

SİVAS İLİNDE GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

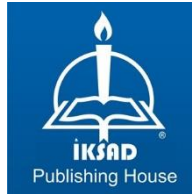
Dr. Fatma Gül SAKLAVÇI



SİVAS İLİNDE GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

Dr. Fatma Gül SAKLAVÇI

DOI: <https://dx.doi.org/10.5281/zenodo.8381350>



Copyright © 2023 by iksad publishing house
All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, distributed or
transmitted in any form or by
any means, including photocopying, recording or other electronic or mechanical
methods, without the prior written permission of the publisher,
except in the case of
brief quotations embodied in critical reviews and certain other
noncommercial uses permitted by copyright law. Institution of Economic
Development and Social
Researches Publications®
(The Licence Number of Publicator: 2014/31220)
TÜRKİYE TR: +90 342 606 06 75
USA: +1 631 685 0 853
E mail: iksadyayinevi@gmail.com
www.iksadyayinevi.com

It is responsibility of the author to abide by the publishing ethics rules.

Iksad Publications – 2023©
ISBN: 978-625-367-285-0
Cover Design: İbrahim .KAYA
September / 2023
Ankara / Türkiye
Size = 16 x 24 cm

ÖNSÖZ

Sivas kültürel ve tarihi dokusu ile Anadolu'nun en kadim şehirlerinden birisidir. Selçuklulardan Osmanlıya ve günümüze kadar uzanan medeniyet yolculuğunda tarihi milattan önceki yıllara dayanan birçok sanat dalı Sivas ilinde hayat bulmuştur. Bu kadim sanatlar ve zanaatlar günümüzden binlerce yıllık süreçte Sivas insanının kültür değerlerini ve hayat tarzını yansıtmaktadır. Geçmişten gelen birikimle oluşan kültürel değerler milletlerin varlığının korunmasındaki en önemli unsurlar olup, toplumların gelenekten kopmadan geleceğe ulaşmasını sağlamaktadır. Geçmişten günümüze usta-çırak ilişkisi ile sürdürülen, esnaf ve sanatkârın el becerileri, bilgi ve kabiliyetine dayanan, ortaya çıktığı toplumun zevk ve estetik anlayışını yansıtan geleneksel meslekler, tarihimizle bağımızı güçlendirip yarınlarımıza köprü vazifesi görmektedir. Gümüş işlemeciliği de bu rolü üstlenen önemli alanlardan birisidir. Son yıllarda Sivas'ta gümüş işlemeciliğinin nalbantlık, yemenicilik, çubukçuluk gibi zamana ve şartlara yenik düşerek ortadan kaybolmaya yüz tuttuğu görülmektedir. Geleneksel sanatların, zanaatların ve mesleklerin yaşatılması ve gelecek nesillere aktarılması bu alanda çalışan kişilerin tanıtılmasına ve desteklenmesine bağlıdır. Bu sanatı ve ortaya konulan eserleri tanımak bu ve benzeri sanatların yaşatılması ve kaybolmaması için ustaların desteklenmesi için uygun şartların oluşturulması gerekmektedir. Bu çalışmada Sivas şehrinde gümüş işçiliği ile uğraşan ustalar ve yaptıkları çalışmalara yer verilerek kayıt altına alınmaya çalışılmıştır. Gelecek nesillere aktarmak için önemli bir rol oynayacağı düşünülmektedir.

Çalışmada Sivas ilinde gümüş işlemeciliği yedi ana başlık altında sunulmuştur. Birinci bölümde Sivas ilinin tarihçesine yer verilmiştir. Çalışmanın konusunu teşkil eden gümüşçülük ile birlikte adı geçen sanat, geleneksel sanat ve zanaat terimlerinin tanımlanmaları yapılarak ikinci bölümde Sanat, Zanaat, Geleneksel Sanat, Geleneksel Sanatkâr/Zanaatkâr Mesleklerinin Tanımı başlığı altında değerlendirilmiştir. Gümüşçülüğün kadim tarihi maden sanatları ve kuyumculuğun tarihçesi Kuyumculuk ve Gümüş İşlemeciliği başlığı altında üçüncü bölümde toplanmıştır.

Dördüncü bölümde kaynak araştırması ve günümüz ustaları ile yapılan mülakatlar ışığında elde edilen bilgiler Sivas'ta Gümüşçülüğün Tarihçesi başlığı altında verilmiştir.

Sivas ilinde günümüzde icra edilen gümüş işleme teknikleri üç ana başlık altında değerlendirilmiştir. Bu başlıklar altında, bu tekniklerin tarihçeleri ve uygulama yöntemleri hakkında bilgi verilmiştir. Günümüzde bu yöntemleri icra eden ustaların atölye ortamındaki üretim aşamaları görseller ve kendilerinden alınan bilgiler doğrultusunda alt başlıklarda değerlendirilmiştir. Ayrıca her bir bölümde üretilen eserlerin çeşitleri, formları hakkında bilgi verilmiş, kullanılan desen ve motifler çizimler eşliğinde sunulmuştur.

Bu işe gönül ve emek veren, ekmeğini bu yolla kazanmaya ve mesleği yaşatmaya çalışan ustalarımıza destek vermek, kaybolmadan önce bu sanatların, zanaatların ve mesleklerin kayıt altın alınması benim için mutluluk vesilesi olmaktadır.

Çalışmalarım esnasında bana kıymetli vakitlerini ayırarak atölyelerinin kapılarını açan, bilgilerini esirgemeyen Şahin Katrancıoğlu, Basri Dönmez, Ünal Güvenel, Murat Kiriş ve Niyazi Aslanhan ustalarımıza sonsuz saygı ve minnetlerimi sunuyorum. Çoğu çalışmalarda bana iştirak eden, sürekli yanımda olan eşim Opr. Dr. Nuh Saklavcı'ya, manevi desteklerini her zaman yanımda hissettiğim anneme, babama aileme, çocuklarıma çok teşekkür ediyorum.

Kültür Bakanlığı Hüsn-i Hat ve Tezhip Sanatkârı

Dr. Fatma Gül Saklavçı 2023

İÇİNDEKİLER

ÖNSÖZ	i
İÇİNDEKİLER	iii
GİRİŞ	5
1. SİVAS İLİNİN TARİHÇESİ	6
2. SANAT, ZANAAT, GELENEKSEL SANAT, GELENEKSEL SANATKÂR/ZANAATKÂR MESLEKLERİNİN TANIMI	11
3. KUYUMCULUK, GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ	16
3.1. Kuyumculuk ve Gümüşçülükte Kullanılan Teknikler	19
4. SİVAS'TA GÜMÜŞÇÜLÜĞÜN TARİHÇESİ	22
4.1. Sivas İlinde Günümüz Gümüş Ustaları	29
4.1.1. Şahin Katrancıoğlu	30
4.1.2. Basri Dönmez	31
4.1.3. Ünal Güvenel (Güvenel).....	34
4.1.4. Niyazi Aslanhan	35
4.1.5. Murat Kiriş	36
5. SAVAT İŞLEMECİLİĞİ (NIELLO) VE TARİHÇESİ	37
5.1. Sivas'ta Savat İşlemeciliği	41
5.2. Savat İşlemeciliği Üretim Yöntemi.....	41
5.2.1. Gümüş Yüzeyin Hazırlanması.....	41
5.2.2. Savatın Hazırlanması.....	46
5.2.3. Savatın Uygulanması	47
5.2.4. Kullanılan Malzemeler	51
5.2.5. Takı Formları ve Çizimleri	53
5.2.6. Hazırlanan Eserler Ve Motifler	59
6. TELKÂRİ İŞLEMECİLİĞİ (FLİGRAN) VE TARİHÇESİ	64
6.1. Sivas'ta Telkâri İşlemeciliği.....	66

6.2. Telkâri Üretim Yöntemleri.....	67
6.2.1. Gümüşün Eritilmesi.....	67
6.2.2. Haddeden Geçirme	68
6.2.3. Ürünün İşlenmesi.....	72
6.2.3.1. Çatının ve Dış Formun Hazırlanması	72
6.2.3.2. İç Dolgunun Yapımı	77
6.2.3.3. İç Formun Hazırlanması	80
6.2.3.4. Ürünün Temizlenmesi.....	83
6.2.3.5. Kullanılan Malzemeler.....	86
6.2.3.6. Hazırlanan Eserler ve Motifler.....	88
7. KALEM İŞİ (HAKKETME), KABARTMA TEKNİĞİ	98
7.1. Sivas'ta Kalem İşi (Hakketme), Kabartma Tekniği	100
7.2. Kalem İşi Tekniği Üretim Yöntemi	101
7.2.1. Gümüş Yüzeyin Hazırlanması.....	101
7.2.2. Gümüş Plakanın İşlenmesi	103
7.2.3. Kullanılan Malzemeler	109
7.2.4. Kullanılan Kalemler ve Motifler	110
7.2.5. Hazırlanan Eserler ve Motifler	113
8. SONUÇ.....	123
KAYNAKÇA	126
ÖZGEÇMİŞ.....	134
KISALTMALAR	135

GİRİŞ

Kültürel miras, geçmiş nesillerden günümüze kalan ve korunarak gelecek kuşaklara aktarılan en önemli değerlerdendir. Bu kıymetler çağlar boyu süregelen medeniyet tarihini yansıtmaktadır. Geleneksel El Sanatları da bu unsurların başında gelmektedir. Türkiye’de el sanatları kapsamına giren gümüş işçiliğinin tarihi yüzyıllara dayanmaktadır. Arkeolojik çalışmalarda ele geçen buluntular Anadolu’da çok eski çağlardan beri maden işlemeciliğinin yapıldığını göstermektedir. İlk çağlarda özellikle eski Mezopotamya, Mısır, Suriye ve Anadolu’da “Maden İşçiliği” adıyla ortaya çıkan maden işleme sanatı yeryüzündeki bütün medeniyetlerde varlığını sürdürmüştür (Önder, 1995). Birçok uygarlığa ait takı, kılıç, kama, kın ve sikke gibi madeni eşyalar o devir insanların kültürlerini, sosyo-ekonomik durumlarını, yaşam biçimlerini, zevklerini ve kültürler arası etkileşimlerini yansıtmaktadır. Sözsüz iletişimin aracı olan eşya ve takılar günümüzden binlerce yıllık tarihi süreçte insanların kültür değerlerini ve hayat tarzına ışık tutan önemli unsurlardandır (Demirtaş, 1996: 1). Takılar ve süs eşyaları çağlar boyu güzelliği tamamlayan bir süs unsuru olduğu gibi gerektiğinde kötülüklerden koruyan bir tılsım, doğurganlığı ve üretkenliği arttıran bir araç, bazen de sevginin sembolü olmuş, bir tür simgesel mesaj aracı olarak görülmüştür. Üretilen eserlerde manevi tesiri olduğu düşünülen şahmeran, çift başlı kartal, hayat ağacı gibi çeşitli sembolik motifler ve yöreye özgü kıymetli taşlar da kullanılmıştır. Sivashlı ustaların ürettikleri eserlerde kullandıkları motifler ve desenler de yaşamlarını, kültürlerini, hislerini ve düşünceleri yansıtmıştır.

Geçmiş yüzyıllara dayanan gümüş işlemeciliği; çubukçuluk, halıcılık, bıçakçılık, boynuz işlemeciliği gibi teknolojinin etkisi ve ekonomik koşullar nedeniyle kaybolmaya yüz tutmuş sanatlar arasındadır. Geleneksel sanatların gelecek nesillere aktarılabilmesi ve sürdürülebilirliği bu alanda yetişecek ustalara bağlıdır. Ancak diğer sanatlarda olduğu gibi maddi getirisinin azlığı ve eğitim sürecinin zorluklarından dolayı genç neslin talebi bu konuda yetersizdir. Bugün Sivas ilinde babadan oğula geleneksel usullerle yetişen ustalar gümüş işçiliğinin teknik ve motiflerini günümüz zevk ve tercihleri ile sentezleyerek farklı tasarımlar da yapmakta, bu sanatı gelecek nesillere aktarmada önemli bir rol oynamaktadır.

Günümüzde Sivas ilinde telkârî, savat ve kalem işi ustalar tarafından geleneksel olarak devam ettirilmektedir. Bu çalışmanın amacı henüz geç kalmadan kaybolmakta olan veya hala devam eden gelenekli sanatkârlık/zanaatkârlık mesleklerinden birisi olan Sivas gümüş işlemeciliğinin tanıtılması ve gelecek nesillere kültür aktarımı yapmak, günümüz ustalarını ve uyguladıkları teknikleri kayıt altına alabilmektir.

1. SIVAS İLİNİN TARİHÇESİ

Sivas ili İç Anadolu Bölgesi Yukarı Kızılırmak Bölümü'nde deniz seviyesinden 1285 m yükseltide yer almaktadır (Şekil 1) (Yalçınlar, 1997: 407).



Şekil 1. Sivas Haritası.

Karasal iklimin görüldüğü Sivas şehrinde iklim, bitki örtüsü, toprak özellikleri yapı çeşitleri ve ekonominin şekillenmesinde önemli olmuş, ulaşım yollarının kavşak noktasında bulunan şehir nüfus açısından tarihi süreçte sürekli hareketlilik göstermiştir. Sivas şehri hem Avrupa-Asya arasındaki Baharat Yolu hem de Mezopotamya ve Karadeniz arasındaki ticaret yolu üzerinde olduğundan çevre illerden ve farklı ülkelerden gelen nüfus şehrin ekonomik ve kültürel bir birikime sahip olmasına sebep olmuştur (Demirel, 2009: 278).

Tarih boyunca Sivas'a farklı devirlerde hâkim olan devletler farklı isimler vermişlerdir. Bunlar; Sebaste, Sipas, Megalopolis, Kabira, Diaspolis (Tanrı Şehri), Talaurs, Danişment ili, Eyalet-i Rum, Eyalet-i Sivas ve Sivas isimleridir. Pontus Kralı Polemon'un eşi Pitodoris'in Roma Kralı Augustus'un sevgisini kazanmak, şükran ve sadakat ifadesi olarak Yunanca'da Ogüst şehri anlamına

gelen 'Sebaste' adını verdiği, Sebaste isminin zamanla 'Sivas'a dönüştüğü düşünülmektedir (Yund, 1974: 4; Denizli, 1990: 11; Yasak ve Kaleli, 1986: 11). Sivas adının 'Sipas'tan geldiği görüşüne göre: “Şehrin ilk kurulduğu dönemlerde, bugünkü şehrin merkezinde büyük çınar ağaçlarının altında ilki 'Allah'a şükürü’, ikincisi 'ana ve babaya saygı', üçüncüsü de 'küçüklere sevgiyi’ temsil eden üç adet su gözesi bulunmaktadır. Şehirde yaşayan insanların zamanla bu özelliklerini yitirmesiyle bu üç göze de kurumuştur. Sivas isminin de 'üç göze' anlamına gelen 'Sipas'tan 'Sivas'a dönüştüğü düşünülmektedir (Yasak ve Kaleli, 1986: 11). Ortaçağ'a ait yazılı kaynakların bazılarında şehrin adının Sevast olarak yazıldığı; bazı kaynaklarda Cabyra (Kabira) olduğu ve değişik devirlerde Talaurs ve Megolopolis adlarının verildiği de geçmektedir (Yasak ve Kaleli, 1986: 13; Mahiroğulları, 2003: 6). Şehrin adı Selçuklular Döneminde ise bugünkü kullanımına yakın, Osmanlı Döneminde Eyalet'i Rum ve Cumhuriyet sonrasında ise Sivas olarak kullanılmıştır (Özey, 2003: 135; Demir, 2005: 4-5).

Sivas'ın kadim tarihine bakıldığında şehirle ilgili ilk tarihi bilgilere Roma ve Yunan kaynaklarında rastlanmıştır. 1927 yılında Amerikalı arkeolog Hans Henning Von Der Osten ve ekibi tarafından başlayan ve altı yıl devam eden kazılardan elde edilen verilere göre Neolitik Dönemden başlayarak Kalkolitik Dönem (M.Ö. 5000-3000) ve ilk Tunç Çağında (M.Ö. 3000-2000) şehirde yerleşimin olduğu görülmektedir. Maltepe Höyüğü kazılarında elde edilen kalıntılar ilk yerleşimin M.Ö. 2600'lerde başlayıp M.Ö. 2000'lere kadar sürdüğünü göstermektedir (Erdil, 1953: 16; Yasak ve Kaleli, 1986: 11; Denizli, 1990: 11; Mahiroğulları, 2003: 14; Eğilmez, 2006: 389). Kapadokya tarihine göre Sivas'ta Hititler Kapadokya'ya yerleşmemiş, güneyden gelen Sami ırkının akınlarına uğramış, sürekli bir egemenlik ve yerleşim kurulamamıştır (Toparlı, 2005: 11). Bu tarihin M.Ö. 2000 yıllarına kadar gittiği ve Eti hâkimiyetinin sınırları içerisinde yapılan çeşitli savaşlar sonucu yakılıp yıkıldığı görülmektedir. Asur hükümdarı Sargon, M.Ö. 710 yılında Anadolu içlerine yaptığı bir akında Sivas içlerine kadar gelmiştir. M.Ö. 676 yıllarında Kafkasya'dan İskitler, İran'dan Medler ve Lidyalılar Kapadokya bölgesinde Asurlar'a karşı direnecek gücü bulamayınca M.Ö. 585 tarihinde Kızılırmak sınırı olarak kalmak üzere doğu yakası yani Sivas ve çevresi Medler'in eline geçmiştir. Medler'in bölgedeki hâkimiyetinden sonra Persler M.Ö. 550 yılında Med egemenliğine son vererek Sivas'ı ele geçirmişlerdir. Makedonya Kralı Büyük

İskender'in M.Ö. 334 ve 332'de Anadolu'ya yaptığı akınlarda Sivas'ta hâkimiyetini sürdüren Perslerin yönetimine son vermiş, Sivas da bir müddet Makedonyalı subaylardan Sabistes'in yönetiminde kalmıştır. Sabistes askerlerinin şehri yağmalamasına ve yıkmasına dayanamayan halk ayaklanmış, tekrar Pers Kralı I. Ariaretes'in egemenliğine girmeyi kabul etmişlerdir. Sonunda Roma Kralı Tiberius M.S. 17'de Sivas ve çevresini ele geçirmiştir. Böylece Sivas, Roma İmparatorluğu egemenliğine girmiş ve 'Eyalet-i Rum' olmuştur (Demirel, 2009: 278).

M.S. (17- 395) yıllarında çeşitli işgallere uğrayan Sivas, bu dönemde daha çok Roma egemenliğinde kalmış, M.S. 395'te Doğu Roma (Bizans) İmparatorluğuna ayrılan topraklar içinde yer almıştır. Bu dönemde de uzun süre Sasanlı akınlardan etkilenmiş, 10. yüzyıldan sonra da merkezi yönetimin güçlendirilmesi amacıyla kurulan Sebasteia (Sivas) Theması'na bağlanmıştır. Bizans Döneminde Anadolu'yu kuzey-güney; doğu-batı arasında, akarsuların oluşturduğu dar ve derin vadiyi birbirine bağlayan, askeri bakımdan önemli yolların üzerinde olması Sivas'ın bir askerî valilik olmasını sağlamıştır. Bizans İmparatoru I. Justinos tarafından tamamlanan Kayseri-Sivas yolu Malazgirt Savaşı'na kadar devletin doğuya açılış kapısını olmuştur (Demir, 2005: 8). Bu yıllarda yüz bine yaklaşan nüfusu ile Anadolu'nun büyük şehirleri arasında olan Sivas, Kapadokya'da kurulan ve din adamlarıyla idare edilen üç metropolitlikten birinin merkezi haline gelmiştir (Denizli, 1990: 12).

Sivas'ın Türk hâkimiyetine girmesi 1071' den sonradır. Kısa bir süre Selçuklu egemenliğinde kalan Sivas'ta 1075'te Danişmentli Beyliği kurulmuştur. 1143'den sonra Danişmentliler arasındaki taht kavgaları bu beyliğin gücünü azaltmış, 1152'de Sivas I. Mesud tarafından Anadolu Selçukluların eline geçmiştir. 1175'te II. Kılıç Arslan tarafından kesin olarak Selçuklulara bağlanan Sivas şehri Türk hâkimiyeti altına girmiştir. Kaynaklarda Türklerin, ilk defa 1059 yılında Sivas'a geldikleri ve 1075'de bu yörede kurulan Danişmentlilerin ilk Türk devleti olduğu geçmektedir (Turan, 1998: Göde, 2000: 2). Danişmentliler zamanında Sivas'ın fizikî görünümü İslâm şehirlerine benzer şekilde değişmiş, şehrin merkezine bir Ulu Cami ve etrafına yapılar inşa edilmiştir (Turan, 1998: 118-119).

Danışmentliler sonrasında Selçuklu yönetimine giren Sivas'ta birçok imar faaliyeti olmuş, Romalılar Döneminden beri var olan Sivas Kalesi onarım görmüş, büyük ölçüde yıkılmış olan surlar Selçuklular Döneminde tekrar inşa edilmiştir (Aslanoğlu,1964: 28; Demir, 1996: 46- 47). II. Kılıç Arslan'dan sonra 1186'da başlayan taht kavgaları, I. Alaeddin Keykubad'ın 1220'de başa geçmesine kadar devam etmiştir. Ayrıca şehir içine Moğol tehlikesine karşı I. Alaeddin Keykubat tarafından 1221 yılında yaptırılan ikinci surun etrafı hendeklerle çevrilmiş, paşa sarayı, medrese, cami, hamam, hapisane ve üzeri toprak damlı üç yüz ev yaptırılmıştır. Yerine geçen II. Gıyaseddin Keyhüsrev'in kötü yönetimi sırasında sıkıntı yaşayan Türkmen kökenli halkın 1240'larda ayaklanarak Sivas'ı yağmalamasını fırsat bilen Moğollar, harekete geçerek Gıyaseddin Keyhüsrev'i 1243'te Köseadağ Savaş'ında yenilgiye uğratarak Sivas'ı işgal etmişlerdir. Selçuklu Sultanlarının yarattığı karışıklıkların sivil halkı tedirgin etmesini gerekçe gösteren İlhanlı yöneticisi Gazan Han 1318'de Anadolu Selçuklu Devletine son vermiştir. 14. yüzyılda Anadolu'da yaşanan siyasî olayların olumsuz etkilenen Sivas Osmanlı ve Moğollar arasındaki mücadelede zarar görmüş ve Timur zamanında şehir tahrip edilmiş ve kütüphaneleri yakılmıştır. Anadolu Selçuklu Devleti 1308 yılında yıkıldıktan sonra Sivas şehrine Moğollar hâkim olmuş ve onların atadıkları valiler tarafından şehir yönetilmiştir. Moğolların şehrin gelişiminde önemli olan mahalle ve sokaklara su dağıtımı için yeraltı su kanalları yaptırmışlardır (Demir, 2005: 148; Çubukçu, 1968: 33). İlhanlı İmparatorluğu'nun İran'da sona ermesiyle, 1338'de Eratnalıların ve 1381'de Kadı Burhanettin'nin eline geçen Sivas, her iki beylik tarafından da başkent ilan edilmiştir (Mahiroğulları, 2001: 18-19; Şeker, 2006: 368-371). İlhanlıların Anadolu Valiliğine atanan Timurtaş, 1322'de Sivas'ın da içinde bulunduğu topraklar üzerinde bağımsızlığını ilan etmiş; İlhanlıların üzerine ordu göndereceğini öğrenince de Memluklere sığınmıştır. Yerine vekil olarak bıraktığı Eretna Bey, İlhanlı yönetiminin taht kavgaları ile zayıflamasından istifade edip, kendi beyliğini ilan etmiştir (Demirel, 2009: 279).

Eretna Bey'in ölümünden sonra bölünerek zayıflayan Eretna Beyliği, 1378'de Kadı Burhaneddin vezirliğinden sonra beyliği yeniden kuvvetlenmiş, 1388 yılında kendi ismiyle anılan Kadı Burhaneddin Devletini kurmuştur. Memluk akınlarına başarıyla karşı koyan Kadı Burhaneddin, Timur tehlikesine

karşı Osmanlı ve Memluklerin desteğini sağlamaya çalışırken, Akkoyunlu Osman Bey'e yenilerek 1398'de öldürülmüştür (Demirel, 2009: 279).

Kadı Burhaneddin'in ölümünden sonra Sivas'ın ileri gelenlerinin isteğiyle Osmanlı egemenliği tanınmıştır. 1400'de Anadolu'ya giren Timur, az sayıda Osmanlı askerince savunulan Sivas'ı uzun bir kuşatmadan sonra alarak, yakıp yıkmış ve geri çekilmiştir. Osmanlıların Ankara Savaşı'nda Timur'a yenilmesinden sonra (1402), Yıldırım Bayezid'in oğulları arasında taht kavgaları çıkmış, 1408'de Sivas'ı ele geçiren Çelebi Mehmed, 1413'te ülkede hâkimiyeti sağlayınca Sivas Osmanlı topraklarına dâhil edilmiştir. 1472'de kısa süreliğine Akkoyunluların eline geçen şehir bunun haricinde sürekli Osmanlı egemenliği altında kalmıştır (Demirel, 2009: 279; Mahiroğulları, 2001: 18-19).

15-16. yüzyıllar boyunca yoğun gayrimüslim göçü sebebiyle Sivas, gayrimüslimlerin zaman zaman nüfusun yarısından fazlasını oluşturduğu bir şehir olmuştur. 16. yüzyılda surla çevrili bir Selçuklu şehri görüntüsündeki Sivas, 19. yüzyılda surların ve iç kalelerin yıkılmasıyla açık bir Müslüman Osmanlı şehri haline gelmiştir (Sönmez, 2015: 236). 1845 yılında Sivas, nüfusun üçte ikisinin Müslüman, üçte birinin ise gayrimüslim olduğu; farklı etnik ve inanç gruplarının beraberce yaşadığı büyük bir şehirdir. Bu dönemde insanlar el tezgâhlarında yüz elliden fazla farklı zanaatla uğraşmaktadırlar. Pamuklu ve yünlü dokumalar, halı ve kilimler, altın, gümüş takılar, demirden yapılan aletler, silahlar, kılıçlar, kamalar, bıçaklar, at koşum takımları, at ve öküz arabası parçaları, çizmeler, giyecekler üretimi yapılanlar arasındadır (Sönmez, 2015: 236).

Sivas Osmanlı İmparatorluğu için de önemli bir merkez olup Anadolu'daki en önemli eyalet merkezlerinden birisidir. Osmanlı egemenliğinde eyalet merkezi olan Sivas'a Amasya, Çorum, Tokat, kısmi olarak Malatya ve Kayseri illeri bağlı birer sancak, konaklama ve harekât merkezidir (Zabun, 2019: 230).

Sivas bugün olduğu gibi Cumhuriyetin kuruluşunda ve ilk yıllarında da önemini korumuştur. Ancak Devletin tek yatırımcı olduğu dönemlerde yaptığı bazı yatırımlara rağmen özel sermaye için bir cazibe merkezi olamamış, halk büyük şehirlere göç etmiştir. Halen il sınırları itibariyle Türkiye'nin ikinci en büyük yüzölçümüne sahip vilayeti olmasına karşılık göç vermeye devam etmektedir (Yasak, 2004: 40; Zabun, 2019: 230).

Selçuklular zamanında altın çağını yaşayan Sivas'ta günümüzde de önemini ve güzelliğini koruyan pek çok anıtsal yapı inşa edilmiştir. UNESCO tarafından 1987 yılında "Dünya Kültür Mirası" listesine alınan Divriği Ulu Cami ve Darüşşifası, Ulu Cami (1193), Keykavus Şifahanesi (1217-20), Çifte Minareli Medrese (1271), Gök Medrese (1271) ve Buruciye Medresesi (1271) dönemin en önemli eserlerindedir. Beylikler Dönemi'nde Ah-i Emir Türbesi (1331) ve Güdük Minare (1347) inşa edilmiştir. Osmanlılar zamanında inşa edilen Kale Camii (1580), Behram Paşa Hanı (1576), Subaşı Hanı dönem yapılarına örnektir (Acun, 1988: 200-201).

Sivas, tarihi yapıları kadar el sanatları ile de oldukça zengin bir ilimizdir. Sivas halısı, kilimi, Sivas çakısı ve sigara ağızlıkları, gümüş işçiliği yurt içinde ve yurt dışında ün kazanmıştır (Sivas Yıllığı, 1973: 227). Gümüş işlemeciliği, boynuz işlemeciliği, çubukçuluk, yemenicilik, bakırcılık, saraçlık ve kemik tarak yapımı günümüzde ustalar tarafından halen icra edilmektedir. Sivas Valiliği himayesinde, Sivas İl Özel İdaresi'nin katkılarıyla 2022 yılında Sivas'ta açılışı yapılan Zanaatkârlar Müzesi ve Çarşısı'nda Sivas'a özgü kaybolmaya yüz tutmuş el sanatları ve zanaatları yaşatılmaya çalışılmaktadır. Döneme uygun olarak tasarlanan ve içerisinde 14 tanesi aktif olarak çalışan 41 adet dükkânın yer aldığı çarşıda geleneksel sanatlar ve meslekler sergilenmekte, ziyaretçilerin üretime tanıklık etmeleri ve katkıları beklenmektedir.

2. SANAT, ZANAAT, GELENEKSEL SANAT, GELENEKSEL SANATKÂR/ZANAATKÂR MESLEKLERİNİN TANIMI

Sanat, zanaat ve el sanatları gibi farklı tanımların ana unsuru insandır ve ortaya çıkan ürünler onun kabiliyetini, el becerisini, ruhunu, yaşam tarzını ve görüşlerini yansıtmaktadır.

