tokaları tercih ettikleri ustalar tarafından belirtilmiştir.

Teknolojik gelişmeler doğrultusunda hasır örgü tokaları dökümle de yapılabilmektedirler ama bu durum ustalar tarafından kaliteyi düşürdüğü ve ince el sanatlarında azalma düşüncesine sahip olmalarına sebep olmuştur.

Hasır örgü tekniği ile bilezik, gerdanlık, küpe, yüzük, kolye ucu olarak takılar yapılmaktadır. Bu takılar sipariş olarak verilerek yapıldığı gibi kuyumcu vitrinlerinde müşterilerin beğenilerine de sunulmaktadır.

Telkari tekniği ile ilde daha çok süs eşyası yapıldığı ama günümüzde takı yapımında da kullanılmaya başlandığı gözlenmiştir. Telkari de çatı teli ve dolgu teli hazırlama, ana

iskeleti oluşturma, dolguların iskelete uygun biçimde doldurma, kaynak yapma ve temizleme işlemlerinden geçirilerek ürünler oluşturulmaktadır.

Telkari tekniği ile yapılmış takılar arasında en çok hasır örgü tokalarının yapımı, kemerler ve özellikle kemer tokalarının yapımı yer almaktadır. Bunlardan başka kolye uçları, yaka iğneleri, yüzük, küpe gibi takılarda üretilmektedir.

Telkari takıların tamamına yakınının gümüşten üretildiği belirlenmiştir. Bu takılarda da bitkisel motifler yoğun olarak kullanılmış, bunların yanında hayvansal motiflerin de kullanıldığı tespit edilmiştir.

Kazazlık tekniği içerisinde kaynak, ateş, vb. kuyumculuk işlemleri olmaması ve atölye ye ihtiyaç duyulmadan evlerde yapılmasına rağmen Trabzon altın ve gümüş işlemeciliği içerisinde yerini almıştır. 80-90 mikron inceliğinde 24 ayar altın ve 1000 ayar gümüş tellerin ibrişim veya günümüzde olduğu gibi naylon iplik üzerine sarılması ile elde edilen teller, örgülerin temel ipliğini oluşturmaktadır. Telin iplik üzerinde sarılmasını sağlayan çıkrıklar yardımı ile tel iplikler hazırlanmaktadır. Telin iplik üzerine düzgün ve sıkı sarılması oldukça önemli bir aşamadır. Hazırlanan tellerin iğneye geçirilip, tekniğin içerisinde yer alan örgü çeşitleri araçlarla birlikte gerçekleştirilmektedir. Bu örgü çeşitleri top, sürgü, ajur, zincirden oluşmaktadır. Bunların yapımında kullanılan araçlar da tespit edilmiştir.

Geometrik formların oluşturduğu parçalarla çok değişik düzenlemelerin yapılması mümkün olmaktadır. Bu parçaların örülmesinde zincir dışında belli sırada tamamlama esası vardır. Zincir ise istenilen uzunlukta örülebilmektedir. Örgüler tamamlandıktan sonra araçlar üzerinden çıkarılarak örgü parçaları istenilen şekilde düzenlemelerin oluşturulması ile birbirine dikilerek birleştirilmektedir. Birleştirmelerde değerli, yarı değerli ve değersiz taş ve boncuklar kullanılmaktadır. Altın tellerle sipariş üzerine takılar oluşturulmakta ve değerli ve yarı değerli taşlar bu takılarda yer almaktadır. Altın ve gümüş tellerle yapılan parçalar birlikte kullanılmaktadır.

Kazazlıkta en önemli takı çeşidini kolyeler oluşturmaktadır. Bununla birlikte küpe ve bilezik, yaka iğnesi, kol düğmesi yapılan takı çeşitleri arasındadır.

Trabzon'da bu sanatın yapımını üç aile bilmekte ve başkaları tarafından öğrenilmesini istememektedirler. Bu durumda hem ekonomik kaygı hem de yaygın olarak yapıldığında kalitenin bozulabileceği düşüncesinden kaynaklanmaktadır. Bu aileler parçaların tamamının yapımını kendileri bilmekte, yanlarında çalışan elemanlar örgülerin tamamını değil bir parçayı örmeyi bilmektedirler.

Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği uğraşan ustalar orta yaş grubunda yoğunlaşmıştır. Büyük çoğunluğu da sadece bu meslekle ile ailenin geçimini sağlamaktadır.

Altın ve gümüş işlemeciliğine 12 yaş ve daha küçük yaşlarda başladıkları tespit edilen ustaların çoğunluğu 20–30 yıldır bu işi yapmaktadır. Ustalar mesleği, sanat alanlarının geleneksel öğrenme şekli olarak ustalarından öğrenmişlerdir. Bu mesleğe duyulan ilgi mesleğin seçilmesine sebep olmuştur. Mesleğin ürün ve teknik olarak eskiye oranla günümüzdeki durumunu daha iyi olduğu düşüncesine sahip oldukları belirlenmiştir. Ustalar bu mesleğin zaman aldığını, yorucu bir uğraş olduğunu, emeklerinin karşılığının alınmadıklarını, maliyetin yüksek olduğunu ifade ederek meslekle ilgili zorlukları açıklamışlardır. Bu zorluklara rağmen mesleğin geleceği ile ilgili olarak daha iyi olacağını düşündüklerini belirtmişlerdir.

Üretimde neredeyse tüm parçaları kendileri yapan ustalar, yaptıkları takıların tasarımlarını ya kendileri yapmakta ya da eski ürünlerden esinlenmektedirler. Yaptıkları ürünlerde çoğunlukla bitkisel motifler kullanmaktadırlar. Motiflerin kaynağının ustanın yaratıcılığı olduğu düşüncesinde yoğunlaşmaktadırlar. Yapılan takıların arşivlenmesi konusunda herhangi bir çalışma yapmadıklarını belirlenmiştir.

Ustalar altın ve gümüş işlemeciliğini çoğunlukla atölyelerde gerçekleştirmektedirler. Kazaz ustaları ise atölye yerine evlerini çalışma ortamı olarak kullanmaktadırlar. Çalışma ortamlarının mesleklerine ve kendilerine uygun olduğunu belirtmektedirler.

Çalışırken herhangi bir özel giysi kullanmayan ustalar, bu meslek ile ilgili tüm işlemleri aynı atölyede gerçekleştirmektedirler.

Ürünlerini en çok sipariş üzerine yapan ustalar, kendilerinin ürünleri pazarladıkları, satış mağazalarına verdikleri veya toptan çalıştıklarını belirtmişlerdir. Trabzon'da üretilen ürünlerin pazarlanmasında birden fazla pazarlama şeklinin kullanıldığı anlaşılmaktadır. Yapılan ürünlerden en çok yöresel özellik taşıyan ve düğün geleneklerinin ayrılmaz parçası olan hasır takımlar tercih edilmektedir. Yapılan takılar çoğunlukla yöre halkına ve yerli turistlere pazarlanmaktadır. Pazarlamada en çok işçiliğin ve üretim tekniğinin kalitesi etkili olmaktadır.

Ürünlerin depolanmasında kimyasal maddelere dikkat edilmesi gerektiği vurgulanmıştır.

Altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların herhangi bir bedensel özrü ve süreklilik gösteren bir sağlık problemlerinin olmadığı belirlenmiş, bunların yanında bu mesleğin neden olduğu rahatsızlıkların yüksek oranda göz bozukluklarına ve parmaklarda rahatsızlıklara yol açtığı vurgulanmıştır. Çalışma sırasında duruş şeklinden dolayı sırt ve boyun ağrılarının çok hissedildiği belirlenmiştir. Altın ve gümüş işlemeciliğinde görülen iş kazaları kesikler, araç kazaları ve yanıklarda yoğunlaşmıştır. Çalışma sırasında ve meslekten kaynaklanan hastalık ve rahatsızlıklara karşı alınana önlemler arasında gözlük kullanımı ustaların tamamına yakının belirttiği bir önlem olmuştur.

Yörede altın ve gümüş işlemciliğinin geliştirilmesi ile ilgili ustaların görüşleri alınmış, özellikle hasır örgü tekniğinde örgü ve ürün kalitesinin bozulmamasına dikkat edilmesi, bu konuda denetimlerin yapılmasının gerekli olduğu, reklam ve tanıtımın yapılmasının ve bu konuya önem verilmesinin gerektiğini belirtmişlerdir. Gelişen teknolojiden faydalanılması ama el sanatlarına sahip çıkılması, bu alanda işbirliğinin ve birlikteliğin sağlanması, kooperatifleşmek, devlet desteği ve yeni pazarların bulunması ile gelişebileceğini vurgulamışlardır.

Bu konudaki yeni bilgilerin, gelişmelerin ustalar tarafından izlenmesi, bu alandaki fuarlara katılmak, yayınları takip etmek, yeniliklere açık olmak, denemeler yapmak altın ve gümüş işlemeciliğinin geliştirilmesinde ustalara düşen görevler arasındadır.

Bu işle elde edilen gelire kişinin geliri olarak bakılmamalı bunun Trabzon'a ve ülkeye kazandıracaklarını da beraberinde düşünmek gereklidir.

Kuyumculuk hızla gelişen sektörler arasında yer almaktadır. Teknolojik gelişmelerle birlikte kültürün belgesi durumundaki el işçiliği tekniklerinin belirlenerek korunması yaşatılması, belgelenmesi önemlidir.

KAYNAKLAR

Alpaslan, S. 2003. Tasarım. Ya-Pa Yayın Pazarlama San. Ve Tic. A.Ş. İstanbul.

Akın, S. 2003. Karadenizin kıyısındaki Tavuskuşu: Trabzon. Trabzon Dergisi, Trabzon İli ve ilçeleri Eğitim kültür ve yardımlaşma Vakfı Yayınları: (9); 9-18 s., Ankara.

Anonim. Ths. Altın Takı Üretimi El Kitabı. Dünya Altın Konseyi Yayını.

Anonim. 1985. Trabzon, Trabzon Belediyesi, Özkan Ofset Matbaacılık, Trabzon.

Anonim. 1997. Anadolu Mücevher Sanatı. Dünya Altın Konseyi ve 25. Yılında Urart ‘ın katklarıyla TRT tarafından hazırlanmış program CD.

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

Anonim. 2006a. Trabzon 2006,Trabzon Valiliği İl Kültür ve Turizm Müdürlüğü, 560 s., Trabzon.

Anonim. 2006b. Türk Dil Kurumu Sözlüğü.

Anonim. 2007. Trabzon Kuyumcular ve Saatçiler Odası Raporu (Basılmamış), 18 s., Trabzon.

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

Atasoy, N. 1992. Splendors Of The Ottoman Sultans. Publishhed by Lithograph Publishing Company, 271 p., United States Of America.

Atıl, E. 2000. İslam Mücevherleri. P Dergisi (17); 70-85.

Aydıngün, Ş. G. 2001. British Museum ve Anadolu medeniyetleri Müzesi Kolleksiyonlarından Alacahöyük ve Ur Kral mezarlarında Altın Eserler. P dergisi (20); 22-37.

Aygün, N. 2005. Onsekizinci Yüzyılda Trabzon’da Ticaret. Serander Yayınları Genel Dizisi: 22, 461 s., Trabzon.

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

Barışta, Ö. 2005. Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları. T.C.Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları: 3045, Sanat Eserleri Dizisi: 452, 415 s., Ankara.

Baker, P.L., Tezcan, H. ve Wearden, J. 1996. Silk For The Sultans Ottoman Imperial Garments From Topkapı Palace. Ertuğ& Kocabıyık Publications, 220 p., İstanbul.

