



**CEBE ÖRME SANATI VE METİN ALTAY’IN CEBE SANATINA
KATKILARI**

Samira AFZOONKHI AVI

DANIŞMAN Prof. Dr. Melda ÖZDEMİR

**YÜKSEK LİSANS TEZİ
EL SANATLARI ANA SANAT DALI**

**GAZİ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ**

TEMMUZ 2019

Samira AFZOOKHİAVİ tarafından hazırlanan “CEBE ÖRME SANATI VE METİN ALTAY’IN CEBE SANATINA KATKILARI” adlı tez çalışması aşağıdaki jüri tarafından OY BİRLİĞİ / OY ÇOKLUĞU ile Gazi Üniversitesi Heykel Anabilim Dalında YÜKSEK LİSANS TEZİ olarak kabul edilmiştir.

Danışman: Prof. Dr. Melda Özdemir

El Sanatları Anasanat Dalı, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi

Bu tezin, kapsam ve kalite olarak Yüksek Lisans Tezi olduğunu onaylıyorum/onaylamıyorum



Başkan: Prof. Dr. Sema TAĞI

Tekstil Tasarım Anabilim Dalı, Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi

Bu tezin, kapsam ve kalite olarak Yüksek Lisans Tezi olduğunu onaylıyorum/onaylamıyorum



Üye: Prof. Dr. Zeynep TEZEL

Sağlık Bilimleri Sosyal Hizmet, Kırıkkale Üniversitesi

Bu tezin, kapsam ve kalite olarak Yüksek Lisans Tezi olduğunu onaylıyorum/onaylamıyorum



Tez Savunma Tarihi: 22/07/2019

Jüri tarafından kabul edilen bu tezin Yüksek Lisans Tezi olması için gerekli şartları yerine getirdiğini onaylıyorum.

Unvanı Adı SOYADI
Enstitü Müdürü
Prof. Dr. EİGEN ZALF

ETİK BEYAN

Hacı Bayram Veli Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Tez Yazım Kurallarına uygun olarak hazırladığım bu tez çalışmada;

- Tez içinde sunduğum verileri, bilgileri ve dokümanları akademik ve etik kurallar çerçevesinde elde ettiğimi,
- Tüm bilgi, belge, değerlendirme ve sonuçları bilimsel etik ve ahlak kurallarına uygun olarak sunduğumu,
- Tez çalışmada yararlandığım eserlerin tümüne uygun atıfta bulunarak kaynak gösterdiğimi,
- Kullanılan verilerde herhangi bir değişiklik yapmadığımı,
- Bu tezde sunduğum çalışmanın özgün olduğunu,

bildirir, aksi bir durumda aleyhime doğabilecek tüm hak kayıplarını kabullendiğimi beyan ederim.

Samira AFZOONKHIAVI

.../.../2019

CEBE ÖRME SANATI VE METİN ALTAY'IN CEBE SANATINA KATKILARI
(Yüksek Lisans Tezi)

Samira AFZOOKHIAVI

GAZİ ÜNİVERSİTESİ
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ

Temmuz 2019

ÖZET

Geleneksel Sivrihisar cebesi sanatı, yöresel bazda kuyumculuk sanatının baskın bir ögesi olarak yerini almıştır. Eskişehir İli Sivrihisar İlçesinde geçmişten günümüze kadar babadan oğula aktararak gelen, halen gelinlik kızlara düğünlerde kayın pederleri tarafından takılan en değerli mücevher olarak yerini korumaktadır. Araştırma da Eskişehir İli merkezinde yer alan kuyumcular çarşısında atölyesi bulunan Metin Altay'ın geleneksel cebe sanatına katkıları incelenmiştir. İncelemede 18 adet bileklik, 5 adet set (kolye, bileklik, küpe, yüzük), 3 adet ikili set (kolye, bileklik), 2 adet yüzük, 1 adet küpe, 1 adet erkek kravat, ele alınmış toplamda 30 ürün hazırlanan gözlem formları ile araştırmada tanıtılmıştır. Bununla birlikte cebe üretiminde kullanılan hammaddeler, araçlar gereçler, üretim aşamaları ve teknikleri incelenmiştir. Unutulmaya yüz tutmuş sanatlar sınıfında yer alan ve devlet sanatçısı olan Metin Altay'la yapılan görüşme ve tartışmaların tamamı görüşme formlarına aktarılmış ve incelenmiştir. Bunun yanında Metin Altay'ın yıllara dayanan kuyumculuk tecrübesi aktarılmış ve cebe sanatına güncel olarak katkılarına yer verilmiştir.