İnsanın kendisini ifade etmeye aracı olan sanat eserleri; ortaya çıktıkları dönemin değer yargılarının, dini ve politik eğilimlerinin, ekonomik durumlarının, ilişkilerinin göstergesi olan unsurlardır. Kullanılan teknikler, araç-gereç, beceri, estetik bakış açısı ve hayat görüşlerini yansıtan geleneksel Türk el sanatları, Türk insanın hislerini ve sanatsal beğenilerine ışık tutan önemli bir unsur olmuştur (Özkeçeci, 2007: 9).

“Sanat” kelimesi, Arapça san ‘sun’ “yapmak, etmek”, sana’ “işinde mahir olmak”, san’at ise “yapılan iş, meslek” anlamındadır. Terim olarak sanat kelimesi “maddî veya zihnî bir iş ve çabada izlenen düzenli ve özel yol, yöntem” olarak tanımlanmaktadır. Sözlükte; “Bir duygu, tasarı, güzellik gibi anlatımında kullanılan yöntemlerin tamamı veya bu anlatım sonucunda ortaya çıkan üstün yaratıcılık”, “Belli bir uygarlığın veya topluluğun anlayış ve zevk ölçülerine uygun olarak yaratılmış anlatım”, “Bir şey yapmada gösterilen ustalık”, “Bir meslekte uyulması gereken kuralların tümü” olarak açıklanmaktadır¹ (Koç, 2009: 90).

“El sanatları” kelimesi ise sözlükte, “El tezgâhlarında bir yardımcı araç kullanarak yapılan işlerin hepsi.” olarak tanımlanmaktadır². Gelenekli zanaatlar “el sanatları” başlığı altında ele alınmaktadır. Geleneksel el sanatları el ile üretilen, kişinin bilgi ve becerisi ile desteklenen, aynı zamanda geçmişten gelen izlerle kültür ve medeniyete ışık tutan, toplumun gelenek ve göreneklerini yansıtan, genellikle maddî kazanç elde etmek üzere yapılan çalışmaların sanata taşınması ve görselleştirilmesi olarak ifade edilmektedir. El sanatı ürünleri günlük kullanım eşyası olabildiği gibi süs eşyası ve hediyelik eşya gibi birçok ürünü kapsayan, el emeğine dayalı üretildiği için biri diğerinin aynı olmayan ve tek ürünlerdir (Öztürk, 1998:7).

Zanaat kavramı, “İnsanların maddeye dayanan gereksinimlerini karşılamak için yapılan, öğrenimle birlikte deneyim, beceri ve ustalık gerektiren iş” ve “El ustalığı isteyen işler” ifadeleriyle tanımlanmaktadır. Kelime Arapça olup sin‘aat, san‘aat kavramları dilimizde zanaat olarak kullanılmaktadır. Kelimenin değişiminin 1930’lu yıllardan sonra gerçekleştiği ve “z” ile yazılışının “san‘at” sözcüğünden ayrıştırma amacına yönelik kullanıldığı düşünülmektedir (Nişanyan, 2003: 168). Geleneksel hayat tarzında bir ihtiyacı karşılayan bu ürünlerin yapımı *zanaatkârlık* kavramı ile ifade edilmektedir. Bir iş becerisi olan ve icra eden kişiye *zanaatkâr* adı verilmektedir. Zanaatkârların ürettiği ürünler toplum hayatındaki gelenek, örf ve adetlerde yeri olan ve kullandığı kişinin ihtiyacını karşılayan *etnografik eserler*/*“ethnographic artifacts”* olarak ifade edilmektedir (Soysaldı, 2017).

¹ Türk Dil Kurumu, “Sanat Kelimesi”, <https://sozluk.gov.tr>, (21.08.2023)

² Türk Dil Kurumu, “El Sanatları Kelimesi”, <https://sozluk.gov.tr>, (21.08.2023).

Konuyu sosyo- kültürel açıdan bilimsel olarak yaklaşan Mülayim, toplumun sosyo-kültürel alt yapısının, farklı değer yargılarıyla da bağlantılı olduğunu belirtmektedir. Mülayim'e göre: "Halk sanatları deyimiyle uluslararası bilim çevrelerinde kabul edilen alan, böyle bir sınıflandırma çabasının ürünü olarak doğmuştur. Ortaya çıktıkları toplumsal ortama göre oluşan çeşitli sanat dallarını tanımlamak ve zanaatları sınıflandırmak, sanatın bir türüyle bir başka türü arasındaki nitelik farkı ya da aralarındaki üretim yöntemlerinin farkı sanatları oluşturan sosyo-kültürel alt yapının karmaşık olduğunu ve toplumun değer yargılarıyla bağlantılı olduğunun göstergesidir. Bu çerçevede geleneksel sanatlar ve zanaatlar antropoloji, etnoloji ve sanat tarihinin ortak konusunu teşkil etmektedir. Bu bilim dalları üretilen eşyaların anlamını, neden yapıldığının cevabını ararken aynı zamanda din, büyü ve toplumun değer yargılarını da çözümlmeye çalışmaktadır." (GSZE, Mülayim, 2017: 11)³.

Gelenekten gelen kültürel mirasımız Türk-İslam sanatları olarak adlandırılmaktadır. Tarihi süreçte Karahanlı, Gazneli, Selçuklu ve bütün Türk devletleri tarafından teşkilatlandırılmış ve desteklenmiştir. Karahanlılar, Gazneliler, Selçuklular, Timurlular, Akkoyunlu Türkleri Müslümanlık öncesi birikimleri ve kültürleriyle, özellikle Uygur Türklerinin gelişmiş sanat anlayışını birleştirerek önemli sanat eserleri ortaya koymuşlardır. Bu kültürel birikim, Osmanlı İmparatorluğu Döneminde kimliğini koruyarak sanata değer veren ve tutucu olmayan bir yaklaşımla değerlendirilerek Türk İslam Sanatlarının oluşmasına katkıda bulunmuş, bugünkü halini alarak devam etmiştir. Selçuklu ve Osmanlı klasiklerinin ulaştığı sanat düzeyi üst düzeylere ulaşmış, İslam toplumlarının son büyük imparatorluğu olan Osmanlı Devleti mimari eserleri, sayısı dört yüz bin olduğu tahmin edilen el yazmaları ile Türk kültür ve sanat hazinleri önemli birer veri kaynağı olmuştur (Özkeçeci, 2007:14).

Osmanlı Devleti'nde kökleri Anadolu Selçukluları Döneminde, Anadolu'da kurulmuş Fütüvvet fikrine dayanan ve Ahi anlayışına bağlı olan *Ehl-i Hiref teşkilatı*, Osmanlı saray sanatı üslubunu oluşturan sarayın usta sanatçılar topluluğudur (Kalyoncu 2015: 393). *Hiref* kelimesi Osmanlıca'da el işçiliğine dayanan hemen hemen her türlü sanat ve zanaat sözcüklerini kapsamaktadır

³ file:///C:/Users/MSI/Downloads/Geleneksel_Sanatlar_ve_Zanaatlar_in_Turk.pdf (Erişim Tarihi: 15.09.2023).

(Sözen, Tanyeli, 1986: 105). Saray nakkaşlarının çalışmalarıyla belgeleme ve devlet yazışmaları, ilmi ve dini kitapların yazılması ve çoğaltılması, dini ve resmi mimari süslemeleri de yapılmıştır (Kal'a, 1995: 423-430). Teşkilattaki ustalar daha çok teknik yönden ağır işler yaptıklarından "ehli hiref" olarak adlandırılmışlardır; ehil: becerikli mahir, üstat; hiref: sanatlar, meslekler anlamındadır. Uygur Türkleri, Anadolu Selçukluları ve Timurlu sarayından beri süregelen bu topluluğun en önemli emektarları nakkaşlar, kuyumcular, kâtipler, ciltçiler, çiniciler, kumaş dokuyucuları, her türlü maden işi yapan kazancılar, ahşap işleri ile uğraşan kündeکارlar, altın iplikle işleme yapanlar, şehir mimarları, benna, neccar ve taşçılardır. Birçok sanatkârın toplu olarak eser ürettiği nakkaşhanelerde usta-çırak ilişkisiyle *meşk usulüne* göre yetiştirilen talebeler çırak, kalfa, usta olarak sanatı uygulamalı olarak öğrenmişler, geleneği devam ettirmişlerdir (Derman, 2014: 108).

Sanat öğrenme disiplini ve Arapça bir kelime olan *meşk*, klasik Türk-İslâm sanatlarında bir hocanın talebeye taklit ederek öğrenmesi için verdiği ders ve öğretmek ve öğrenmek için yapılan alıştırmayı birlikte çalışmak, “ders vermek” ve “ders almak” manasına gelmektedir (Serin, 2004: 372). Türk Sanatları eğitimi de aynı tekke eğitimi ve ahilikte olduğu gibi belirli kaideler çerçevesinde gelişen disiplin içerisinde, saygı ve hoşgörü çerçevesinde hoca-öğrenci anlayışına uygun olarak devam eder. Her şeyde olduğu gibi başlangıç (temel) ne kadar sağlam olursa yapı da o derece sağlam olur. İslam eğitimcileri bu fikri “talebenin ilme, ilim adamına, ustaya saygı ve hürmetini göstermedikçe bilgi elde edemeyeceği gibi bilgiden de faydalanamaz” şeklinde ifade etmektedirler (Önkol, 2019: 479). Bu sağlam disiplinle günümüze kadar taşınan Türk kültürü ve Anadolu kadim kültürlerinin de izlerini taşıyan el sanatları ve zanaatlar, her yönüyle somut ve somut olmayan kültürel miraslarımızdır.

Sanatkârlık/zanaatkârlık meslekleri UNESCO tarafından belirlenmiş “Somut Olmayan Kültürel Miras” konuları arasında önemli bir yer tutmaktadır. Amacı henüz geç kalmadan kaybolmakta olan veya hala devam eden gelenekli sanatkârlık/zanaatkârlık mesleklerinin tanıtılması ve gelecek nesillere kültür aktarımı yapmak amacıyla, Ticaret Bakanlığı'nın öncülüğü ve desteği ile 2000'li yılların başında Türkiye'nin kültür mirasını yansıtan, zanaatkârlık ve ustalık gerektiren mesleklerin envanteri oluşturulmaya çalışılmış, *Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi* yayınlanmıştır. Bu bağlamda günümüzde kültürel mirasımızı

korunması adına bakanlık uzmanları ve akademisyenlerin katılımı ile ortak görüş alınarak çeşitli ölçütler belirlenmiştir. Mesleki ölçütler bir sanat/zanaatın icrası ile ilgili ortam, üretim süreci, hammadde, mesleki aktarım, ürün özellikleri, kültürel ve etnografik özellikleri kapsamaktadır. Bu özellikler olmadığı takdirde geleneksel eserde bozulma, yozlaşma, kültürel erozyon ortaya çıkarak milli kültür mirası olma özelliğini yitirmektedir. Bu fikir doğrultusunda on dokuz ölçüt belirlenmiştir:

- Mesleğin geleneğe bağlı olması (etnografik değerinin olması)
- Örf, adet ve ananelerimizde kullanım yeri olan eşyaları üreten bir meslek olması
- Geçmiş ve süregelen günlük yaşam kültürümüzde bir ihtiyacı karşılıyor olması
- Doğum, evlenme, ölüm, asker uğurlama, sünnet vb. törenlerle ilgili geleneğe dayalı eşyaları üreten bir meslek olması
- Belirli bir tarihi geçmişe sahip olması
- Mesleğin usta-çırak ilişkisi ile günümüze aktarılıyor olması
- Mesleğin geçimin sağlanacağı kadar ekonomik getirisinin olması
- Mesleğin sanat/zanaat özelliği taşıyor olması
- Geleneği olan süsleme motiflerini taşıyor olması
- Süsleme içeren üretim tekniğinin olması
- Geleneksel modele göre üretiliyor olması
- Kişiye özel tasarım ve üretimin yapıyor olması
- Meslekte üretim ve satışın aynı ortamda gerçekleştiriliyor olması (mesleğin zanaat niteliği taşıması)
- Üretimde yerli ve doğal malzeme kullanılıyor olması
- Meslekte gelenekli üretim tekniğine sadık kalınarak üretim yapıyor olması (el işçiliği (basit araç gereçler) ile üretiliyor olması ve sadece makine üretimi olmaması).
- Yabancı kültürden aktarılan bir meslek olmaması
- Mesleğin gerekliliklerine uygun koşullarda üretim yapıyor olması
- Geleneksel kültüre bağlı kalınarak üretim yapılması
- Ürün yapımında kullanılan ana hammaddenin Türkiye içinde üretilen, kültürel ürün olması (GMA, 2021)⁴

Sanatkâr/Zanaatkâr Ölçütleri

Bu ölçütlerin Bakanlığın zanaatkâr/sanatçı seçiminde mesleki yeterlik bakımından bir yol gösterici olması öngörülmektedir. Aşağıda listelenen

⁴<https://esnafkoop.ticaret.gov.tr/data/62307e0c13b8760724b36669/d14084deff1ab0b78b18b3ae96fd9cdc.pdf> (Erişim Tarihi 7.09.2023).

şartların tamamı karşılanmasa da en az 5 maddenin karşılanması gerektiği öngörülmektedir:

- Ustalık Belgesine sahip olmak ve ibraz etmek.
- Coğrafi işaret tescili yapılan bir ürün üretmek ve satışını yapmak.
- Kültür Bakanlığı tarafından Somut Olmayan Kültürel Miras Taşıyıcı listesinde yer almak. Yani Geleneksel El Sanatları ve Türk Süsleme Sanatları alanlarında “Sanatçı Kimliğine” sahip olmak.⁵
- Üretim ve satışı aynı ortamda gerçekleştiren sanat/zanaatkar olmak.
- Mesleğinde usta olarak en az 10 yıl süre ile çalışmış olduğunu belgelendirmek.
- Kendi meslek çevresince tanınıyor olmak.
- Esnaf ve sanatkârlar siciline kayıtlı olmak.
- Yerel Esnaf ve Sanatkârlar Odası tarafından verilen Onur Belgesi, resmi kurum veya kuruluşlardan alınmış ödül sahibi olmak (GMA, 2021).⁶

3. KUYUMCULUK, GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

Kıymetli maden ve taşları kullanılarak yapılan takı ve eşya üretimine kuyumculuk denir. Maden zanaat/ sanatına bağlı alt alanlardan birisidir (Şekerci, 2014:19). Kuyum Sümerce *ku*: gümüş ve *dim*: işlemek anlamlarına gelmektedir. Sözlüklerde eritmek ve yakmak anlamında *köymek*, *köyüm* ya da *kıymet* kökünden geldiği de belirtilmektedir (Arseven, 1958: 1183). Türkçede kud-mak, kuy-mak “maden dökmek” kökünden gelen kuyumcu “dökümcü, dökmeçi” ve kuyumculuk “dökümcülük, dökmeçilik” manasına gelmektedir (Bozkurt, 2002: 513). Gümüş eşya yapıcılığı da kuyumculuğa bağlı alt alanlardan birisidir. Gümüş hammadde kullanılarak süs eşyası ve hayatta gerekli olan, üretilmiş, ortaya çıkartılmış her türlü nesneye gümüş eşya olarak isimlendirilmektedir (Şekerci, 2020: 4).

Gümüş ve gümüş işçiliğinin tarihçesi milattan önceki dönemlere kadar gitmektedir. Arkeolojik kazılarda bu dönem uygarlıkları tarafından gümüş işçiliği uygulanmış kap, takı, kılıç kını, kama sapı, para ve süs eşyası gibi ürünlere rastlanmıştır (Bektaşoğlu, 2009: 146). Ziyet eşyası olarak kuyumculuğun Mısır’da hanedanlık öncesi Badâri kültüründe M.Ö. 5500-4000’lere kadar gittiği, ilk ürünlerin perdahlı malakit boncuklar olduğu

⁵ <https://aregem.ktb.gov.tr/TR-93482/sanatci-tanitma-karti.html> (Erişim Tarihi: 20.08.2023)

⁶ <https://esnafkoop.ticaret.gov.tr/data/62307e0c13b8760724b36669/d14084deff1ab0b78b18b3ae96fd9cdc.pdf> (Erişim Tarihi 7.09.2023).

düşünülmektedir. Daha sonra bu taş işçiliği gelişerek Eskiçağın kuyumculuk sanatı haline gelmiştir. Arkeolojik buluntular ve duvar resimlerinden elde edilen bilgiler, Mısır kuyumculuğunun bütün dünya kuyumculuğunu etkilediğini göstermektedir. Bu dönem Mısır duvar resimlerinde taş delmekte kullanılan matkap-kemençe, maden eritmeye ve kaynak yapmaya işinde kullanılan körük ve üflecin (hamlaç) bilinen ilk örneklerine rastlanmaktadır. Mezopotamya'da Ur kral mezarlarında bulunan filigran (telkâri) ve granüle (güverse) teknikleriyle yapılmış taşlı ve taşsız mücevherler, Alacahöyük ve Troya'da ele geçen altın kaplar ve takılar, M.Ö. 3000'de ulaşılan kuyumculuğun durumunu gözler önüne sermeleri bakımından önemlidir (Bozkurt, 2002: 513).

Anadolu'da takının kullanımının Neolitik çağa kadar inen gümüşün takı olarak değerlendirilmesinin ise M.Ö. 3000'in ikinci yarısında gerçekleştiği görülmektedir (Muslubaş, 1983). Anadolu'da ilk gümüş örneğine M.Ö.3000'lerde Alacahöyük Horoztepe'te rastlanmıştır. Yapılan kazılarda (Kral mezarlarında) bulunan tunç üzerine gümüş kakma ve kaplama boğa, geyik heykelticikleri "alem" olarak kullanılmışlardır. Anadolu M.Ö. 2000'in başlarında Mezopotamyalılar özellikle Asurlular ile yoğun ticaret ilişkisi içindedir. Asurlu tüccarlar, kervanlarla getirdikleri eşyaların karşılığında Anadolu'dan çok değerli madenler, altın ve gümüş almışlardır (Sinemoğlu, 1984: 249-254).

Erken Tunç çağında Troia ve Alacahöyük mezarlarında bulunmuş çeşitli takılar ve bunların üretiminde kullanılan teknikler o günün insanının değerli madenleri işlemede ileri seviyede olduklarını göstermektedir (Özüdoğru, 1994: 128). Alacahöyük'teki mezarlarda bulunan eşyalar bu dönemde altının erken dönemlerdeki gibi sadece süs eşyası yapımında değil, dinsel törenlerde ve gündelik hayatta da kullanıldığını göstermektedir. Troia'nın kalıntıları çalma, kabartma, ajur, kakma, telkâri, granülle ve kaplama gibi bezeme ve yapım tekniklerinin çok başarılı bir şekilde uygulanmış olduğuna işaret etmektedir. Döneme ait süs eşyalarındaki telkâri tekniği, karmaşık ve gelişkin dövme ve döküm uygulamaları Anadolu'daki kuyumcularının M.Ö. 3000'in ikinci yarısı içinde sanatlarının doruğunda olduklarını göstermektedir (Başak, 2008: 15-31).

İngiliz bilim adamı James Melleart'ın bilimsel bulguları göz önüne alınarak geliştirilen tezlere göre "maden sanatının ilk ortaya çıktığı yer Anadolu'dur" (Erdem, 2014) denilmesine rağmen Türk maden işçiliği Altay -

Orhun Türklerine kadar gittiği düşünülmektedir (Tansuğ, 1985: 38). Türkler 8. yüzyılın ortalarından itibaren guruplar halinde Anayurtları olan Orta Asya'ya göç etmeye başlamış Abbasi ordusunda ve idaresinde önemli görevler almıştır. Selçuklular zamanında 11. yüzyılın ortalarından sonra da büyük kitleler halinde yerleştikleri görülmektedir. Bu süreçte Selçuklu ve İslam sanatı etkileşime geçmiş, Türk kültür etkileri bu dönemi izleyen Osmanlı Döneminde Avrupa'nın içlerine kadar yayılmıştır (Bodur, 1987).

Türklerin İslam ülkeleri ile ilişkileri ve daha sonra İslamiyet'i kabul etmelerindeki süreçte her alanda olduğu gibi maden sanatında da etki etmiştir. Arap sanatının motifleri soyuta dönük; Türk maden sanatınıninki gerçekçi, doğaya bağlı ve doğru gözlemlerle ifade edilmişlerdir. Türklerin İslamiyet'i kabulünden sonra etkileşimin izlerinin madeni eserlere ve takılara yansıdığı görülmektedir (Dimand, 1958). Orta Asya'ya yerleşen Hunlar ve Göktürkler İslamiyet'i kabul ettikten sonra sanatlarını İslami inançlar içinde devam ettirmişlerdir (Kayaoğlu, 1985).

Selçuklular devrinde maden sanatının merkezi Horasan'dır. Selçuklular yolu ile Anadolu'ya giren İslam-Türk maden sanatı; dövme, dökme, tornada çekme ve madeni plakaları birbirine perçinleme gibi tekniklerle yapılan eserler, yetenekli ustalar tarafından süslenmiştir. Selçuklu ve Osmanlı Dönemleri maden sanatının en güzel örneklerin verildiği dönemdir (Kayaoğlu, 1985).

Anadolu Selçuklu maden sanatı ustaları, kakma tekniği ile çalışmayı tercih eden Mezopotamyalı ustalardan farklı olarak, İran Selçuklu ustaları gibi çeşitli süsleme tekniklerini denemişler ve bazı eserlerde birkaç süsleme yöntemini birlikte uygulamışlardır. Bu döneme ait eserler, teknikleriyle olduğu kadar süslemede de çeşitli bölgelerin ve kültürlerin etkilerini yansıtmaktadır (Erginsoy, 1993).

Sultan Selim ve oğlu Kanuni Sultan Süleyman Trabzon'da Şehzadelikleri döneminde mücevher sanatına gönül vermiş ve İstanbul'da altın ve gümüş işleyen ustalar için atölyeler kurmuşlardır. Anadolu'dan İstanbul'a taşınan bu sanat Sivas, Konya, Erzurum, Van, Şam, Bursa, Edirne, Diyarbakır ve Tokat'ta gelişimini sürdürmüştür; İstanbul dönemin en önemli merkez haline gelmiş, tasarım ve teknik olarak 16-17 ve 18.yüzyıllarda üst seviyelere ulaşmıştır (Arseven,

1950). Osmanlı Döneminde, gümüş ve altın üzerine vurulan damgalar İstanbul, Sivas ve Van ilinin adını taşımaktadırlar (Özen, 2008: 171).

Tunç çağıyla birlikte insanlar kıymetli madenler olan gümüş ve altın takı yapımında çeşitli teknikler geliştirmişlerdir. Bu süreçte Anadolu'da bakır ve kalay karışımı ile tunç elde edilmiştir. Sonraki devirlerde altın, gümüş ve bakırın işlenmesinde dökme ve dövme teknikleri kullanılmıştır. Maden işçiliğinde dökme ve dövme tekniklerinden başka granülasyon (güherse), kabartma (repousse), savat işi (niello), kakma, kaplama (yaldızlama), kalıp kabartma (stamp), mine (emay), telkâri (filigre), kazıma (kalemkâri), çekiçle kakma, küftgani delik işi (ajur), metallerin üzerini renkli taşlarla süsleme (taş kakma), zincir örme, kaplama, yaldızlama, sıvama ve kalıba dökme teknikleri kullanılmaktadır (Bingöl, 1999: 25).

3.1. Kuyumculuk ve Gümüşçülükte Kullanılan Teknikler

Döküm Tekniği: Önceden hazırlanmış olan kalıp boşluğu içerisine sıvı hâldeki metal ya da metal alaşımlarını dökerek yapılan şekillendirme işlemine döküm yöntemine denilmektedir. Döküm tekniğinin bir mücevherin tekrarı gerektiğinde veya fazla sayıda ürün istendiği durumlarda üretim için gerekli zamandan tasarruf sağlamaktır. Döküm sayesinde az zamanda çok sayıda takı elde edilmektedir.⁷

Kabartma (Repousse) Tekniği: Döküm tekniği pratik ve seri üretime uygun olsa da üretilen parçalar ağır olmaktadır. Bu da maliyetin artmasına sebep olur. Kabartma tekniği hafifliği ve maliyeti nedeniyle tercih edilmektedir (Türe, Savaşçın, 2000: 32).

Granülasyon (Güherse) Tekniği: Çok küçük metal kürelerin takı yüzeylerine desen oluşturacak şekilde yerleştirmesi tekniğidir. Daha önceleri kabartma tekniği ile yapılan kürecikler kuyumculuktaki gelişim ve metallerin kolay işlenebilir hale gelmesiyle güherse tekniğinin uygulanmasını da sağlamıştır (Türe, Savaşçın, 2000: 46).

⁷ http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/D%C3%B6k%C3%BCm.pdf
(Erişim Tarihi: 15.08.2023)

Kurşuna Dövme: Kabartma tekniğine göre daha pratik bir yöntemdir. Seri üretime yapılamadığı için dövme yöntemi tercih edilmektedir. Basit akılların yapımında bu yöntem kullanılmaktadır. Bronz, çelik veya demirden hazırlanan model belirlendikten sonra; örs üzerine yerleştirilen Altın veya gümüş levha tavlanylıp negatif kalıp üzerine hafifçe bastırılarak yerleştirilip çekiç darbesiyle levhaya istenilen form verilmektedir. Üstteki kalıba pozitif alttakine negatif kalıp adı verilmektedir. Kurşundaki negatif kalıp kullanılmaktan yıpranıncaya kadar bu işlem bu şekilde devam ettirilebilmektedir (Bora, 2008: 20).

Kalıp Kabartma, Mühür (stampa) Tekniği: Kurşuna dövmenin daha kolay bir yöntemi olarak geliştirilmiştir. Hazırlanan model iki kalın metal kütlelerin iç yüzeyine oyularak pozitif ve negatif kalıplar işlenir. Böylece sürekli kullanılabilir, kolayca deforme olmayacak hazırlanmış olmaktadır (Bora, 2008: 21).

Kakma Tekniği: Kuyumculukta kakma tekniği, madeni eserlerin üzerine açılan yivlerin veya yuvaların içine ya da zemine başka cins ve renkte madenler ya da taşlar yerleştirilerek uygulanan süsleme tekniğidir. Bu teknikte eserin madeni ile eseri renklendirecek zıt renkte bir malzeme kullanılmaktadır (Türe, Savaşçın, 2000: 43; Bingöl, 1999: 28). Dolgu olarak açılan yivlerin içine altın, gümüş ve bakır teller kakılır. Varak kakma yönteminde ise desene göre kesilmiş varaklar kakılmaktadır (Türe, Savaşçın, 2000: 43).

Delik işi ve Oyma Tekniği: Bu teknik, kesme ya da ajur olarak da isimlendirilmektedir. Madeni eserler üzerine kesici ve delici aletlerle delikli süsleme yapma tekniğine *ajur* adı da verilmektedir. Romalılar tarafından geliştirilen oyma işleminde geometrik hatlar kullanılan tekniğe "opus interrasilis" denilmektedir (Özkan, 2010: 7; Türe, 2011: 131). Bu teknik ile süslemeler yapılırken, bazen maden tabakasının üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek çıkartılmakta, bazen de zemin bırakılarak desenler kesilip alınmaktadır. Sonra kesilen kenarlar tesviye yapılarak pürüzler giderilmektedir (Soyhan, 1987: 13).

Kaplama ve Yıldız Tekniği: Kuyumculukta bu teknik mekanik ve kimyasal usullerle olmak üzere iki şekilde uygulanmaktadır (Çalış, 2016: 86) İlkinde eserler üzerlerine ince altın levhalar çekiçlenerek oluşturulmaktadır. Diğer kimyasal yöntemde ise altın ve cıvadan hazırlanan karışım obje üzerine

sürülmektedir. Bu teknikte ilk uygulamalar Roma ve Yunan Dönemine aittir ve Yakın Doğu'da bu usulün kullanıldığı bilinmektedir (Erginsoy, 1978: 48).

Telkâri (Filigre) ve Granülasyon: Altın veya gümüş telleri istenilen şekle göre kesip kıvrılarak birbirine lehimleyerek meydana getirilen motiflerle süsleme tekniğidir (Erginsoy, 1988, 32-33).

Savat (Niella): Madeni ve özellikle gümüş eserlerin üzerine açılan çizgisel oyuklara, yivlere ve yuvalara kükürt, bakır, kurşun, gümüş ve boraksın belirli oranlarda birlikte eritilerek hazırlandığı karışım olan savat havanda dövülerek toz haline getirilmektedir. Hazırlanan savat motifler üzerindeki oyuklara doldurulup ve düşük ısıda fırınlanmaktadır. Bezemelerin konturlarında siyah renkli bir görünüm ortaya koyar. Bu tekniğin ilk örnekleri Romalılar tarafından üretilmiştir (Kuşoğlu, 1988: 16-19).

Mine (Emay) Tekniği: Metal yüzeyler üstüne, yüksek ısı uygulanarak cam benzeri bir sır katmanının (mine) kaynaştırıldığı bezeme tekniğidir. Mine, toz cam ve metal oksit karışımından yapılmaktadır. Değişik oranlardaki katkı maddeleri ile saydam ve saydam olmayan mineler elde edildiği gibi metal oksitlerin katılım ile de çeşitli renkler oluşturulmaktadır. Mine tekniği antik çağlarda Ortadoğu'da gelişmiştir. M.Ö. 4. yüzyılda itibaren eski Yunan takılarında da görülmeye başlanmış ve Helenistik devirde pers etkisiyle gelişmiştir. M.Ö. 3000 yılında Sümerler tarafından geliştirilmiş, eski Mısırlı kuyumcular tarafından başarı ile uygulanmış ve yaygınlaşarak geçerliliğini günümüze kadar korumuştur (Türe, Savaşçın, 2000: 55).