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

Bodur, F. 1987. Türk Maden Sanatı. Türk Kültürüne Hizmet Vakfı Sanat Yayınları:2, 221 s., İstanbul.

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

Ciravoğlu, Ö. 1997. Bir Kentin Belleği. Bir Tutkudur Trabzon. Yapı Kredi Yayınları, 574 s., İstanbul.

Can, K. 1989. Basında Doğu Karadeniz. Trabzon Kültür ve Sanat Yıllığı:88-89, Trabzonlular Kültür ve Yardımlaşma Derneği Yayınları, İstanbul.

Codina, C. 2002. Jewellery & Silversmithing Techniques. A&C Black Publishers Ltd. 160 p., Great Britian.

Çadırcı, M. 1991 Tanzimat Döneminde Anadolu Kentleri'nin Sosyal ve Ekonomik Yapıları. Türk Tarih Kurumu Yayınları :124, 381 s., Ankara.

Dağlı, Y. ve Kahraman, S.A. 2005. Günümüz Türkçesiyle Evliya Çelebi Seyahatnamesi: Bursa-Bolu- Trabzon- Erzurum- Azerbaycan- Kafkasya- Kırım-Girit. Cilt II (1. Kitap). Yapı Kredi Yayınları:2203, İstanbul.

Develioğlu, Y. 1998. Gümüş Kazaz Örücülüğü. (Yayınlanmamış Araştırma). İzmir-Trabzon.

Develioğlu, Y. 2002. Gümüş Kazaz Örücülüğü. Motif Dergisi, (30); 4-8.

Diyarbekirli, N. 1972. Hun Sanatı. Milli Eğitim Bakanlığı Kültür Yayınları, 243 s., İstanbul.

Edwards, M. 2003. Sibirya İskitleri Altın Ustaları. National Geographic Türkiye, Haziran.

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.

Eronç, P.,Y. 1984. Giyim Süsleme Teknikleri. Milli Eğitim Gençlik ve Spor Bakanlığı Yayınları: 60, 352 s., İstanbul.

Eruz, F. 1993. Konuşan Maden. Yapı Kredi Koleksiyonları:4, 157 s., İstanbul.

Hoş, S. 1997. Trabzon Gümüş El Sanatları. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Marmara Üniversitesi, 113 s., İstanbul.

İrepoğlu, G. 2000. Padişah Portrelerinde Mücevher. P dergisi,(17); 113–119.

Kalkınoğlu, G. 1989. Bizans Kadın Takıları. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Mimar Sinan Üniversitesi, 114 s., İstanbul.

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

Kayabaşı, N. 2001. Günümüzde Trabzon Gümüş İşlemeciliği. Ekin Dergisi, 17, 104-109.

Kayaoğlu, İ.G., Civaroğlu, C., Akalın, C. 1997. Bir Tutkudur Trabzon. Yapı Kredi Yayınları, 574 s., İstanbul.

Koçu, R. E. 1967. Türk Giyim Kuşam ve Süslenme Sözlüğü. Sümerbank Kültür Yayınları:1, 255 s., Ankara.

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

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

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.

Meriç, A. 1993. Ankara'nın Sanat Pazarı Beypazarı'nda Gümüşün Bir Başka Öyküsü "Telkari". Kültür ve Sanat. Türkiye İş bankası Yayınları:19; s.45-49.

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

Meriçboyu, Y.A. 2001. Antik Çağ'da Anadolu Takıları. Akbank Kültür ve Sanat Kitapları: 69, 255 s., İstanbul.

Ortaylı, İ.1997. XIX. Yüzyılda Trabzon Vilayeti ve Giresun Üzerine Gözlemler. Tarih Enstitüsü Dergisi, 15, 171-192.

Oygür, V. 1990. Altın Madenciliğinin Yeniden Doğuşu. Jeoloji Mühendisliği Dergisi, 37, 17-22.

Ögel, B. 1991. Türk kültür Tarihine Giriş V. Kültür Bakanlığı Yayınları:638, 440 s., Ankara.

Özbağı, T. 1989. Anakara İl Merkezinde Yaşayan Kadınlarda Bulunan Geleneksel Gümüş Takılar Üzerinde Bir Araştırma. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, 163 s., Ankara.

Özbağı, T. 2002. Geleneksel Türk Takıları. Türkiye Cilt 7. Türkiye Yayınları, s. 785-799, Ankara.

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.

Özkan, S. 1982. Filigran-Telkari. İlgi Dergisi, (34), İstanbul.

Parlak, T. 2000. Erzurum'da Oltu Taşı ve Kuyumculuk Sanatı. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Atatürk Üniversitesi, 122 s., Erzurum.

Sakaoğlu, N. ve Akbayar, N. 2000. Osmanlıda Zanaattan Sanata,Cilt II. Creative Yayıncılık ve Tanıtım Ltd. Şti., Körfez Bank, 324 s., İstanbul.

Sakaoğlu, N. ve Akbayar, N. 2002. Derinin Anadolu'da Bin Yıllık Öyküsü. Creative Yayıncılık ve Tanıtım Ltd. Şti., Orjin Group, 320 s., İstanbul.

Seylan, A. 2005. Temel Tasarım. Dağdelen Basın Yayın Ltd. Şti. 171s., Samsun

Sevim, A. 1993. Trabzon'da Tarih Tarihte Trabzon. Kültür ve Sanat. Türkiye İş Bankası Yayınları: 18 (Trabzon Özel Sayısı), s.8-10, Ankara.

Somel, 1993. Hasır Bileziğin Öyküsü. Trabzon, Trabzon İli ve İlçeleri Eğitim Kültür ve Sosyal Yardımlaşma Vakfı Yayınları, s. 102-105. Ankara.

Sular, G. 1998. Mardin İli Midyat İlçesi Gümüş İşçiliği Üzerine Bir Araştırma. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.

Sümerkan, M.R. 1998. Trabzon Yöresi Geleneksel El Sanatları. Trabzon Valiliği İl Kültür Müdürlüğü Yayınları. 144 s., Trabzon.

Sümerkan, M.R. 2006a. Metalin Zerafeti Trabzon Hasır Bileziği. Trabzonspor Dergisi. (37); 99-102.

Sümerkan, M.R. 2006b. Gümüşün İbrişine Sendası. Trabzonspor Dergisi. (39); 99-102.

Tüfekçi, M. 1999. Karadeniz Bölgesinin Çevre Sorunları. II. Karadeniz Kalkınma Kurultayı 22-24 Ekim 1999, Karadeniz'in Özelliklerini Koruma Kulübü Derneği II. Karadeniz Kalkınma Kurultayı Yayın No: 4, s.65-69, Trabzon.

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

Türe, A. 2005. Dünya Kuyumculuk Tarihi 1 Takının Öyküsü. Goldaş Kültür Yayınları:4, 158 s., İstanbul.

Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1987.Takı Malzemeleri ve Teknikleri IV. Telin Tarih İçindeki Gelişimi . Antika dergisi, XXVI, s.20-25.

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

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

Ülger, N. 1997. Ankara İli Beypazarı ilçesi Kuyumculuğunda Günümüzde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve yeni Tasarımlar. Yüksek lisans tezi (basılmamış). Gazi Üniversitesi, 244 s., Ankara.

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.

Yüksel, M.1991. Trabzon'da Türk- İslam Eserleri ve Kitabeler 1.Trabzon Valiliği Yayınları:3,223 s., İstanbul.

EKLER

EK 1. Bilgi Formları

EK 2. Yapılandırılmış Görüşme Formu

EK 1

BİLGİ FORMU–1





Ürün Çeşidi	: Bilezik (1950 yıllarında yapılmış)
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, kalem işi
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4,5 x 18,5 cm (17 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve geometrik motifler
Kompozisyon	: Takı, altın tel ile hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde boyuna hatlar oluşturularak örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun kenarları verev kesilerek yerleştirilen kilit sistemi, onun üzerine de üst kenarı alt kenarına göre 1 cm küçük olan dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka üzerinde, kalem işi tekniği ile içerisinde bitkisel motiflerden; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dallarla desenlendirilmiştir. Bu desenlerle kompozisyon, toka üzerine ters simetri oluşturacak şekilde tokanın şekline uygun yerleştirilmiştir. Tokanın kenarlarına kalem işi tekniği ile geometrik motiflerden zikzak çizgilerle kontur yapılmıştır.
Kaynak	: Yakude Develioğlu

EK 1

BİLGİ FORMU–2





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 3.5 x 17 x 18 cm (11 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde boyuna hatlar oluşturularak örülmüştür. Örgünün uçlarına kilit sistemi ve onun üzerine toka yerleştirilmiştir. Toka örgünün genişliğine uygun büyüklükte, hasır örgü bileziğin devamı şeklinde dörtgen formda çerçevelenmiştir.
Kaynak	: Has Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–3





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 1 x 17,5 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde boyuna hatlar oluşturularak örülmüştür. Örgünün uçlarına kilit sistemi ve onun üzerine toka yerleştirilmiştir. Toka örgünün genişliğine uygun büyüklükte, hasır örgü bileziğin devamı şeklinde dörtgen formda çerçevelenmiştir
Kaynak	: Has Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–4

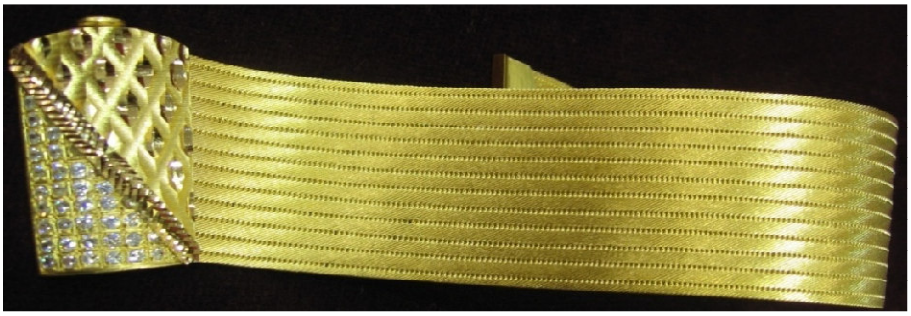




Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, kalem işi, taş kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon taş
Ürün Boyutları	: 4,5 x 18 x 19 cm (17 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Takı, altın tel ile hasır örgüden oluşturulmuştur. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olacak şekilde verev kesilerek dörtgen toka yerleştirilmiştir. Toka örgünün genişliğine uygun büyüklükte, içerisine kalemlerle verev hatlar çizilmiş ve bu hatların kesişmesi ile oluşan ve tokanın tüm yüzeyi kaplayan küçük baklavalar bulunmaktadır. Dörtgen form tek sıra halinde tüm tokayı çevreleyen zirkon taşlar yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Has Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–5





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, kalem işi, taş kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon Taş
Ürün Boyutları	: 4 x 18 x 19 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokaya karşılıklı köşeleri birleştiren verev hat çizilmiş, bu hat çelik kalem ile oluşturulmuştur. Verev hattın bir tarafını oluşturan üçgen form taşların düzenli yerleştirilmesi ile süslenmiştir. Verev hattın diğer üçgen formunda ise çelik kalemlerle tüm formu kaplayan küçük baklavalar bulunmaktadır.
Kaynak	: Levent Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–6