Bilim Kodu : 40614

Keywords : Cebe, Altın, Gümüş, Kolye, Bileklik, Yüzük, Küpe, Oyma

Sayfa Adedi : 123

Danışman : Prof. Dr. Melda Özdemir

CEBE ART AND METİN ALTAY’S CONTRIBUTIONS OF CEBE ART

(Master Thesis)

Samira AFZOONKHİAVİ

GAZİ UNIVERSITY
INSTITUTE OF FINE ARTS

July 2019

ABSTRACT

Traditional “Sivrihisar cebe” art is still dominating regional jewelery art at provience of Eskişehir. “Sivrihisar cebe” is indispensable and unique piece of jewelery art still using at wedding ceremony from past to present. A part of wedding ceremony nowadays groom’s father gift bride two “Sivrihisar cebe” for wedding gift before wedding start. In this research, examined of Metin Altay’s contributions at downtown Eskişehir provience in his atelier. Research occurs total 30 pieces jewelery, 18 pieces of wristlet, 5 pieces of set (necklace, wristlet, earring, and ring), 3 pieces of 2 pieces set (necklace, and wristlet), 2 pieces of ring, 1 piece of earring, and 1 piece of tie. All pieces of jewellery which was examined in this research is introduced by examination forms. In this case raw materials, hand tools, producing process and techniques are examined too. Also all interviews and discussions made with state artist Metin Altay written down to the interview form and examined. In addition, Metin Altay's years of experience in goldsmithing have been explained and his current contributions to “Sivrihisar cebe” art have been included.

Science Code : 40614
Keywords : Gold, Silver, Necklace, Bracelet, Ring, Earring, Carving
Number of Pages : 123
Consultant : Prof. Dr. Melda Özdemir

TEŞEKKÜR

Çalışmam süresince her türlü desteğini esirgemeyen başta değerli danışmanım Prof. Dr. Melda ÖZDEMİR'e,

Atölyede gözlem yapma imkânı sağlayan ve atölye ortamında desteklerini esirgemeyen Metin ALTAY'a,

Eskişehir ilinde çalışmalarına bana her türlü yardımcı olan ve her zaman yanımda olan değerli arkadaşım Aksel Anıl ÖZYURT'a ve annesi Aynur ÖZYURT'a, eğitim hayatım boyunca maddi manevi olarak her zaman bana destek veren babam ve anneme teşekkürlerimi sunarım.

Samira AFZOONKHİAVİ

İÇİNDEKİLER

ÖZET.....	v
ABSTRACT.....	vi
TEŞEKKÜR.....	vii
İÇİNDEKİLER	viii
RESİMLERİN LİSTESİ	x
1. GİRİŞ.....	1
1.1. Problem Durumu	2
1.2. Araştırmanın Amacı	4
1.3. Araştırmanın Önemi	4
1.4. Varsayımlar	5
1.5. Sınırlılıklar.....	5
1.6. İlgili Araştırmalar	5
2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE	9
2.1. Eskişehir Sivrihisar İlçesi Hakkında Genel Bilgi.....	9
2.1.1. Eskişehir Sivrihisar ilçesinin tarihçesi	10
2.2. Takı Hakkında Genel Bilgi.....	10
2.2.1. Takının tanımı	11
2.2.2. Takının Tarihçesi.....	12
2.3. Hammadeler Altın ve Gümüş Hakkında Genel Bilgi.....	14
2.3.1. Altın.....	14
2.3.2. Gümüş	15
2.4. Cebe Alınlık Ypımında Kullanılan Teknikler Hakkında Genel Bilgi..	16