Kalem işi, (Kazıma) Tekniği: Kuyumcu sanatkarlarının altın gümüş her türlü malzeme üzerine çizme, kakma, kesme işlemlerini kalem adı verilen uçları farklı şekillerde olan çelik uçlu kalem ve kalıplarla yaptıkları tekniktir. Bu süsleme işlerine *kalemkârlık*, adı da verilmektedir. Bu işi icra edenler de *kalemkâr* adı verilmektedir. Bu teknik çalma ve kazıma teknikleri olarak iki yöntemle yapılmaktadır (Ayter, 1996: 87; Özdemir, Dudaş: 2013: 6).

Kalem işine gümüş işlemeciliğinde teknik olarak *hakketme ve presleme* adı da verilmektedir. Hakketme, yüzeyin belli bir dekor, desen ve motif hattı üzerinden keski, kalem, delgi, baskı mührü gibi çelik malzemeler yardımı ile şekillendirilmesi ile gerçekleştirilen süsleme sanatıdır (Kılıç, 2016: 35).

Farklı teknikler kullanılarak yapılan takılar tarihi seyirde farklı coğrafya ve kültürlere göre değişiklikler sergilemektedir. Günümüzde Anadolu’da bazı çevreler kendilerine özgü takı teknikleri ile ün kazanmıştır. Trabzon ili kazaz, Ankara Beypazarı ve Midyat telkâri, Van ili savat ile anılan yerler arasındadır. Sivas ili de savat gümüş işlemeciliği ile buna bir örnektir.

4. SIVAS’TA GÜMÜŞÇÜLÜĞÜN TARİHÇESİ

Geçmiş yüzyıllara dayanan gümüş işlemeciliği Sivas’ta yaşatılmaya çalışılan geleneksel el sanatlarından birisidir. Günümüzde gümüş işçiliği, teknolojinin etkisi ve ekonomik koşullar nedeniyle kaybolmaya yüz tutmuş sanatlar arasındadır. Bugün Sivas ilinde babadan oğula geleneksel usullerle yetişen ustalar gümüş işçiliğinin teknik ve motiflerini günümüz zevk ve tercihleri ile sentezleyerek farklı tasarımlar da yapmakta, bu sanatı gelecek nesillere aktarmada önemli bir rol oynamaktadır.

Üçer’in ifadesine göre: “Kuyumcu esnafının inancına göre, Hz. Süleyman, kuyumculuğun piri olarak bilinmektedir. Meslekte doğruluk, dürüstlük ve mesleğe bağlılık esasıyla yetişenler usta olmuş, aksi davrananlar ise meslekten ihraç edilmiştir. Kuyumculuk, Sivas halkı tarafından, temiz ve kazancı bol meslek olarak kabul edildiğinden “Akıllı oğlum kuyumcu” denilerek bu meslek özendirilmiştir. Çok çalışıp ve kendini dünya işlerine yorarak ibadette kusur edenlere ise, “Ahirette kuyumcu mu olacaksın?” latifesi yapılır. Sivas’ta ünlü ve zarif bir çorap nakışına “kuyumcu iğnesi” adı verilmiştir.” (Üçer, 1997: 75-76).

Sivas gümüş ustalarının atalarının bir bölümünün de bu çevreye yerleştirilen muhacirlerin aralarındaki Ermeni sanatkârlar olduğunu söylemek mümkündür. Osmanlı Döneminde gümüş sanatı ustaları Kırım civarında, Koban Nehri kıyılarında yaşamışlar ve bu sanatın ilk ustaları olarak görülmüşlerdir. Osmanlı-Rus Savaşı ile birlikte bu bölgedeki ustaların Nogay Tatarları ile birlikte Karadeniz’in kuzeyinde yer alan Romanya’nın Köstence şehri civarına gelerek yerleştikleri bilinmektedir. O tarihlerde Osmanlılar Balkanlardaki hâkimiyetini kaybedince burada hayatını devam ettirenler Anadolu’nun farklı bölgelerine geçerek buralarda yaşamaya başlamışlardır. Bu süreçte Kayseri’nin Tomarza, Yozgat’ın Yerköy, Konya’nın Ilgın ve Denizli’nin Çivril civarlarına yerleştirilen bu kişilere gereksinimlerini sağlamak üzere arazi ayrılmıştır

(Özdemir, Dudaş, 2013: 5). Sivas ilinin batısında yer alan Yıldızeli, Şarkışla ve Gemerek Ermenilerin çok yakın tarihe kadar yaşadıkları bölgelerden biridir. Bugün İstanbul'da yaşayan çok sayıda Sivas Ermeni'sinin kökeni bu bölgedeki köylere ve kasabalara kadar sürebilmektedir. Bu çevreye Balkanlardan ve Kafkaslardan gelen muhacirlerin yerleştirildiği bildirilmektedir (Keshishian, Löker, Polatel, 2018: 32).

1777-1839 yılları arasında yapılan araştırmalarda, 1833 sayımına göre Sivas'ta icra edilen mesleklere bakıldığında Müslümanlar ve gayrimüslimlerin özellikle belli bazı mesleklerle ilgilendiği, attarlık, basmacılık, bezzazlık, boyacılık, çırkıçılık, demircilik, ensercilik, kalaycılık, keçecilik, kılıççılık, kuyumculuk, kürkçülük, semercilik, taşçılık ve terzilik mesleklerin gayrimüslimlerin tekelinde olduğu görülmektedir. Müslümanlar usta sayısı bu mesleklerde ya hiç yoktur, ya da oldukça azdır (Sönmez, 2015: 213).

1884 yılında yapılan nüfus sayımına göre de nüfusun % 69,59'unu Türkler oluşturmaktadır. Nüfusun toplam nüfusun % 28,91'ini oluşturan Ermenilerin hemen hemen hiç ziraatla ve hayvancılık uğraşmadıkları çoğunlukla zanaatkâr ve esnaf oldukları söylenebilir (Zabun, 2019: 223). Mülakat yaptığımız ustalardan da aldığımız bilgiler doğrultusunda Sivas'ta yukarıda adı geçen mesleklerden kuyumculuğun o yıllardan itibaren önemli bir kısmının Ermeni ustalar tarafından icra edildiğini ve öğretilindiğini söylemek mümkündür.

1930'lu yıllarda Zileli Nuri Usta ve Kafkas kökenli Ömer Usta, gümüş işçiliğine kendi üsluplarını oluşturmuşlar; sanatkârların yetişmesine ve Sivas'ta Mustafa Enes, Bahattin Usta, Turan Çaycı, Boğos Elmadağ ve Sahak İpekli gibi isimler izlemiştir (Özen, 2008: 177) (Foto.1). Günümüz ustalarından Murat Kiriş'in babası 1927 doğumlu Alaaddin Kiriş ve amcası Sami Kiriş Sivas'ın en eski gümüş ustalarındandır. Alaaddin Kiriş'in ustası amcası Turan Özavcı'dır. 1940'ların ustası Özavcı uzun yıllar gümüşçülük yapmış Sivas'ın kapanan son gümüş atölyesinin sahibidir. Bu atölyede o gün itibariyle Özavcı'nın yanında çırak olarak 20-30 kişi çalışmaktadır. Atölye kapanana kadar aynı mekânda yıllarca usta yetiştirmiştir.



Fotoğraf 1. 1935 Yılı Gümüş Ustaları; Soldan Antranik Kantarcıoğlu (Anto Usta), Oğlu Süren Kantarcıoğlu, Bekir Usta, Nuri Usta, Hüseyi Usta (Katrancıoğlu Arşivi).

Sivas'ta 1950-1970'li yıllarda güzel eserlerin ortaya çıktığı çeşitli atölyelerde telkârî ve savat işlemeciliği yapılmaktadır. Ustalar kendi aralarında kaynakçı, telkârîci, kalemci, parlaticı gibi gruplar oluşturmuş ve her usta kendine özgü yöntem ve tarz geliştirmiştir. Her usta kendine has özel kalıplar hazırlayıp kullanmıştır (Özen, 2008: 177). Bu yıllarda telkârî Kantarcıoğlu Ailesi ve Toros Basmacı Ailesi tarafından sürdürülmüştür. Aytaç Siner ve Acar Beyleroğlu da tanınmış telkârî ustalarıdır (Özen, 2008: 173).

1960'lı ve 1970'li yıllarda Sivas'ta yüzün üzerinde gümüş ustası varken sonraki tarihlerde çoğu Sivas'ı terk etmiş ya da mesleği bırakmıştır. Ustalar genellikle büyük şehirlere ve Avrupa'ya, Amerika'ya yerleşmiş, İstanbul ve Almanya da yaşamaya başlamıştır. Böylelikle geleneksel olarak imalat yapan usta sayısı günümüze kadar hızla azalmıştır. Sivas'ta gümüş işçiliğinin bu yıllardaki sanatkârları: Zileli Nuri, Ömer Usta, Sıtkı Togay, Mustafa Enes, Mico, Varujyan, Şeref, Nezaret, Aytaç Siler, Acar Ustalar, Kamuran Güvenal, Turan Çaycı, Kamil Babalar, Mehmet Nallar, Şahin Katrancıoğlu, Basri Dönmez, Minas Ustalar'dır (Özen, 2008: 177) (Foto.2).



Fotoğraf 2. Kamuran Güvenal (Ünal Güvenel Arşivi)

2000’li yıllarda kuyumculuk bir el sanatı olduğu gibi bir sektör olarak da devam etmiş, Sivas’taki kuyumcuların pek çoğu kendi imal ettikleri eserlerin yanında, İstanbul, Beypazarı, Eskişehir gibi getirttikleri ürünleri de satmışlardır (Üçer, 1997: 73).

2008 yılında Sivas’ta gümüş imalatı ile uğraşan ustalar Kamil Babalar, Yadigar Balcılar, Basri Dönmez ve kardeşi Bahri Dönmez, Şahin Kantarcıoğlu, Şükrü Gülen ve Turan Çaycı (Telören)’dir. Eskiden Atatürk Caddesinde işyeri olan Turan Çaycı (Telören), Kamuran Güvenal ve Şükrü Gülen gibi birçok usta vefat etmiştir (Özen, 2008: 177) (Foto.3). Telören’in oğlu aynı işyerinde kuyumculuk işini devam ettirmektedir.



Fotoğraf 3. Turan Çaycı (Telören) (Dönmez Arşivi).

Sivas gümüş işlemeciliğinin eski örnekleri Sivas Müzesi'nde sergilenmektedir. Aileden ata yadigârı olarak saklanan gümüş eşyalar da Sivaslı ailelerin evlerinin başköşesinde yer almaktadır (Üçer, 1997: 75).

Sivas'ta günümüze kadar imal edilen gümüş eserler sıralandığında; “Gümüş çekmece (küçük sandık), kemer, çay tepsisi, kalem, yüzük, sigara kutusu, sigara tablası ve ağızlığa, bilezik (kol bağı), toka, küpe, çeşitli broşlar, yaka iğneleri, yüksük ve düğmeler” en çok tercih edilen ürünlerdendir. Baş süslemede kullanılan gümüş tepelikler, nazarlık amacıyla kullanılan muska ve hamaylılar da eskiden Sivaslı kadınların kullandıkları süs eşyalarındandır (Foto. 4).



Fotoğraf 4. Hamaylı, Gümüş Tarak, Tepelik (Dönmez Koleksiyonu).

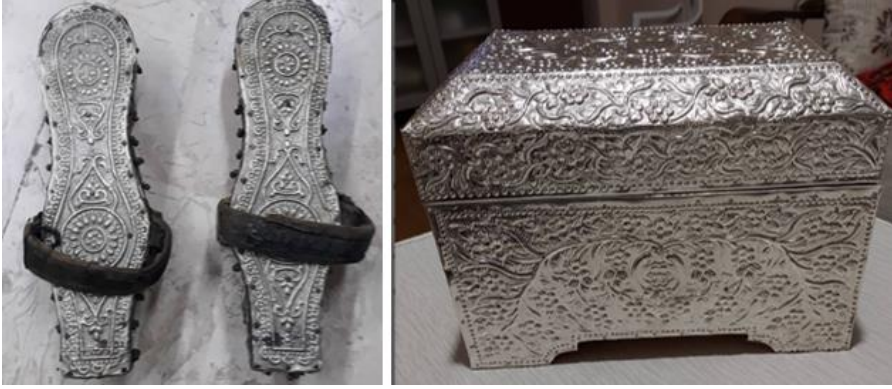
Gümüş paralardan (iki kuruş) yapılmış olan çay kaşıkları ve tabakları, şekerlikler, telkârî bardak zarfı, gümüş ayaklı şerbet tasları, atların koşum takımlarının gümüşleri, uzun örgü saçlara takılan gümüş saç boruları ise geçmişte kullanılan bugün bir kısmı unutulmuş gümüş eşyalar arasında yer almaktadır (Foto. 5).



Fotoğraf 5. Çay Kaşıkları, Bardak Zarfı (Dönmez Koleksiyonu).

Sivas'ta eskiden gelinlerin çeyizinde yer alan, günümüzde antika olan gümüş *şıkırdaklı* ya da *şingırdaklı* olarak adlandırılan nalınlar oldukça yaygın olan giyim eşyalarındandır. Bu takunyaları daha çok varlıklı aileler tercih etmişlerdir (Üçer, 1997: 75; Tansuğ 2018: 7). Üzerleri gümüş tellerle işlenen *gelin nalını* denilen takunyalar cevizden yapılmaktadır. Tasmaları gümüş işlemeli ve önünde püskülleri bulunan, ökçesine gümüş telkâri çiçekler mihlanan takunyaları o günlerde yalnızca gelinler kullanmaktadır (Taş, 2017: 2580-2581).

Sandık ya da *çekmece* adı verilen mücevher kutuları Sivas kültüründe gelin bohçasında ve çeyizinde yer alan, genellikle ceviz ağacından yapılarak, dış yüzeyi gümüşle süslenen kapaklı kutulardır. Kapağın iç tarafında ayna olan sandıklar bölmeli ve kadife kumaş kaplı olmaktadır. Asırlarca süren Sivas hamam geleneği içinde yer alan gümüş takunya ve sandıklar Türk hamamı kültürünü yansıttıkları gibi uygulandıkları gümüş işçiliği ile dönem insanının tarihi, estetik ve sanat değerlerini yansıtmakta, geleneklerin nesillere aktarılmasına vesile olmaktadır (Foto. 6).



Fotoğraf 6. Gümüş Nalınlar ve Sandık (Dönmez Koleksiyonu).

Kuyumcuların, fildişi tarak üzerine yapmış oldukları gümüş kaplamalar günümüz ustaları tarafından kemik taraklar üzerine telkâri, savat ve kalem işi tekniklerinde üretilmeye devam etmektedir. Nalınlar da ustaların talep üzerine yaptığı eserler arasındadır.

Sivas’ ta ustaların eskiden kullandıkları âlet ve malzemeler; silindir, kömürlü körük, pense, kargaburnu, kıl testeresi, eğe, el mengenesi, el matkabı, küçük örs, çeşitli kalıplar, modeller ve döküm dereceleridir. O tarihlerde ustalar gümüşü Etibank’tan veya ikinci elden almaktadırlar. Gümüş çekmece ve nalın yapımı için gümüşü eriterek plaka haline getirmektedirler (Özen, 2008: 177).

Sivas’ta kuyumcu dükkânları, eskiden Meydan Cami çevresinde, şimdiki Terziler Çarşısı’nın yerinde olan Bezazlar Çarşısı’nda yer almaktadır. (Özen, 2008: 171) (Foto. 7).⁸ Babası Bezazlar Çarşısı’nda gümüşçülük yapan Murat Kiriş’in ifadesine göre; şimdiki Yimpaş’ın altında bulunan Bezazlar Çarşısı tek

⁸ “Cumhuriyet caddesinden (şimdiki Atatürk caddesi) Kepeçli’ye doğru giderken Meydan Camisi’nden sonra gelen 2. Sokak Ettarlar Çarşısı’ydı.Çarşıya girmeden önce cadde üstünde Zaralı Minas, sağ taraf köşe başında nedense bir çukur tikan (dükkan) vardı, Halil Emmi’nin. Daha sonra sırayla Ahmet Ağabey, Şamil Karakullukçu, Bekir Çiçekliyurt ve oğlu Ahmet, emmim Hacı Ömer Gücer (sonra aynı yer devren Saatçı Mehmet Özgür, Turan İnce, en sonra da Divriği’den çarşıya yenilik getiren fötörlü, gıravath, ütülü pantolonlu Ali Tuğut ve oğlu Hayrettin) babam Gambalın oğlu Kazım Gücer, Camcı İsmail, Camcı Dikran Ucuz ve oğulları Amir ile Agop, arada çarıkçıların içinden geçen dar bir sokak, sonra Veysel Emmi ve oğlu Halis, Nadir, Niyazi Fişekçi’ler, Gadir Efendi, Ahmet Kelleci.”

26.1.2015 Bizim Sivas Muzaffer Gücer

<https://www.facebook.com/sivasherfene/photos/a.1515942371958880/2838601003026337/?type>

=

katlı ahşap dükkânların yer aldığı bir çarşıdır. Terziler, ayakkabıcılar, sakatatçılar, kuyumcular, kasaplar ve gümüşçüler ve daha birçok esnafın bulunduğu çarşı 1980’li yıllarda yıkılmıştır.



Fotoğraf 7a.b. Bezazlar ve Attarlar Çarşısından Görüntüler.⁹

4.1. Sivas İlinde Günümüz Gümüş Ustaları

Sivas’ta günümüzde az sayıda gümüş ustası kalmıştır. Bu ustalar çoğunlukla telkâri, savat, kalem işi, kakma ve kabartma tekniklerini kullanmaktadırlar. Bu ustalar; Basri Dönmez ve kardeşi Bahri Dönmez, Şahin Kantarcıoğlu ve oğulları, Niyazi Arslanhan ve kardeşi Soner Arslanhan, Ünal Güvenel ve Murat Kiriş’dir. Atatürk Caddesi, Osmanpaşa Caddesi, Keykavus Darüşşifası gibi Sivas’ın çeşitli yerlerinde birçok gümüşçü esnafı olmasına rağmen bu iş yerleri geleneksel olarak imalat işi yapmamakta, şehir dışından getirdikleri gümüş malzemenin satışını yapmakta ve küçük tamir işleri ile uğraşmaktadır.

Sivas’ta günümüzde gümüş imalatı yapan ustalar aşağıda sunulmuştur.

⁹a) <https://www.facebook.com/sivasherfene/photos/a.1515942371958880/2838601003026337/?type=3>

b) <https://www.facebook.com/photo/?fbid=1805533506333097&set=pcb.1805533566333091>

4.1.1. Şahin Katrancıoğlu

Günümüzün en eski gümüş ustası Şahin Katrancıoğlu 1948 Sivas doğumludur. Daha ziyade telkâri işlemeciliği yapan Katrancıoğlu 1968’li yıllarda ortaokul çağlarında okulu bırakarak mesleği gümüş ustası olan dedesi Antranik (Anto Usta) ve babası Süren Katrancıoğlu’nun yanında öğrenmeye başlamıştır. Babası Süren Katrancıoğlu askerlik yaptığı yerde bu işle uğraşıldığını görmüş ve kendisini bu alanda geliştirmiştir.



Fotoğraf 8. Şahin Katrancıoğlu.

Süren Usta Sivas’ta onlarca gümüş ustası yetiştirmiş ancak çoğu İstanbul’a ve yurt dışına yerleşmiştir. Bugün İstanbul’da bu mesleği devam ettirenler sayılı esnaflar arasında yer almaktadır (Foto. 9).



Fotoğraf 9. Süren Katrancıoğlu (Katrancıoğlu Arşivi).

Babasının vefatından sonra Şahin Usta iki kardeşi ile birlikte devraldıkları bu mesleği uzun yıllar devam ettirmişlerdir. Sonraki yıllarda emekli olan Şahin Usta bugün Atatürk Caddesindeki işyerinin bir kısmını atölye olarak kullanmakta, mesleği öğrettiği üniversite mezunu iki oğlu ile birlikte telkâri yapımına ailecek devam etmektedir. Sivas'ta dededen toruna geleneksel usullerle yetişen Şahin Usta ve oğulları ürettikleri eserlerle bu mesleği gelecek nesillere aktarmaya çalışmaktadır.

Her meslekte olduğu gibi bu işin de çeşitli zorlukları olduğunu belirten Şahin Usta gümüşçülüğün sabır ve sorumluluk gerektiren, yaratıcı kabiliyet isteyen bir meslek olduğunu dile getirmektedir. Mesleğe olan saygısını “Tek malzememiz gümüştür ve geri kalan tamamen el sanatıdır. Burada bir ustanın yetişmesi kolay olmuyor, yıllarını vermesi gerekiyor. Saygın bir meslek olduğu için kaliteli malzeme kullanarak iyi bir ürün elde edilmelidir” sözleriyle ifade etmektedir.

Ayrıca eskiden el emeğine verilen değer kalmadığını, günümüzde bu işin maneviyatından çok maddiyatının öne çıktığını belirten Şahin Usta hammadde, atölye masrafları ve sigorta giderlerinin mesleği icra etmeyi zorlaştırdığını bu yüzden kendi imkânları ile ayakta kalmaya çalıştıklarını söylemektedir. Teknolojik yenilikler işlerini kolaylaştırırsa da el emeğine dayanan bu sanatta maliyetin artması talebin de azalmasına sebep olmuştur. Bu yüzden tasarım ve çizimler yapmaya devam etseler de sipariş üzerine üretim yapmayı tercih etmektedirler. Teknolojik yeniliklere ve talebe ayak uydurarak hediyelik eşyalar yapan Usta gözlük tamiri işi de yapmaktadır.

Ülkenin geleceği olan gençlere eğitimleri ile birlikte mutlaka bir mesleği öğrenmelerini tavsiye eden Şahin Usta, sabırlı, dürüst, çalışkan, mesleğine ve müşterisine saygısı olan kişilerin bunun karşılığını alacağını, bu kişilerin her zaman kazanacağını vurgulamaktadır.

4.1.2. Basri Dönmez

Sivas'ta bugün gümüş imalatıyla uğraşan kişilerden birisi de Basri Dönmez'dir. Dönmez Sivas'ta bugün savat haricinde telkâri ve kalem işi tekniği ile takı ve süs eşyaları yapmaya devam etmektedir.



Fotoğraf 10. Basri Dönmez.

1958 yılında Sivas'ta dünyaya gelen Basri Dönmez'in babası Rahmi Dönmez gümüş işlemeciliğini 1922 senesinde 12 yaşındayken Ermeni usta Vahon Teneke'den askere gidene kadar öğrenmiş, askerden geldikten sonra kendi işyerinde bu sanatı icra etmeye başlamıştır. Rahmi Dönmez altın ve gümüş imalatı ve tamir işleri ile uğraşmaktadır. O yıllarda bu işlerle uğraşan ustalar aynı zamanda saat tamirciliği ve satışı da yapmaktadır. Basri Dönmez de aynı zamanda ustası olan babasının desteği ve teşviki ile saat tamiri ustası Namık Özfıdancı'nın yanında meslek hayatına saat tamirci çıracağı olarak başlamıştır. On yıllık bir süreçten sonra usta olmuş, gündüzleri babasının yanında mesleği icra ederken geceleri taksi şoförlüğü yapmaya başlamıştır. Dönmez o günlerde sektörün ustalarından olan babası ile hem gümüş imalatı hem de saat tamirciliği yapmaktadır (Foto.11).



Fotoğraf 11. Solda Ayakta Duran Kuyumcu Rahmi Dönmez, Oturan Kuyumcu Şükrü Gülen (Dönmez Arşivi).

Uzun yıllar bu mesleği babası ile icra ettikten sonra 1978 senesinde babasından işyerini devralarak çalışma hayatına devam etmiştir. Bu dönemde zamanın birkaç ustasından yardım ve destek görerek sektörün içerisinde yer almıştır. Yadiğâr Kazım, Alaaddin, Şükrü Gülen, Kâmil Babalar, Hikmet Nallar ve Turan Çaycı isimli ustaların yanlarına giderek yapamadığı ve bilmediği gümüş işleme tekniklerini öğrenmiş, onların ustalıklarından istifade ederek kendisini yetiştirmiştir. 2005 yılında emekli olan Usta mesleğine devam etmiştir. Özellikle minnetle yâd ettiği ustası Turan Çaycı bugün kullandığı modellerini kendisi ile paylaşmış, yapım teknikleri konusunda kendisini bilgilendirmiş ve yaptığı hataları gösterip düzeltmesini sağlamıştır. Şükrü Güleden de mesleğin inceliklerini öğrenen Usta, bir gün Gülen Usta'ya yaptığı işi götürmüş, usta ona kalemini hediye ederek ve artık kendi işlerini yapması için onu teşvik etmiştir. O günden sonra Dönmez babasından ve ustalarından geleneksel usullerde öğrendiği bu sanatı kardeşi Bahri Dönmez ile birlikte icra etmektedir. Eserlerin üretildiği aynı zamanda teşhir edilip satışı sunulduğu atölyede babadan kalma makine ve aletler yer almaktadır. Sivas'ta savat işi yapan tek kişi olan Basri Usta

gümüş eritme ve hazırlama işlemlerini kendilerine ait başka bir atölyede yılın belli dönemlerinde gerçekleştirmekte, talebe göre üretim yapmaktadır.

4.1.3. Ünal Güvenel (Güvenel)



Fotoğraf 12. Ünal Güvenel.

Sivas'ta bugün gümüş imalat işini devam ettiren ustalardan birisi de Ünal Güvenel'dir. Güvenel kalem işi tekniği kullanarak gümüş mücevher sandığı imal etmektedir. Ünal Güvenel 11.08.1977 Sivas doğumludur. 1994 yılında Sivas lisesinden mezun olmuş ve baba mesleği olan gümüş işlemeciliğine başlamıştır. 1933 doğumlu olan babası Kamuran Güvenel (Kamuran Usta) gümüş işlemeciliğini on yaşlarında çırak olarak yanında çalıştığı Ermeni gümüş ustası Vahon Teneke'den öğrenmiş ve 50 yıl kadar bu işe emek vermiştir. Çoğunlukla gümüş sandık 'Sivas'taki yaygın adıyla çekmece' yapan Kamuran Güvenel Sivas'ın gümüş işlemeciliği ile adı anılan en önemli ustalarından birisidir. Ünal Güvenel gümüş işlemeciliğini 1991 yılında 9-10 yaşlarındayken ustası olan babasının yanına gidip gelirken öğrenmiştir. Babasının 1992 yılında vefatından sonra atölye ve malzemeleri devralmış bu sanatı babasından gördüğü ve aklında kaldığı kadarı devam ettirmeye çalışmış, bu alanda kendisini geliştirmiştir. Bugün babasının yaptığı malzeme ve kalemleri kullanmakta, bu malzemeler ile babasının tasarımları ve kendi özgün desenleriyle üretim yapmaktadır. Güvenel babasının rahatsızlığından dolayı birlikte fazla çalışamadıklarından dolayı çok

üzgün olduğunu belirtmektedir. Bu işin genetik olarak kendisine geçtiğini ve devam ettirdiğini düşünmektedir. Güvenel gümüş çekmecedan başka pano, Kur'an kabı, kapağı ve özel tasarım ürünler de yapmaktadır.

4.1.4. Niyazi Aslanhan



Fotoğraf 13. Niyazi Aslanhan.

Niyazi Aslanhan ilkokul yaşlarında çırak olarak başladığı kuyumculuk ve telkâri işini öğrendiği tekniklerle devam ettirmeye çalışmaktadır. Niyazi Arslanhan 1983 yılında Sivas merkez Ferhat Bostan Mahallesinde dünyaya gelmiştir. Annesi Zarife Arslanhan, babası Sebahattin Arslanhan'dır. Yedi kardeşi olan Arslanhan ailevi durumlarından dolayı ilköğrenimini tamamladıktan sonra kuyumcu atölyesinde çırak olarak meslek hayatına giriş yapmıştır. Daha sonraları kendisini mesleki olarak geliştirerek kendi işyerini açmıştır. Telkâri işlemeciliğini 2008 yılında Halk Eğitim Merkezinin açtığı telkâri kursunda hocası Mehmet Büyükyalvaç'tan öğrenmiştir. Telkâri işlemeciliğinin bütün inceliklerini noksansız bir şekilde öğrenmeye çalışan Usta bu işe gönül vererek o tarihten itibaren işin hem geleneğini sürdürmekte hem de mesleğin yaşatılmasına katkıda bulunmaktadır. Bugün kardeşi Soner Arslanhan ile birlikte kuyumculuk atölyesinde üretim faaliyetlerini sürmekte, aynı zamanda tamir ve satış işlerini de gerçekleştirmektedir. İşini daima severek ve özverili bir şekilde çalışmayı prensip haline getirdiğini dile getiren Usta "Evli ve iki çocuk

babasıym inşallah evlatlarımın da güzel meslekler seçmesini iyi yerlere gelmesini isterim. Meslek öğrenmek bence çok güzel bir beceri insana güzel katkılarının yanında kötü alışkanlıklardan da uzak tutuyor. Genç kardeşlerime vakitlerini boşa geçirmemelerini, kendileri için uygun ve yapabilecekleri meslekler, sanat dalları ile uğraşmalarını tavsiye ederim” diyerek mesleğe olan duygularını ifade etmektedir.