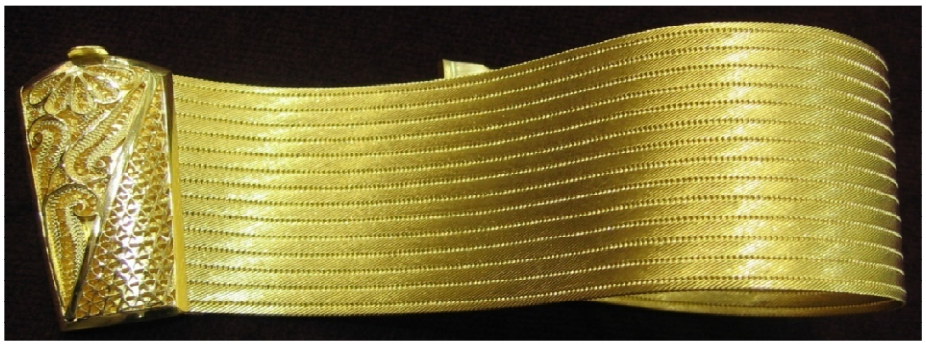




Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, ajur ve kabartma tekniği, taş kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 4 x 19 x 20 cm (15 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Sembolik motif
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan toka yerleştirilmiştir. Toka oval formdadır. Bu oval form içerisine ajur tekniği ile yapılmış simetrik kıvrımlar (koç boynuzu) ortadan kenarlara küçülerek yerleştirilmiştir. Bu kısım kabartılarak tokanın merkezine oturtulmuştur. Oval formun dendanlı kenar kısmına bir sıra taşlar yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–7





Ürün Çeşidi	: Bilezik (Kafkas model)
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4 x 18 x 19 cm (15 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve geometrik motifler
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka, birbirini tamamlayan iki üçgen şeklindeki parçadan oluşmaktadır. Hasır örgü tarafında bulunan parçaların içerisinde telkari tekniği ile zikzak tellerden küçük üçgenler oluşmuştur. Diğer parçada ise yarım gül motifinin tek kenarından, üçgenin şekline uygun S hatlı kıvrımlar telkari tekniği ile yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Levent Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–8





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, taş mıhlama
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 4,5 x 18,5 x19,5 cm (17 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokanın tüm yüzeyine taşlar birbirlerinin arasına gelecek şekilde, düzgün sıralarla yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Levent Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–9





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4,5 x 18 x 19 cm (17 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde örülmüştür Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda hasır örgüden toka yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Levent Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–10





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, ajur ve taş kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon taş
Ürün Boyutları	: 3,5 x 18 x 19 cm (15 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka, düzgün bir hat oluşturmayan ama birbirini tamamlayan iki parçadan oluşmaktadır. Hasır örgü tarafında bulunan parça içerisinde ajur tekniği ile kıvrımlı dallar şekle uygun olarak yerleştirilmiştir. Diğer parçada ise; şekle uygun olarak yüzey taş kakma tekniği ile süslenmiştir.
Kaynak	: Nevzat- Erhan Diamond

EK 1

BİLGİ FORMU–11





Ürün Çeşidi	: Hasır Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, taş mıhlama, kalem işi
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon taş
Ürün Boyutları	: 5 x 17 x 18 x 5 cm (19 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. İçerisine kalemlerle iki kenara yerleştirilen çiçek motifleri, ortada tokanın genişliğine uygun dört adet saplı küçük çiçek yerleştirilmiştir. Dörtgen formlu tokanın kenarına tek sıra halinde tüm tokayı çevreleyen zirkon taşlar yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–12



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü- Kalem işi
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 5x17x18 (19 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve geometrik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka üzerinde, kalem işi tekniği ile içerisinde bitkisel motifler; çiçek, yaprak ve kıvrımlı dallarla desenlendirilmiştir. Bu desenlerle kompozisyon toka üzerine ters simetri oluşturacak şekilde tokanın kenarlarına yerleştirilmiştir. Desen araları tarama şeklinde çizgiler atılmıştır. Tokanın kenarlarına kalem işi tekniği ile geometrik motiflerden zikzak çizgilerle kontur yapılmıştır.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–13



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır Örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 23 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgü kenarlarına daha kalın tel ile çerçeve yapılmıştır. Çerçeve örgü kenarına şekil verilerek yerleştirilmiştir. Uç kısımları açıkta bırakılarak birbirinin yanına yerleşerek perçinlerle birleştirilmiştir. Bu kısım bileziğe hareketlilik sağlamaktadır. Süsleme unsuru olan toka kısmı, bu bilezikte bileğin altına gelecek şekilde küçük ve süsleme yapılmadan yerleştirilmiştir. Bileziğin uç kısımları yuvarlatılmış, orta bölümüne göre daha geniştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–14





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 3,5 x 18 x 17 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda düz bir şekilde örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokanın üzerine tek sıra taşların yerleştirildiği şeritler halindeki parçalarla süslenmiştir. Bu kıvrımlı hatların en uzunu tokanın karşılıklı köşelerine hareketli bir şekilde yerleştirilmiştir. Köşelere doğru küçülen hareketli taşlı parçalar, düz levha üzerine yerleştirilerek toka oluşturulmuştur.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–15







Ürün Çeşidi	: Hasır takım
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon
Ürün Boyutları	: Bilezik 3 x 19 cm (11 kol) Gerdanlık 2 x 42 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Bitkisel, sembolik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olacak şekilde bir verev kesilerek (gerdanlıkta düz kesilir), yerleştirilen kilit sistemi üzerine dörtgen formda süsleme yapılmadan levhadan toka yerleştirilmiştir. Bilezik ve gerdanlığın orta kısmına simetrik olarak oluşturulmuş, ortada damla şekli ve damlanın kenarlarında kıvrımlı dallar üzerine yerleştirilmiş lale motifleri bulunan süslemeler yapılmıştır. Lale motifinin ve sap kısmı ve damlayı oluşturan hasır örgünün kenarına kontur şeklinde taşlar yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Nevzat- Erhan Diamond

EK 1

BİLGİ FORMU–16





Ürün Çeşidi	: Hasır takım
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, ajur, taş mıhlama
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom Taşlar
Ürün Boyutları	: Bilezik 0,5 x 17 cm (3 kol) Gerdanlık 0,5 x 40 cm (3 kol) Küpe 0,5 x 3 cm (3 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği örülmüştür. Uçlara takılan kilit sistemi üzerine takılan dikdörtgen formundaki toka, ajur tekniği ile baklava şeklinde kesilerek, bütün ve yarım olan baklava şekillerinin ortasına taş yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–17



Ürün Çeşidi	: Hasır takım
Üretim Tekniği	: Hasır örgü- Kalem işi
Kullanılan Diğer Yardımcı Gereçler	:-
Ürün Boyutları	: Bilezik 3,5 x 18 cm (17kol) Gerdanlık 2 x 40 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik
Kompozisyon	: Hasır örgülerin uçlarına yerleştirilen bilezikte dörtgen, gerdanlıkta oval formda tokalar bitkisel motiflerden çiçek, yaprak ve kıvrımlı dallarla kalem işi tekniği ile desenlendirilmiştir. Bu desenlerin kompozisyonu tokaların formuna uygun ters simetri oluşturacak şekilde düzenlenmiştir. Desenler arasında boşluklar bırakılmıştır. Tokaların kenarlarına kalem işi tekniği ile geometrik motiflerden zikzak çizgilerle kontur yapılmıştır.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–18





Ürün Çeşidi	: Gerdanlık
Üretim Tekniği	: Hasır örgü Taş mıhlama
Kullanılan Diğer Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 42 x 1 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka, üzerine tek sıra taşların yerleştirildiği şeritler halindeki parçalarla süslenmiştir. Bu kıvrımlı hatların en uzunu tokanın karşılıklı köşelerine hareketli bir şekilde yerleştirilmiştir. Köşelere doğru küçülen hareketli taşlı parçalar düz levha üzerine yerleştirilerek toka oluşturulmuştur
Kaynak	: Turan Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–19

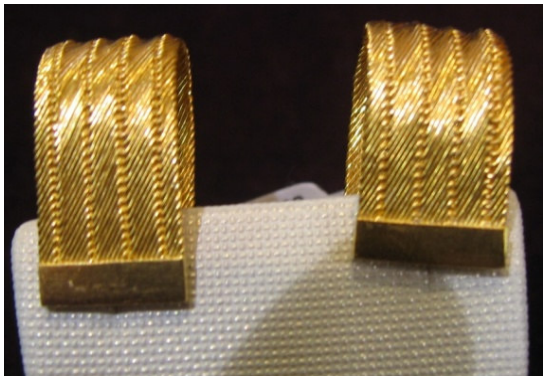




Ürün Çeşidi	: Gerdanlık
Üretim Tekniği	: Hasır örgü- Taş mıhlama
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 40 x 1 cm (5 Kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile dikdörtgen formda örülmüştür. Uçlara takılan kilit sistemi üzerine takılan dikdörtgen formdaki toka üzerine taşlar, düzgün sıralar halinde yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–20





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4 x 1 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü uçlarını içerisine alacak şekilde kalın tel parçaları yerleştirilmiştir. Bu parçalar üzerinde bir tarafa delik açılmış, diğer tarafa kulak deliğine geçecek çivi şeklindeki parça yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–21



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	:-
Ürün Boyutları	: 1,5 x 2 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	:Takı, hasır örgü tekniği ile örülen örgü kenarlarına daha kalın tel ile dikdörtgen formda çerçeve yapılmış ve kabartılmıştır. Küpenin arka tarafı, kısa kenara yakın, orta noktaya kulak deliğine geçecek çivi şeklinde parça yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–22





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	:-
Ürün Boyutları	: 1 x 4,5 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik
Kompozisyon	: Hasır örgü uçlarını içerisine alacak şekilde kalın tel parçaları yerleştirilmiştir. Örgü üzerine kare çerçeve süsleme olarak yerleştirilmiştir. Örgünün uçlarında bulunan parçalar üzerinde bir tarafa delik açılmış, diğer tarafa kulak deliğine geçecek çivi şeklinde parça yerleştirilmiştir. Küpe uzun veya iki ucu kulak memesini içerisine alacak şekilde kullanılmaktadır.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–23





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Atom taşı
Ürün Boyutları	: 1 x 4 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü uçlarını içerisine alacak şekilde kalın tel parçaları yerleştirilmiştir. Örgü üzerinde, üst kenara, üzeri taşların sıra halinde dizildiği kare parça kabartılarak yerleştirilmiştir. Örgünün uçlarında bulunan parçalar üzerinde bir tarafa delik açılmış, diğer tarafa kulak deliğine geçecek çivi şeklinde parça yerleştirilmiştir. Küpe uzun veya iki ucu kulak memesini içerisine alacak şekilde kullanılmaktadır.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–24

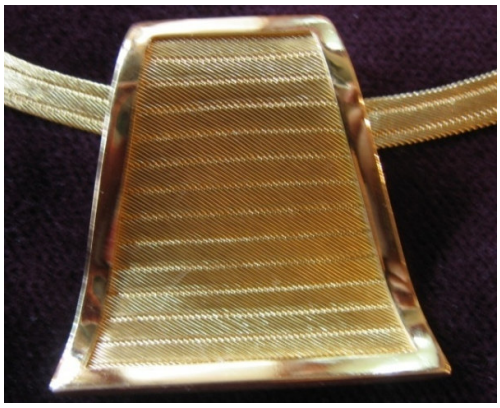




Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, taş kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zirkon
Ürün Boyutları	: Çap 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgüden oluşturulan halka şeklinde ki yüzük üzerine, dikdörtgen şeklindeki parçanın üzerini kaplayan sıralı taşlarla süslenerek yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Turan Kardeşler Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–25





Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu - Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	:-
Ürün Boyutları	:1,5 x 3 x 3,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	:-
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile örülmüş örgüden yapılmıştır. Örgü kenarlarına daha kalın tel ile çerçeve yapılmıştır. Çerçevenin düz olan kenarlardan birisi diğerinden daha uzundur. Çerçevelenen örgüye dalga şekli ile hareketlilik kazandırılmıştır. Küpenin arka tarafı, kısa kenarına, orta noktaya kulak deliğine geçecek çivi şeklinde parça yerleştirilmiştir. Kolye ucunun arka kısa kenarının bulunduğu köşelerden zincirin geçebileceği büyüklükte yay şeklinde tel parça yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU–26

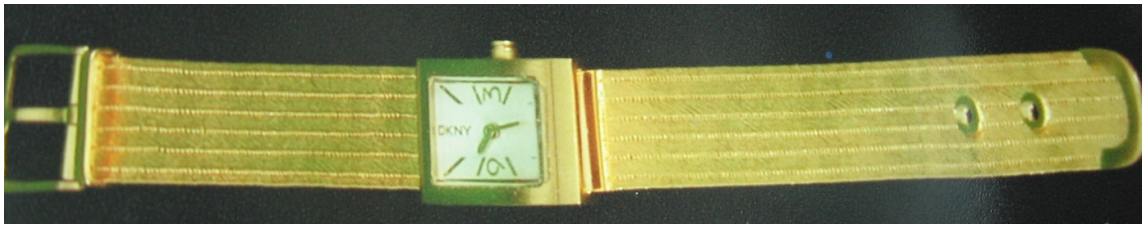




Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 3 x 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Takı, hasır örgü tekniği ile örülmüş örgüden yapılmıştır. Örgü kenarlarına daha kalın tel ile çerçeve yapılmıştır. Çerçevenin bir kenarı yuvarlak diğer kenarında köşe yapılmıştır. Çerçevelenen örgüye dalga şekli ile hareketlilik kazandırılmıştır. Kolye ucunun arka, üst kenarının bulunduğu köşelerden zincirin geçebileceği büyüklükte yay şeklinde tel parça yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Köstereli Kuyumculuk

EK 1

BİLGİ FORMU-27



Ürün Çeşidi	: Saat
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 20 x 2 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	:Hasır örgüden örülmüş saat kordonlarının uçlarına geçirilen kalın tel parçalarla saate monte edilmiştir. Bir tarafına saat tokası diğer tarafına da örgünün ucu tel ile yuvarlatılarak çerçevelenmiştir. Örgü üzerine iki adet delik açılarak bunlarda çerçevelenmiştir.
Kaynak	: Arif Kaynar

EK 1

BİLGİ FORMU–28









Ürün Çeşidi	: Saat
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 21x2 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif	: -
Kompozisyon	:Hasır örgüden örülmüş saat kordonlarının uçlarına geçirilen kalın tel parçalarla saate monte edilmiştir. Bir tarafına saat tokası diğer tarafına da örgünün ucu tel ile yuvarlatılarak çerçevelenmiştir. Örgü üzerine iki adet delik açılarak bunlarda tellerle çerçevelenmiştir.
Kaynak	:

EK 1

BİLGİ FORMU–29







Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, kalem işi, telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 110 x 5 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik
Kompozisyon	: Hasır örgüden oluşturulmuş örgünün bir ucuna yarım ay şeklinde üzerine kalem işi tekniği ile süslenmiş parça yerleştirilmiştir. Bu parça üzerinde aralıklı olarak yaprak motifleri kıvrımlı hatlarla bölünerek yerleştirilmiş ve zemin enine çizgilerle taranmıştır. Kemerin diğer ucuna telkari tekniği ile yapılmış toka yerleştirilmiştir. Üç boyutlu olarak çalışılmış olan toka üzerinde ortaya büyük, diğerleri daha küçük olmak üzere çiçek motifi yerleştirilmiş, bu çiçek motiflerinin ortalarına güverse yerleştirilmiştir. Örgü üzerinde tokanın kancasının takılacağı delikler açılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–30



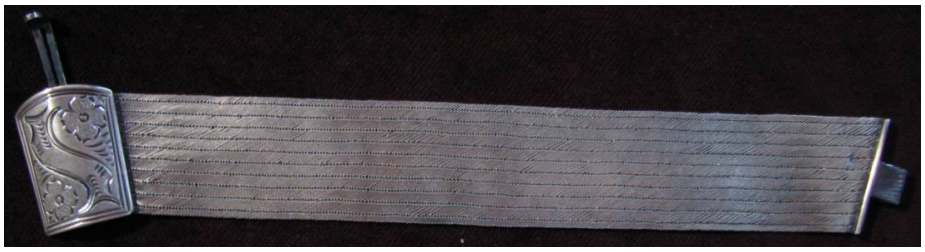




Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 11 x 6 - 4,5 x 100 cm (15 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik motifler
Kompozisyon	: Hasır örgüden oluşturulmuş örgünün bir ucuna yarım ay şeklinde düz bir levha yerleştirilmiştir. Kemerin diğer ucuna telkari tekniği ile yapılmış toka yerleştirilmiştir. Üç boyutlu olarak çalışılmış olan toka üzerinde ortaya çiçek motifi yerleştirilmiş, ortasına güverse yapılmıştır. Bu çiçek fiyonk şekli verilmiş telkariden yapılmış parça üzerine yerleştirilmiş ve bu iki parçada kemer tokasının şekilli zeminine oturtulmuştur. Örgü üzerinde tokanın kancasının takılacağı delikler açılmıştır. Toka kenarından eşit aralıklarla yerleştirilmiş zincirlere takılmış toplar sarkmaktadır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–31





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Toka 3 x 2 x 2,5 cm Örgü: 18 x17x 2,5 (11 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik motifler
Kompozisyon	: Hasır örgü tekniği ile yapılmış bilezik, örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olan, dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Toka üzerinde, içerisinde kalem işi tekniği ile bitkisel motifler; çiçek, kıvrımlı dallarla desenlendirilmiştir. Bu desenlerle kompozisyon toka üzerine ters simetri oluşturacak şekilde tokanın şekline uygun yerleştirilmiştir. Tokanın kenarlarına kalem işi tekniği ile iki sıra düz çizgilerle kontur yapılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–32





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	:Toka 4x2x2,5 cm Örgü: 16x3,5cm (15kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü tekniği ile yapılmış bilezik, örgünün uçlarına bileğin şekline uygun olacak şekilde bir verev kesilerek yerleştirilen kilit sistemi üzerine dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokada herhangi bir süsleme yoktur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–33

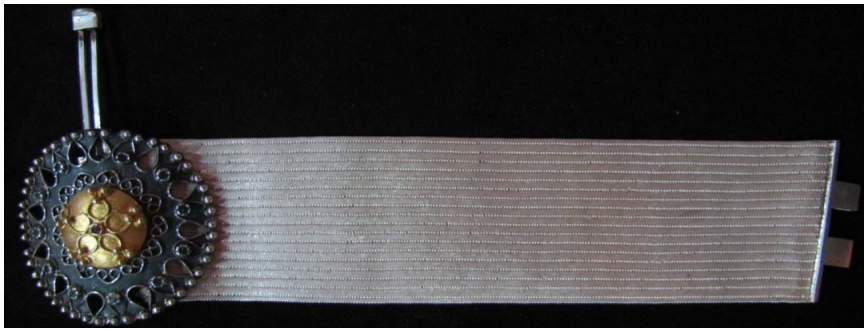




Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 17 x 18 x 2 cm (9 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Hasır örgü tekniği ile yapılmış bilezik, örgünün uçlarına bileğin şekline uygun verev kesilerek yerleştirilen kilit sistemi üzerine dörtgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokada, telkari tekniği ile merkeze yerleştirilmiş gül motifi, bu motifin ortasında da güverse bulunmaktadır. Motifin kenarları telkari dolgusu ile boşluk kalmayacak şekilde doldurulmuştur.
Kaynak	: Hasan Uzun

EK 1

BİLGİ FORMU–34

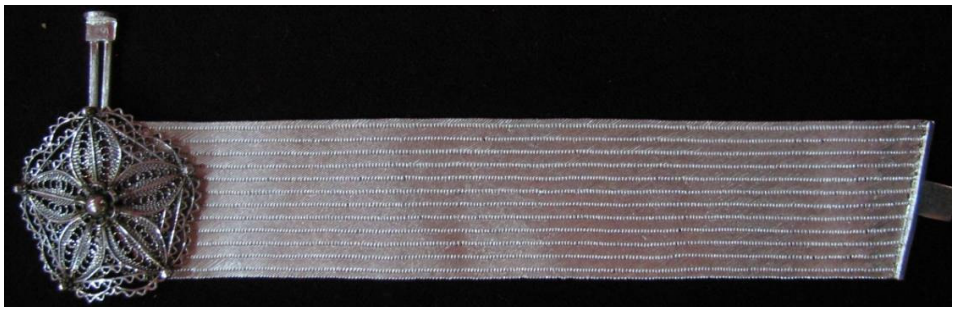




Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, ajur, taş ve metal kakma
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Farklı renkte taşlar
Ürün Boyutları	: Toka çapı:6 cm Örgü: 17x18 x 5 cm (19 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, geometrik
Kompozisyon	: Hasır örgü tekniği ile yapılmış bileziğin örgü uçlarına kilit sistemi üzerine yuvarlak formda toka yerleştirilmiştir. Toka üzerinde merkeze farklı bir metal üzerine taş gömülmüş ve taş çevresine tellerle beş yapraklı çiçek motifi yerleştirilmiştir. Uçlarına üçlü güverseler yapılmıştır. Kalın çerçeve şeklinde yer alan parça üzerinde ajur tekniği ile damla şeklinde delikler açılmıştır. Bunların çevresi tellerle çevrelenmiştir ve bu delikler arasına düzgün aralıklarla taşlar yerleştirilmiştir. Toka kenarına güverseler sıralanmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–35

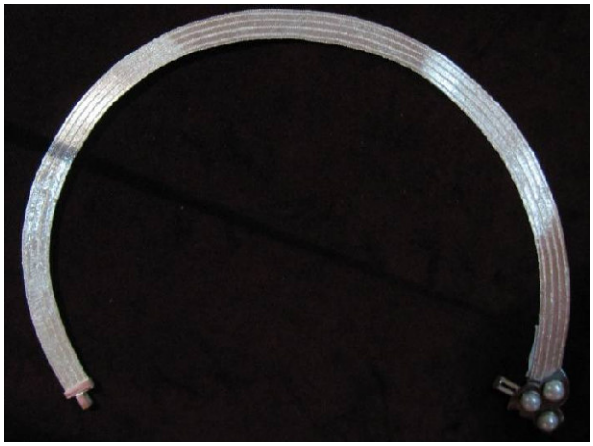




Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Toka çapı:4 cm-16x17x3,5 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Hasır örgü tekniği ile yapılmış bileziğin kilit sistemi üzerine beşgen formda toka yerleştirilmiştir. Tokanın kendisini çiçek motifi oluşturmuştur. Beş yapraklı çiçeğin ortasına güverse yerleştirilmiştir. Çiçeğin yaprakları dendanlı şekilde yapılarak içleri dolgu telleri ile doldurulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–36