3. YÖNTEM	19
3.1. Araştırmanın Modeli	19
3.2. Evren ve Örneklem.....	19
3.3. Verilerin Toplaması.....	19
3.4. Verilerin Analizi.....	20
4. BULGURLAR VE YORUMLAR	21
4.1. Sivrihisar Cebesi Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler.....	21
4.1.1. Cebe yapımında kullanılan araçlar	21
4.1.2. Cebe yapımında kullanılan gereçler	36
4.2. Sivrihisar Cebesi.....	40
4.3. Sivrihisar Cebesinin Yapım Aşamaları	41
4.3.1. Altın veya gümüş telin yapım aşamaları	41
4.3.2. Cebenin örülme aşamaları	50
4.3.3. Cebe alınlığının yapım aşaması.....	55
4.3.4. Cebe kilit yapım aşaması.....	63
4.5. Sivrihisar Örme Cebe Sanatında Metin Altay'ın Katkıları	73
5.SONUÇ VE ÖNERİLER.....	77
5.1. Sonuç	77
5.2. Öneriler.....	78
KAYNAKLAR	79
EKLER.....	81
EK.1. Metin Altay'ın Görüşme Formu	83
EK.2. GÖZLEM FORMLARI	91
EK.3. Araştırmacının Yaptığı Örnek Ürün	121
ÖZGEÇMİŞ.....	123

RESİMLERİN LİSTESİ

Resim 2.1. Sivrihisar İlçesinden genel görünüm	9
Resim 2.2. Eskişehir ilçe haritası (İnternet 1)	10
Resim 2.3. Saf altının görünümü (İnternet 3)	14
Resim 2.4. Saf gümüşün görünümü (İnternet 5)	15
Resim 4.1. Sivrihisar Cebe Tanıtımı	21
Resim 4.2. Şiş	21
Resim 4.3. Cımbız	22
Resim 4.4. Makas	22
Resim 4.5. Antep makası	22
Resim 4.6. Kaynak makası	23
Resim 4.7. Penseler	23
Resim 4.8. Kalem	24
Resim 4.9. Kıl testere	24
Resim 4.10. Kumpas	25
Resim 4.11. Kürek	25
Resim 4.12. Fırçalar	25
Resim 4.13. Çekik	26
Resim 4.14. Eğe	26
Resim 4.15. El kaynak makinesi	27
Resim 4.16. Seramik ve Taş Amyant Kaynak Standı (internet 7)	27
Resim 4.17. Seramik pota	28
Resim 4.18. Tel derece	28
Resim 4.19. Astar derece	28
Resim 4.20. Robot çift	29
Resim 4.21. Tor tel (internet 8)	29

Resim 4.22. Napillik	29
Resim 4.23. Yıkama küveti	30
Resim 4.24. Tav potası.....	30
Resim 4.25. Mengene.....	31
Resim 4.26. Kalıp.....	31
Resim 4.27. Hassas terzi (tartı)	32
Resim 4.28. Astar ve tel silindir makinesi	32
Resim 4.29. Cila motoru	33
Resim 4.30. Taş motoru	33
Resim 4.31.Ultrasonik yıkama.....	33
Resim 4.32.Yaldız kaplama makinesi	34
Resim 4.33. Hidrozon kaynak makinesi	34
Resim 4.34. Buhar makinesi (istim).....	34
Resim 4.35. Çıkrık	35
Resim 4.36. Hadde	35
Resim 4.37. Plaka hadde	35
Resim 4.38. Fırça motoru.....	36
Resim 4.39. 925 ayar gümüş kaynak, 14 ayar altın kaynak.....	36
Resim 4.40. Allay.....	36
Resim 4.41. a) Altın tel b) Gümüş tel	37
Resim 4.42. Altın tozu	37
Resim 4.43.Katı teneker, sıvı teneker, toz teneker.....	37
Resim 4.44. Bal mumu.....	38
Resim 4.45. Sülfürik asit.....	38
Resim 4.46. Sanayi tipi tüp	39
Resim 4.47. Toz gomalak.....	39
Resim 4.48. Rokela tahtası.....	39