4.1.5. Murat Kiriş



Fotoğraf 14a. Murat Kiriş

Murat Kiriş sürekli olarak gümüş imalatı yapmayıp sipariş üzerine çalışma yapmaktadır. Kiriş 20.08.1968 Sivas doğumludur. Gümüş işlemeciliğine ilk olarak beş yaşlarındayken babasının Bezazlar Çarşısındaki atölyesinde aşına olmuş, onun yanında sanatın inceliklerini öğrenmiştir. Usta'nın babası 1927 doğumlu Alaaddın Kiriş ve amcası Sami Kiriş Sivas'ın en eski gümüş ustalarındandır. Murat Usta babasının yanında öğrendiği bilgiler ışığında gümüş işlemeciliğinin eğitimini de üstlenmiş, Sivas Halk Eğitim Merkezi ve Akşam Sanat Okulunda usta öğretici olarak dönem dönem telkârî ve savat eğitimi vermektedir.



Fotoğraf 14b. Alaaddin Kiriş

5. SAVAT İŞLEMECİLİĞİ (NIELLO) VE TARİHÇESİ

Niello, Latince “siyah” demek olan “nigellus” kelimesinden gelmektedir (Erginsoy, 1978). Savat kelimesinin kökü karartı, siyahlık demek olan Arapça *Sevâd* kelimesidir. Aslı sevad olan kelime zamanla “savat” olarak kullanılmıştır (Arseven, 1958: 1770; Kuşoğlu, 2009: 201). Türkçede savad hayvanları sulamak için dere kenarlarına açılan çukurlara (yalaklara) verilen ad olarak bilinmektedir. Türkler evlerine su getirmek için bentlerden gelen suları kullanmak üzere su mahzenlerinde yaptıkları bölmelere de savak adını vermişlerdir. Savak kelimesinde *k* harfinin *t* harfinin yerini almasıyla sözcüğün *bölmeli çukur kanal* anlamını ifade ettiği ve savat işlerinin bu şekilde yapılması dolayısıyla Türkçe bir isim olduğu düşünülmektedir (Arseven, 1958: 1770). Murat Kiriş’in Sivas’taki eski ustalardan duyduğuna göre savat adı *Savak Ustadan* gelmektedir. Savak Usta savatı kıl gibi ince bir şekilde yürüten anlamındadır.

Savat, kuyumculukta gümüş ve altın üzerine çizilmiş bir motifin çelik kalemlle oyulduktan sonra kurşun, gümüş, bakır ve kükürt madenlerinin karışımından oluşan *savat* adı verilen maddenin oyuklara doldurulması ve sıvanması ile yapılan süslemeye verilen isimdir (Arseven, 1958: 1770; Kuşoğlu, 2009: 201). Savat işçiliğinde gümüş işleme tekniklerinden *kalem işi* ve *kalemkârlık* uygulanmaktadır. *Kalem*; Kakma, oyma ve yontma işi için kullanılan çelikten yapılmış, sivri, yassı, keskin ya da oval uçlu, ahşap saplı bir malzemedir. Bu kalemlerle yapılan işe *kalemkârlık* yapan kişiye de *kalemkâr* adı verilmektedir (Özdemir, Dudaş: 2013: 6). Savatın yüksek ayar gümüş üzerine yapılması tercih edilmektedir. Saf gümüş daha açık renklidir ve üzerine uygulanan siyah renkli savatı daha net göstermektedir. Düşük ayar gümüş ise çabuk kararmakta, içerisindeki bakırdan dolayı kızardığı için uygulanan savat net görülmemektedir (Kuşoğlu, 2006: 201).

En erken savat örneklerinin Mykenai Uygarlığı'na ait mezar kazılarında bulunan bazı kesici aletlerin ve silahların üzerlerindeki metal süslemeler olduğu bilinmektedir. Savat işi Romalılar zamanında kuyumculukta uygulanmış, bu yöntemi takı süslemekte kullanmışlardır (Türe, Savaşçın, 2000:44). Roma'da uygulanan formlar Bizans takılarında altın ve gümüş üzerine savat (niello), oyma kabartma, kakma, ajur, filigre, telkâri mine teknikleri ile yapılan küpe, bilezik ve madalyon uygulamaları ile kendisini göstermiştir (Ergil, 1983: 199). Bizans evlilik yüzük ve kemerlerinde savatlanmış gümüş ve kabartmayla yapılan madalyonların önemli bir yeri vardır (Kalkınoğlu, 1988: 54-55). Romalılardan sonra Bizans, Selçuklu ve Osmanlı Döneminde de savat işlemeciliğinin uygulandığı görülmektedir (Kuşoğlu, 2006: 44).

İslam maden sanatında oldukça fazla uygulanan savat işlemeciliğinin Anadolu'ya Hazar çevresindeki Türkler tarafından getirildiği düşünülmektedir. Dağıstan çevresindeki Türk boylarından olan Kumuk Türklerinin bulunduğu Kubaçi köyü kadim merkezlerdendir ve günümüzde hala savat işi uygulanmaktadır (Kuşoğlu 2009: 201). Bu sanatın en eski merkezi İran, Türkistan, Azerbaycan, Dağıstan, Kafkasya, Şirvan ve Bağdat çevresindeki Kütül-Amare'de de çok ince ve güzel savat örneklerine rastlanmaktadır (Erginsoy, 1978: 152).

Kaynaklarda Selçuklu Dönemi 13. yüzyıl maden işçiliğinin merkezi Musul'da savatlamının ileri seviyede olduğu geçmektedir. Osmanlı devrinde savat işlemeciliği başta gümüş olmak üzere birçok madeni süslenmede yaygın olarak uygulanmıştır. Bu dönemde Güney Kafkasya Dağıstan çevresinde at gemi, kemer ve silahların gümüş kısımlarında kalem işi, altın yaldızlama ve savat işi birlikte uygulanmıştır (Türe, Savaşın, 2000: 45).

Osmanlılar savat işçiliğini silah başta olmak üzere pek çok maden işinde kullanılmış ve ilerletilmiştir (Züher, 1974). Osmanlı'da savatçılar "Zergerân" saraydaki savat ustaları da "Zergerânî Hâssa" olarak isimlendirilmiştir (Kuşoğlu, 2006). Avrupa kuyumcuları tarafından bilinen Osmanlı Dönemine ait savat işi tuğra ve arma, camii ve İstanbul resimlerinin bulunduğu kompozisyonlar vardır. Bu dönemde İstanbul, Van ve Diyarbakır gibi yerlerde yüksek ayar gümüşe tuğra damgası vurmak için izin verilmiş, eserlere 900 ayar gümüşlere vurulan tuğra damgası vurulmuştur (Kuşoğlu, 2006: 201). Bu dönemde en çok yapılan ürünler; tütün tabakaları, kamçı sapları, kemerler, tepelikler, barutluklar, tepsiler, muska ve hamaylıdır. At koşumu, Kafkas kemerleri, barutluk, hançer kını ve kabza gibi dayanıklı olması gereken eserlerde *Kafkas kalemi* olarak adlandırılan derin kalem tekniği uygulanırken, tütün tabakası, fincan zarfı, muska, sigara ağızlığı, kamçı sapı gibi ürünlerde *Van kalemi* denilen ince kalem tekniği kullanılmıştır (Kuşoğlu, 1999: 140).

Kırım'ın Koban Nehri kıyılarında yaşayan ve sanatın ataları olarak kabul edilen gümüş ustalarının Osmanlı-Rus Savaşı ile birlikte bu coğrafyadaki Nogay Tatarları ile beraber Karadeniz'in kuzeyinde yer alan Romanya'nın Köstence şehri dolaylarına gelerek yerleştikleri bilinmektedir (Özdemir, Dudaş, 2013: 5). Savat gümüş işlemeciliği Kafkasya ve Dağıstan'dan öncelikle Van'a daha sonrada tüm Anadolu'ya yayılmıştır (Pınarbaşı, 2008). Osmanlı Devleti zamanında Van'dan başka Bitlis, Erzurum, Sivas, Eskişehir, Kula, Trabzon, İstanbul ve Samsun'da bu sanat icra edilmektedir. Türkiye Cumhuriyetinin ilk yıllarında ise Van ve Trabzon Sürmene savat işlemeciliğinde işçilik ve üretim açısından ilk sıralarda yer almışlardır (Barışta, 2005: 56; Şekerci: 2014: 103). Anadolu'da bu sanatın diğer önemli merkezleri Bitlis ve Erzincan'dır. I. Dünya Savaşı'ndan önce Van çevresinde 120 civarı savat atölyesinin olduğu ve 400 kadar savat ustasının bulunduğu kaynaklarda geçmektedir. 18. yüzyılın sonlarına

doğru savat işlemeciliği Denizli, Samsun, Kula, Sivas, Trabzon, Diyarbakır, Bitlis ve Erzincan Eskişehir çevresinde uygulanmıştır (Arseven, 1958: 1770; Türe, Savaşçın, 2000: 46).

Üzerinde ‘Van Hatırası-Souvenir Vav’ yazılı tütün tabakalarının Avrupa’ya da ihraç edilmiş olması, bizdeki savat tekniği ile üretilen tabakaların batıda da rağbet gördüğünün bir işaretidir. Bu tabakaların üzerinde çoğu zaman Van Kalesi, çiçek demeti, kule, Osmanlı arması, cami resmedilmiştir (Şekerci, 2014: 101-102).

Osmanlıların Balkanlarda toprak kaybetmesiyle burada yaşayanlar Anadolu’ya geçerek Kayseri’nin Tomarza, Yozgat’ın Yerköy, Konya’nın Ilgın ve Denizli’nin Çivril çevrelerine yerleşmişlerdir (Özdemir, Dudaş, 2013: 5). Sivas’ın Yıldızeli, Şarkışla ve Gemerek ilçeleri Ermenilerin çok yakın zamana kadar yaşamaya devam ettikleri bölgelerdendir. Bugün İstanbul’da yaşayan çok sayıda Sivas Ermeni’si atalarının izini bu bölgedeki köylerde ve kasabalarda bulabilmektedir. Bu bölgelere de Balkanlardan ve Kafkaslardan gelen muhacirlerin yerleştirildiği bilinmektedir (Keshishian, Löker, Polatel, 2018: 32). Bu bilgiler ışığında Sivas’ta savat ustalarının atalarının bir kısmının da bu çevreye yerleştirilen muhacirlerin aralarındaki Ermeni sanatkarlar olduğunu söylemek mümkündür.

Bugün savat işlemeciliği yapan Basri Dönmez’in babası Rahmi Dönmez gümüş işlemeciliğini 1922 senesinde itibaren Ermeni usta Vahon Teneke’den öğrenmiştir. Sivas’ın eski savat ustalarından Kamil Babalar 1935 Sivas doğumludur. Gümüş işlemeciliğine 1946 yılında Sıtkı Togay Usta’nın yanında çırak olarak başlayan Babalar birkaç yıl sonra Sıtkı Usta’nın İstanbul’a göç etmesiyle ustasının isteğiyle Turan Özavcı ve Alaaddin Kiriş ustaların yanında çalışmaya devam etmiş, askere gidip geldikten sonra kendi işini kurmuştur (Özen, 2008: 174). Mehmet Nallar da eski savat ustalarındandır. Nallar aynı zamanda kum kalıplarını yapan ve uygulayan kişidir.

Savat Uygulama Çeşitleri

Arseven, geleneksel savat çeşitlerini; *düz savat*, *perdal* veya *tırtullı savat* ve *şikaf* denilen oyma savat olarak adlandırılmaktadır (Arseven, 1958: 1770). Bu

yöntemler zamanla değişikliklere uğramış ve farklı uygulama teknikleri geliştirilmiştir. Günümüzde uygulanan üç adet yöntem vardır. Bunlar sürme savat, ekme savat ve kabartma savattır.

Sürme savat: Havanda dövülerek toz haline getirilen savat arap zamkıyla veya ayva çekirdeğinden elde edilen jölemsi sıvıyla, sulandırılıp çamur haline getirilmektedir. Çamur halindeki savat ısıtılmış gümüş yüzeye, boraks sürülerek sabitlenmektedir. Yüzey, alttan ve üstten iyice ısıtılarak toz çamur halindeki savatın eriyip bütün yüzeye dağılması sağlanmaktadır.

Ekme savat Bu tekniğe *sivama savat* da denilmektedir. Ekme savat tekniğinde havanda dövülerek toz haline getirilen savat ısıtılan gümüş yüzeye kuru olarak serpilerek uygulanmaktadır. Gümüş yüzey ateşe tutularak toz savatın boşluklar içerisinde erimesi sağlanmaktadır.

Kabartma savat tekniğinde hazırlana yüzeye iki kat savatlama yapılarak kabarık görünmesi sağlanmaktadır. Bu teknik günümüzde neredeyse hiç kullanılmamaktadır (Er, 2012: 73-77).

5.1. Sivas'ta Savat İşlemeciliği

5.2. Savat İşlemeciliği Üretim Yöntemi

Günümüzde Sivas'ta savat işlemeciliği aktif olarak yapan tek usta Basri Dönmez'dir. Basri Dönmez kardeşi Bahri Dönmez ile birlikte üretim yapmaktadır. Bu bölümde Dönmez'in uyguladığı geleneksel usullerde yaptığı savat işlemeciliği hakkında bilgi verilmiştir.

5.2.1. Gümüş Yüzeyin Hazırlanması

Gümüş, periyodik tabloda simgesi Ag olan beyaz, parlak, değerli bir metalik elementtir. Atom numarası 47, atom ağırlığı 107,88 gramdır. Erime noktası 960,5 °C, kaynama noktası 1950 °C ve özgül ağırlığı da 10,5 g/cm³tür (Erginsoy, 1978; Wikipedia, 2023). Çok eski çağlardan beri bilinen gümüş altın ve bakırdan sonra keşfedilmiştir. M.Ö. 3100 yıllarında Mısırlılar, 2500 yıllarında ise Çinliler ve Persliler tarafından kullanılmış, ilk olarak Romalılar tarafından işlenmeye başlanmıştır. M.Ö. 800'lü yıllarda Nil nehri civarında para olarak

kullanılmıştır. Endüstrinin gelişimi ile birlikte bugün bakır, çinko ve kurşun karışımları ile yan ürünlerde elde edilmektedir (DİA, 1996: 270-271) (Foto. 15).



Fotoğraf 15. Külçe Gümüş

Gümüş atölye ortamında belli derecede pota içerisinde eritilip boraks (yoğunlaşmış borik asitten türeyen sodyum tuzu) eklenerek karbon çubuğu yardımıyla karıştırılmaktadır. Bu işlemle gümüş üzerinde birikintilerin oluşması engellenmektedir. Eritilen gümüş, ustanın *derece* olarak adlandırdığı kum kalıplarının içerisine dökülerek kalıba alınıp ve pota içerisinde soğuması beklenmektedir (Foto. 16). Kalıplara ürünler iki şekilde konulmaktadır. Parçalar halinde kullanılacak ürünler desen işlenmiş kalıpların içerisine dökülmektedir. Böylece kalıptan çıkarıldıktan sonra üzerlerinde savatlama işlemi gerçekleştirilmektedir.



Fotoğraf 16. Gümüşün Eritilmesi.

Günümüzde Türkmenistan’da uygulanan kalıp çıkartma tekniği birbirinin aynısı olan şekillerin çoğaltılması için kullanılmaktadır. Motifin kusursuz çıkması için yüzeyi iyice temizlenen kalıp (latun), kor haline gelinceye kadar kızdırılıp, üzerine ince bir tabaka gümüş, onun üzerine de kurşun konduktan sonra motif gümüşe aktarılınca kadar çekiç ile dövülmektedir. Kurşun konmasının sebebi deformasyon olmasını önlemek içindir. Bu süreçte dökümü hazırlayan usta dövme işini motife göre farklı şiddetlerde uygulayabilmektedir (Neva, 2009: 63; Kılıç, 2016: 28-29) (Foto. 17).



Fotoğraf 17. Kum Kalıpları.

Kalıptan alınan gümüş formlar *aside batırma* adı verilen işlemlerle sülfürik asit eriyiğinin içerisine daldırılıp çıkartılmaktadır. Tel fırçalar ile gümüş plaka üzerindeki kalıntılar temizlenerek işleme hazır hale getirilmektedir (Foto. 18).



Fotoğraf 18. Kalıptan Çıkarılarak İşlenmiş Formlar.

Kalıptan alınan gümüş levha halinde kullanılacaksa silindir makinesinde plaka şeklinde inceltilmektedir (Foto 19).



Fotoğraf 19. Silindir Makinası.

Gümüş plaka *aside batırma* işlemi ile sülfürik asit eriyiğinin içerisine atılır. Gümüş plaka üzerindeki kalıntılar fırçalar ile temizlenerek işleme hazır hale getirilmektedir (Foto. 20).



Fotoğraf 20. Hazırlanan Gümüş Plaka.

Bu plakalardan yapılacak ürünün kalıbı kesilmektedir. Ürün için tasarlanan desenler ustanın becerisi ve deneyimiyle alakalı olarak önce kâğıt üzerine geçirilmektedir. Dönmez, *kalem işi* olarak adlandırdığı bir teknikle çelik

kalem kullanarak kesilen parçanın üzerine deseni çizip işlemektedir. Ustaların bir kısmı deseni hazırladıkları ürünün üzerine kurşun kalemle geçirmektedirler. Dönmez, işleme için ustalarından kalma geleneksel motifler kullandığı gibi günümüz koşullarında gelişen farklı özgün desenler de işlemektedir. Böylelikle işlenen formlar savatlanmak üzere hazırlanmaktadır (Foto. 21).



Fotoğraf 21. Desenin Gümüş Plaka Üzerine İşlenmesi.

Bu işlemler levha kesme makinesi, kargaburnu, pense, freze uçları, gümüş kalem, ege, örs, çekiç, kıl testere ve malafa gibi aletlerle gerçekleştirilmektedir (Foto 22).



Fotoğraf 22. Gümüş İşlemede Kullanılan Kalemler.

Savat işinin en önemli kısmı kalem çalışmasıdır. Hazırlanan malzemelerin üzerine kalem işi uygulanarak forma uygun olarak desenler çelik kalemlerle çizilerek savatlanacak oyuklar açılmaktadır. Türkiye’de *Van ince kalem* ve *Kafkas derin kalem* olmak üzere iki farklı kalem stili uygulanmaktadır. Bu stiller hazırlanacak ürüne göre tercih edilmektedir (Kuşoğlu, 1994). Bu aşama bittikten sonra hazırlanan savat malzemesinin uygulanmasına geçilmektedir.

5.2.2. Savatın Hazırlanması

Savat işçiliğinin ikinci aşaması kullanılacak savatın hazırlanmasıdır. Dönmez, savatı atadan babadan gördükleri yöntemlerle hazırladıklarını ama kendilerine özgü teknikler de geliştirdiklerini belirtmektedir. Geleneksel usullerde hazırlanan savat dörder ölçü bakır ve kurşun, bir ölçü gümüş ve alabildiği kadar kükürt karıştırılarak hazırlanmaktadır. Bakır ve gümüş bir kaptan 750° C kadar sıcaklıkta eritilerek içerisine kurşun ve kükürt eklenerek *kükürt yedirme* işlemi yapılmaktadır. Siyah bir renge dönüşen karışım madeni bir kaba alınarak soğutulup örs üstünde parçalanmakta ve dövülmektedir. Savatlama yapılacağı zaman un halindeki bu maddeye toz *tinkal* eklenerek çeşitli kalınlıkta olacak şekilde çubuk kalıplar hazırlanmaktadır (Foto. 23).



Fotoğraf 23. Savatın Hazırlanma Aşaması.

Savat lacivert-siyah renginin istenilen tonlarında birkaç farklı renkte hazırlanmaktadır. Gümüş, bakır ve kurşun birlikte eritildikten sonra bu alaşıma kükürt ilavesi ile elde edilen metalik bir sülfür elde edilmektedir. Farklı kültürlerde ve farklı dönemlerde uygulanan bazı savat karışımları ile siyah ve lacivert renklerin farklı tonları elde edilmiştir (Türe, 2011: 138) (Foto. 24).



Fotoğraf 24. Savat.

5.2.3. Savatın Uygulanması

Kalıptan çıkan malzemenin uygulanacak yüzeyi desenin rahat çizilebilmesi ve çelik kalemin çizim sırasında kaymaması için önce ince zımpara ile zımparalanmaktadır. Daha sonra yüzey üzerine desenler geçirilip oyuklar açıldıktan sonra tavlanaarak sulandırılmış nitrik asit çözeltisinde ağırtılıp durulanmaktadır. Çubuk şeklindeki hazırlan savat hammaddesi ısıtılan çukurlara sürülerek çukurları doldurması sağlanmaktadır. Bu işlem yapılırken ürünün fazla ısıtılmaması gerekmektedir. Savatın erime ısısı çok düşük olduğu için hemen eriyerek akışkan hale gelir ve desenin oyuklarını doldurur. Bu yüzden ateş savata tutulmamalıdır (Foto. 25). Eskiden gümüş tavlama işi mum ya da ispiroto alevinin ince boru içirisinden malzeme üzerine üflenerek yapılmaktadır.



Fotoğraf 25. Savatlama İşlemi.

Son zamanlarda savatın hazırlanan parçaya uygulanmasında *çekme* adı verilen üçüncü bir uygulama şekli daha geliştirilmiştir. Bu teknikte daha önce hazırlanan çubuklar hafif ateşte ısıtılarak ürün üzerindeki oyuklara sürülmektedir. Çekme tekniğinde savat malzemesi 80, 60 mikron veya ürüne bağlı olarak daha ince kalınlıkta hazırlanmaktadır. Kalıba savat döküldükten sonra elde edilen savat çubuk, fersiz ateşte hafif ısıtılan ürünün açılan oluklarına sürülerek yedirilmektedir. Bu uygulamada cila ve tasfiye işlemine gerek duyulmayan ürün elde edilebildiği görülmektedir (Şekerci, 2009) (Foto. 26).



Fotoğraf 26. Çekme Savat işlemi

Ekme veya sürme savat doldurulan gümüş parça, *şalimo (şalome)* ya da *pürmüz* ile ateşe tutulmaktadır. Böylece savat çamuru oyuğa iyice yayılmakta ve bütün oyuklar savat ile kaplanmaktadır. İşlenerek hazırlanan bilezik tavlanaarak sulandırılmış nitrik asit çözeltisinde ağartılıp ve durulanmaktadır (Foto. 27).



Fotoğraf 27. Tavlama İşlemi.

Usta savatlama işlemini yaptıktan sonra ürün üzerine yeniden kalem işi uygulamaktadır. Desenin içi ve çevresindeki yüzeylere çelik kalemle *beyaz kalem* tekniği adı verilen teknikle zik zak ve düz çizgiler atmaktadır. Böylece parlak bir görünüm alan savat ile işlenmiş desen ön plana çıkarılmaktadır (Foto. 28).



Fotoğraf 28. Formların İşlenmesi.

Üzeri savatla kaplanan ürün soğuduktan sonra eğre ve ardından zımpara ile törpülenerek eşit seviyeye getirilmek üzere dikkatle tesviye edilmektedir. Üzerindeki fazla savat temizlenerek desenin ortaya çıkması sağlanarak ön cila yapılmaktadır. Böylece desensiz olan kısımlar, cilalama makinesinde temizlenirken savatlı yüzeyler sabitlenmektedir. Cilalama işleminden sonra keçe uçlu polisaj makinesinde yeniden parlatılarak son işlemi yapılmıştır (Foto. 29a-b).



Fotoğraf 29a. Eğre ve Polisaj ile Tesviye İşlemi.

Tesviye işlemi yapılan parçalar polisaj motoruna takılan keçe yardımı ile hızlı bir devirde çalıştırılıp cilalanarak parlatılmaktadır (Foto. 30).



Fotoğraf 29b. Polisaj Motoru ve Parlatma İşlemi.

Böylece birçok aşamadan geçirilerek hazırlanan gümüş parçalara kulp, püskül gibi eklemeler yapılarak kullanıma hazırlanmaktadır (Foto. 30-31).



Fotoğraf 30. Savatlama Öncesi ve Sonrası Ürün.



Fotoğraf 31. Bitmiş Ürün.

5.2.4. Kullanılan Malzemeler

Pota: Gümüşün eritildiği ısıya ve aside dayanıklı cam, çelik ya da ahşap kaptır.

Kum kalıpları (derece): Eritilen gümüşün form alması için döküldüğü kalıplardır.

Kuyumcu tezgâhı: Ustanın üzerinde çalışma yaptığı masadır.

Şalimo (Şalome), pürmüz: Isıtma ve kaynak aletleridir.

Silindir Makinası: Gümüş plakanın hazırlanması için kalıptan çıkarılan gümüşün içerisinden geçirildiği makinedir.

Amyant Levha: Asbestten yapılmış dikdörtgen veya kare şeklinde, ısıyı iletmeyen üzerinde işlem yapılan taş levhadır (Foto. 32).



Fotoğraf 32. Kuyumcu Tezgâhı, Şalimo (Şalome), Pürmüz (körüük), Silindir Makinası, Amyant Levha.

Savat: Bakır, kurşun, gümüş ve kükürt karıştırılarak hazırlanan ürünün yüzeydeki oyuklara yerleşerek kararmasını sağlayan malzemedir (Foto. 33).



Fotoğraf 33. Savat Hazırlanırken kullanılan malzemeler (Er, 2012: 63).

Kargaburun ve Pense: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılmaktadır.

Eğge: Gümüş üzerindeki pürüzleri, pasları ve fazlalıkları temizlemek için kullanılan çelik dişli alettir.

Makas: Gümüş levhaları kesmek ve form vermek için kullanılmaktadır.

Kıl testere: Delik işi (ajur işi) uygulamalarda kullanılan ince dişli kesici alettir.

Mengene: Üzerine geçici olarak ürün bağlamaya yarayan aletlerdir.

Tokmaklar: Tokmaklar ağaç veya plastikten yapılmış şekil vermeye yarayan aletlerdir.

Kuyumcu Frezesi, Freze Uçları: Kuyumculukta delme, kesme, bükme, şekillendirme, temizleme cilalama gibi işlemleri için kullanılan makine ve parçalardır.

Örs ve Pleytler: Çekiç ve tokmakla üzerlerinde parçaların şekillendirilip düzeltildikleri malzemedir.

Malafa: Konik biçimde, metal ve ahşaptan yapılan düzeltme malzemesidir.

Ayar kalıpları: Çelikten yapılmış uç kısmında ayarın sayısal ifadelerinin bulunduğu çekiç yardımı ile kullanılan malzemelerdir.

Kalemler: Üretimi yapılan takı ve objelerin üzerine desen çizimlerinin yapılması, kabartma motiflerinin işlenmesi veya biten ürünün üzerinin düzeltilmesi için kullanılan değişik uçlu çelikten yapılmış malzemelerdir.

Fırçalar: Kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakasını temizlemeye yarayan aletlerdir.

5.2.5. Takı Formları ve Çizimleri

Bu bölümde Dönmez'in atölyesinde ürettiği takıların bazılarının çizimlerine yer verilmiştir. Dönmez, takılarda daire, oval, köşegen, baklava dilimi, damla gibi formlar kullanılmaktadır. Bu eserlerin üzerine benzer formlarda işlenmiş babadan kalma motifleri uyguladığı gibi kendi oluşturduğu desenleri de

kullanmaktadır. Bu süslemeleri yaprak, hatai ve rumi gibi bitkisel; çarkifelek, yelpaze gibi geometrik desenler; ay-yıldız ve cami gibi özgün motifler olarak gruplandırmak mümkündür. Dönmez desenleri obje üzerine doğaçlama olarak işlediği için motifleri ebatları ve simetrileri bazı uygulamalarda benzerlik göstermemektedir. Genellikle merkezi hatai formunu tercih etmiş ve bunu farklı kompozisyonlarda tekrar etmiştir. Kutu, çakmak ve kamçı saplarındaki kompozisyonları daha detaylı çalışmıştır. Eserlerin geneline bakıldığında aynı usta elinden çıktığı ve eserlere ustanın tarzının yansıdığı görülmektedir.

Yuvarlak Formlar ve Bitkisel Motifler

Dairesel formda hazırlanan parçaların içerisinde yuvarlak bölümler oluşturulmuş, ortadaki alana çelik kalemle hatai motifleri işlenmiştir. Yuvarlak çerçevenin içerisine güneşi andıran motifleri yerleştirilmiştir. Köşegenin dörtkenarına rumi iç bünye desenleri işlenmiştir (Foto. 34).



Fotoğraf 34. Daire Formları ve Hatai, Yaprak Motifleri.

Dairesel formdaki desenler oval formda hazırlanan parçaların içerisinde uygulanmış; köşegen bölümler oluşturulmuş, ortadaki alana çelik kalemle hatai motifleri işlenmiştir. Köşegenin dörtkenarına rumi iç bünye desenleri tasarlanmıştır (Foto. 35).



Fotoğraf 35. Aynı Desende Yuvarlak ve Oval Formlar.

Damla formu üç parçaya bölünmüş, iki tane dört yapraklı çiçek, üste ise merkezi hatai motifi yerleştirilmiştir. Çiçeklerin iki kenarına yaprak desenleri işlenmiştir (Foto. 36).



Fotoğraf 36. Damla Form ve Hatai, Yaprak Motifleri.

Oval Formlar ve Hatai Motifleri

Ürünlerden birisinin üst tarafı oval olarak kesilmiş, alt kısma hatai ve iki yanına yaprak motifleri işlenmiştir. Diğer ürünün ortasına küçük bir daire

yerleştirilmiş içerisine çiçek motifi işlenmiştir. Alt ve üst tarafa simetrik olarak hatai ve yaprak desenleri çalışılmıştır (Foto.37).