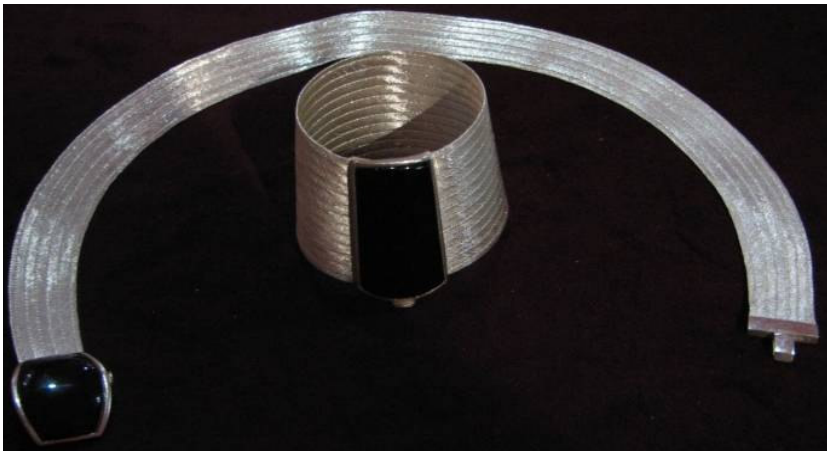




Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, taş gömme
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: İnci
Ürün Boyutları	: 42 x 1,5 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü ile hazırlanmış gerdanlığın ucunda uç yapraklı şeklinde hazırlanmış toka kilit sisteminin üzerine yerleştirilmiştir. Üç yapraklı şekilde hazırlanan levha üzerinde taş yuvaları yapılarak içerisine inciler yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–37



Ürün Çeşidi	: Hasır takım
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, taş gömme
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Oniks taş
Ürün Boyutları	: Bilezik 16x17x4 cm (15 kol) Gerdanlık 42 x 2 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü ile hazırlanmış gerdanlığın ve bileziğin ucuna dörtgen formda toka kilit sisteminin üzerine yerleştirilmiştir. Tokaya içerisine taşın yerleştirileceği bir derinlik verilerek, bu yuvaların büyüklüklerine uygun taşlar tek parça olarak yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–38



Ürün Çeşidi	: Gerdanlık
Üretim Tekniği	: Hasır örgü, ajur
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 43 x 1,5 cm (7 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Hasır örgü ile hazırlanmış gerdanlığın kilit sistemi üzerine süsleme yapılmamış bir toka yerleştirilmiştir. Genellikle önde kullanılan toka arkaya yerleştirilmiş, süsleme olarak örgünün orta kısmında yer alan ajur tekniği levha ile oluşturulmuş süsleme yer almaktadır. Üç yaprak şeklindeki çiçek, tek yönünde simetrik olarak yaprakların arasına gelecek şekilde yerleştirilmiştir. Yapraklar üçlü grup oluşturacak şekilde küçükten büyüğe sıralanmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–39



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 1 x 4 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü uçlarını içerisine alacak şekilde kalın tel parçaları yerleştirilmiştir. Bu parçalar üzerinde bir tarafa delik açılmış, diğer tarafa kulak deliğine geçecek çivi şeklindeki parça yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–40





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Küpe klipsi
Ürün Boyutları	: 1 x 4 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü uçlarının iki ucunu birlikte içerisine alacak şekilde kalın tel parçaları yerleştirilmiştir. Bu parçalar üzerinde kenara gelecek şekilde ortalanarak halka yapılmıştır. Bu kısma kulağa sallanarak kullanılacak klips takılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–41




Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Çap 2,5 cm (13 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Sembolik
Kompozisyon	: Hasır örgünün özel işlemlerle açılmasıyla verilen yelpaze şeklinin ortasına büyük yarım küre şeklinde parça yerleştirilmiştir. Bu halka ile kulağa takılacak çivi şeklindeki parçanın yerleştiği başka bir yarım küreciğe bağlanmıştır. Bu şekilde küpeye hareketlilik kazandırılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–42

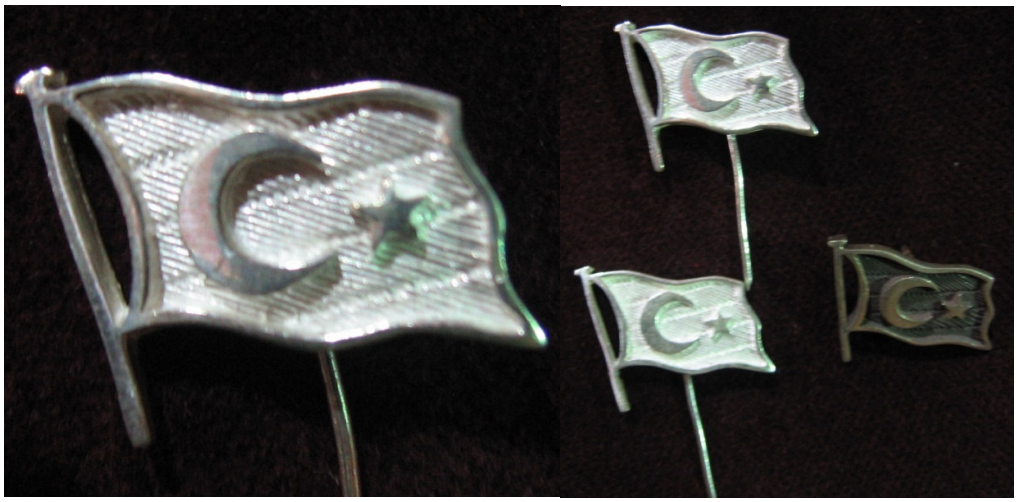




Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Hasır örgü
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	:1 x 2 cm tüm boy:5 cm (5 kol)
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Örülmüş hasırdan paralel kenar şeklinde kesilen parçaların örme yönündeki uçları kalın tellerle çevrelenir. Köşelerden bir tanesine halka yerleştirilerek ucuna burulmuş tel takılır (Tel takılmadan da) buda baklava dilimi şeklinde hazırlanmış kulağa takılan kısmı yapılarak tamamlanır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU-43



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Hasır Örme
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 1 x 1,7 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Hasır örgü ile oluşturulan bayrak şeklindeki zeminin kenarlarına tel geçirilerek çerçeve içerisine alınmıştır. Örgü üzerine levhadan hazırlanan ay ve yıldız yerleştirilerek, arka kısmına iğnesi yapılmıştır.
Kaynak	: Arif Kaynar

EK 1

BİLGİ FORMU-44





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4 x 17,5 cm (çevresi)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motifler
Kompozisyon	: Telkariden oluşturulmuş bileğe oturacak bilezik halkasını oluşturan kısım üzerinde simetrik şekilde büyük, küçük yapraklar dallar ana hatlar içerisi bazen sıkı bazen seyrek dolgularla doldurulmuştur. Halkanın orta noktasından kenarlara yine simetrik ve karşılıklı uzun yapraklar yapılmış, bunlar üzerine, ortaya beş yapraklı iki kattan oluşan çiçek yerleştirilmiştir. Merkeze yerleştirilen ikinci kat kabartılarak içerisine güverseler yerleştirilmiştir. Dolgular, damla, yuvarlak ve mekik şeklinde kullanılacağı yere uygun şekilde yapılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

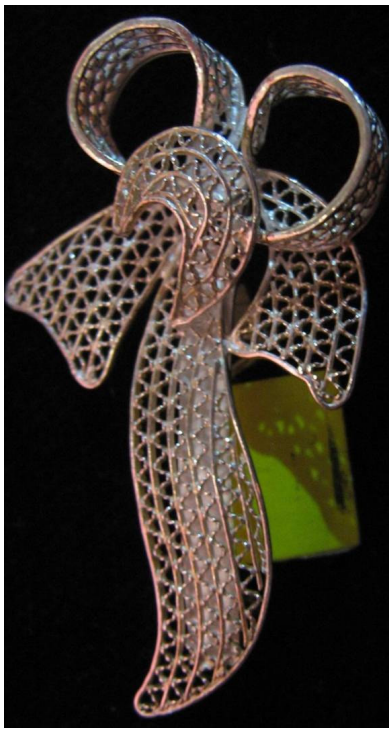
BİLGİ FORMU–45



Ürün Çeşidi	: Yaka iğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Çap:5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile beş yuvarlak ay şeklindeki formlar uçlarından merkezde toplanmıştır. Bunların boşluklarına uçları gelecek şekilde merkeze beş yapraklı çiçek yerleştirilmiştir. Hepsinin içerisi mekik şeklinde dolgu ile çatıya uygun şekil verilerek doldurulmuştur. Çiçeğin arka kısmına iğne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–46



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Sembolik
Kompozisyon	: Telkaride yapılan zikzak tellerle, fiyonk şeklindeki çatının içerisi tamamen doldurulmuştur. Arka kısmına iğne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–47



Ürün Çeşidi	: Yaka iğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Çap: 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile yedi yapraklı çiçek formundaki yaka iğnesinin her bir yaprağı mekik şeklindeki dolgu ile doldurulmuş ve merkezine büyük, büyüğün etrafına eşit aralıklarla küçük güverseler yerleştirilmiştir. Dış hat olarak yaprakların uçlarından tutturularak tamamını çevreleyen tel bulunmaktadır. Arka kısmına iğne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–48



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile formu çiçek ve yapraklardan oluşan yaka iğnesinde, merkeze kabartılarak yerleştirilen çiçeğin ortalarına güverseler, kenarlarına, merkezden dağılan farklı büyüklükte beş yaprak yerleştirilmiştir. Bu kısım çiçeği oluşturmaktadır. Mekik ve damla şeklindeki dolgu ile doldurulmuş Bu çiçek ayrı dalların ucunda bulunan iki yaprakla saplarından birleştirilmiştir. Arka kısma iğne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–49



Ürün Çeşidi	: Yaka iğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 6,5 x 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile yaprak formu verilerek hareket kazandırılmıştır. Kenarları dendanlı olarak yapılan yaprağın içerisi dolgu telleri ile doldurulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–50



Ürün Çeşidi	: Yaka iğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 7 x 1,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile üç dal üzerinde birer tane lale çiçeği üç yapraktan oluşmuştur. Dallar bir arada toplanarak birleştirilmiş ve birleştirme noktasına bir yaprak yerleştirilmiştir. Çiçek ve yaprakların içerisi mekik şeklinde dolgu ile doldurulmuştur. Arka kısma gelecek şekilde dal üzerine iğne monte edilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–51



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 4 x 4,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal
Kompozisyon	: Telkari tekniğinde kelebek formu verilmiş yaka iğnesinin çatı kısmının içerisi dolgu telleri ile doldurulmuştur. Kelebeğin vücut kısmının çatısı damla ve yuvarlak dolgularla doldurulmuş ve güverselerle gözler yerleştirilmiştir. Teller kıvırarak baş bölümüne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU-52



Ürün Çeşidi	: Yaka iğnesi
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 5 x 3,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal
Kompozisyon	: Telkari tekniğinde kelebek formu verilmiş yaka iğnesinin çatı kısmının içerisi dolgu telleri ile doldurulmuştur. Mekik, yuvarlak ve damla şeklinde dolgular kanat kısımlarında kullanılmıştır. Kelebeğin vücut kısmını sıkı sarılmış tellerle, ayrı tellerin ucuna yerleştirilmiş güverselerle düzenlenmiştir. Arka kısma iğne yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–53