Resim 4.49. Altın yıldız:	40
Resim 4.50. Sivrihisar örme cebe bileklik 350 yıl önceye ait (Metin Altay koleksiyonu).....	40
Resim 4.51. Seramik pota içinde hurda gümüş.....	42
Resim 4.52. Hurda gümüşlerin teneker dökerek eritilmesi.....	42
Resim 4.53. Eritilen gümüşün astar derece içine dökülmesi	42
Resim 4.54. Eritilmiş gümüşün kalıptan çıkarılması	43
Resim 4.55. Kalıptan çıkarılan gümüşün soğuması için suda bekletilmesi	43
Resim 4.56. Sudan çıkarılan gümüşün tel silindir makinesinden geçirilmesi.....	44
Resim 4.57. Tel silindir makinesinde inceltip ve uzatılan tel	44
Resim 4.58. Telin bal mumuyla yağlanması	45
Resim 4.59. Gümüş telin uçlarını eğe ile inceltmesi	45
Resim 4.60. a) Telin plaka haddeden geçirilmesi. b) Sıra numaralarıyla dizilen hadde	46
Resim 4.61. Çıkırıla ve haddeyle tel inceleme aşaması.....	46
Resim 4.62. Tel beşer mikron haddelerde inceltiliyor.	47
Resim 4.63. İnceltilen gümüş telin tavllanması	47
Resim 4.64. Gümüş telin aside atılmadan önceki hali	48
Resim 4.65. Örme cebenin sülfür asitte beklenmesi	48
Resim 4.66. Tel gümüşün asitten çıktıktan sonraki hali	48
Resim 4.67. Tel gümüşün asitten çıkartıldıktan sonra suda durulanması	49
Resim 4.68. Gümüş telin fırça motoruyla temizlenmesi ve parlattırılması.....	49
Resim 4.69. Gümüş telin işleme hazır hali	50
Resim 4.70. Cebe tezgâhı.....	51
Resim 4.71. Cebe örgüsünün başlama kılavuzu.....	52
Resim 4.72. Cebe tezgâhında örnek cebe örgüsü.....	52
Resim 4.73. Metin Altay'ın öğrencisi Samira AFZOONKHİAVİ	53

Resim 4.74. Cebe örmesinde tel kaynatması	53
Resim 4.75. Cebe örgüsünün tavlamaşı	54
Resim 4.76. Cebe örgüsünün suda durulanması ve fırça motorunda temizlenmesi	54
Resim 4.77. Örme cebenin buhar makinesinde parlaması ve bezle kurulanması	55
Resim 4.78. Örme cebenin bitmiş hali	55
Resim 4.79. Seramik pota içinde hurda gümüş ve astar derece (kalıp)	56
Resim 4.80. Teneker dökerek, seramik pota içinde eritilen hurda gümüşler	56
Resim 4.81. Eritilen gümüşün kalıp içine dökülmesi	57
Resim 4.82. Kalıbın içinden çıkarılan gümüş plaka	57
Resim 4.83. Suda bekletilen gümüş plaka	58
Resim 4.84. Astar silindir makinesi	58
Resim 4.85. Astar silindir makinesinde işlem görülmüş plaka gümüş	59
Resim 4.86. Plaka gümüşün inceliğinin ölçmesi	59
Resim 4.87. Plaka gümüşün tavlama işlemi	60
Resim 4.88. Plaka gümüşün pensiyle düzetilmesi	60
Resim 4.89. Gümüş plakaya pergel çizgi atılması	61
Resim 4.90. Testere yardımıyla desenin çıkarılması	61
Resim 4.91. Ege ile pürüzsüzlerin temizlenmesi	62
Resim 4.92. Gravür aletiyle, noktaların koyulması (Nokta tekniği)	62
Resim 4.93. a) Desenin bitmiş hali b) Örnek alınlık	63
Resim 4.94. Altın plakanın tavlalarak düzleşmesi ve beyazlaması	64
Resim 4.95. Altın plakanın süs kilit yapımı plakanın ölçüsü ve kesilmesi	64
Resim 4.96. Kesilen plakanın düzleşmesi ve beyazlaması	65
Resim 4.97. Mum isiyile altın plakanın üzerinde desen aktarma	65
Resim 4.98. Mum isiyile aktarılan desenin sabitleştirilmesi	66
Resim 4.99. Tahta rokalayı ısıtıp ve gomalağa batırılması	66
Resim 4.100. Altın süs plaka kilidimizi tahta rokalanın üzerine aktarılması	67

Resim 4.101. Kalem işçiliğiyle kazma tekniği.....	67
Resim 4.102. Kaynatarak parçaların birleşmesi.....	68
Resim 4.103. Kaynatılan ve birleşen parçaların küçük parçalara bölünmesi	68
Resim 4.104. Kesilen küçük parçaların yerleştirilmesi.....	69
Resim 4.105. Süs kilit ve kilidin kaynatarak birleşmesi	69
Resim 4.106. Örme cebeyle süs kilidin birleşmesi	70
Resim 4.107. Anahtar yapımı.....	70
Resim 4.108. Kilit yapımı	71
Resim 4.109. Tavlama işlemi ve asitte beklenmesi	71
Resim 4.110. Anahtar ölçüsünün alınması.....	72
Resim 4.111. Anahtar topunun hazırlanması ve kaynatılması	72
Resim 4.112. Örme cebinin beyazlatılması ve parlatır lamsı	73
Resim 4.113. Örme cebenin son hali (bileklik).....	73