Fotoğraf 37. Oval Formlar ve Hatai Motifleri.

Oval Formlar ve Vazoda Çiçek Motifleri

Ürünlerin bir kısmı oval formlarda hazırlanmış, içlerine rokoko stilini anımsatan vazoda çiçek dalları işlenmiştir. Bitkinin dalları kıvrılarak rumi formda kapalı alan deseni oluşturulmuş, dalların üstüne karşılıklı kuş figürleri yerleştirilmiştir (Foto.38).



Fotoğraf 38. Oval Formlar ve Vazoda Çiçek Motifleri.

Daire Formu Ve Çarkıfelek Motifi

Daire formunun içerisi yirmi dört parçaya bölünerek çarkıfelek motifi oluşturulmuştur. Boşlukların biri boş biri savatlanarak desen oluşturulmuştur (Foto. 39).



Fotoğraf 39. Daire Formu ve Çarkıfelek Motifi.

Oval Form ve Rumi Motifleri

Oval parça içerisine kapalı alan rumi deseni işlenmiştir (Foto 40).



Fotoğraf 40. Oval Form ve Rumi Motifleri.

Oval Form ve Tuğra Motifi

Oval forma içerisine tuğra motifi işlenerek kolye ucu hazırlanmıştır. Alt tarafına tuğralı paralar tutturulmuştur (Foto. 41).



Fotoğraf 41. Oval Form ve Tuğra Motifli Kolye.

Dikdörtgen Form ve Cami Motifi

Dikdörtgen formda hazırlanmış hamaylının ortasına yuvarlak çerçeve içerisinde cami motifi işlenmiştir. Yanlardaki boşluklara simetrik olarak hatai ve yaprak deseni uygulanmıştır (Foto. 42).



Fotoğraf 42. Ay Yıldız Motifli Hamaylı.

Astarlı adı verilen bileziğin üst kısmının merkezine bir daire formu yerleştirilmiş, yanlarına karşılıklı ay yıldız motifi işlenmiştir. Alt tarafa doğru noktalama uygulanmıştır (Foto. 43).



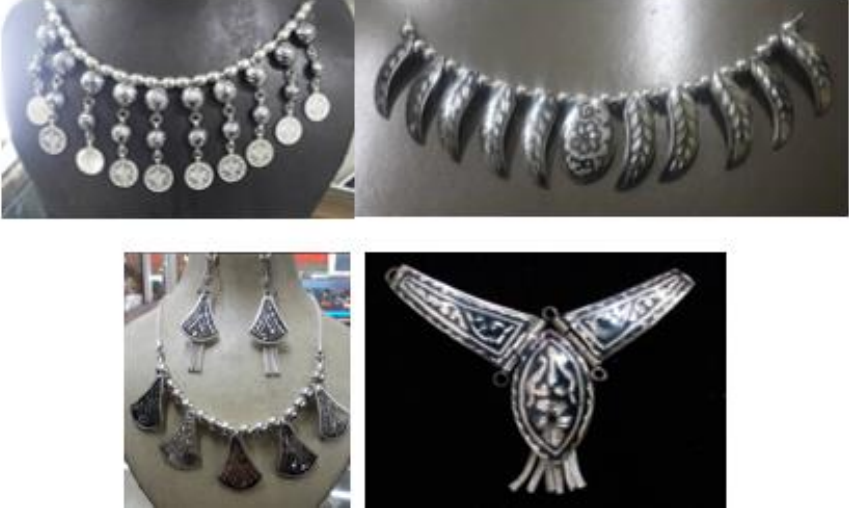
Fotoğraf 43. Ay Yıldız Motifli Bilezik.

5.2.6. Hazırlanan Eserler Ve Motifler

Dönmez, savat işçiliği ile takı, kemer, çakmak, sigaralık ve kamçı sapı yapmaktadır. Bunların dışında tütün tabakaları, tepelikler, barutluklar, tepsi, muska ve hamaylılar da yapılan eserler arasındadır. Takı çeşitleri kolye ucu, gerdanlık, bilezik, bileklik, yüzük yaka iğnesi ve küpedir.

Kolye ve Gerdanlıklar

Gerdanlıklarda köşegen, yaprak, yuvarlak, oval ve farklı geometrik formlardaki parçalar yukarıda anlatımı yapılan motifler işlenerek savatlanan parçaların birleştirilmesiyle oluşturulmuştur. Tutturma işleminde perçin, küçük top ve zincirler kullanılmıştır. Hazırlanmış küçük top formundaki parçalar ve paralar *mıhlama tekniği* ile gümüş halkalarla birleştirilerek oluşturulmuştur (Foto. 44).



Fotoğraf 44. Kolye ve Gerdanlıklar.

Küpeler

Küpeler köşegen, altıgen, baklava dilimi, yelpaze, yaprak, yuvarlak, oval ve farklı geometrik formlardaki parçalardan hazırlanmıştır. Parçaların içlerinde geometrik ve bitkisel motifler işlenmiştir. Parçaların alt kısımlarına dörtlü zincirler eklenmiştir (Foto. 45).



Fotoğraf 45. Küpeler.

Bileklikler

Bileklikler savatlanmış parçalar ve kolye formundaki zincirlerden hazırlanmıştır. Bilekliğin merkezine tek ve yanlarda ikişer parça olarak

tasarlanmıştır. Hazırlanan bu yuvarlak ya da oval parçaların içerisine geometrik ve bitkisel motifler işlenmiştir. Parçalar dörtlü zincirlere tutturularak kulpları eklenmiştir (Foto. 46).



Fotoğraf 46. Bileklikler

Yüzük ve Bilezikler

Kadın ve erkek yüzükleri olarak iki farklı şekilde hazırlanmıştır. Yekpare erkek yüzükleri kare formda hazırlanmıştır. Parçalara ayrılan ikili ve dörtlü alanlara hatayi ve yaprak motifleri işlenmiştir. Kadın yüzükleri iki parçadan oluşmaktadır. Üst kısımları kare, yuvarlak ve oval formlarda hazırlanmış, mihlama tekniği ile tutturulmuş, içlerine ustaya özgü hatayi ve yaprak formları işlenmiştir (Foto. 47).



Fotoğraf 47. Yüzük ve Bilezikler.

Kemer

Dönmez'in hazırladığı kemerlerde kalıpta hazırlanan dikdörtgen parçalar savatlanarak birbirine eklenmektedir. Bu parçalarda oval formlar içerisine daire, oval, köşegen ve baklava dilimi desenler içerisinde hatayi ve rumi desenler işlenmiştir (Foto. 48).



Fotoğraf 48. Kemerler ve Parçaları.

Çakmaklar

İki parça olarak hazırlanmış zincir ile tutturulmuştur. Geometrik ve bitkisel desenler işlenmiştir (Foto. 49).



Fotoğraf 49. Çakmaklar.

Tabakalar

Dikdörtgen formdaki sigara tabakalarının bir kısmında çerçeve içerisine yuvarlak ve oval alanlar oluşturulmuş, çevrelerine ve içlerine çeşitli bitkisel ve geometrik desenler işlenmiştir (Foto. 50).



Fotoğraf 50. Tabakalar.

Sigara Ağzıkları

Çeşitli formlarda hazırlanmış sigara ağzıklarında bitkisel ve geometrik motifler işlenmiştir (Foto. 51).



Fotoğraf 51. Sigara Ağzıkları.

Kamçı Sapları

Kamçılar ustanın hazırladığı özel tasarımlardandır. Üzerlerinde bitkisel ve geometrik süslemeler bulunmaktadır (Foto. 52).



Fotoğraf 52. Kamçı Saplari.

6. TELKÂRİ İŞLEMECİLİĞİ (FLİGRAN) VE TARİHÇESİ

Farsça bir kelime olan Telkâri, üretimde kullanılan “tel” ve Farsçada örme anlamına gelen “kari” sözcüklerinin birleşmesinden meydana gelmiştir. Telkâri gümüş veya altından yapılmış tellerin motif çatisının şekline göre kıvrılıp sarılması ve örülmesiyle oluşturulan dantele benzeyen kafes işidir. Bir başka tanımda da altın, gümüş, bakır gibi yumuşak metallerin tellerini, bir kompozisyon meydana getirecek şekilde kıvrarak birbirine veya bir metal yüzeyine kaynak yapma sanatı olarak tarif edilmektedir. Bu tekniğin Latince adı olan filigran, filum (iplik) ve Granum (buğday) sözcüklerinden oluşmuştur (Türe, Savaşçın, 2000: 37).

Telkârinin en eski örnekleri M.Ö. 3000. yılın başlarında Mezopotamya ve Mısır’da uygulanmıştır. Mezopotamya’da Ur Şehri Kral Mezarında bulunan altın bir tören hançerinin kını üzerindeki telkâri süslemeler bu ilk uygulamanın örnekleridir. Anadolu’daki ilk telkâri örneklerine Troia Ilg kazılarında rastlanmıştır (Arseven, 1958; Türe, Savaşçın, 2000: 38). Yüzeyleri ince altın tellerle yapılan burgulu filigran desenler ve granülasyon teknikleri uygulanmış takılar, Tunç Çağından Roma Dönemi başlangıcına kadarki süreçte, Akdeniz çevresi kültürlerinde çok sevilmiş ve yoğun olarak kullanılmıştır. Helenistik dönem takılarında ise bu tekniğin en üst seviyesine ulaşılmıştır. Ortadoğu ve

doğu kültürlerinde telkâri tekniği, daha detaylı takı kompozisyonları uygulanarak gelişimini sürdürmüştür. Fligran Orta Bizans Döneminden itibaren kuyumculukta yaygınlaşarak Doğu etkileriyle iri ve gösterişli takılar üretilmiştir (Bora, 2008: 10).

Telkâri sanatının 12. yüzyılda Ortadoğu'daki en önemli merkezi Musul'dur. Daha sonra da Şam ve Horasan bu sanatın en önemli merkezlerinden olmuşlardır. Endülüs Emevileri'nin İber Yarımadasına taşıdığı bu kuyumculuk tekniği bugün İspanya ve Portekiz'de sürdürülen telkâri sanatının temelini oluşturmuştur. Anadolu'da 15. yüzyılda Suriye etkileri ile yaygınlaşan telkâri işçiliği, 16. yüzyılda Venedikli aile olan Azministeler tarafından İtalya'ya taşınmış ve burada Suriye ve Mısır Filigranlarının bakıra uygulamaları yapılmıştır. Bu teknik yine 16. yüzyılda Osmanlı sanatının etkisiyle Balkanlar ve Avrupa'da gelişmiştir (Bora, 2008: 10).

Anadolu'da özellikle Süryanilerin yaptığı ve geliştirdiği bir meslek dalı olan telkâri Osmanlı topraklarında yaygınlaşmış, özellikle Yugoslavya ve Yunanistan'da yapılmıştır (Kuşoğlu, 1986: 31-35). Ekonomik sıkıntılar ve savaşlar nedeniyle 17. yüzyıl sonraları ve 20. yüzyıl başları arasında kalan dönemde giderek kaybolmaya başlayan telkâri işçiliğinin Anadolu'daki en önemli merkezi Mardin'in Midyat ilçesidir. Diğer merkezler ise Diyarbakır, Edirne, Elazığ, Sivas ve Ankara'nın Beypazarı ilçesidir. Trabzon'da ise telkârinin farklı bir uygulaması olan hasır örgü, kazaz (Trabzon işi) çalışmaları yapılmaktadır (Kuşoğlu, 1986; Türe, Savaşçın, 2000: 37-38).

Telkâri çeşitleri

Kaynaklarda telkâri çeşitleri hasır telkâri, kafes telkâri ve kakma telkâri olarak yer almaktadır:

Hasır telkâri: “Örgü işi” veya “Trabzon işi” olarak da bilinen bu teknikte, ürün tellerin örülmesi ile ortaya çıkarılmaktadır. Daha çok Trabzon yöresinde uygulanan bu teknikte altın ve gümüş teller örülerek şeritler hâline getirilmektedir. Daha sonra silindirler arasından geçirilen bu örgüler ezilerek tam bir örgü şerit hâlini almaktadır. Bu şeritler uygun uzunlukta kesilerek bilezik ve kolye yapılmaktadır. Bu teknik daha çok süs eşyalarının yapımında kullanılmaktadır (Arlı, 1989: 63).

Kafes telkâri: Bu yöntemde tellere şekil verildikten sonra kaynakla birleştirilerek bir ana iskelet oluşturulmaktadır. Oluşturulan ana iskelet içerisine iskeletten daha ince teller kullanılarak dolgu yapılarak kaynakla tutturulmaktadır. Hem süs eşyası hem de takı yapımında kullanılan bir tekniktir. Bu teknik kül tablaları, çakmak kılıfları, sigara ve mücevher kutuları, şamdanlar, tepsiler, şekerlikler, vazolar, ağızlıklar, nargile uçları, çiçekler, sigara tabakaları, fincan, bardak, sürahi vb. eşya kılıfları, abajurlar, çeşitli tabaklar, düğmeler, kol düğmeleri, küpeler, tepelikler, kolyeler, broşlar, bilezikler, kemerler ve yüzüklere uygulanmaktadır. Beypazarı'nda bu teknik uygulanmaktadır (Arlı, 1989: 63).

Kakma telkâri: Bu teknikte bir taş, maden veya ağaç yüzey üzerine kazınan şekil ya da oyukların içine tel yerleştirilmektedir. Tel kakma yapılacak yüzey üzerine geçirilen desen kazıma veya asitle oyma tekniği ile yüzey üzerinde çukurlaştırılmaktadır. Açılan çukura köşeli tel çekiçle vurulup yerleştirilerek gömülmektedir. Dışarı taşan fazlalıklar eğelenecek alınmakta, perdahlanıp parlatılmaktadır. Bu teknik silah kabzaları, bıçak sapları, şemsiye sapları, zarf açacakları, yazı takımları, kaşık sapları, tespihler, nalınlar, ağızlıklar, baston sapları, şamdanlar gibi eşyalara uygulanmaktadır (Arlı 1989).

2003 Yılında UNESCO tarafından kabul edilen Somut Olmayan Kültürel Miras kavramı, 2006 yılında TBMM tarafından da kabul edilmiştir. Kültürel miras ürünü olan temsiller, anlatımlar, bilgiler, beceriler ve bunlara ilişkin araçlar, gereçler ve kültürel mekanlar Somut Olmayan Kültürel Miras kavramının çerçevesini oluşturmaktadır. Sözleşmenin en önemli konularından biri olan el sanatlarına beş alan dâhil edilmiştir. Bunlar dokumacılık, nazar boncuğu, telkâri, bakırcılık ve halk mimarisidir (Akengin, Büyükyazıcı, Demir, 2021: 752).

6.1. Sivas'ta Telkâri İşlemciliği

Bugün Sivas ilinde atölye ortamında telkâri işlemciliği yapan üç atölye vardır. Bunlar Şahin Katrancıoğlu, Basri Dönmez ve Niyazi Arslanhan'a aittir. Ayrıca birkaç yıldır Sivas Halk Eğitim Merkezi ve Sivas Olgunlaşma Enstitüsünde telkâri dersleri veren Murat Kiriş sürekli imalat işi yapmasa da sipariş üzerine bu işi devam ettirmektedir.

6.2. Telkâri Üretim Yöntemleri

Yaptığımız bu araştırma Midyat, Mardin ve Beypazarı'nda telkâri işlemeciliğinin eskisi kadar yoğun olmasa da hala uygulandığını göstermektedir. Anadolu'da telkâri işi yapan ustalar Sivas'taki ustalarla aynı dili kullanmakta; teknik ve malzemeleri aynı şekilde isimlendirmektedir. Bu da telkâri geleneğini günümüze kadar bozulmadan gelebildiğini göstergesidir. Bu bağlamda telkâri yapım aşamaları ve teknikleri Sivas'ta bugün halen üretim yapan Niyazi Aslanhan'ın atölyesinde takip ederek Sivaslı diğer ustalardan da alınan bilgiler ışığında ve görseller eşliğinde sunulmuştur. Ayrıca Anadolu'nun çeşitli yerlerinde yapılan uygulamalar da araştırılmış, yeri geldikçe bu bilgilere de yer verilmiştir.

6.2.1. Gümüşün Eritilmesi

Aslanhan telkâri için kullandığı gümüş malzemeyi İstanbul Kapalıçarşı'ya götürdüğü gümüşleri ocaklarda erittirerek tel haline getirmektedir. Böylece hurda olarak götürülen gümüşler hasa çevrilmektedir. Telkâri için 1000 ayar tel, diğer gümüş işlerinde 925 ayar gümüş kullanılmaktadır. Potaya konularak eritilen gümüşün erime derecesi 1083'tür. Gümüşün erimesi için oksijenli ortam gereklidir, hava akımı olan yerde bırakılmamalıdır. Hava akımından dolayı gümüşün erimesi daha güç olmaktadır (Foto. 53a.b.).



Fotoğraf 53a.b. Gümüşün Eritilmesi.

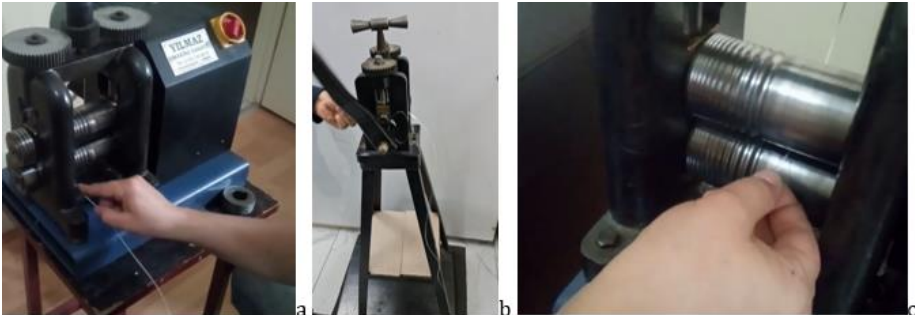
Hammadde eritildikten sonra belli bir şekil alması için yağlanmış dereceye (kalıba) dökülmektedir. Bu kalıba *rizek* adı verilmektedir (Foto. 54a.b.).



Fotoğraf 54a.b. Kalıba Dökme.

6.2.2. Haddeden Geçirme

Kalıptan çıkarılan gümüş kademe kademe haddeden geçirilerek inceltilmektedir. Tel çekme işlemi, telin kalınlığı ve uzunluğuna göre makine (silindir) veya el haddelerinde yapılmaktadır. Teller hazırlanma aşamasında büyük ölçülerde elde edildiği için mutlaka tel çekme makinelerinde çekilerek inceltilmektedir. Tel çekme işlemi sonunda telin çapında küçülme, boyunda uzama meydana gelmektedir. Tel uzadıkça ısınmaktadır. Kare şeklinde çıkan tel küp şekline getirilerek işleme devam ettirilmektedir. Tel için kullanılan merdanelerin üzerinde küçükten büyüğe doğru değişen kanallar bulunmaktadır. Üst merdaneler dişliler yardımıyla aşağı yukarı hareket edebilir ve silindirler arası istenilen ölçüye ayarlanabilmektedir. Teller çekilirken büyük kanaldan küçük kanala doğru sıra takip edilerek istenilen ölçüye kadar çekilmektedir (Foto. 55a.b.c). Tel çekme haddesi olmadığı dönemlerde M.Ö. altlı dişli sistem kullanılmaktadır. Sistemin çarkları küçükten büyüğe doğru gitmektedir.



Fotoğraf 55a.b.c. Haddeden Geçirme.

Çeşitli kalınlıklarda olan bu tellere haddeden geçirme, tavlama, kıvrırma, çift işi gibi çeşitli teknikler uygulanmaktadır. Motiflerin hazırlanması için silindirden geçen ve kare şeklinde olan teller atölye ortamında çeşitli çaplardaki haddelerden geçirilerek ihtiyaca göre yuvarlanmaktadır. Silindirden çıktığında tel kare şeklindedir (Foto. 56).



Fotoğraf 56. Haddeden Çıkan Tel.

Haddeden çıkan kare şeklinde tel çekilerek Usta'nın kullanacağı kalınlık olan 80 mikron olarak hazırlanmaktadır. 80 mikronluk tel telkârinin çatısını oluşturan ve çıta olarak adlandırılan baskı telidir. Haddelerin kalınlıkları yani telin inletildiği çapları 120 den 60 mikrona kadar değişmektedir (Foto. 57).



Fotoğraf 57. Çeşitli Kalınlıklardaki Pul Haddeler.

Haddeden geçirilerek hazırlanan teller elle inceltme işlemine başlamadan önce çapak vermemesi, kayganlaşması ve daha hızlı çekilmesi için bal mumuna daldırılarak ateşte tavlama işlemi telkâri işlemin her aşamasında kullanılan malzemeyi işlenebilecek kıvama getiren ve temizleyen bir yöntemdir. Elle şekil verilirken sertleşen telin ısıtılarak genleşmesi sağlanmaktadır, böylece şekil verilecek yumuşaklığa ulaşılmaktadır. Tavlama işlemi için kullanılan malzemenin içinde sülfürik asit bulunmaktadır. Sülfürik asit renksiz, yağ akışkanlığında ve yüksek yoğunluktadır, su ile temas ettiğinde ısınmaktadır. Asite atılan telin pas ve kirleri temizlenmektedir. Tavlama işlemi pembe renk alan malzeme ilk hali olan beyaz renge dönüşmekte, kendi rengini almaktadır (Foto. 58a.b.c).



Fotoğraf 58a.b.c Tavlama ve Soğutma İşlemi.

Tel makine ile 120 mikron inceliğe getirilmekte, daha ince hale getiren makine olmadığı için inceltme işlemine elle devam edilerek ihtiyaca göre 20 mikrona kadar indirilebilmektedir. El ile inceltilemeyen tel yeniden ateşte tavlama işlemi. Yuvarlak telin silindirden geçirilmesi ile oluşan yassı kalın tele *çatı teli* adı verilmektedir. Çatı teli, ürünün ana iskeletini oluşturduğundan kolay şekil alması ve formunun bozulmaması için uygun kalınlıkta olması gerekmektedir. Bu kalınlık hazırlanacak malzemeye göre 60-80 mikron arasında değişmektedir (Foto. 59a.b.).



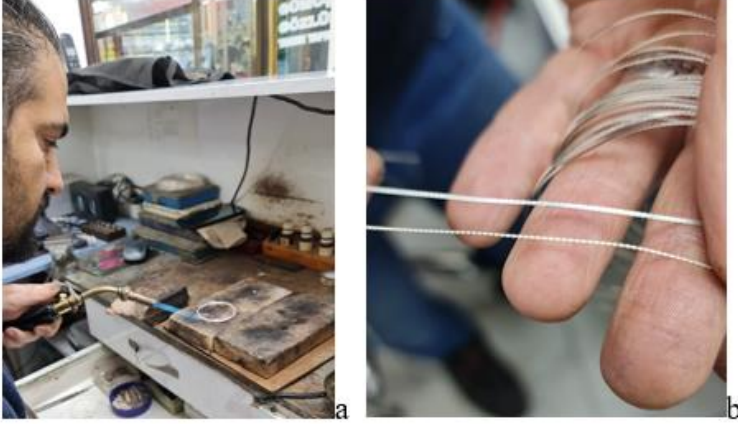
Fotoğraf 59a.b. El Haddesinden Geçirme.

Haddede inceltileen tel motifin çatısını oluşturmak üzere kıvrılarak hazırlanmaktadır. Tavlanarak yeniden yumuşayan tel kıvrıma ve sarılmaya elverişli hale getirilmektedir. *Burma* adı da verilen kıvrıma işleminde bir yere tutturulan iki telin ucu kıvrıma aleti ya da matkaba bağlanmakta, matkabin dönmesiyle teller kıvrılmaktadır. Bu aşamada tel ne kadar sıkı sarılırsa o kadar iyi olmakta ve iyi iş çıkmaktadır (Foto. 60). Bu telin haricinde makineden geçirilerek hazırlanan *zızzak* şeklinde teller de kullanılmaktadır. Zızzak teline *sarhoş yolu* adı da verilmektedir. Bu tel el ile iki çivi yardımı ile de hazırlanabilmektedir. Çok ince iki çivi yan yana çakılmakta, bunlara bağlanan tel sağa ve sola hareket ettirilerek zızzak şekli verilmektedir.



Fotoğraf 60. Telin Matkapla Kıvrılması.

Matkapla kıvrılarak örülen tel sarılmakta, yeniden tavlanaarak pas ve kirleri temizlenmektedir. Böylece yumuşayan ve temizlenen tel tekrardan silindirden geçirilerek düzleştirilmektedir (Foto. 61a.b).



Fotoğraf 61a.b. Kıvrılarak Hazırlanan Tel.

6.2.3. Ürünün İşlenmesi

6.2.3.1. Çatının ve Dış Formun Hazırlanması

Telkârî işi iki ana kısımdan oluşmaktadır. İlk ana iskelet olan 'muntaç' (kılavuz); ikincisi ise muntaç içine yerleştirilen vav, kake, sim, damla, dudey, gül, tırtıl, güverse gibi isimleri olan iç dolgudur. Telkârînin dış kısmındaki ana iskeleti oluşturan yuvarlak telin silindirden geçirilmesi ile oluşan yassı kalın tele *çatı teli*, dış çerçeveye de çatı adı verilmektedir. Bu tel kullanılarak değişik biçim ve ölçüde çatı oluşturulmaktadır.

Çatı teli dolgu telinin iki katı kalınlıktadır. İlk olarak tel ile ana iskeleti oluşturulmaktadır. Bu işlemler ceviz ağacından kesilerek hazırlanan düz yüzeyli bir pano üstünde yapılmaktadır. Bu ceviz pano, üst yüzü yakılıp yağı alındıktan sonra soma, ağır demir levhalar altında iki-üç gün bekletilerek kullanılacak hale getirilmektedir. Günümüzde, ceviz pano yerine iletken özellikleri az, yanmaz amyant plakalar da kullanılmaktadır (Foto. 62).



Fotoğraf 62. Amyant Plaka.

İskeletin diğeri adı *muntaç* yani kılavuz demektir. Telkârî ustasına yol gösterdiği için bu ad verilmektedir. İskelete çatı, yapılan işe de *çatı oluşturma* adı verilmektedir. Hazırlanacak motife göre çeşitli kalınlıklarda muntaç kullanılmaktadır. *Ölçü demiri* olarak adlandırılan demirlerin üzerine tel parça ya da yaprak sayısına göre sarılmaktadır. Bazı ustalar bu malzemeyi *katlama levhası* olarak isimlendirmektedir (Foto. 63).



Fotoğraf 63. Ölçü Demiri (Katlama levhası).

Hazırlanacak ürünün büyüklüğüne göre katlama levhası üzerindeki ayarlardan birisi seçilerek teller muntazam ve sıralı bir şekilde alt alta

sarılmaktadır. Sarma sayısı motifin yaprak sayısına göre değişmektedir (Foto. 64).



Fotoğraf 64. Telin Katlanması.

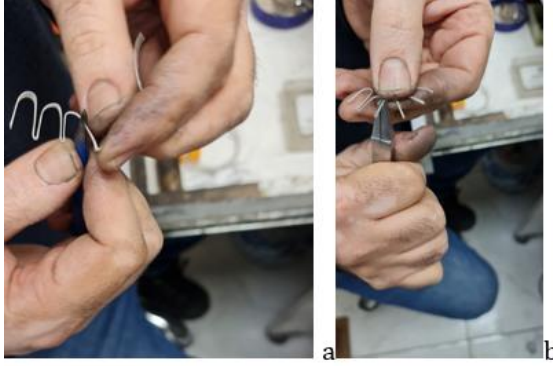
Katlanmış teller şekil verilmek ve form oluşturulmak üzere açılmaktadır. Bu aşamada şekil vermesi kolay olması için yeniden tavlama yapılmaktadır (Foto. 65).



Fotoğraf 65. Telin Açılması.

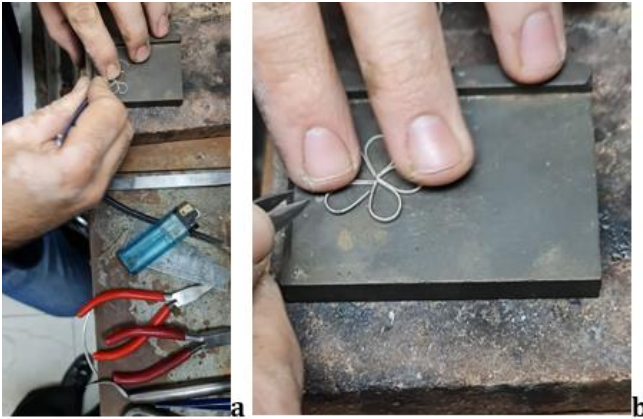
Açılan tele oluşturulacak motife göre şekil verilmektedir. Bu işlem için pense, kargaburun ve cımbıza benzeyen ve *çift* adı verilen alet kullanılmaktadır. Çelik malzemeden imal edilen çiftler üç çeşittir: çatı ve telkâriye şekil vermede kullanılan ince uçlu çift, kaynak yapımında kullanılan ateşe dayanıklı uzun ateş çifti ve yaylı çifttir.

Çift ile katlı telin tepeleri birleştirilerek yaprak ya da istenilen formlar verilmektedir. Bu işleme kullanılan alete atfen *çift işi* adı verilmektedir. Çiçek formları için oluşturulan şekle *tarak* adı verilmektedir (Foto. 66a.b.).



Fotoğraf 66a.b. Telin Şekillendirilmesi, Tarak.