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Çap 2 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Çiçek formunda sivri uçlu sekiz yaprağın merkezine kabartılmış yuvarlak kenarlı çiçek yerleştirilmiştir. Damla ve mekik şeklinde dolgularla yapraklar doldurulmuştur. Bu çiçeğin içerisine güverseler sıralanmıştır. Birbirine bağlanan bu parçaların arka bölümüne kulağa geçirmek için çivi şeklinde tel yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–54



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Çap 1,5 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Beş yapraklı çiçek formundaki alt zemin, aralıklı olarak telkari tekniği ile doldurulmuştur. Bunun üzerine yine beş yapraktan oluşan ve kabartılarak birleştirilmiş ve sıkı bir şekilde doldurulmuş çiçeğin ortasına üç damla şeklindeki yapraklar kapalı bir şekilde yerleştirilmiştir. Bu çiçekler damla dolgularla doldurulmuştur. Damla şeklinde dolgularla yapraklar doldurulmuştur Birbirine bağlanan bu parçaların arka bölümüne kulağa geçirmek için çivi şeklinde tel yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–55



Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile bir çiçeğin tüm doğal özelliklerini yansıtacak şekilde kolye ucu olarak hazırlanmıştır. Üç boyutlu olarak çalışılan, beş yapraktan yapılmış biri büyük diğeri küçük iki çiçek ve bir yaprakla kompozisyon oluşturulmuştur. Yaprak çiçeklerden gelen dallarla alt uçta birleştirilmiş, çiçeklerin içerisinde güverseler kullanılmıştır. Çiçekte kullanılan dolgular çiçeklerin ve yaprağın özelliğine uygun şekilde yapılmıştır. Çiçeğin üst-orta kenarına zincirin takılabilmesi için telkariden halka oluşturulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–56



Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel, hayvansal
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile bir çiçeğin tüm doğal özelliklerini yansıtacak şekilde kolye ucu olarak hazırlanmıştır. Üç boyutlu olarak çalışılan çiçek ve yeşil yaprakların dallarının birleştiği noktaya yine aslına uygun şekilde yapılan kelebek yerleştirilmiştir. Çiçeğin ortasında ve kelebekte güverseler kullanılmıştır. Çiçekte kullanılan dolgular çiçeğin ve kelebeğin özelliğine uygun şekildedir. Çiçeğin üst kenarına zincirin takılabilmesi için telkariden halka yapılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–57




Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Telkari
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 2 cm (2,5 cm çevresi)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel
Kompozisyon	: Telkari tekniği ile oluşturulan üst kısmı halka üzerine yerleştirilmiştir. Altı yapraklı çatıdan oluşan parça telkari telleri ile sıkı bir şekilde doldurulmuştur. Bunlar üzerine beş yapraklı çiçek motifi kabartılarak, ortasına güverse konularak yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–58



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Taş
Ürün Boyutları	: -
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Kazazlık tekniği ile oluşturulan örgü çeşitlerinin tek ajur, uzun sürgü, dörtlü ajur, kısa sürgü ve top ve ucuna damla şeklinde büyük taşın bu sıralama ile birleştirilmesinden oluşmuştur**.**
Kaynak	: Ulvi İskender

EK 1

BİLGİ FORMU–59



Ürün Çeşidi	: Kolye/ gerdanlık
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan
Ürün Boyutları	: -
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Altın tellerle zincir üzerine aralıksız tekrarlarla top ve uzun sürgülerin belli sayıda dizilmiş ve simetriği alınmıştır. Ortada sürgü, top, sürgü bağlantısı ile birleştirilmiştir. Sürgüden sonra üçlü kamçı kompozisyonu tamamlamaktadır. Kamçının uçlarında yer alan toplara taş yerleştirilmiştir. Zincir üzerinde belli aralıklarla uzun sürgüler yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Ulvi İskender

EK 1

BİLGİ FORMU–60



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan
Ürün Boyutları	: -
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine aralıklarla uzun sürgüler yerleştirilmiş, iki taraftan gelen zincir ortada sürgü ve dörtlü ajur ile ucunda taşların, topların bulunduğu üçlü kamçı ile birleştirilmiştir.
Kaynak	: Ulvi İskender

EK 1

BİLGİ FORMU–61



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zümrüt
Ürün Boyutları	: -
Süslemede Kullanılan Motif	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine aralıklarla uzun sürgüler yerleştirilmiş, iki taraftan gelen zincir ortada sürgü ve dörtlü ajur ile ucunda taş bulunan tek kamçı ile düzenlenmiştir.
Kaynak	: Ulvi İskender

EK 1

BİLGİ FORMU–62



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Kehribar taşı, küçük boncuklar
Ürün Boyutları	: 65 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Kazazlık tekniği kullanılarak yapılan takıda oval formdaki kehribar taşla kolye ikiye bölünmüştür. Taşın alt ve üst kenarı üzerinde ve merkezinde kalem işi ile süslenmiş gümüş levhadan geçmeler bulunmaktadır. Üst kısmında zincir üzerinde dört adet top örgü aralıklarla yerleştirilmiş ve özel kapatma klipsi ile birbirine tutturulmuştur. Alt kısımda ise, zincirle uzun bir sürgü oluşturulmuş ajurla birleştirilmiştir. Aşağıya doğru top, kamçıları içerisinde toplayan zincir örgüden sürgü şekli verilmiştir. Dokuz adet kamçı; farklı uzunlukta zincir üzerinde uzun sürgü, ikili ajur, kısa sürü ve top sıralaması ile düzenlenmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

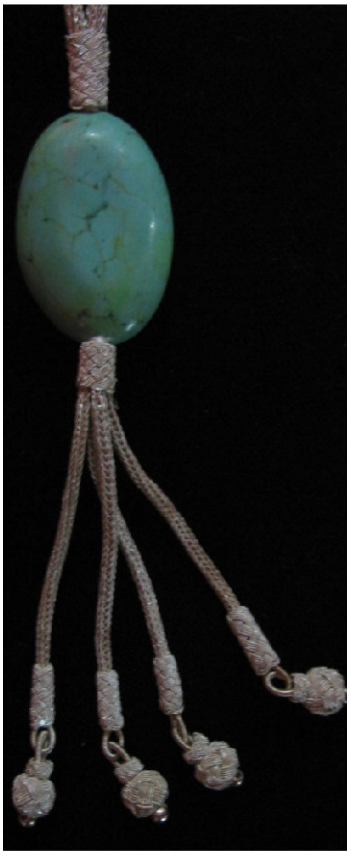
BİLGİ FORMU–63



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Akik taşlar
Ürün Boyutları	: 80 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir örülerek uçları taşın deliklerinin başlangıç ve bitiş noktalarında uzun sürgü ile birleştirilmiştir. Taş üzerinde hayvansal motifler bulunmaktadır. Alt uçta bulunan sürgü içerisinden dağılan beş adet kamçı üzerinde uzun sürgü, ikili ajur, kısa sürü ve top sıralaması ile hazırlanmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–64


Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Firuze taşı
Ürün Boyutları	: 72 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerinde belli aralıkla yerleştirilmiş yuvarlak taşın iki kenarına uzun sürgü konmuş ve zincirlerle devam ederek büyük taşla bir araya getirilmiştir. Taşın iki kenarında uzun sürgüler tekrarlanmış ve dörtlü kamçı yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–65



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Kehribar
Ürün Boyutları	: 81 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerinde belli aralıkla iki kenarına kısa sürgü yerleştirilen top örgüler zincirlerle devam ederek taşa uzun sürgü ile birleştirilmiştir. Taş üzerine zincir örme tekniği aralıklı uygulanarak tüm yüzeyi kaplamıştır. Taş sonra top, uzun sürgü ve beşli kamçı yerleştirilmiştir.

EK 1

BİLGİ FORMU–66



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 80 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: İki çift zincirin birbirinin içerisinden geçirilmesi ile oluşturulan düğüm, örülen zincirin ucuna uzun sürgülerle birleştirilmiştir. Sonra dört zincirin de içerisinden geçtiği daha geniş uzun sürgü ile kamçılara bağlanmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–67



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Yeşim taşı
Ürün Boyutları	: 91 cm (Taş 3x4 cm)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir, metal çerçeve içerisine oturtulmuş taşın kenarına yapılan beş keleçe ile sabitlenmiştir. Zincir üzerinde uzun sürgü, top ve uzun sürgü sıralanmıştır. Taşın alt ortasına yerleştirilmiş olan kelepçeden geçirilen zincirin iki ucu sürgü ile birleştirilmiş ve ucuna beşli kamçı takılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–68





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Sedef
Ürün Boyutları	: 84 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir örülerek iki uç, uzun sürgü,top ve kısa sürgü ile yuvarlak sedef etrafına aralıksız dizilen toplarla ile birleştirilmiştir. Alt uçta da simetrik olarak kısa sürgü, top, uzun sürgülerin sıralanmasıyla oluşan dörtlü kamçı bulunmaktadır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–69







Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 46 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir örgü üzerine başlangıç ve bitim noktasına uzun sürgü konularak, top ve ucuna ajur, kısa sürgü ve toplardan oluşan parçalar belli bir sayıda sürekli sıra ile tekrarlanarak yerleştirilmiştir. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–70







Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 46 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir örgü üzerine uzun sürgü ve topların belli bir sayıda sürekli sıra ile tekrarlanması ile düzenleme yapılmıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–71



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 46 cm (top 1cm)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların sıralanması ile düzenleme oluşturulmuştur. Toplar orta kısımda biraz daha büyük çalışılmıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU-72



Ürün Çeşidi/Türü	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Firuze
Ürün Boyutları	: 41 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve boncukların sıra ile tekrarlanmasıyla oluşturulmuştur. Toplar öncesinde iki kenarda da uzun sürgüler yer almıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–73





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Zümrüt taşı
Ürün Boyutları	: 42 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve uçlarına taş takılarak oluşturulan toplu grubun belli düzende tekrarlanmasıyla yapılmıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–74





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 42 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine uzun sürgü, top, uzun sürgü, top, aşk düğümü ya da geçmelerle oluşturulan parçanın aynı düzende üç kez tekrarlanması ile yapılmıştır. Bu geçmelerin iki kenarına da toplar yerleştirilmiştir. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–75





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 42 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve uçlarına geçmelerden oluşan parçalar motifi takılarak oluşturulan toplu grubun belli düzende tekrarlanarak düzenleme ile yapılmıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–76





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 40 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve uçlarına geçmelerden oluşan parça ve uzun sürgü takılarak oluşturulan grubun belli düzende tekrarlanmasıyla yapılmıştır. Özel klips kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–77



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 50 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Kazazlık tekniği kullanılarak yapılan takıda, zincir üzerinde sırasıyla uzun sürgü, dörtlü ajur, top, dörtlü ajur, uzun sürgü sıralamasıyla yerleştirilerek simetrisi alınmıştır. Zincirin iki ucu sürgü ve topla birleştirilmiştir. Bunların ucuna geçmelerden oluşan düzenleme yerleştirilmiştir. Bu geçmelerin kenarlarına ajur ile tutturulmuş kısa sürgüler arasında toplar, tekrar ajurla, uzun sürgü ve toplara birleştirilmiştir. Ortada yer alan uçta iki top kullanılmıştır. Özel kapatma klipsi ile zincir uçları kapatılmaktadır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–78









Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Renkli boncuklar
Ürün Boyutları	: 50 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Kazazlık tekniği kullanılarak yapılan takıda, zincir üzerinde uzun sürgü aralıklı olarak iki kez tekrarlanmıştır. İkinci sürgüden hemen sonra toplar arasından ajur telinin geçirilmesi ile bağlantılar oluşturulmuştur. Toplar arasından geçirilen ajur teli uzun sürgü ile bir araya toplanmış ve sürgüden sonra beş kamçı kullanılmıştır. Kamçı toplarının ucuna boncuklar yerleştirilmiştir. Özel kapatma klipsi ile zincir uçları kapatılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