1.GİRİŞ

Süslenme ve güzel görünme isteği, ilk çağlardan beri insanların önemsendiği bir olgudur. Takılar, insanların beğenilme, sosyal statüyü gösterme, sevme-sevilme gibi duygu ve düşüncelerini yansıtan somut ürünler olarak maddi kültürün önemli bir parçasıdır.

İlk çağlarda insanlar süslenmek için hayvan kemiklerini, taşları ve ağaçları kullanırken daha sonraları maden işçiliğinin başlaması ile beraber tunç, altın ve gümüş gibi değerli madenler kullanılarak üretime başlamışlardır.

“Takı, bir bedenle ya da giysilerle buluştuğunda anlamını bulan, kendini ifade edebilen bir süs eşyasıdır. Bedende var olamadığında sadece bir obje ya da heykelcik olarak algılanan mücevherin yegâne fonksiyonu bedeni süslemektir” (Özdemir, 2010, s. 9).

“Toplumlara ait olan takılar, içinde bulunduğu dönemin takı kullanma geleneği ile ilgili bilgi vermenin yanı sıra toplumun bütün teknik özellikleri, mimari yaklaşımları, ekonomik ölçütleri ve sanat tavırlarını ortaya çıkarmaktadır. Yani takılar, toplumların yaşam düzeylerini, felsefelerini ve tekniklerini yalın bir biçimde açıklayan objelerdir” (Demirtaş, 1996, s. 41).

İnsanlık tarihinin ilk dönemlerinde ortaya çıkan maden sanatı çerçevesinde yapılan eserler ilk zamanlar da ihtiyaçları karşılama amaçlı olurken daha sonraki dönemlerde estetik kaygıyla güzelliğe güzellik katmak amaçlı olmuştur. Gümüş ve altın işçiliği alanında da estetik kaygının ve emeğin ön planda olduğu çok değerli ürünler verilmiştir (Özdemir, 2010, s. 2).

Araştırmada, Eskişehir ili Metin Altay kuyumculuk atölyesinde yapılan cebe örme konu olarak seçilmiştir. El sanatları kapsamına giren ve bugün kaybolma tehlikesi ile karşı karşıya kalan bu sanat dalının tanıtımının yapılması ve sürdürülebilmesi için bu konu incelenmiştir.

1.1. Problem Durumu

İnsanların ihtiyaçlarını karşılamak amacı ile ortaya çıkan el sanatları, bulunduğu toplumun yaşayış özelliklerine ve doğa koşullarına uygun gelişmeler göstererek belirli bir kültürün özelliklerini yansıtır hale gelmiştir. El sanatları tarihi ve turistik değer taşımaması geleneksel özellikler bulundurması kişinin zevk, duygu, düşünce ve yaratıcılığını yansıtmaması açısından önemli bir kültür ögesi özelliği taşımaktadır (Özdemir, 2004, s. 1).

Çağlar boyunca takı insanoğlunun vazgeçemediği tutkusu olmuştur. İnsanlar takıyı, büyüsel amaçlarla, prestij vasıtası olarak bazen de sadece süslenmek amacı ile kullanmışlardır.

İlk çağlarda insanlar taşlardan kemiklerden hayvan dişlerinden yaptıkları takıları doğaya karşı kendilerini koruyacağı inancı ile takmışlardır. Daha sonra cilalı taş ve tunç döneminden sonra değerli taşlarda ilave olarak kullanılmaya başlanmıştır.

Geçmişten günümüze takı insanoğlunun bir tutkusu olmuştur. Günümüzde uygar insan kendine özen ve saygı göstermektedir. Bu nedenle giyimine özen gösterirken giyiminin tamamlayıcısı olarak da takı ve aksesuarlara önem vermektedir.