Damla şekli verilen parçalar yan yana getirilerek çiçek motifi oluşturulmakta, pense ile çanak şekli verilmektedir. Çanak formu verilen yapraklar kaynak ile tutturulmak üzere birleştirilmektedir (Foto. 67a.b.).



Fotoğraf 67a.b. Çiçek Formunun Verilmesi.

Tutturma işlemi kaynak ile yapılmaktadır. Bu incelikteki tellerin kaynak yapılması çok zordur, kırılabilir ve tel eriyebilmektedir. Bu yüzden titizlik ve sabır gerektirmektedir. Kaynaktan sonra suya daldırarak soğutulmaktadır. Tutturma işlemi için gümüşün kaynağa yapışmasını sağlayan *boraks* ya da *teneker* kullanılmaktadır. Teneker gümüş toz haline getirilerek elde hazırlanmaktadır. Bu aşamada ayarı belli bir ölçüde düşürülen gümüş, eğelenerek küçük parçacıklar halinde bir güderi parçası içine alınmaktadır. Eğelenmiş gümüş bir kapta toplanarak içerisine toz boraks katılmaktadır. Telkâri yapan ustalar malzemelerini kendileri hazırlamaktadır. Usta yaptığı işlemlerde yerine göre kendi hazırladığı teneker ile ithal toz teneker de kullanılmaktadır. Ustalar kaynak yaparken tenekeri alevin hararetini arttırmak ve kaynaklanacak kısmın yağ ve oksitlerden arınması için temizleyici olarak kullanılmaktadırlar (Foto. 68a.b).



Fotoğraf 68a.b. Kaynak İşlemi, Teneker.

Kaynak işleminden sonra çift ve yüzük malafosu ile *çift işi* uygulanarak düzeltmeler yapılmakta ve böylelikle çiçek formunun dış çatısı tamamlanmaktadır (Foto. 69).



Fotoğraf 69. Malafo ile Çift İşi.

6.2.3.2. İç Dolgunun Yapımı

Kaynak ile ortası sabitlenen malzemenin dolgu işine başlanmaktadır. İç dolgu için haddeden geçirilen 25 mikronluk burgulu tel kullanılmaktadır. Bu tellerin mikron ölçüleri yapılan malzemeye ve ustaların tercihine göre değişebilmektedir. Ürünlerin iskelet kısmında ve iç dolgularında küçük çalışıldığı için 950 ayar olan daha sert gümüş kullanılmaktadır. Ev eşyaları ve aksesuarlar büyük çalışıldığı için 975 ayar olan daha yumuşak gümüş tercih edilmektedir. Telkâri işinde uygulanan çeşitli dolgu teknikleri vardır. İskeletlerin içleri sık ve seyrek dolgular ile yuvarlak (tekerlek), vav, mekik (kahke), sim, damla, dudey, gül, tırtıl, güverse dolgu teknikleri ile doldurulmaktadır (Foto. 70).



Fotoğraf 70. İç Dolgu Çeşitleri.

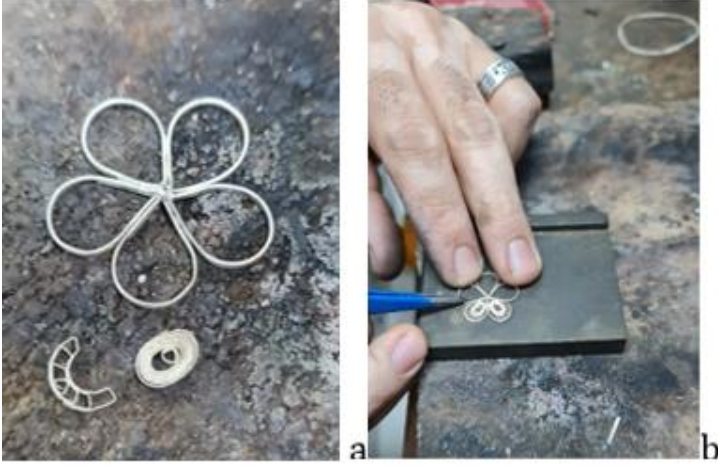
Yapılan işe göre dolgu tekniği değişmektedir. Formlar doğadan alınmaktadır. Dolgular kıvrılarak sarılmakta sert dolgular yapılmamaktadır. Sarılış yönü *vav* harfine benzediği ve Osmanlıların bir dönem *vav* dolgu kullanıldığı için telkâriye *Vav işi* adı da verilmiştir (Gündüz, 2018: 52) (Foto. 71a.b).



Fotoğraf 71a.b. İç Dolgunun Hazırlanması, Vav Dolgu.

İçi boş olan formlar kıvrılarak hazırlanmış gümüş parçaları ile tek tek işlenerek doldurulmaktadır. Hazırlanan parça parmak ile damlanın içerisine

yerleştirilip çift ile bastırılarak sıkıştırılmaktadır. Bu işlem bütün parçaların içi dolana kadar devam ettirilmektedir. Bu işlemin ardından tutturulmak için kaynağa götürülmektedir (Foto. 72a.b.).



Fotoğraf 72a.b. Dolgunun Yerleştirilmesi.

Parçaların içi doldurulduktan sonra suya batırılıp ve üstüne toz halindeki gümüş kaynağı serpilmekte ve üzerine ateş tutulmaktadır. Bu işlem ile gümüş tozu eriyerek aralardaki boşlukları doldurmakta ve formu sağlamlaştırmaktadır (Foto. 73a.b.c.).



Fotoğraf 73a.b.c. Gümüş Tozu Serpme.

Kaynak işleminden form çekiç yardımı ile üç boyutlu hale getirilmektedir. Bazı motiflerde hazırlanan malzeme ahşap dairesel formdaki *bombe demiri* adı verilen kalıpların içerisine yerleştirilerek *zar heşdek takımı* ile bombeleştirilip form verilmektedir. Bazı uygulamalarda ise çift kullanılarak yaprak uçları kıvrılmak suretiyle form verilmektedir (Foto. 74a.b.c).



Fotoğraf 74a.b.c. Parçanın Şekillendirilmesi, Bombe Demiri, Zar Heşdek.

6.2.3.3. İç Formun Hazırlanması

Dış form hazırlandıktan sonra iç formun yapımına geçilmektedir. Dış form hazırlanırken yapılan işlemler iç form için de uygulanmaktadır. İnce ayarlı ölçü demiri üzerine iç tel sarılmakta, sarılan malzeme açılarak kıvrılmakta ve yaprak formu verilmektedir. Form verilen iç örgüsü çiçek formunun içerisine dış formda uygulanan yöntemle yerleştirilmektedir. Toz kaynak serpilerek parça tavlansak sağlanmaktadır, düz olan dış yaprakların içerisine yerleştirilecek kalıp içerisinde bombeleştirilerek şekil verilmektedir. Bütün bu aşamalarda fomlar tavlansak yumuşatılmakta, form hazırlandıktan sonra asite daldırılarak temizlenmektedir (Foto. 75a.b.c.d).



Fotoğraf 75a.b.c.d. İç Formun Hazırlanma Aşamaları.

İç form hazırlandıktan sonra parçaları birbirine tutturmak için *pullama* ve *kaynak* aşamasına geçilmektedir. Tavlanan parçalar belli bir kıvama gelince teneker ile kaynatılarak tutturulmaktadır. Parça daha sonra sülfürik asite daldırılıp soğutulmakta ve kir ve çapakları temizlenmektedir (Foto. 76a.b.).



Fotoğraf 76a.b. Parçaların Tutturulması.

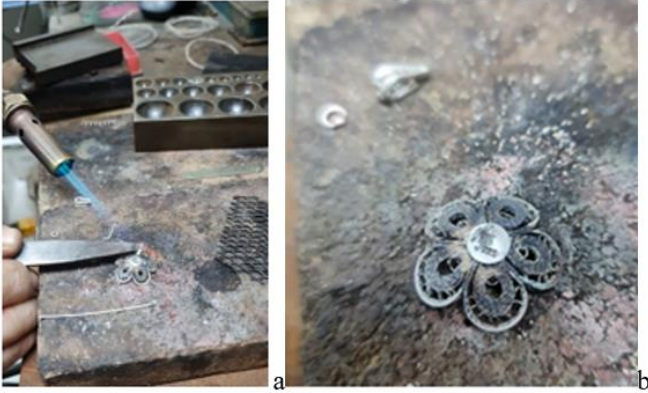
Çiçek şeklindeki form kolye ucu olarak tasarlandıysa zincir geçmesi için pabuç yapılmaktadır. Bu işlem için telden oval parça hazırlanmakta, iç dolgusu hazırlandıktan sonra yukarıda anlatılan yöntemlerle içerisine yerleştirilmektedir.

Kargaburun ile kıvrılarak ikiye katlanan pabuç, sonrasında kaynakla tutturulmaktadır (Foto. 77a.b.c.d.).



Fotoğraf 77a.b.c.d Pabucun Hazırlanması.

Hazırlanan parçanın altına gümüşün ayarının yazılı olduğu parça eklenerek tavlama ve asitte kaynatma işlemi gerçekleştirilmektedir (Foto. 78a.b).



Fotoğraf 78a.b. Ayarın Eklenmesi.

Yapılan parçanın aynı zaman da broş olarak kullanılabilmesi için arkasına iğne eklenmektedir. Freze ile yapılan iğne büyütülmektedir. Freze kaynak yerlerini temizlemek için de kullanılmaktadır (Foto. 79a.b.).



Fotoğraf 79a.b. İğne Eklenmesi.

6.2.3.4. Ürünün Temizlenmesi

Bütün işlemleri biten parça asite atılmakta, asitten çıkarıldıktan sonra frezede fırçalanarak parlatılmaktadır. Bu aşamaya gelene kadar üçüncü kez asite atılmaktadır (Foto. 80).



Fotoğraf 80. Frezede Parlatma.

Freze işleminden sonra parça sac yağının içerisine atılarak beyazlayıncaya kadar kaynatılmaktadır. Böylece üzerindeki teneker ve boraks kalıntıları temizlenmektedir. Asit ısıya dayanıklı cam ya da kurşunun içerisinde ısıtılmaktadır. Asitten çıkarıldıktan sonra frezede fırçalanarak parlatılmaktadır. (Foto. 81a.b.c).



Fotoğraf 81a. Sac Yağının Hazırlanması.



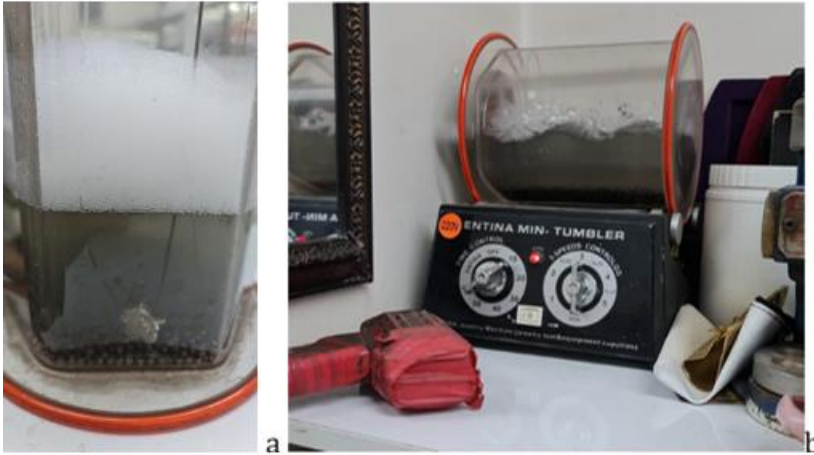
Fotoğraf 81b.c. Sac Yağında Parlatma.

Geleneksel usulde hazırlana parçalar asitten çıkarıldıktan sonra fırçalarla temizlenerek parlatılmaktadır (Foto. 82).



Fotoğraf 82. Fırça ile Parlatma.

Isıtılıp tavlanan malzeme bilye dolabına atılıp burada 5-10 dakika bekletilmektedir. Bu makinaya yan olarak takılan içi bilye dolu kutu belli bir hızda ayarlanarak dönmekte böylece içerisindeki bilyeler gümüşü parlatmaktadır. Eskiden bu işlem fırça ile yapılmaktadır (Foto. 83a.b.).



Fotoğraf 83a.b Bilye Dolabı.

Asitten çıkarılan parça frezede fırçalanarak parlatılmakta, bilye dolabından sonra tavlansak manyetik iğne dolabına atılmaktadır. Bu iğneler de parçanın parlatılmasını sağlamaktadır (Foto. 84).



Fotoğraf 84. İğne Dolabı.

6.2.3.5. Kullanılan Malzemeler

Kuyumcu tezgâhı: Ustanın üzerinde çalışma yaptığı masadır.

Silindir: Bir birinin tersi yönünde hareket eden merdaneler yardımıyla tel ve levhaları ezerek istenen ölçüye getirmeye yarayan makinelerdir. Astar ve tel silindir olarak iki çeşide vardır. Astar silindirleri levha ve plakaları hazırlamak için kullanılmaktadır. Tel (oluklu) silindirler ise üzerindeki yuvalar yardımıyla tellerin çekilerek belli kalınlıklarda hazırlanmasında kullanılmaktadır¹⁰.

Rizek: Hammadde eritildikten sonra şekil alması için yağlanmış içerisine dökülen yağlanmış kalıba verilen addır.

Çift (Pens): Cımbıza benzeyen, çok küçük ve değerli taş ve benzeri nesnelere zedelemeyen tutmaya yarayan, parçalara şekil vermede kullanılan araçtır.

Haddeler: Tellerin inceltilmek üzere içerisinden geçirilen malzemelerdir.

El matkabı: Teli kıvrıma için kullanılmaktadır.

Şalimo (Şalome), pürmüz: Isıtma ve kaynak aletleridir.

¹⁰ http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Telk%C3%A2ri.pdf

Amyant Levha: Asbestten yapılmış dikdörtgen veya kare şeklinde, ısıyı iletmeyen üzerinde işlem yapılan taş levhadır.

Muntac, (Ölçü demiri, Katlama Levhası): İskeletin diğer adı *muntac* yani kılavuz demektir. Çeşitli kalınlıklarda muntac kullanılmaktadır. Üzerlerine yaprak sayısına göre tel sarılmaktadır.

Sac yağı: Tavlanan ürünün soğuması için içerisine atıldığı sülfürik asit renksiz, yağ akışkanlığında ve yüksek yoğunlukta saf haldeki sülfürik asit su ile temas ettiğinde ısınmaktadır¹¹.

Boraks ya da Teneker: Kaynak ve tutturma işlemi için gümüşün kaynağa yapışmasını sağlayan küçük tel parçacıklarıdır.

Kargaburun ve Pense: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılmaktadır.

Eğe: Gümüş üzerindeki pürüzleri, pasları ve fazlalıkları temizlemek için kullanılan çelik dişli alettir.

Makas: Gümüş levhaları kesmek ve form vermek için kullanılmaktadır.

Mengene: Ürün tutturulan aletlerdir.

Zar Heştek Takımı ve Heştek Zımbası: Kuyumculukta levha astar haline getirilmiş değerli metallerin değişik şekillerdeki yuvalar ile şekillendirilmesi işlemidir.

Bombe Demiri: Parçaların içlerine yerleştirildiği kavis ve bombe vermek için kullanılan kalıplardır.

Tokmaklar: Tokmaklar ağaç veya plastikten yapılmış heşdek üzerinde şekil vermeye yarayan aletlerdir.

Kuyumcu Frezesi, Freze Uçları: Kuyumculukta delme, kesme, bükme, şekillendirme, temizleme cilalama gibi işlemler için kullanılan makine ve parçalardır.

Örs ve Pleytler: Çekiç ve tokmakla üzerlerinde parçaların şekillendirilip düzeltildikleri malzemedir.

¹¹ http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Telk%C3%A2ri.pdf

Malafa: Konik biçimde, metal ve ahşaptan yapılan düzeltme malzemesidir.

Ayar kalıpları: Çelikten yapılmış uç kısmında ayarın sayısal ifadelerinin bulunduğu çekiç yardımı ile kullanılan malzemelerdir.

Fırçalar: Kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakasını temizlemeye yarayan aletlerdir.

Cila makineleri: Üretilen parçaları temizleyerek yüzeylerini parlatan makinelerdir ve içlerinde küçük bilyeler ve mıknatıs parçaları bulunmaktadır.

İğne dolabı: Üretilen parçaları temizleyerek yüzeylerini parlatan makinedir.

6.2.3.6. Hazırlanan Eserler ve Motifler

Telkâri işçiliği ile tepsi, sandık, fincan zarfı, ayna, şekerlik, takı, kemer, çakmak gibi süs eşyaları üretilmektedir. Ustalar talepler doğrultusunda farklı süs eşyalarına da telkâri uygulamaktadır.

Sandık, çekmece ve kutular genellikle dikdörtgen formda çalışılmış, gövde, kapak ve ayak olarak üç kısımdan oluşmaktadır. Gövdeler iki yan ve ön parça olarak birbirinin aynı desenlerde hazırlanmıştır. Kapaklar düz ve bombeli olarak çalışılmıştır. Gövde iskeletlerinin içleri modele göre yuvarlak, vav, damla ve mekik dolgularla oluşan sık dolgularla hazırlanarak geometrik ve bitkisel formlar işlenmiş, gövde ve kapaklarda hazırlanan kenar suyu çerçevelerinin içlerine yerleştirilmiştir (Foto. 85).



Fotoğraf 85. Sandık ve Kutu (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Çay ve kahve tepsileri dikdörtgen, oval ve yuvarlak formlardadır. Tepsilerin iskeleti taban, kenar ve kulplardan oluşmaktadır. Bitkisel ve hayvansal motifler kullanılmaktadır. Taban kısımlarının dış iskeletin içleri modele göre içleri yuvarlak damla ve mekik dolgulardan oluşan yuvarlak ya da oval formlar ile işlenmiştir. Formlarda geometrik ve bitkisel motifler kullanılmıştır (Foto. 86).



Fotoğraf 86. Tepsiler (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Sipariş üzerine çalışılan bayan çantaları sürekli üretilmemektedir. Küçük boyutta olan çantalar yan, ön ve arka-kapak olarak hazırlanmış parçalar birleştirilmiştir. Ön ve arka kısımları simetrik kompozisyonlardan hazırlanan çantalarda mekik, damla ve vav iç dolguları ile bitkisel ve geometrik desenler işlenmiştir. Kemerler toka ve kemer kısmı olarak hazırlanmaktadır. Kemer kısmı seyrek dolgu olarak işlenen dikdörtgen parçaların yan yan tutturulmasıyla oluşturulmuştur. Toka kısmında üç parça üst üste tutturulmuştur. Kelebek formundaki alt parçanın üzerine daha küçük ebatta ve aynı forma üç boyutlu olarak hazırlanan parça yerleştirilmiştir. Üst kısma ise bombeli bir çiçek formu tutturulmuştur. Tokanın altına telkâri işlenmiş küçük toplar eklenmiştir (Foto. 87).



Fotoğraf 87. Çanta ve Kemer (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Sivas'ta maliyet açısından en çok üretimi yapılan ürünler takılar olsa da ustaların ellerinde hazırlanmış oldukları vazo, şekerlik ve ibrik gibi ev aksesuarları da bulunmaktadır. Ürünler yuvarlak formlardaki ayaklar üzerine hazırlanmıştır. Bazı ürünlerde tel ile birlikte gümüş levhalar da kullanılmıştır. Şekerlikler genelde yuvarlak formlarda ve kapaklı çalışılmaktadır. Bitkisel ve geometrik motifler yoğun olarak kullanılmaktadır. Ayaksız oval formda farklı boyutlarda bombeli vazolar da mevcuttur. Genel olarak sık dolgu uygulanan desenlerde mekik, damla ve vav iç dolgusu ile bitkisel ve geometrik motifler uygulanmıştır (Foto. 88).



Fotoğraf 88. Vazo, Gondol ve İbrik (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Yuvarlak ve oval formdaki aynalar sık dolgu olarak çalışılmış, damla formunda işlenen parçalar merkezden başlayarak birleştirilerek çiçek formu oluşturulmuştur. Tabaklar ve kadehler seyrek dolgu ile hazırlanmıştır. Tabaklar taban ve kenar olarak iki kısımdan oluşmaktadır. Merkezde vav dolgu ile hazırlanan yuvarlak formun çevresine yuvarlak işlenmiş desenler birleştirilmiş ve çevreleri kenar bölümü yerleştirilmek üzere düz örülmüştür. Kenar için hazırlanan sırt sırta yerleştirilmiş vav dolgularla işlenen parçalar yan yana getirilerek hazırlanmış ve taban bölümüne tutturulmuştur (Foto. 89).



Fotoğraf 89. Duvar Aynası ve Tabak (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Fincan ve bardakları korumak ve kahve içen kişinin elinin yanmasını önlemek için yapılan fincan zarfları günümüzde dekorasyon ve görsel olarak kullanılmaktadır. Telkâri tekniği ile yapılmış modellerde vav, mekik, damla formlarındaki iç dolgular kullanılarak desenler oluşturulmuştur. Bu motiflerde seyrek iç dolgu tercih edilmiştir. Modellerde üzüm salkımı ve üzüm yaprakları işlenmiştir (Foto. 90a). Dönmez'in hazırladığı fincan zarfı ve tabağı dört yapraklı yonca formunda işlenmiştir. Yonca yaprakları kalp motiflerinin birleştirilmesiyle oluşturulmuştur (Foto. 90b).



Fotoğraf 90a. Bardak ve Fincan Zarfları (Katrancıoğlu Koleksiyonu).



Fotoğraf 90b. Fincan Zarfı ve tabağı (Dönmez Koleksiyonu).

El aynası sap ve ayna olmak üzere iki parçadan oluşmuştur. El aynası sık iç dolgu ile hazırlanmış, karşılıklı simetrik vav dolgularla kalp motifleri yan yana kullanılmıştır. Sapın alt kısmına çiçek motifi çalışılmıştır (Foto. 91).



Fotoğraf 91. Ayna (Katrancıoğlu Koleksiyonu).

Çakmak, ağızlık ve sigara tabakaları benzer desenlerde takım olarak hazırlanmıştır. Seyrek dolgu ile damla ve yuvarlak iç dolgulardan bitkisel motifler işlenmiştir. Bu grup ürünlerde lale formu dikkat çekmektedir (Foto. 92).



Fotoğraf 92. Çakmak, Ağızlık, Tabaka (Arslanhan Koleksiyonu).

Kalem, kalemlik ve isimlik ay-yıldız formunda çalışılmıştır. Ay formlarına lale formları işlenmiştir. Yıldız ise mekik iç dolgu ile hazırlanmıştır. (Foto.93).



Fotoğraf 93. Kalem ve İsimlik (Arslanhan Koleksiyonu).

Telkâri ve savat tekniğinin birlikte uygulandığı aynada savat yuvarlak formdaki merkez yerleştirilmiş ve rumi motifleri işlenmiştir. Savat parça telkâri baklava dilimi formun içerisine yerleştirilmiştir. Dilimin dörtkenarı simetrik olarak bitkisel motiflerle işlenmiştir. Çevre bordürü sade çizgisel formlarla işlenerek tamamlanmıştır (Foto. 94).



Fotoğraf 94. Duvar Aynası (Dönmez Koleksiyonu).

İki parçadan oluşan küçük çanta çiçek, bitki, damla ve mekik dolgularla işlenmiştir (Foto. 95).



Fotoğraf 95. Küçük Çanta (Dönmez Koleksiyonu).

Takılar

Takı çeşitleri kolye ucu, gerdanlık, bilezik, bileklik, yüzük yaka iğnesi ve küpedir. Ustalar geleneksel motiflerle birlikte kendi tasarımlarını da bu eşyalar üzerinde uygulamaktadır.

Bilezikler

Üretilen bilezikler halka biçimindedir ve alt tarafa gelecek şekilde formları incelmekte, bu kısımlarda menteşe ve sürgüler bulunmaktadır. *Astarlı* adı verilen bilezikler birleştirilmemiştir. Bileziklerin ortalarına sık iç dolgu ile çiçek formları oluşturulmuştur. Bazı bileziklerin ortalarına yuvarlak ve oval formu değerli taşlar yerleştirilmiştir (Foto. 96).



Fotoğraf 96. Bilezikler (Arslan Koleksiyonu).

Düz olarak aynı kalınlıkta hazırlanan ince bileziklerin kenarlarında hazırlanan zikzak şeklinde teller de kullanılmıştır. Teller yatay ve dikey olarak yerleştirilerek çeşitli desenler oluşturulmuştur. Aralarına baklava dilimi, suyolu formları oluşturularak seyrek iç dolgu ile işlenmiştir (Foto. 97a).



Fotoğraf 97a. Bilezikler (Arslan Koleksiyonu).

Dönmez'in hazırladığı kalın bileklikler sürgülü menteşeli olarak hazırlanmıştır. Bilezikler kalp, baklava, yaprak ve vav formlarında işlenmiştir. (Foto. 98b).



Fotoğraf 98b. Bilezikler (Dönmez Koleksiyonu).

Kolye Ucu

Kolye ucu ve gerdanlıklar en çok talep edilen ve üretilen çeşitlerdendir. Bu ürünlerde Tekniği ile yapılan kolye uçlarında bitkisel motifler çok kullanılmaktadır. Bu ürünlerde dış iskelet hazırlanır ve içleri yuvarlak, damla ve mekik dolgulardan oluşmuştur. Yuvarlak formda bitkisel motifler işlenen kolye uçlarının alt kısmına değerli taşlar yerleştirilmiştir (Foto. 99).



Fotoğraf 99. Bilezikler (Arslan Koleksiyonu).

Gerdanlık, Küpe, Yüzük Setleri

Kolye uçlarında yaprak, lale ve çiçek bitkisel motifler çok kullanılmaktadır. Parçaların bazılarında *güverse* dolgu yapılmıştır. Güverse teller ısıtılarak oluşturulan minik toplardır. Bu topların heşdek ile içleri boş olarak hazırlanalar da vardır. Genellikle kenarlara ve ortaya yerleştirilmektedir. Tek tek hazırlan formlar birleştirilerek gerdanlık ve bileklikler hazırlanmıştır. Motiflerin aynılarında küpe, bileklik ve yüzükler de hazırlanarak takı setleri oluşturulmuştur (Foto. 100).



Fotoğraf 100. Gerdanlık Setleri (Arslan Koleksiyonu).

Telkâri tekniği ile yapılan küpeler büyük ve sarkan modellerde çalışılmaktadır. Küpeler sembolik ve geometrik formda içleri bitkisel, hayvansal motifler kullanılmaktadır.

Yaka İğneleri

Yaka iğneleri kelebek ve çiçek formunda tasarlanmıştır. Kelebeklerin bazıları dört kanatlı bazıları altı kanatlı olarak çalışılmıştır. Kanat formu iskeletlerin içerisi yuvarlak, mekik, damla iç dolgularının seyrek ve sık ilenmesi ile oluşturulmuştur. Bazı uygulamalarda taş yerleştirilmiştir. Çiçek formunda olan iğnelerde lale ve gonca motifleri tercih edilmiştir. Bazı lale motiflerinin içlerine taşlar yerleştirilmiştir (Foto. 101).



Fotoğraf 101. Yaka İğneleri (Arslan Koleksiyonu).

7. KALEM İŞİ (HAKKETME), KABARTMA TEKNİĞİ

Sivas'ta savat ve telkâri haricinde kullanılan gümüş işleme teknikleri de vardır. Ustalar zaman zaman bu teknikleri kullanarak da üretim yapmaktadır. Bu tekniklere aşağıda yer verilmiştir.

Kalem işi tekniği:

Kuyumcu sanatkârlarının altın gümüş her türlü malzeme üzerine çizme, kakma, kesme işlemlerini uçları farklı şekillerde olan çelik çubuklarla yapmaktadır. Bu malzemelere kalem adı verilmektedir. Çelik uçlu kalem ve kalıplarla yapılan bu süsleme işlerine *kalemkârlık*, bu işi icra edenler de *kalemkâr* adı verilmektedir. Bu teknik iki yöntemle yapılmaktadır:

Çalma Tekniği: Çelik kaleme çekiçe vurarak sürme tekniğidir.

Kazıma Tekniği: Çelik kalemi avuç içi ile itilip bilekle yönlendirerek uygulanan tekniktir (Ayter, 1996: 87; Özdemir, Dudaş: 2013: 6).

Yapılan bu süsleme işine gümüş işlemeciliğinde teknik olarak *hakketme* ve *presleme* adı da verilmektedir. Hakketme, yüzeyin belli bir dekor, desen ve motif hattı üzerinden keski, kalem, delgi, baskı mührü gibi çelik malzemeler yardımı ile şekillendirilmesi ile gerçekleştirilen süsleme sanatıdır (Kılıç, 2016: 35).

Delik işi ve oyma tekniği: Bu teknik, kesme ya da ajur olarak da isimlendirilmektedir. Madeni eserler üzerine kesici ve delici aletlerle delikli süsleme yapma tekniğine ajur, delik işi veya oyma adı verilmektedir. Oyma işleminde geometrik hatlar kullanılmışsa Romalılar tarafından geliştirilen "opus interrasile" denilmektedir (Özkan, 2010: 7; Türe, 2011: 131). Bu teknik ile süslemeler yapılırken, bazen maden tabakasının üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek çıkartılmakta; bazen de zemin bırakılarak desenler alınmaktadır. Kesilen kenarlar tesviye yapılarak pürüzler giderilmektedir (Soyhan, 1987: 13). Sivas'ta kıl testere ile yapılan ajur işlerine sâdekârlık adı verilmektedir.