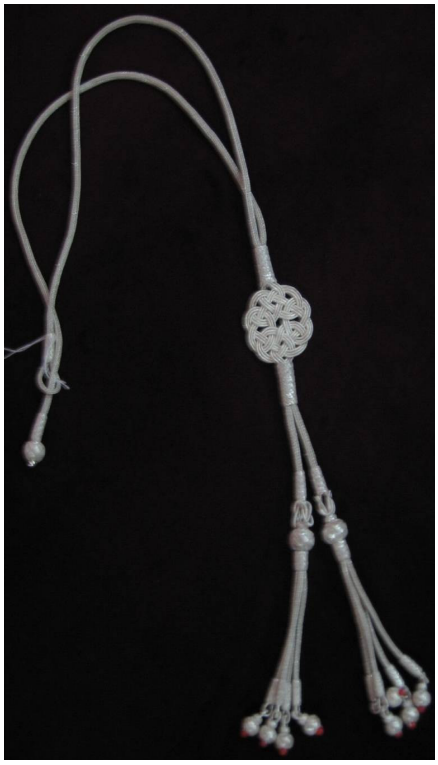
BİLGİ FORMU–79



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 55 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Uzun zincirin orta kısmına yapılan geçmeli örgü bitiminde uzun sürgülerle zincirler iki noktada birleştirilmiştir. Geçmelerin ucuna yerleştirilen zincirler üzerinde üç adet uzun sürgü, kısa sürgü, top, kısa sürgüden oluşan sarkan parçalar bulunmaktadır. Özel klipsi kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–80





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan
Ürün Boyutları	: 75 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Kolyenin orta kısmına yerleştirilen geçmeli örgünün iki kenarına uzun sürgü yerleştirilmiş, üst bölüm zincir ve özel kilps ile tamamlanmıştır. Altta sürgüden sonra ikiye ayrılan zincir üzerinde uzun sürgü, dörtlü ajur, kısa sürgü, top ve uzun sürgü sıralanmıştır. Uzun sürgüden sonra her iki zincirin ucuna da dörtlü kamçı bağlanmıştır. Buradaki topların ucunda boncuklar yer almaktadır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–81





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Boncuk
Ürün Boyutları	: 70 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Uzun zincirin ucuna, geçmeli örgü yapılmış ve kısa sürgü, top ve uzun sürgü geçişi ile birleştirilmiştir. Geçmeli örgünün merkezine boncuk yerleştirilmiştir. Özel klipsi kapatma için kullanılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–82



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 70 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine aralıklarla kısa sürgüler arasına toplar yerleştirilmiştir. Zincirin iki kenarında da uygulanmıştır. İki taraftan gelen zincir ortada uzun sürgü, dörtlü ajur, kısa sürgü, top ve uzun sürgü ile bağlantı sağlanmış bundan sonrada üçlü kamçı yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–83



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 72 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Kazazlık tekniği kullanılarak yapılan takıda, zincir üzerinde sırasıyla uzun sürgü, top, kısa sürgü, dörtlü ajur, kısa sürgü, top ve uzun sürgü sıralamasıyla yerleştirilmiştir. Simetrisi alınmış ve zincirin iki ucu sürgü ajur ve topların sıralanması ile birleştirilmiştir. Bunların ucuna farklı uzunluklarda beşli kamçı takılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–84



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 76 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine aralıksız tekrarlarla top ve uzun sürgülerin belli sayıda dizilmesi ve simetriği yapılarak, ortada sürgü, top, sürgü bağlantısı ile birleştirilmiştir. Sürgüden sonra üçlü kamçı kompozisyonu tamamlamaktadır. Kamçının uçlarında yer alan toplara taş yerleştirilmiştir. Zincir üzerinde belli aralıklarla uzun sürgüler yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–85





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Boncuk, iğne oyaları
Ürün Boyutları	: 40 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve bu topların arasına uçlarına taş ve iğne oyası takılmış toplar uzun sürgü ve ajur yardımıyla aralıklı tekrarlarla düzenlenmiştir.
Kaynak	: Hasan Tabakoğlu

EK 1

BİLGİ FORMU–86





Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Boncuk
Ürün Boyutları	: 42 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda topların ve uçlarına boncuk takılarak oluşturulan toplu grubun belli düzende tekrarlanmasıyla düzenlenmiştir.
Kaynak	: Hasan Tabakoğlu

EK 1

BİLGİ FORMU–87

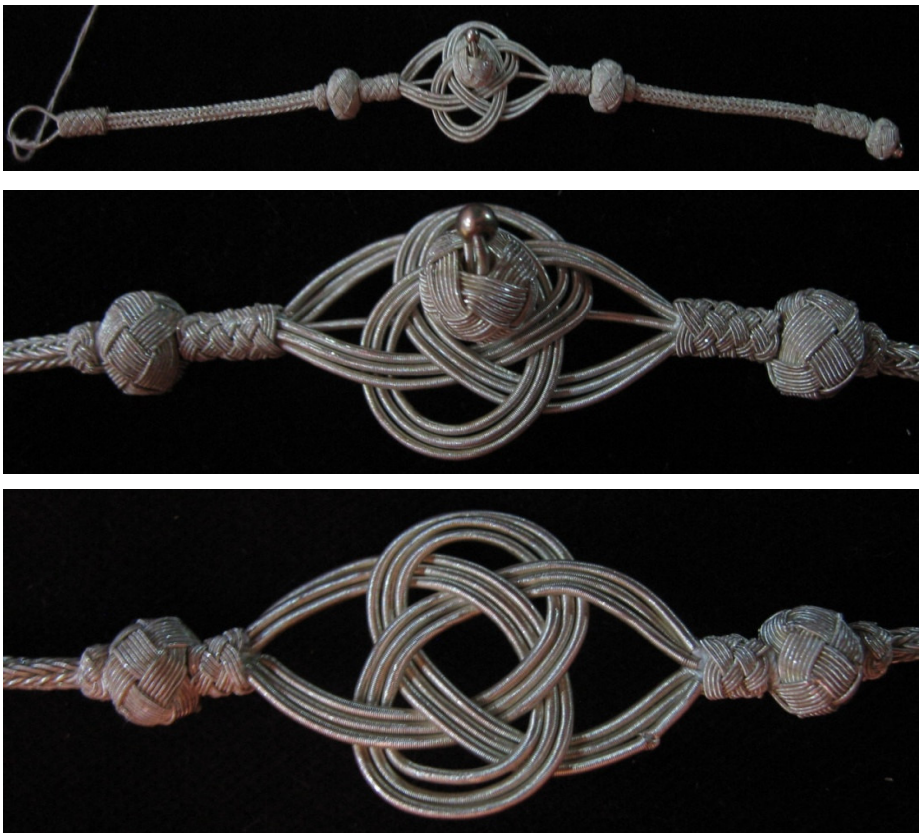




Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 45 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine belli sayıda sürgü ve kamçıların aralıksız tekrarı ile yapılan düzenlemelerle takı oluşturulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–88



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Boncuk
Ürün Boyutları	: 21 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: Ortada geçmelerden oluşan düzenlemeden kenarlara doğru uzun sürgü, top, kısa sürgü ve belli uzunlukta zincirin bağlantısından oluşmaktadır. İki kenarda tekrarlanan düzenlemenin ucuna özel klips yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–89





Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 22 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Ortada yer alan topların ajur teli ile birbiri arasına getirilerek bağlanması ile oluşan bilezik, kenardaki zincirlere sürgü ile bağlanmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–90



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan
Ürün Boyutları	: 22 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Zincir üzerine aralıksız tekrarlarla top ve uzun sürgülerin belli sayıda dizilmesinden oluşmuştur. Uçlarına özel klips yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–91



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan taşlar
Ürün Boyutları	: 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	: Ajur teli üzerine boncukların ve topların sıralanarak tek bir topla bir araya getirilmesi ile oluşturulan küpelere kulağa takabilmek içi top ucuna yapılan ajurdan geçirilerek klipse tutturulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–92





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 6 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Uzun sürgü ucuna yerleştirilen geçmelerin farklı şekilde uygulamalarıyla oluşan küpeleri kulağa geçirmek için klips takılmıştır.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–93



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: İbrişim
Ürün Boyutları	: 7 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Uzun sürgü ucuna yerleştirilen topla bağlantıyı ibrişim yapmaktadır. Küpeleri kulağa geçirmek için klips takılmıştır.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–94





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Yakut taşlar, gümüş boncuklar
Ürün Boyutları	: 4 cm (klipsiz 2,5 cm)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Topların, gümüş boncuk veya taşlarla bir araya getirilerek klips takılmasından oluşturulmuştur.
Kaynak	: Saray Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–95



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: 8 cm
Süslemede Kullanılan Motif /ler	: -
Kompozisyon	: İki kısa sürgü arasına yerleştirilen topların ajurla birleştirilmesinden oluşan düzenlemeyle yapılmıştır, uç kısmına klips takılarak kullanılmaktadır.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–96



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Mercan boncuklar
Ürün Boyutları	: 3 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Top, kısa ve uzun sürgünün bir arada kullanılması ile oluşturulan küpenin uçlarına teller burularak takılmıştır. Kulağa takmak için klips kullanılmıştır.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–97





Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: -
Ürün Boyutları	: Kolye ucu:5 cm, küpe 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:-
Kompozisyon	:Kamcı şeklinde olup zincir üzerine uzun sürgü, ucuna top takılarak oluşturulmuştur. Kolye ucu ve küpe olarak kullanılmaktadır.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

BİLGİ FORMU–98



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: İpek kurdele
Ürün Boyutları	: 5,5 x 1cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Üçlü kamçıların renkli ipek kurdelelerle bağlantı yapılması ile oluşturulmuştur. Kolye ucu olarak zincire takılacak kısmı ajur ile oluşturulmuştur.
Kaynak	: Ogün Gümüş

EK 1

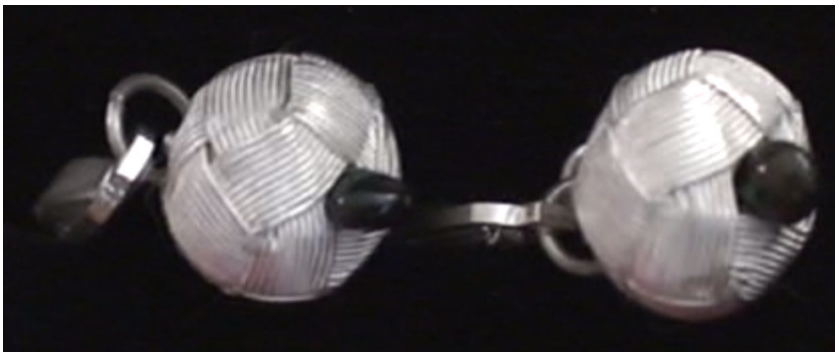
BİLGİ FORMU-99



Ürün Çeşidi	: Yaka İğnesi
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Gümüş boncuk
Ürün Boyutları	: 6 x 5 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Ajur, uzun sürgü, ajur, kısa sürgü, top sıralaması ile oluşturulan beş adet düzenleme, 0.5 cm lik genişlikteki levha üzerine eşit aralıklarla sarkan şekilde halkalarla tutturulmuştur. Ortaya yerleştirilen üç sarkan uç iki kenardakilerden daha uzundur.
Kaynak	: Hasan Tabakoğlu