Çok çeşitli malzemelerden yapılan takılar göze hoş görünmenin yanı sıra mevki belirtisi, vücut sağlığını koruma, medeni hali simgeleme gibi pek çok amaç için kullanılmıştır ve hala kullanılmaktadır.

En değerli madeninden, deniz kabuğuna kadar çeşitli malzemelerin kullanıldığı geleneksel takılarda gümüş ve altın malzeme olarak oldukça sık kullanılmıştır.

Türk el sanatları içerisinde önemli bir yeri olan kullanılan malzeme, teknik ve süslemeleri ile dikkat çeken takılar Türk insanının zevkini, estetiğini, inançlarını ve duygularını yansıttığı en güzel örneklerdir.

“Takı ürünleri, ortaya çıktıkları toplumun, yapısal özellikleri hakkında saptamalar yapılmasına yardımcı olur. Takının formu, malzemesi ve üretim şekli toplumun

sosyokültürel ve ekonomik açıdan hangi noktada olduğunu göstergesidir” (Demirtaş, 1996, s. 5).

İnsanlığın doğuşundan günümüze, kullanım nesneleri kapsamında yer alan takı ürünleri, konumları ve işlevleri açısından sanat tarihi araştırmalarında önemli bir yer tutmuş ve tasarıma yönelik çalışmalarda, taşıdıkları bazı özellikler ile araştırma konusu olmuştur. Çeşitli medeniyetlerin yerleşim yeri olmuş değişik kültürleri bünyesinde barındırmıştır. Eskişehir ilinin Sivrihisar ilçesi de bu özellikler yönünden önem taşımaktadır.

Yöreye özgü zengin tarih aynı zamanda çok sayıda efsane de yaratmıştır. Bu kültürel miras, doğal olarak takı kültürüne de yansımıştır.

Anadolu da hemen her yörede geleneksel hale gelmiş olan takılar birbirinden farklı teknik ve malzemelerle üretilmektedir. Örneğin Beypazarı ilçesi ve Mardin ilinde telkâri tekniği ile gümüş takılar ön planda iken, Trabzon ve Urfa illerinde telkâri tekniği daha çok altın ile üretilmektedir. Kastamonu-Tosya ilçesinde ise kıstı takısı, vb. takılar üretilmektedir.

Eskişehir iline özgü Sivrihisar cebesi de yöresel ve geleneksel Türk takılarından. Yörede yapılan takılar işçilik, tasarım ve kullanılan teknikler yönünden önemli olmakla birlikte yöre halkı dışında fazla bilinmemekte ve az sayıda üretilmektedir. Sivrihisar örme cebe üreten ustalarda zamanla azınlıkta kalmış, yok olmaya yüz tutmuş olan Sivrihisar örme cebesini tanıtan fazla bir araştırma yapılmamıştır.

Bu nedenle çalışmada Eskişehir ili Sivrihisar ilçesinde üretilen cebe örme takılar araştırma konusu olarak ele alınmış, Sivrihisar cebe örme sanatının yapımında kullanılan hammadde, araç ve gereç, yapım ve süsleme teknikleri ile birlikte üretim analizi yapılmıştır. Cebe yapım ustası Metin Altay atölyesinden elde edilen takı örnekleri fotoğraflanarak gözlem formları ile belgelenmiştir. Renk, biçim, motif, kullanılan teknikler yönünden incelenmiştir. Ayrıca, günümüzde bu sanatı icra eden en önemli ustalardan olan Metin Altay’ın sanatını ve örme cebe sanatına katkıları hakkında bilgi verilmiştir.

1.2. Araştırmanın Amacı

Bu araştırmanın amacı; Cebe ürünlerin tasarlanması, yapım aşaması, kullanılan teknikler, üretilen takılar ve cebe üzerine kullanılan motiflerin incelenmesi ve yaşayan değerlerimizden biri olan cebe örme ustası Metin Altay'ın cebe sanatına ve sanat eğitimi katkılarını araştırmaktır.

Bu çalışmanın genel amacı doğrultusunda aşağıdaki alt amaçlara yönelik sorulara cevap aranmıştır.

- Örme cebede kullanılan hammadde ve özelliği nelerdir?
- Örme cebede kullanılan araç ve gereçler nelerdir?
- Örme cebenin yapım aşamaları nelerdir?
- Örme cebe tekniği ile üretilen takılar ve aksesuar nelerdir?
- Devlet sanatçısı; Metin Altay'ın cebe örme sanatına yaptığı katkılar nelerdir?