Kazıma ve Çalma (Hakketme) Tekniği

Altın, gümüş, bakır, tunç ve pirinç malzeme üzerine, derin çizgiler uygulayarak yapılan süsleme tekniğidir. Bu teknik, M.Ö. 4000 sonlarına doğru

uygulanmaya başlanmış, o devirde çelik icat edilmediğinden yumuşak madenlerin üzerine açılan çizgiler *çalma* usulüyle yapılmıştır. M.Ö. 1000'in içinde çelik aletlerin kullanılmasına başlandıktan sonra bu yöntem uygulanmaya başlanmıştır (Erginsoy, 1978: 32-34). Bu teknik aynı zamanda diğer süsleme teknikleri ile birlikte de uygulanabilmektedir (Karpuz, 1996: 426; Karabacak, 2011: 110-111).

Hakketme yönteminde çizgiler iki ayrı teknikle uygulanmaktadır. *Çalma tekniğinde* madeni delmemesi için kenarları yuvarlatılmış ucu küt, çelik çalma kalemleri ve çekiç kullanılmaktadır. *Kazıma tekniğinde* ise 15 cm. uzunluğundaki keskin çelik kalemler, çekiç veya *keski* (*burin*) adı verilen tahta saplı, keskin ve sivri uçlu, ahşap saplı kazıma aletleri kullanılmaktadır. (Erginsoy, 1978: 34). Çalma tekniğinde meyilli olarak tutulan kalemin ucuna çekiç darbesi vurularak madenin içine girmesi ve her darbeye madeni yanlara doğru iterek kendine bir yol açması sağlanarak hafif bir iz bırakılmaktadır. Yivler açılırken, çizgi içindeki maden yerinden çıkarılmayıp yivin her iki tarafına itilmektedir. Kenarda biriken parçalar törpü ile düzeltilmektedir. Burada uygulanan yöntemde kalemin tutulacağı açu ustanın tecrübesine bağlıdır. Kazıma yönteminde yiv içerisindeki fazlalıklar yanlara doğru itilmeyip kesilerek dışarı çıkartılmaktadır (Maryon, 1971: 119; Karabacak, 2011: 111-112).

Kabartma (Repousse) Tekniği: Madeni malzeme üzerine, keski, kalem gibi çelik kabartma aletleri ve çekiç kullanılarak kabartmalı süslemelerin yapıldığı bir tekniktir. Bu teknik “repousse” (çarpma-çakma) tekniği veya rölyef tekniği olarak da adlandırılmaktadır. Maden plakaya dıştan veya içten, bazen de hem dıştan hem içten çekiçleme uygulanarak motiflerin yüksek kabartmalı olması sağlanmaktadır. Gerçek “repousse tekniği” ise plakanın ters tarafından, yani içten çekiçlenmesi ile kabartma yapma tekniğidir (Erginsoy, 1978: 34; Hasol, 2008: 230). Günümüzde ise kabartma kelimesi bütün kabartma süslemeler için genel bir deyim olarak kullanılmaktadır. Sivas'ta üretim yapan ustalar da bu terimleri kullanmaktadır.

Kurşuna Dövme: Kabartma tekniğine göre daha pratik bir yöntemdir. Seri üretime yapılamadığı için dövme yöntemi tercih edilmektedir. Basit takılarda bu yöntem kullanılmaktadır. Hazırlanan model belirlendikten sonra; örs üzerine yerleştirilen kalın kurşun külçenin hareket etmemesi için nemli keçe

parçası yerleştirilmektedir. Altın veya gümüş ince bir levha tavlانیp negatif kalıp üzerine hafifçe bastırılarak yerleştirilmektedir. Üzerine pozitif kalıp olarak kullanılacak kalıp yerleştirilip ve güçlü bir çekiç darbesiyle negative kalıbın çukurluğuna gömülür ve istenilen formu elde edilmiş olur. Kurşundaki negative kalıp kullanmaktan yıpranıncaya kadar bu işlem bu şekilde devam ettirilmektedir. Yüksek kabartma olarak uygulanan teknikte levhanın iç bükey bir yüzeye yerleştirilerek içten ya da dış bükey bir yüzeyde dıştan çizilen motiflerin, yüzeyin kabartılıncaya ya da çökertilinceye kadar çekiçlenmesiyle oluşturulan bir süsleme tekniğidir (Bora, 2008: 20) (Foto. 102).



Fotoğraf 102. Kabartma Tekniğı ile Hazırlanan Şekerlik ve Altığı (Dönmez Atölyesi).

7.1. Sivas'ta Kalem İşi (Hakketme), Kabartma Tekniğı

Sivas ilinde günümüzde Savat ve telkâri dışında kazıma ve hakketme olarak da adlandırılan Kalem işi teknikleri de uygulanmaktadır. Bu başlık altında Sivas'ta gümüş sandık imalatı yapan Ünal Güvenel'in yaptığı çalışmalar üzerinden kalem işi ve kabartma tekniklerinin uygulamalarına yer verilmiştir. Basri Dönmez günümüzde bu tekniğı oldukça uygulamaktadır. Şahin Kartancıglu da taleplere göre bu teknikle üretim yapmaya devam etmektedirler.

7.2. Kalem İşi Tekniği Üretim Yöntemi

7.2.1. Gümüş Yüzeyin Hazırlanması

Güvenal üretim yaptığı gümüş malzemeyi plaka şeklinde hazır olarak İstanbul'dan getirtmektedir. Hammadde olarak kullanılan astarlanmış gümüş plaka 13 mikron kalınlığındadır.

Gümüş eşya ve takı üretiminin ilk aşaması gümüş tabakanın hazırlanmasıdır. Gümüş plaka haline gelmeden önce külçe halindedir. Pota içerisinde eritilip boraks (yoğunlaşmış borik asitten türeyen sodyum tuzu) ilave edilerek karbon çubuğu ile karıştırılmaktadır. Gümüş külçeler ve parçalar toprak bir pota içerisinde eritildikten sonra, ince gümüş tabakalar halinde dökülmektedir. Bu aşamada kullanılan toprak eritme potası ise, *çege* adı verilen bir kum, kömür külü ve *sika* olarak isimlendirilen bir karışım ile yapılmaktadır. Bu işlem için ateşe dayanıklı metal potalar da kullanılmaktadır (Kılıç, 2016: 30). Eritilen gümüş, kalıba alınıp ve soğutulmaktadır. Kalıptan çıkarıldıktan sonra silindir makinesinde plaka haline getirilmektedir. Bu işlemden sonra *aside batırma* işlemiyle sülfürik asit içerisinde bekletilip tel fırçalar yardımıyla üzerindeki kalıntılar temizlenerek kullanıma hazır hale getirilmektedir (Foto. 103). Eritilen metal uygun bir sertliğe gelmesi için dökümden bir süre sonra *sandal* adı verilen örs üzerinde çekiçlenmektedir (Kılıç, 2016: 30).



Fotoğraf 103. Gümüş Plaka.

Hazırlanacak ürünün çeşidine göre formlar metal makaslarla kesilip fazlalıkları alınarak düzeltilmektedir. Sandıklar üç farklı boyutta

hazırlanmaktadır. Hazır malzeme olan gümüş plakalar sandık ölçülerine göre kesilerek yapılmaktadır. Bu işlem sırasında ölçü kalıpları plaka üzerine yerleştirilip çevresi işaretlenerek makasla kesilmektedir (Foto. 104).



Fotoğraf 104. Kalıpların Çıkarılması ve Kesilmesi.

Kesilip hazırlanan gümüş plakalar pürmüz ile tavlansak olarak yumuşatılmaktadır. Sandık yapım aşamasında işlenen plakalar toplam dört sefer tavlansakmaktadır. Tavlama işlemi istenilen kıvama gelene kadar göz kararı uygulamaktadır (Foto. 105).



Fotoğraf 105. Tavlama İşlemi.

Plaka ateşe ilk maruz kaldığında mavi bir renk oluşmaktadır. Bu beklenen tavlama ısısı değildir. Tavlama ısısına ulaşan plaka kırmızı renk olarak kor lekeler bırakmaktadır. Buna *terleme ısısı* da denmektedir. Bu sırada yüzeyde kontrolsüz bir ergime başlamaktadır. Levhanın katı halden sıvı hale geçebildiği ergime ısısı ortalama 450- 650 °C'dir. Tavlama işlemi ile plaka istenen kıvama gelmesiyle şekil verilirken direnç göstermemektedir (Foto. 106).



Fotoğraf 106. Tavlama İşlemi Sırasında Oluşan Renkler.

7.2.2. Gümüş Plakanın İşlenmesi

Gümüş levhanın işlenmesinde sırayı tasarımın çizim aşaması almaktadır. Ürün yapımına başlanmadan önce, ustalar taslak oluşturmakta ve detayların tamamı bu çizim üzerinden değerlendirmektedirler. Önce eskiz kâğıdı üzerine çizilen taslak ve ardından işlenecek yüzeyin üzerine aktarılan desen, üretimin ön hazırlık aşamalarını oluşturmaktadır.

Sandık yapımı için hazırlanan parçalar işlenmek üzere kurşun kalıplar üzerine tutturulmaktadır. Kurşun kalıp dokusu nedeniyle kabartmaların muntazam ve belli bir derinlikte oluşmasını sağlamaktadır. Bu tutturma aynı zamanda plakanın sabitlenmesini sağlamaktadır. Oluşturulan desen ve motiflerin taslakları ve ana hatları kopya kâğıdına geçirilerek işlenecek yüzey üzerine geçirilmektedir (Foto. 107).



Fotoğraf 107. Desen Çizimi.

İkinci aşamada motiflerin ana hatları kontur olarak plaka üzerine oluşturulmaktadır. Alçak ve yüksek kabartma uygulaması *nerek* adı verilen çizme kalemi ile yapılmaktadır (Foto. 108).



Fotoğraf 108. Desen Çizimi ve İşlenmesi (Dönmez Atölyesi).

Güvenal plakalar üzerindeki desenleri babasının hazırlamış olduğu ve kalem adını verdiği kalıpları çekiçlemek ve noktalamak suretiyle oluşturmaktadır. Çekiçleme ve noktalama tekniği ile ortaya çıkarılan şekiller, çok uçlu çelik kalemlere çekiçle vurularak içeri gömülme suretiyle, nakış çekici ile oluşturulmaktadır. Desenin ana hatları çizildikten sonra Usta üzerinde çalışılan gümüş levhanın yüzeyindeki izlerin ışığında nakış işleme işine geçmektedir. Talep edilen belli bir tasarım yoksa bu işlem doğaçlama olarak yapılmaktadır. Gelenekten, babadan gelen ve ustanın tecrübesi ile oluşturulmuş desenler uygulanmaktadır. Desen için kullanılacak kalıplara kurşun üzerinde tek çekiç darbesi vurularak *çekiçleme işlemi* yapılmaktadır. Önceden çizilmiş olan motifin çizgileri takip edilerek işlenmekte ve böylece bir derinlik elde edilmektedir (Foto. 109).



Fotoğraf 109. Desenin Oluşturulması.

Bu yöntemde düzgün ve motifli yüzeyler, çekiç ya da keski gibi malzemelerle geri plan yaratılarak oyulmaktadır. Ortaya çıkan yükseltmeler ise, içe doğru çekiçlenip düzeltilerek düzgün formlar elde edilmektedir. Usta için bir

sonraki adım üzerinde çalışılan gümüş tabakaya, önceden çizilmiş olan motifin çizgilerini takip ederek motifleri oluşturmak ve bir derinlik elde etmektir. Sandık yapımında kullanılan parçalar üzerinde uygulanan bu teknik ustalar tarafından kabartma, kakma ve kalem iş olarak da adlandırılmakta, kaynaklarda hakketme ve presleme tekniği olarak da geçmektedir (Kalter,1984:137). Çekiçleme ile desen uygulanan yüzey plakanın yüksek kabartmalı kısmını oluşturmadır. Alçak olan yerler ise ya boş bırakılarak düz yüzey oluşturulmakta ya da *kum kalemi* ile aralardaki boşluklar doldurularak narin ve hassas bir şekilde işlenmektedir (Foto. 110).



Fotoğraf 111. Kum Kalemi ile Boşlukları Doldurulması.

Noktalama tekniği ile ortaya çıkarılan şekiller, çok uçlu çelik kalemlere çekiçle vurularak içeri gömülmek suretiyle, nakış çekici ile nakışlanmaktadır. Düzgün ve motifli yüzeyler, çekiç ya da keski gibi malzemelerle geri plan yaratılarak oyulmakta, ortaya çıkan yükseltileler ise, içe doğru çekiçlenip düzeltilerek düzgün formlar elde edilmektedir (Foto. 112).



Fotoğraf 112. Hazırlanmış Parçalar.

Desen oluşturulan parçalar tavlansak sulfürik asite atılmaktadır. Böylece parça üzerindeki artıklar ve pislikler temizlenmektedir. Gümüş, bu asit içerisinde çözünürken, dibe batmak suretiyle siyah bir kum halini almakta, durulduğunda saf olarak ortaya çıkmaktadır. Gümüşü asitten çıkarmak için içi soğuk su ile doldurulmuş kilden yapılmış bir kap kullanılmaktadır. Sıcak asit, bu suyun içine dökülüp, bir miktar bakır ilave edilerek, gümüş bu vasıtayla çöktürülürken ayrıştırılmaktadır (Schletzer, 1983: 67-69) (Foto. 113).



Fotoğraf 113. Asite Atma.

Sandıklar ajurlu, ajursuz ve karatma olarak hazırlanmaktadır. Ajur tekniği eserler üzerine kesici ve delici aletlerle delikli süsleme yapılan delik işi veya oyma adı da verilen bir yöntemdir (Türe, 2011: 131). Bu teknik ile süslemeler yapılırken plakanın üzerine çizilen desenin zemin kısımları kesilerek

çıkartılmaktadır. Kesilen kenarlar tesviye yapılarak pürüzler temizlenmektedir (Soyhan; 1987: 13). Ajurlu model hazırlanırken tavlanaarak yumuşatılan plakada desenin ana hat ve detay çizgileri, kontur kısımları keski kalemi ile çıkartılmaktadır. Bu aşamada kutunun anahtar deliği de kesilip çıkarılmaktadır (Foto. 114).



Fotoğraf 114. Ajur Verme.

Ajur verilerek hazırlanan malzemenin desen aralarındaki boşluklar kum kalemi ile doldurulup yeniden tavlanaarak fırçalanmaktadır. Bu aşamadaki tavlama işlemi desen yapılırken gümüşün kolay işlenmesi açısından oldukça önemlidir (Foto. 115).



Fotoğraf 115. Acurlu Kutu (Güvenel Koleksiyonu).

Desen işlenen parçaların geçirileceği sandıklar Ünal Usta'nın ağabeyi tarafından hazırlanmaktadır. Ahşap malzemedden hazırlanan sandıkların üzerleri ve içleri kadife kumaş ile kaplanmaktadır. Bu aşamada içerisindeki ayna, zincir ve kulp detayları da eklenmektedir.

Kalem işi bittikten sonra karartma model yapılacaksa parçaların üzerine karatma yapılmaktadır. Karartma işlemi sıvı kükürt oksit ile sürülerek uygulanmaktadır. Yüzeye sürülen kükürt oksitin bez parçası ile silinmesiyle kabarık yerler parlak kalmakta, çukur yerler kararmaktadır. Acurların kesilmesi ve karartma işleminden sonra parçalar verniklenerek sandık üzerine çakmak için hazır hale gelmektedir (Foto. 116).



Fotoğraf 116. Karatma Uygulanmış Kutu (Güvenel Koleksiyonu).

Hazırlanan gümüş levhalar bu kadife üzerine çelik çivilerle çakılmaktadır. Çakma işleminden önce levhalar dördüncü kez tavlanarak hazır hale getirilmektedir. Bir sandığın üzerinde ortalama 850-900 çivi bulunmaktadır. Çiviler çelik toplu iğneler kısaltılarak hazırlanmaktadır. Çiviler desenlerin içerisine görülmeyecek biçimde hassas bir şekilde çakılmaktadır (Foto. 117).



Fotoğraf 117. Çivi Çakılması.

Sandık üzerinde en son işlem çakma ve düzeltme işlemidir. Çakma işlemi ile birlikte kutunun kenarlarında düzeltmeler yapılmaktadır. Bu işleminden sonra hiçbir işlem yapılmamaktadır (Foto. 118).



Fotoğraf 118. Düzeltme işlemi.

7.2.3. Kullanılan Malzemeler

Kuyumcu tezgâhı: Ustanın üzerinde çalışma yaptığı masadır.

Şalimo(Şalome), pürmüz: Isıtma ve kaynak aletleridir.

Amyant levha: Asbestten yapılmış dikdörtgen veya kare şeklinde, ısıyı iletmeyen üzerinde işlem yapılan taş levhadır.

Kargaburun ve pense: Bir teli veya levhayı tutmak, çekmek ve eğmek için kullanılmaktadır.

Eğe: Gümüş üzerindeki pürüzleri, pasları ve fazlalıkları temizlemek için kullanılan çelik dişli alettir.

Makas: Gümüş levhaları kesmek ve form vermek için kullanılmaktadır.

Kıl testere: Delik işi (ajur işi) uygulamalarda kullanılan ince dişli kesici alettir.

Kuyumcu Frezesi, Freze Uçları: Kuyumculukta delme, kesme, bükme, şekillendirme, temizleme cilalama gibi işlemleri için kullanılan makine ve parçalardır.

Ayar kalıpları: Çelikten yapılmış uç kısmında ayarın sayısal ifadelerinin bulunduğu çekiç yardımı ile kullanılan malzemelerdir.

Kalemler: Üretimi yapılan takı ve objelerin üzerine desen çizimlerinin yapılması, kabartma motiflerinin işlenmesi veya biten ürünün üzerinin düzeltilmesi için kullanılan değişik uçlu çelikten yapılmış malzemelerdir.

Fırçalar: kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakasını temizlemeye yarayan aletlerdir.

7.2.4. Kullanılan Kalemler ve Motifler

Ünal Usta çekiçleme işini babasının hazırlamış olduğu çelik uçlu kalıplar ve kalemler ile yapmaktadır. Bu kalemlerin iki çeşit olduğu görülmektedir:

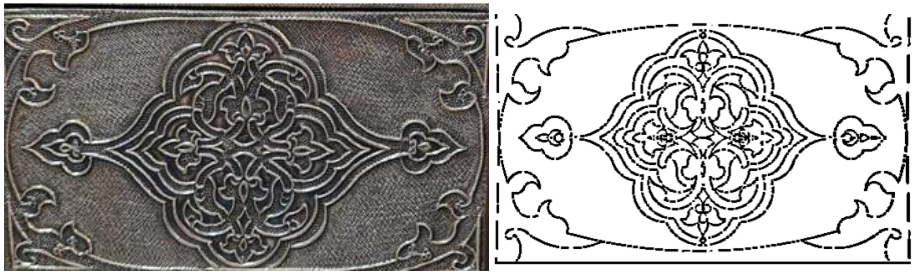
- **Çizgisel ve helezonik formlu kalıp ve kalemler.**

Bu malzemeler ile desenlerin sapları, yaprakları ve kapalı alan rumi formları oluşturulmaktadır. Kalıpların bazılarının uçları helezonik, düz ve kavisli olarak hazırlanmıştır (Foto. 119).



Fotoğraf 119. Çizgisel ve Helezonik Formlu Kalemler.

Çizmi yapılarak hazırlanan desen üzerinde uygun olan kalem belirli aralıklarla çakılmak suretiyle motifler oluşturulmaktadır. Bu kalıplar yan yana ya da art arda çakılarak desenlerdeki çizgisel, oval, yuvarlak, köşegen, rumi ve kapalı alan formları oluşturulmaktadır. Ustanın tasarım gücüne bağlı olarak farklı şekillerde uygulanmaktadır. Kompozisyonlarda bitkisel motiflerle karışık olarak ya da kendine ait formlar içinde tek başına kullanılmaktadır. Kapalı alan rumi motifleri ile oluşturulan şemse motifleri köşe formları ile zenginleştirilmekte, aralarda oluşan boşluklar kum kalemi ile doldurulmaktadır. Şemse desenlerinin yuvarlak ve oval olarak uygulandığı sandıklar da mevcuttur (Foto. 120-121-122).



Fotoğraf 120-121. Rumi ve Kapalı Alan Formu ve Çizimi.



Fotoğraf 122. Rumi ve Kapalı Alan Formları.

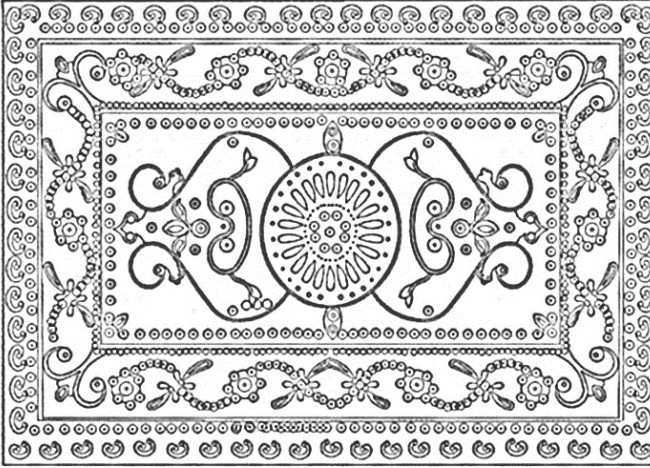
- **Yaprak, Hatai ve Diğer Formlu Kalemler.**

Bir grup kalıbın uçlarında ise çeşitli ebatlarda yaprak, palmet, yıldız, hatai, penç, tuğra gibi tezhip motifleri yer almaktadır (Foto. 123).



Fotoğraf 123. Hazır Motifli Kalıplar ve Çizimleri.

Motifli kalemler formların içlerini doldurmak ve desenleri tamamlamak için kullanılmaktadır. Bu süslemelerde genellikle birbirini takip eden sarmal dallar arasına yaprak, hatai ve pençler yerleştirilmektedir. Desenlerin çevresinde oluşturulan boş alanlar ajurlu modellerde kesilmekte, diğer tasarımlarda karartma uygulanmaktadır (Foto. 124).



Fotoğraf 124. Ajurlu Desen ve Çizimi.

7.2.5. Hazırlanan Eserler ve Motifler

Çoğunlukla gümüş sandık, ‘Sivas’taki yaygın adıyla çekmece’ yapan Güvenel, müşterilerin gelen talepler doğrultusunda süs eşyaları eşyalar yapmaktadır. Küçük kutular, kül tabakları, Besmele yazılı kutu, Kur’an kapağı ve Kur’an kabı da Usta’nın dükkânında sergilediği farklı eserler arasında yer almaktadır.

Ustanın elindeki en eski ve model olarak kullandığı eser babasının 1965’te yapmış olduğu sandıktır. Babasının vefatında küçük yaşlarda olduğu için birçok

tekniki bu sandığı inceleyerek deneme yanılma yoluyla öğrenmiştir. Sandık acurlu model olarak mor kadife üzerine hazırlanmıştır. Sandığın iç kısmı mor astar ile kaplanmış, içerisine ayna ve yan göz detayları eklenmiştir (Foto. 125).



Fotoğraf 125. Kamuran Güvenal'ın Yaptığı Sandık (Güvenel Koleksiyonu).

Hazırladığı tablolarda çift başlı kartal ve hayat ağacı gibi motifler yanında talebe göre farklı tasarımlar da uygulamaktadır. Ana hatları ve içleri çelik kalıplarla çekiçlenen motiflerin çevre boşluklarına kum kalem ile dolgu yapılmıştır. Bu tablolarda kükürt oksit ile karatma yöntemi uygulanmıştır (Foto. 126).



Fotoğraf 126. Çift Başlı Kartal ve Hayat Ağacı Motifli Panolar (Güvenel Koleksiyonu).

Usta'nın sandık ve tablolar haricinde yaptığı çalışmalar arasında at eyeri de yer almaktadır. Ustaya ait özgün bir tasarım olan eyer sandıkta kullanılan aynı tekniklerle süslenmiş ve ahşap üzerine geçirilen kadifeye çivi çakılarak tutturulmuştur. Süsleme unsurları olarak eyerin üst tarafına gelen bölümde rumi ve kapalı alan tasarımları, iki yana ayrılan bölümlerde ise kapalı alan, hatai ve yaprak motifleri birlikte kullanılmıştır (Foto. 127).



Fotoğraf 127. At eyeri (Güvenel Koleksiyonu).

Küçük kutular, kül tabakları, Besmele yazılı kutu, Kur'an kapağı ve Kur'an kabı da Usta'nın dükkânında sergilediği farklı eserler arasında yer almaktadır. Kül tabağı ve çekmecelerde birbirini takip eden helezonik dalların arasına yaprak formları yerleştirilmiştir. Kutunun kenarların uyguladığı kenar suyu desenini kül tabağının kenarlarına da uygulandığı görülmektedir (Foto. 128).



Fotoğraf 128. Çekmece ve Kül Tabakları (Güvenel Koleksiyonu).

Bir başka özel tasarımda iki parça olan Kur'an kabı ve kapağının kapalı alan formunda kesilerek hazırlandığı görülmektedir. Kapak ve kaptı birbirini tamamlayan rumi formları işlenmiştir. Bu tasarımlarda babasının kullandığı desenlerin yanında kendi tasarımları ve taleplere göre hazırlanmış desenler de bulunmaktadır (Foto. 129).



Fotoğraf 129. Kur'an Kabı (Güvenel Koleksiyonu).

Hazırlanan bir çekmecenin kapağındaki şemse formundaki alanın içerisine Besmele yazısı işlenmiştir. Alanın çevresine hatai ve yapraklardan oluşan bitkisel süslemeler uygulanmıştır (Foto. 130).



Fotoğraf 130. Besmele Yazılı Çekmece (Güvenel Koleksiyonu).

Basri Dönmez hazırlamış olduğu kaplı ayna modelini Divriği ilçesindeki bir evin ahşap penceresinden esinlenerek hazırlamıştır. Pencere formu verilen aynanın orta kısmına iki kapak yapılmış ve kulplar eklenmiştir. Kapakların üst kısmına dört adet çiçekli vazo işlenmiş, altındaki orta bölüme kapalı alan içerisinde hatai formu uygulanmıştır. Alt kısımda dört adet servi ağacı yer almaktadır. Aynanın çevre bordüründe ise sıralı olarak devam eden merkezi hatai ve yapraklardan oluşan bitkisel bezemenin içerisine kapaktaki kapalı alan formlarının aynaları yerleştirilmiştir (Foto. 131).



Fotoğraf 131. Kapaklı Gümüş Ayna (Dönmez Koleksiyonu).

Dönmez hazırlamış olduğu dikdörtgen formdaki resim çerçevesi kenar bordürü şeklinde tasarlamış olup ardışık devam eden, merkezi, yönlü hatai ve yaprak motiflerinden oluşan bitkisel bezemelerle ile süslenmiştir (Foto. 132).



Fotoğraf 132. Resim Çerçevesi (Dönmez Koleksiyonu).

Dönmez'in hazırlamış olduğu oval formlardaki ayna, fırça ve tarak takımının modelleri aynı olup, şemse formu içerisine tasarlanmış, yarı simetrik olarak yerleştirilmiş hatai ve yaprak motifleri işlenmiştir (Foto. 133).



Fotoğraf 133. Tarak ve Ayna Takımı (Dönmez Koleksiyonu).

Sivas'ta eskiden gelin çeyizinin vazgeçilmez unsurlarından, temizlik, titizlik göstergesi olan hamam nalınlarının (takunya) tabanı yüksek burunları küt olanları, oymalı ve kemerli gibi çeşitleri vardır. Hamam gibi ıslak zeminlerde

kullanılan nalinların üstü tasmalı, şimşir, abanoz gibi sert dokulu ağaçtan tek parça şeklinde hazırlanmaktadır. Katrancıoğlu ve Dönmez'in hazırladığı aynı formdaki yekpare gömüştan imal edilen takunyalarda geleneksel kalem işi tekniği uygulanmış, kapalı alan ve bitkisel süslemeleri topuk ve orta kısım desenleri aynı tarzda kenar bordür içerisine yerleştirilmiştir. Kenarlara sallantılı küçük gümüş boncuklar tutturulmuştur (Foto. 134-135).



Fotoğraf 134. Nalın (Katrancıoğlu Koleksiyonu).



Fotoğraf 135. Nalın (Dönmez Koleksiyonu).

Kaftancıoğlu'nun hazırlamış olduğu sandık Güvenel'in hazırlamış olduğu sandıklarla aynı teknikle işlenmiş, üzerinde geleneksel formdaki hatayı ve yaprak motiflerinden oluşan desenler uygulanmıştır (Foto. 136).



Fotoğraf 136. Gümüş Sandık (Kaftancıoğlu Koleksiyonu).

Dönmez hazırlamış olduğu yuvarlak formlardaki ayaklı şekerliğe içbükey ve dış bükey yüzeylere çekilenerek alçak ve yüksek kabartma merkezi hatayı çiçek formları işlenmiştir. Ayak kısmı düz bırakılmıştır. Sönmez'in bu desen ile hazırladığı, tepsi, ibrik, vazo, sepet, çanta ve isimlik gibi ürünler de bulunmaktadır (Foto. 137-138-139).



Fotoğraf 137. Şekerlik (Dönmez Koleksiyonu).



Fotoğraf 138. Çanta (Dönmez Koleksiyonu).



Fotoğraf 138. Çanta (Dönmez Koleksiyonu).

Murat Kiriş'in hazırlamış olduğu gümüş kutu ahşap çerçeveleri içerisine yerleştirilmiş iki parçadan oluşmaktadır. Kutunun kapağı ve dört kenarına kalem işi bitkisel gonca motifleri işlenmiştir (Foto. 139).