EK 1

BİLGİ FORMU–100



Ürün Çeşidi	: Kol Düğmesi
Üretim Tekniği	: Kazazlık
Kullanılan Yardımcı Gereçler	: Kuars
Ürün Boyutları	: 2,5 x 1 cm
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: -
Kompozisyon	: Top örgü yapılarak, topun delik kısmına siyah boncuk yerleştirilmiştir. Diğer uçtaki deliğe kol düğmesi olarak kullanmayı sağlayan gümüş dikdörtgen formdaki parça halkalarla bağlanmıştır.
Kaynak	: Hasan Tabakoğlu

EK-2

YAPILANDIRILMIŞ GÖRÜŞME FORMU

Form No: Tarih:_____

Görüşme Yapılan Yer:_____ Görüşme Yapılan Kişi:_____

USTALARIN DEMOGRAFİK ÖZELLİKLERİNE İLİŞKİN BİLGİLER

1. Cinsiyet ( ) Kadın ( ) Erkek

2. Yaş ……..

3. Öğrenim durumu: ( ) Okur- yazar değil ( ) Okur- yazar
( ) İlköğretim ( ) Lise
( ) Ön Lisans ( ) Lisans
( ) Yüksek Lisans

4. Ailenin geçim kaynağı nedir?(Önem sırasına göre)
( ) Tarım ( ) Altın ve gümüş işlemeciliği
( ) Memur ( ) Ücretli
( ) Esnaf ( ) Diğer ……

5. Sizin ve aile bireylerinden herhangi birinin sosyal güvencesi var mı?
( ) VAR Kurumu……..……. ( ) YOK

USTALARIN MESLEKLERİ İLE İLGİLİ BİLGİLER

6. Altın ve gümüş işlemeciliğine kaç yaşında başladınız?
…….

7. Altın ve gümüş işlemeciliğini kaç yıldır yapıyorsunuz?
…….

8. Altın ve gümüş işlemeciliğini kimden ve nasıl öğrendiniz?

( ) Aileden ( ) İlgili yayınlardan

( ) Ustamdan ( ) Kurstan

( ) Hobi olarak yapan kişilerden ( ) Diğer…….....

9. Niçin bu mesleği seçtiniz?

( ) Baba mesleği olması ( ) Mesleğe olan ilgi

( ) Yöreye özgü bir el sanatı olması ( ) Gelirinin yüksek olması

( ) Diğer……

10. Altın ve gümüş işlemeciliğinin eskiye oranla şimdiki durumu konusunda görüşleriniz nelerdir?

Teknik	Ürün çeşidi
( ) Aynı	( ) Aynı
( ) Daha iyi	( ) Daha iyi
( ) Daha kötü	( ) Daha kötü
( ) Diğer……	( ) Diğer……

11. Şu anda yaptığınız altın ve gümüş işlemeciliği ile ilgili karşılaştığınız güçlükler nelerdir?

( ) Zaman alıyor

( ) Maliyeti yüksek

( ) Yorucu bir uğraş

( ) Emeğimin karşılığını alamıyorum

( ) Diğer ……..

12. Bu mesleğin geleceği ile ilgili düşünceleriniz nelerdir?

( ) Daha iyi durumda olacağına inanıyorum

( ) Bu düzeyde kalır

( ) Yeterli ilgi gösterilmezse kaybolup gidebilir

( ) Diğer……

13. Hammadde sağlamada karşılaşılan sorunlar nelerdir?

( ) Fiyat ( ) Ulaşım

( ) Aracı kurum ( ) İstenilen nitelikte hammaddenin bulunmaması

( ) Diğer……

14. Altın ve gümüş işlemeciliğinde kullanılan hammaddeyi nasıl temin ediyorsunuz?

( ) Külçe halinde satın alıyorum ( ) Levha halinde

( ) Tel halinde ( ) Diğer ……

15. Altın ve gümüş işlemeciliğinde kullanılan hammaddeyi nereden sağlıyorsunuz?

…….

…….

16. Üretiminizi nasıl gerçekleştiriyorsunuz?

( ) Tüm parçaları kendim üretiyorum ( ) Tüm parçaları fason üretim yaptırıyorum

( ) Bazı parçaları kendim üretiyorum ( ) Bazı parçaları fason üretim yaptırıyorum

( ) Diğer……..

17. Takı tasarımlarınızı nasıl oluşturuyorsunuz?

( ) Model tasarımını kendimiz yapıyoruz

( ) Eski takılardan esinlenerek

( ) Modelleri başkalarından temin ediyoruz

( ) Sipariş üzerine çalışıyoruz

( ) Kitap, dergi, katalog, vb.den yararlanıyoruz

( ) Diğer……

18. Kullanılan motiflerin ve desenlerin kaynağı nedir?

……

…….

……

…….

19. Yapılan ürünlerde daha çok ne tür motifler kullanılmaktadır?

Altın	Gümüş
( ) Bitkisel motifler	( )
( ) Hayvansal motifler	( )
( ) Geometrik motifler	( )
( ) Sembolik motifler	( )
( ) Toplarla yapılan motifler	( )
( ) Örgülerle yapılan motifler	( )
( ) Diğer……..	( )

20. Yapılan ürünlere ilişkin arşiv çalışması yapıyor musunuz?

( ) Hayır

( ) Evet a) Ürünler fotoğraflanmakta

b) Tasarım çizimleri saklanmakta

c) Orijinal üründen üretilip saklanmakta

d) Diğer……

21. Yörede altın ve gümüş işlemeciliğinin geliştirilmesi için önerileriniz nelerdir?

…….

…….

…….

…….

USTALARIN ÇALIŞMA ORTAMLARINA İLİŞKİN BİLGİLER

22. Altın ve Gümüş işlemeciliğini nerede yapıyorsunuz?

( ) Evde ( ) Atölyede

( ) Diğer…….

23. Çalışma ortamınız altın ve gümüş işlemeciliği yapmaya uygun mu?

	Aydınlatma	Havalandırma	Temizlik
( ) Evet	……	……	…….
( ) Kısmen	……	……	…….
( ) Hayır	……	……	……..

24. Çalışma ortamınız kaç bölümden oluşmaktadır?

( ) Depo ( ) Ambar
( ) Tel çekme atölyesi ( ) Üretim atölyesi
( ) Kimyasallarla işlem yapma odası ( ) Son işlemler odası
( ) Kaynak odası ( ) Bütün işlemler aynı atölyede yapılmakta
( ) Diğer……

25. Üretim yaparken özel bir giysi kullanıyor musunuz? Özellikleri nelerdir?

	Özellikleri
Kumaş	
Model	
Renk	

USTALARIN TAKI TİCARETİNE İLİŞKİN BİLGİLER

26. Ürünlerin pazarlamasını nasıl yapıyorsunuz?

( ) Kendimiz pazarlıyoruz ( ) Satış mağazalarına veriliyor
( ) Toptan çalışıyoruz ( ) Sipariş üzerine üretim yapıyoruz
( ) Diğer……

27. Sipariş üretimlerde daha çok hangi tür takılar isteniyor?

.....

28. Ürünlerinizi daha çok kimlere pazarlıyorsunuz?

( ) Yöre halkına
( ) Yerli turist
( ) Yabancı turist
( ) Diğer……

29. Pazarlamada etken olan unsurlar sizce nelerdir?

( ) İşçilik kalitesi
( ) Hammaddenin türü ve kalitesi
( ) Üretim tekniğinin kalitesi
( ) Fiyat
( ) Diğer……

30. Malzemenin ve ürünlerin muhafazasında nelere dikkat ediliyor?

Alınan Önlemler

( ) İklim

( ) Havalandırma

( ) Güneş ışığı

( ) Toz

( ) Kimyasal maddeler

( ) Depolama

( ) Diğer……..

USTALARIN SAĞLIK SORUNLARINA İLİŞKİN BİLGİLER

31. Herhangi bir bedensel özrünüz var mı?

( ) Hayır ( ) Evet……

32. Sürekli bir sağlık probleminiz var mı?

( ) Hayır ( ) Evet……..

33. Bu mesleğin neden olduğunu düşündüğünüz rahatsızlıklar nelerdir?

( ) Göz bozuklulukları ( ) Duruş bozuklukları

( ) Parmaklarda rahatsızlıklar ( ) Zehirlenmeler

( ) Yanıklar ( ) Solunum yolları rahatsızlığı

( ) Alerji ( ) Diğer……..

34. Çalışma sırasında ne tür rahatsızlıklar hissediyorsunuz? Derecelendirebilir misiniz?

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

35. Altın ve gümüş işlemeciliğinde en fazla görülen iş kazaları nelerdir? Hangi aşamalarda?

Kazalar	Kazaya Sebep Olan İşlemler
( ) Kesikler	……
( ) Yanıklar(kimyasallar ve ateş)	……..
( ) Zehirlenmeler	…….
( ) Yangın	…….
( ) Araç kazaları	…….
( ) Diğer…….	…….

36. Meslekten dolayı oluşan hastalık ve rahatsızlıklara karşı ne tür önlem alıyorsunuz?

( ) Gözlük kullanımı
( ) Eldiven kullanımı
( ) Maske kullanımı
( ) Havalandırma
( ) Beslenme
( ) Diğer……..

ÖZGEÇMİŞ

Adı Soyadı: Meral ERKAN BÜYÜKYAZICI

Doğum Yeri: Beypazarı

Doğum Tarihi: 23.04.1970

Medeni Hali: Evli

Yabancı Dili: İngilizce

Eğitim Durumu (Kurum ve Yıl):

Lise : Beypazarı Kız Meslek Lisesi 1985 – 1987

Lisans : Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi El Sanatları Eğitimi Bölümü 1987 – 1991

Yüksek Lisans : Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü El Sanatları Eğitimi Bölümü 1991 – 1994

Çalıştığı Kurum/Kurumlar ve Yıl:

Milli Eğitim Bakanlığı Beypazarı Kız Meslek Lisesi 1991 – 1992

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi 1992 – Devam etmekte

Yayınlar:

Makaleler

Onuk, T., **Büyükyazıcı, M.,** 2003. "Osmanlı Dönemine Ait Deri Cilt Kapaklarından Desen Örnekleri", Motif. Halk Oyunları Eğitim Derneği Gençlik Kulübü Dergisi, Yıl:9, Sayı:32,İstanbul.

Büyükyazıcı, M. 2007 "Osmanlı Dönemine Ait Deri Cilt Kapaklarında Bulunan Şemse Çizim Örnekleri" Prof. Dr. Taciser Onuk'a Armağan. Ankara.

Yayınlanan Bildiriler

Gökçesu, Z., **Büyükyazıcı, M.,** 2004. "Bir Dünya Hazinesi Balık Derisi",I.Ulusal Deri Sempozyumu Bildiriler Kitabı,s.743-748, İzmir 7-8 Ekim 2004.

Gökçesu, Z., Büyükyazıcı, M**.,** 2005. "Kastamonu Kültür Sanatlarından Bitkisel Örücülük Tekniklerinin Deri Ürünlerdeki Yüzey Süslemelerde Değerlendirilmesi" ,II. Kastamonu Kültür Sempozyumu Bildirileri. Kastamonu,18-20 Eylül 2003.

Kitap

Akpınarlı F., Ortaç S., Develioğlu Y., Özder L., Yalçınkaya T., **Büyükyazıcı M.,** Tozun H., Kurt G. **Çankırı El Sanatları.** Ankara, 2008.