1.3. Araştırmanın Önemi

El sanatları içinde yer alan örme cebe sanatı en eski geleneksel sanatlarımızdandır. Türk el sanatları içerisinde önemli bir yere sahip olan cebe, kaybolmaya yüz tutmuş el sanatlarındandır.

El sanatlarının kültürümüzün bir parçası olması, sanat ürünlerine farklı anlamlar yüklemektedir. Birincisi, el sanatlarının kültürel mirasımız olması nedeniyle gelecek nesillere de aktarılmasının zorunlu olması, ikincisi de el sanatlarının koleksiyon değeri taşıyor olmasıdır. Bu özellik el sanatlarına aynı zamanda yüksek ekonomik değerler kazandırmaktadır.

Bilimsel bir bakış açısı ile cebe üzerinde yapılan çalışmalar ve kullanılan tekniklerinin araştırılmasının unutulmaya yüz tutmuş bu tekniğin aynı zamanda gün yüzüne çıkarılmasında çok büyük katkı sağlayacaktır. Ayrıca örme cebe sanatı ile üretilen takıların üzerinde yer alan teknik ve motiflerde önemli kültür ögesi özelliği taşımaktadır. Yörelere temelinde yer alan motiflerin örülen cebeler üzerinde takı olarak işlenmesi o yörenin kültürünün tanıtılmasında öncü olarak görülmektedir. Sadece hediyelik eşya olarak adlandırıp geçtiğimiz bu örgü tekniğinin aslında bir

kültürü günümüze yansıtığı incelemeler neticesinde görülmektedir. Bu kültür öğesinin günümüzde üniversitelerde, okullarda ve eğitim merkezlerinde öğretilmesi aslında geçmişe ait olan bir kültürün günümüze taşınması demektir. Bu kültürün günümüze taşınması amaçlarımızın başında gelmektedir. Bugün bu tekniği sadece birkaç usta yapmaktadır. Bu amacın en önemli temsilcilerin başında gelen Kültür Bakanlığı Devlet Sanatçısı Metin Altay bu kültürü en iyi şekilde yaşatmaya devam etmektedir. Odunpazarı Halk Eğitim Merkezi ve Ak am Sanat Okulu'nda Usta  ğretici olarak çalışarak birçok öğrenciye Sivrihisar  rme cebesinin yapımını öğretmiştir.

Bu  alı ma, cebe örme sanatında çok sayıda eser vermiş ve bu alanda  ğrenci yeti tirmi  olan Metin Altay'ın cebe örme sanatına ve sanat eğitimine katkılarını ortaya koyması anlamında önem taşımaktadır.

1.4.Varsayımlar

Bu araştırmada konu ile ilgili yazılı kaynaklardan, Sivrihisar cebe i lemeciliği yapan kuyumculuk atölyesi ve bu atölyede yapılan cebe ürün örneklerinden elde edilen veriler, araştırmanın amaçlarına hizmet edecek nicelik ve niteliktedir. Araştırma süresince kuyumculuk atölyesinde bulunan cebe ürünleri yapan usta Metin Altay'dan sağlanan bilgiler ve cebe örme ürünler üzerinde yapılan incelemeler gerçeği yansıtmaktadır.

1.5. Sınırlılıklar

Araştırma Eskişehir il merkezinde, Metin Altay Kuyumculuk atölyesinde bulunan cebe örme ürünler ile Devlet sanatçısı Metin Altay'ın bu sanata katkıları ile sınırlıdır. Ayrıca kullanılan bilgi formları ve araştırma tez süresi ile sınırlıdır.

1.6. İlgili Araştırmalar

Aral (2017), "Malatya İl Merkezinde Bulunan Madeni Takılar" adlı doktora tezinde, tespit edilen ve incelenen madeni takıların teknik özellikleri; malzeme ve süsleme özelliklerinin analiz edilmiştir. Malatya'da üretim yapan Ho hanlı bilezik atölyesinin,

alışmalarının yerinde izlenmiş ve kaydedilmiştir. Tespit edilen madeni takıların genel- detay fotoğraflaması ve ölçümleri yapılarak bilgi formları hazırlanmıştır. Malatya madeni takılarının yapımında kullanılan malzemeler, yapım teknikleri, süsleme motif ve desen özellikleri incelenmiştir. Elde edilen bilgiler ve veriler genel döküm tablosuna işlenmiştir. Tablodan elde edilen veriler; analiz, sonuçlar ve değerlendirmeler olarak tez metnine aktarılmıştır. Tez alışması ile Malatya’da kuyumculuk sektörünün geçmişı detaylı olarak incelenmiştir.