Fotoğraf 139. Gümüş Kutu (Kiriş Koleksiyonu).

Kemik tarak üzerine yapılan uygulamada gümüş üzerine kalem iş tekniğinde çiçek formları işlenmiş, araları kumlama tekniği ile doldurulmuştur. Küçük paraların *mıhlama tekniği* ile gümüş halkalarla birleştirilmesiyle oluşturulmuştur (Foto. 140).



Fotoğraf 140. Gümüş Kaplama Tarak (Kiriş Koleksiyonu).

8. SONUÇ

Türkiye’de el sanatları kapsamına giren gümüş işçiliğinin tarihi yüzyıllara dayanmaktadır. Arkeolojik çalışmalarda ele geçen buluntular Anadolu’da çok eski çağlardan beri maden işlemeciliğinin yapıldığını göstermektedir. Gümüş işlemeciliği tarihi seyir içerisinde insanoğlu tarafından uygulanan, kullanıldıkları dönemin kültür ve uygarlıklarını yansıtan önemli unsurlardandır.

Sivas kültürel ve tarihi dokusu ile Anadolu’nun en kadim şehirlerinden birisidir. Hititlerden, Selçukluya, Osmanlıya ve günümüze kadar uzanan medeniyet yolculuğunda tarihi milattan önceki yıllar dayanan birçok sanat dalı Sivas ilinde uygulanmıştır. Geçmişi yüzyıllara dayanan gümüş işlemeciliği de Sivas’ta yaşatılmaya çalışılan geleneksel el sanatlarından birisidir. Günümüzde bu sanati yaşatan ustalardan aldığımız bilgiler ışığında nerdeyse sanatın yüz yıl öncesine kadar 1920’li yıllardaki gümüş işçiliği ve dönem ustaları hakkındaki bilgilere ulaşılmıştır. O yıllarda Sivas’ta kuyumcu ve gümüş işçiliği yapan yüzlerce kişiden bahsedilmektedir. Devrin ustaları kendi tasarım ve formlarını geliştirmiş aynı zamanda kendi malzemelerini de kendileri yapmıştır. Özellikle 1970 ve 80’li yıllardan sonra ustaların sayıları azalmış, Sivas’tan ayrılarak İstanbul ve yurt dışında yaşamaya başlamışlardır. Sonraki yıllarda ustaların çoğu vefat etmiş bugün onların yetiştirdiği birkaç usta ve aile fertleri kalmıştır.

Günümüzde Sivas ilinde babadan oğula geleneksel usullerle yetişen birkaç usta tasarım, teknik ve üretim boyutunda geleneği devam ettirmektedir. Hemen hemen yüzyıllık teknik ve motifleri kullanan ustalar bu mirası günümüz zevk ve tercihleri ile sentezleyerek farklı tasarımlar da yapmakta, bu sanati gelecek nesillere aktarmada önemli bir rol oynamaktadır. Atatürk Caddesi, Osmanpaşa Caddesi, Keykavus Darüşşifası gibi Sivas’ın çeşitli yerlerinde de birçok gümüşçü esnafı olmasına rağmen bu iş yerleri geleneksel olarak imalat işi yapmamakta, şehir dışından getirdikleri gümüş malzemenin satışını yapmakta, küçük tamir işleri ile uğraşmaktadır.

Dünyanın birçok yerinde uygulanan gümüş işlemeciliği Anadolu’da Midyat, Mardin, Van ve Beypazarı ile beraber Sivas’ın geleneksel el sanatlarından birisidir. Anadolu’da gümüş imalatı işi yapan ustaların hepsinin aynı terimleri kullandığı; teknik ve malzemeleri aynı şekilde isimlendirdikleri görülmektedir. Bu da gümüş işlemeciliğinin günümüze kadar bozulmadan gelebildiğini göstergesidir. Yaptığımız bu araştırmada Sivas ilinde olduğu gibi Midyat, Mardin ve Beypazarı’nda gümüş işlemeciliğinin eskisi kadar yoğun

olmasa da hala uygulandığını göstermektedir. Bu yerlerde turizmin de desteği ile dönemsel de olsa maddi kazanç elde ederek mesleği devam ettirme imkânı bulunmaktadır. Midyat'ta mesleğe devam eden ustalar Artuklu Üniversitesinde dersler vererek sanatı gelecek nesillere aktarmaktadır. Sivas ilinde ise Halk Eğitim Merkezi ve Akşam Sanat Okulunda dönem dönem telkâri ve savat eğitimi verilmektedir. Bu uygulamalar sanatın yaşatılması için oldukça önemlidir.

Yapılan işin adı sanat, zanaat, geleneksel el sanatları gibi isimler olsa da farklı tanımların ana unsuru insandır ve ortaya çıkan ürünler onun kabiliyetini, el becerisini, ruhun yaşam tarzını, görüşlerini yansıtmaktadır. Aralarındaki fark sanat eserlerinin tek oluşu, zanaatkârların ellerinden çıkan eserlerin seri bir şekilde çok üretilmesinden kaynaklanmaktadır. Yaptığımız bu araştırma çalışmalarına şahit olduğumuz çoğu ustanın zanaatkâr denilse de ürettikleri her bir eserde sanatkâr kimliğine bürünerek yaratıcılıklarını ön plana çıkardıklarını göstermektedir. Elle yapılan işlerdeki tasarım, emek ve göz nuru zanaatı sanat boyutuna taşıyabilmektedir.

Teknolojinin devreye girmesiyle üretim hızlanmış böylece ortaya fazla ürün çıkmıştır. Bu arada ortaya yine güzel eserler çıkmış ancak el sanatını geri planda bırakmıştır. Günümüzde Malta ve Venedik'te klasik yöntemlerle telkâri imalatı yapılırken Çin'de makine ile üretim yapılmakta ve ülkemize de getirtilerek satışa sunulmaktadır. Teknolojik yeniliklerle birlikte ürünlerde çeşitlilik artmakta ancak ekonomik sebepler ve maliyetlerden dolayı talep azalmaktadır. Teknolojik kolaylıklar ürünlerin ucuza üretilmesini sağlamakta ancak kaliteyi düşürmektedir. Bu yeni üretim teknikleri sanatı günden güne yok olma seviyesine getirmektedir. Telkâri ustaları ürün üretme aşamasında elle yapılan parlatma işlemi daha zahmetsiz bir şekilde bilye ve mıknaş dolabında gerçekleştirmektedir. Bu makineler geleneği bozmadan üretilen ürünlerin hazırlanma sürecini kısaltmaktadır. Ayrıca son zamanlarda lazer kesim manikaları ile çeşitli formlar oluşturularak süs eşyalarının üzerine uygulanmaktadır.

Sivashlı gümüş ustaları talebe göre her türlü takı, özel eşya ve aksesuarı hazırlayabilmektedir. Hazırlanan ürünler takılar ve ev eşyaları olarak gruplandırılabilir. Takılar aksesuarlar: gerdanlık, kolye ucu, küpe, bileklik, yüzük, kolye, yaka iğnesi, kravat iğnesi, kol düğmesi, bayan kemeri, bilezik, çanta, tılsımlı kolye, düğme, hamaylı, muska ve talebe göre hazırlanmış özel tasarımlı ürünlerdir. Ev eşyaları ve aksesuarların çeşitleri de oldukça fazladır. Şekerlik, tepsi, takunya, sandık (çekmece, mücevher kutusu), gondol, köstek,

yüksük, kül tabağı, Kur'an kapağı, Kur'an kabı, resim çerçevesi, çay ve fincan zarfı, pano, peçetelik, masa aksesuarları, kalem, kalemlik, isimlik, kartvizitlik, ayna çerçevesi, vazo, ibrik, şamdan, kırbaç sapı, tespih, sigara kutusu, sigara ağızlığı, çakmak kılıfı, kemer tokası, anahtarlık, küçük el aynası üretilen aksesuarlar ve eşyalardandır.

Ustalar bu meslekte çırak ve kalfa yetiştirmek de zorlanmakta genellikle aile fertleri ile birlikte üretim yapmaya çalışmaktadırlar. Ustalar dedelerinden devraldığı bu mesleğin yeni kuşaklara aktarılabilmesi için çalışkan, sabırlı, dürüst, kabiliyetli ve mesleğin hakkını verecek kişilerin yetiştirilmesi gerektiğini düşünmektedir. Gümüşün fiyatı ve el emeğinden dolayı maliyeti yüksek olmakta bu da talebin az olmasına sebep olmaktadır. Ustalar bu yüzden seri üretim yapmaktansa talebe göre eser ortaya çıkarmayı tercih etmektedir. Şehir dışı pazarı, festivaller, sempozyumlar ve turizm üretimi canlandırmak ve tanıtım açısından oldukça önemlidir.

Sivas'ta bugün gümüş işçiliği de nalbantlık, yemenicilik, çubukçuluk gibi zamana ve şartlara yenik düşerek ortadan kaybolmaya yüz tutmuştur. Hazırladığımız bu çalışma ile Sivas'ta kaybolamaya yüz tutan geleneksel sanatlarına dikkat çekilmek istenmiş, bugünün koşulları ve uygulamaları gelecek nesillere aktarılmaya çalışılmıştır. Çözüm seçenekleri belirlemek ve ustalara bir nebze olsun destek olmak hedeflenmiştir. Geleneksel sanatların ve zanaatların gelecek nesillere aktarılabilmesi yetiştirilecek ustalara ve desteklenerek cazip hale getirilmesine bağlıdır.

KAYNAKÇA

- ACUN, H. (1988), Sivas ve Çevresi Tarihî Eserlerinin Listesi ve Turistik Değerleri, *Vakıflar Dergisi*, 20, 183-220.
- AKENGİN, G, BÜYÜKYAZICI, M, DEMİR, T. (2021), Midyat Telkârî Ustaları *Turkish Academic Research Review*, 6(2): 752 – 771.
- AYTER, A. (1996), *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı*, İstanbul.
- ARLI, M. (1989), Beypazarı’nda Telkari Üzerine Bir Araştırma, *A.Ü. Ziraat Fakültesi Yayınları*, 1150, 63, Ankara.
- ARSEVEN, C. E. (1958), *Sanat Ansiklopedisi*, İstanbul, Milli Eğitim Basımevi.
- ARSEVEN, C.E. (1950), *Le Metal, Les Arts Deeoratif Tures*, İstanbul, 5, 118-146.
- ASLANOĞLU, İ. (1964), *Her Yönden Sivas*, Sivas, Kamil.
- BARIŞTA, H. Ö. (2005), *Türkiye Cumhuriyeti Dönemi Halk Plastik Sanatları*, Ankara, Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları.
- BAŞAK, O. (2008), Taş Çağı’ndan Tunç Çağı’na Anadolu’da Maden Sanatın Gelişimi ve Kullanımı, *Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi / Journal Of Institute Of Fine Arts*, 21, 15-31, Atatürk Üniversitesi Yayınları.
- BEKTAŞOĞLU, M. (2009), Anadolu’da Türk İslâm Sanatı, *TDVİA. İstanbul, Türkiye Diyanet Vakfı Yayınları*.
- BİNGÖL, I. (1999), *Anadolu Medeniyetler Müzesi Antik Takıları*, Ankara, Anadolu Medeniyetler Müzesi Yayınları.
- BODUR, F. (1987), *Türk Maden Sanatı*, Türk Kültür Hizmet Vakfı Yayınları.
- BORA, R. (2008). 19. Yüzyıl Osmanlı Resim Sanatında Kullanılan Takılar. İstanbul: Işık Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi.

BOZKURT, N. (2002), Kuyumculuk, *TDVİA*, İstanbul, Türkiye Diyanet Vakfı Yay, 26, 513-515.

ÇALIŞ, E. (2016), Diyarbakır Müzesi'nde Bulunan Etnografik Madeni Takılar, Yüzcüncü Yıl Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Ana Bilim Dalı, Doktora Tezi, Diyarbakır.

ÇUBUKÇU, N. (1968), *Sivas İli Yakın Çevre İncelemesi*. Ankara, Zühal.

DEMİR, M. (1996), Türkiye Selçukluları ve Beylikler Devri'nde Sivas Şehri, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ege Üniversitesi, İzmir.

DEMİR, M. (2005), *Türkiye Selçukluları ve Beylikler Devri'nde Sivas Şehri*, Adapazarı: Sakarya Kitabevi.

DEMİREL Ö. (2009), Sivas, *TDVİA. İstanbul: Türkiye Diyanet Vakfı Yay*, 37, 278-282.

DEMİRTAŞ, P. (1996), Takı Kültürü ve Tasarım Üzerine Bir Araştırma, Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yüksek Lisans Tezi, İzmir.

DENİZLİ, H. (1990), Sivas Tarihi ve Eserleri. *Revak Dergisi*, 11-35.

DERMAN A. Ç. (2014), Tezhip Sanatı, *İslam Sanatları Tarihi*, Ed. Muhittin Serin, Eskişehir.

DİA (1996), Gümüş, *DV İslâm Ansiklopedisi TDVİA. İstanbul: Türkiye Diyanet Vakfı Yay*, 14,270-271.

DİMAND, M, S. (1958), Metalwork, *A Handbook of Muhammeden Decorative Arts*, New York, 132-150.

EĞİLMEZ, S. (2006), Malazgirt Öncesi Sivas'ın Tarihi Coğrafyası, Selçuklular Döneminde Sivas Sempozyumu Bildirileri (29 Eylül- 1 Ekim 2005), 389-398.

ER, B. (2012), Van İlinde Üretilen Takıların Bazı Özellikler, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Doktora Tezi.

ERGİNSOY, Ü. (2008), *İslam Maden Sanatının Gelişmesi*, İstanbul.

ERDİL, K. (1953), *Sivas Rehberi*. Sivas, Kamil.

ERGİL, T. (1983), *İstanbul Arkeoloji Müzeleri Kúpeler Katalođu*, İstanbul.

ERGİNSOY, Ü. (1978), *İslam Maden Sanatının Gelişimi*, Kúltür Bakanlığı Yayınları, İstanbul.

ERGİNSOY, Ü. (1988), *İslam Maden Sanatının Gelişmesi*, Kúltür ve Turizm Bakanlığı Yayınları: 975, Sanat Eserleri Dizisi: 11, Ankara.

ERGİNSOY, Ü. (1993), *Türk Maden Sanatı, Başlangıçtan Bugüne Türk Sanatı*, İstanbul, Türkiye İş Bankası Yayınları.

Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi, (2021), ED. Aysen Soysaldı, Ebru Çatalkaya Gök (Editör Yrd.), Ankara.

Geleneksel Sanatlar ve Zanaatlar Ansiklopedisi, (2017), Fethi Güngör Dr. Aslıhan Erkmen, Geleneksel Sanatlar Derneği, İstanbul.

GÖDE, K. (2000), *Eratnalılar (1327-1381)*, Ankara Türk Tarih Kurumu Yayınları.

GÖKHAN, İ. (2006), Selçuklular Döneminde Sivas, Sempozyumu Bildirileri (29 Eylül- 1 Ekim 2005), 83-96.

GÜMÜŞÇÜ, O. (2018), Tarihi Coğrafya ve Kúltürel Miras, *ERDEM*, 75, 99-120.

HASOL, D. (1978), *Ansiklopedik Mimarlık Sözlüğü*, İstanbul.

KAL'A, A. (1995), *TDVİA. İstanbul: Türkiye Diyanet Vakfı Yay.* 11, 423-430.

KALTER, J.(1984), *The Arts and Craft of Turkestan*, Thames and Hudson, London.

KARABACAK, Ö. (2011), Elazığ'da Bakır Sanatı, Atatürk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Sanat Tarihi Anabilim Dalı Yüksek Lisans Tezi.

KALKINOĞLU, G. (1988), Bizans'ta Düğün Törenleri, Sanat Tarihi Araştırmaları Dergisi, *Sanat Tarihi Araştırmaları Dergisi*, (1)3, 51-56.

KALYONCU, H. (2015), Ehl-İ Hiref-İ Hassa Teşkilatının Osmanlı Kültür Ve Sanat Yaşamındaki Yeri ve Önemi, *International Journal of Social Science*, 33, 279-294.

KARPUZ, E. (1996), Anadolu'da Türk Mutfak Mimarisi ve Madeni Kullanım Eşyaları (18.- 20. Yüzyıl), (Yayımlanmamış Doktora Tezi), Selçuk Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Arkeoloji ve Sanat Tarihi Anabilim Dalı, Konya.

KAYAOĞLU, İ.G. (1985), Bakırcılık, IV. Ulusal El Sanatları Sempozyumu Bildirileri. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi Yayınları Bildiri Kitabı, 187-188.

KESHİSHIAN V., KORAY L. K., MEHMET POLATEL M. (2018), (Çev. Ayşe Aksakal A., Kadioğlu B., Kosukoğlu N., Mavituna C., Stark L., Yapıcı C.), *Ermeni Kültür Varlıklarıyla Sivas*, İstanbul, HDV Yayınları.

KILIÇ, S. (2016), Eski Türklerde Kuyumculuk Geleneği ve Metal Süsleme Teknikleri, *Akademik Bakış Dergisi*, 58: 23-55.

KOÇ, T. (2009), *TDVİA. İstanbul*, Türkiye Diyanet Vakfı Yay, 36, 90-93.

KUŞOĞLU, M. Z.(1986), Telkari, *İlgi Dergisi*. 45,31-35, İstanbul.

KUŞOĞLU, M. Z. (1988), Black on Silver, *Image of Turkey*, 14, 16-19.

KUŞOĞLU, M. Z. (1994), *Dünyâ Sanatımız Kültürümüz*. İstanbul, Ötüken Yayınları.

KUŞOĞLU, M.Z. (1999). *Savat. Turkihs Airlines Dergisi*, 88, 140.

KUŞOĞLU, M. Z. (2009). *Savat, TDVİA. İstanbul: Türkiye Diyanet Vakfı Yay*, 36: 201.

MAHİROĞULLARI, A. (2001), *Seyyahların Gözüyle Sivas*. İstanbul, Acer.

MAHİROĞULLARI, M. A. (2003). *İlkçağlardan Günümüze Sivas İli*. Sivas

MARYON, H. (1971), *Metalwork and Enamelling*, Newyork.

MÜLAYİM, S. (2017), *Geleneksel Sanatlar ve Zanaatlar Envanteri Marmara Bölgesi*, Ed. Güngör, F, Dr. Erkmen A, İstanbul.

MUSLUBAŞ, I. (1989), *Anadolu'da Çağlar Boyu Takılar*, İstanbul.

NEVA, E. (2009), *Heavenly Frogs in the Art of Bukharin Jewelers*, Kunspectia.

NİŞANYAN, S. (2003), *Sözlerin Soyağacı Çağdaş Türkçenin Etimolojik Sözlüğü*, 2. Baskı, Adam Yayınları, İstanbul.

ÖNDER, M. (1995), *Antika ve Eski Eserler Kılavuzu*, İstanbul, Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

ÖNKOL ERTUNÇ, Ç. (2019), Geleneksel Sanatlarda Eğitim Modeli ve İcazet Geleneği, *İstem*, (17)34, 477-487.

ÖZDEMİR M., DUDAŞ N. (2013), Eskişehir İli Alpu İlçesinde Savat Gümüş İşleme Sanatı, *Akademik Bakış Dergisi*, 37: 1-19.

ÖZEN K. (2008), *Sivas Yöresi Geleneksel El Sanatları*, İstanbul, Kitabevi.

ÖZEY, R. (2003), 20. Yüzyıl Başlarında Sivas'ın Tarihi Coğrafyası, Cumhuriyetin 80. Yılında Sivas Sempozyumu (15-17 Mayıs 2003) Bildirileri, 133-146.

ÖZKAN, Y. (2010), Aydın Müzesi'nde Bulunan Etnografik Takılar, Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Ankara.

ÖZKEÇECİ, İ.- ÖZKEÇECİ Ş. B. (2007), *Türk Sanatında Tezhip*, İstanbul.

ÖZTÜRK, İ. (1998), *Geleneksel Türk El Sanatlarına Giriş*, Ankara, Ürün Yayınları.

ÖZÜDOĞRU, Ş. (1994), Anadolu'da Erken Tunç Çağından Günümüze Gümüş Takıların Tarihi Gelişimi İçinde Alpu Takılarının Değerlendirilmesi, *Anadolu Sanat Dergisi*, 2, 127-241.

SCHLETZER, D., SCHLETZER, R., (1983), Old Silver Jewelry of the Turcoman: An Essay on Symbols in the Culture of Inner Asian Nomads, Translated by Paul Knight, Dietrich Reimer Verlag, Berlin.

SERİN, M. (2004), Meşk, *TDVİA*, Türkiye Diyanet Vakfı Yay. İstanbul, 29, 372-374.

SİNEMOĞLU, N. (1984), *Sanat Tarihi*. İstanbul.

Sivas İl Yıllığı, (1973), Önder Matbaası, Ankara.

SOYHAN, C. (1987), Maden Sanatı, *Antika*, 20, 13, İstanbul.

SÖNMEZ, S. (2015), Tanzimat'a Giden Yolda Bir Osmanlı Kenti: Sivas (1777-1839), Hacettepe Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Doktora Tez.

SÖZEN, M., UĞUR. T. (1986), *Sanat Kavram ve Terimleri Sözlüğü*, İstanbul.

ŞEKER, M. (2006), İbn Batuta'ya göre Sivas, Selçuklular Döneminde Sivas Sempozyumu Bildirileri (29 Eylül- 1 Ekim 2005), 366-371.

ŞEKERCİ, H. (2014), Kuyumculukta Savat Tekniği ve Savatlı Takı Uygulamaları, *NWSA-Vocational Sciences (E-Journal of New World Sciences Academy*, 9(4), 100-109.

ŞEKERCİ, H. (2009), Kuyumculuk Eğitiminde Uygulanılan Savat Tekniğinde Kullanılan Savat Malzemesinde Yeni Değerler Üzerine Araştırma. 1.Uluslararası 5. Ulusal Meslek Yüksekokulları Sempozyumu, 1330-1336, Selçuk Üniversitesi Kadınhanı Faik İtil Meslek Yüksekokulu, Konya.

TANSUĞ, S. (1985), Hamam Tasları, *Antika Dergisi*, 10, 38.

TAŞ, H. (2017), Kaybolmakta Olan Bir Maddi Kültür Geleneği: Bursa'da Takunyacılık, *Uluslar Arası Türkçe Edebiyat Kültür Eğitim Dergisi*, (6)4, 2580.

UZUNÇARŞILI, İ.H., NAFİZ, R. (2005), Haz. TOPARLI R, *Sivas Şehri*, Dilek Ofset Matbaacılık, Sivas.

TURAN, O. (1998), *Selçuklular ve İslamiyet*, İstanbul, Boğaziçi.

TÜRE, A. (2011), *Dünya Kuyumculuk Tarihi 2, Orta Çağ'dan Günümüze Batı Dünyasının Takıları*, İstanbul, İstanbul Kuyumcular Odası, 2011.

TÜRE, A., SAVAŞÇIN Y. (2000), *Kuyumculuğun Doğuşu*, İstanbul, Goldaş Yayınları.

ÜÇER, M. (1997), *Sivas'ta Kuyumculuk*, REVAK/97.

YALÇINLAR, İ. (1997), Sivas Çevresinin Strüktürel Jeomorfolojisi Üzerine, *Türkiye Coğrafyası Araştırma ve Uygulama Merkezi Dergisi*, (6), 407-410.

YASAK, İ. ve KALELİ, A. (1986), *Dünden Bugüne Sivas İli*. Sivas, Seyran.

YASAK İ. (2004), *Sivas İli*, Sivas, Dilek Ofset Matbaacılık.

YUND, K. (1973), Sivas Adı ve Ötesi-II. *Sivas Folkloru Dergisi*, 11, 1- 23.

ZABUN, S. (2019) , 19. Yüzyılda Sivas'ın Sosyo-Ekonomik Durumu, *Anemon Muş Alparslan Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi*, 7(1) 221–238.

ZÜBER, H. (1974), *Türk Süsleme Sanatı*. İstanbul, İş Bankası Kültür Yayınları.

E kaynak

Bizim Sivas. 26.1.2015

<https://www.facebook.com/sivasherfene/photos/a.1515942371958880/2838601003026337/?type=3> (Erişim Tarihi: 20.08.2023)

Türk Dil Kurumu, “Sanat Kelimesi”, <https://sozluk.gov.tr>, (21.08.2023)

Türk Dil Kurumu, “El Sanatları Kelimesi”, <https://sozluk.gov.tr>, (21.08.2021).

<https://www.facebook.com/sivasherfene/photos/a.1515942371958880/2838601003026337/?type=3>(Erişim Tarihi: 20.08.2023)

<https://www.facebook.com/photo/?fbid=1805533506333097&set=pcb.1805533566333091>(Erişim Tarihi: 17.08.2023)

<https://tr.wikipedia.org/wiki/G%C3%BCm%C3%BC%C5%9F> (Erişim Tarihi: 14.09. 2023)

Tansuğ, Sabiha (2018). Türk Hamamı, <https://docplayer.biz.tr/47210629>. (Erişim Tarihi: 10. 09. 2023)

http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/Telk%C3%A2ri.pdf 14.09. 2023 (Erişim Tarihi: 20.08.2023)

<https://aregem.ktb.gov.tr/TR-93482/sanatci-tanitma-karti.html> (Erişim Tarihi: 16.08.2023)

file:///C:/Users/MSI/Downloads/Geleneksel_Sanatlar_ve_Zanaatlar_in_Turk.pdf (Erişim Tarihi: 20.08.2023)

http://megep.meb.gov.tr/mte_program_modul/moduller_pdf/D%C3%B6k%C3%BCm.pdf (Erişim Tarihi: 15.08.2023)

Sözlü Kaynaklar

KK-1: Basri Dönmez, Sivas, 1958, Sivas Gümüş Ustası (Görüşme: 24.10.2022)

KK-2: Niyazi Aslanhan, Sivas-1983, Sivas Telkâri Ustası (Görüşme: 24.10.2022)

KK-3: Şahin Katrancıoğlu, Sivas-1948, Sivas Telkâri Ustası (Görüşme: 02.01.2022)

KK-4: Murat Aslan, Cizre-1974, Midyat Telkâri Ustası (Görüşme: 02.06.2023)

KK-5: Ünal Güvenel, Sivas, 11.08.1977, Sivas Gümüş Ustası (Görüşme: 12.01.2022)

KK-6: Murat Kiriş, Sivas, (Görüşme: 6.09.2023)

ÖZGEÇMİŞ

1969'da Ankara'da doğdu. İlkokul, ortaokul ve lise öğrenimini TED Kayseri Kolejinde yaptı. Erciyes Üniversitesi Elektronik Bölümü ve Anadolu Üniversitesi İlahiyat, Anadolu Üniversitesi İşletme Fakültesi ve AÖF Kültürel Miras ve Turizm Bölümlerinden mezun oldu. MEB'de İngilizce Öğretmenliği yaptı. Kültür Bakanlığı Hüsni Hat, Tezhip, Ebru ve Osmanlıca dersleri ve kıymetli hocalardan Sülüs, Nesih ve tezhip icazetleri aldı. 2013 senesinde Hüsni Hat ve Tezhip Dalında Kültür ve Turizm Bakanlığı Geleneksel El Sanatları Sanatkârı unvanları verildi. 2010 yılında Cumhuriyet Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Temel İslam Bilimleri Hadis Anabilim dalında iki dönem özel öğrenci olarak yüksek lisans yaptı. 2015 yılında Cumhuriyet Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Temel İslam Bilimleri Mezhepler Tarihi Anabilim Dalından "Alevî Bektaşî İnançlarında Sembol ve Motifler" isimli tez çalışması ile yüksek lisansını bitirdi. Tezi aynı isimle 2021'de kitap olarak yayımlandı. Cumhuriyet Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Türk İslam Tarihi ve Sanatları Anabilim Dalı Türk İslam Sanatları Tarihi bölümünden "Ortaçağ Anadolu Türk İslam Mimarisinde Figürlü Taş Bezemeler (909-1453)" isimli tezi ile doktorasını tamamladı. 2022 yılında Anadolu Üniversitesi Sanat Tarihi Uzmanlığı Programı ile Sanat Tarihi Uzmanı unvanı aldı. Kültür ve Turizm Bakanlığı'nın görevlendirmesi ile yurt içi ve yurt dışında karma, kişisel sergi ve workshop düzenlemelerine katıldı. Türk İslam Tarihi ve Sanatları, Sanat Tarihi ve Güzel Sanatlar konulu Uluslararası Sempozyum, Kongre ve Konferanslarda sunumlar yaptı. 2022 yılında Sosyal Hizmetler Bakanlığı ve MEB Onaylı Aile Danışmanlığı Eğitimi ile sertifikasını alarak Aile Danışmanı unvanı aldı. Sivas Gazeteciler ve Yazarlar Derneği yönetim kurulu üyesi ve başkan yardımcısıdır. 2016-2019 yıllarında SözŞehri Dergisi "Geleneksel El Sanatları" yazıları hazırlamıştır. Ajansyurthaber.com ve Sultan Şehir Gazetesi'nde köşe yazıları yazmaktadır. Sivas Halk Eğitim Merkezinde Hüsni Hat ve Tezhip hocasıdır. Evli ve 4 çocuk annesidir. İngilizce ve Arapça bilmektedir.

KISALTMALAR

GMA: Geleneksel Meslekler Ansiklopedisi

GSZE: Geleneksel Sanatlar ve Zanaatlar Envanteri

KK1-2-3: Kaynak Kişi

M.Ö.: Milattan Önce

M.S.: Milattan Sonra

TDVİA: Türkiye Diyanet Vakfı İslam Ansiklopedisi

Yay: Yayın



ISBN: 978-625-367-285-0