Büyükvazıcı (2008), “Trabzon ilinde Altın ve Gümüş İşlemeciliğı” adlı doktora tezinde, maden kuyumculuğunun tarihi gelişimi, kullanılan malzeme, süsleme teknikleri, takı çeşitleri hakkında bilgi vermiştir. Trabzon ilinde takıların(hasır, telkâri, kazaz)yapım tekniklerini, ürünlerin özelliklerini incelemiştir.100 adet altın ve gümüş ürünü inceleyerek gözlem formları ile belgelendirmiştir. Yeni tasarımlar yapmıştır. Araştırmada Hasır takılarda Altından 310–320 mikron 22 ayar, gümüşten ise 310–320 mikron 925 ayar tellerin örgüde kullanıldığı ifade edilmiştir. Hasır örme takıların toka kısmında kalem işi, telkâri, ajur, taş m ıhlama, tüm yüzeyi kaplayan taşların yerleştirilmesi, hasır gibi tekniklerin ve bitkisel motiflerin kullanıldığını ifade etmiştir. Hasır örgü tekniğı ile bilezik, gerdanlık, küpe, yüzük, kolye ucu takılar yapıldığını belirtmiştir. Telkâri takıların tamamına yakınının gümüşten üretildiğini, bu takılarda da bitkisel motiflerin yoğun olarak kullanıldığını, Telkâri tekniğı ile yapılmış takılar arasında en çok hasır örgü tokaların yapımı, kemerler ve özellikle kemer tokalarının yapımı, kolye uçları, yaka iğneleri, yüzük, küpe gibi takıların üretildiğı belirtilmiştir. Kazazlıkta en önemli takı çeşidini kolyelerin oluşturduğunu küpe ve bilezik, yaka iğnesi, kol düğmesi yapılan takı çeşitleri arasında olduğu belirtilmiştir.

Er (2012), “Van İlinde Üretilen Takıların Bazı Özellikleri” adlı doktora tezinde, Van ili gümüş işlemeciliğinde kullanılan savat tekniğı ile üretilen takılar, Van Müzesi’nde bulunan gümüş ürünler, ürünlerin yapım teknikleri, geçmişteki ve günümüzdeki durumu araştırılmıştır. Gümüş işlemeciliğinde kullanılan araçlar, Van’da yapılan savat tekniğinin yapım aşamaları, üretilen ürünlerin özellikleri belirlenmiştir. Van ilindeki gümüş ürünlerde savat tekniğı yoğun olarak uygulanmaktadır. Savat işlemeciliğinde, Van Kalesi, Akdamar Kilisesi, Van Kedisi, Van Lalesi figürleri ile Urartuların tanrıları olan Kral Haldi’nin simgesi “Aslan” ve barış tanrıları “Teişeba”nın boğa

simgesi motif olarak kullanılmaktadır. Günümüzde savat tekniğiyle kolye, kolye ucu, bilezik, küpe gibi giyim aksesuarları üretilmektedir. Urartu dönemi takılarında kullanılan döküm, kabartma ve kazıma teknikleri takıların üretiminde kullanılmaktadır.

Erkaplan (2000), “Eskişehir İl Merkezinde Lületaşından Üretilen Takı Örnekleri ve Yeni Tasarımlar” konulu yüksek lisans tezinde; Lüle taşının özelliklerinin belgelenmesini, elde edilen örneklerden esinlenerek yeni tasarımlar yapılması ve uygulanmasını amaçlamıştır. Eskişehir ili hakkında genel bir bilgi vermiştir. Lüle taşının çıkarılması, işlenmesi, lüle taşından yapılan takılarda kullanılan yapım ve süsleme teknikleri hakkında bilgi vermiş, lüle taşı broş yapım aşamalarını incelemiştir. Araştırma kapsamında 45 adet takı örneğini türlerine göre sınıflandırılarak incelemiştir. Buna göre örneklerden 11 adedi küpe, 6 adedi kolye, 17 adedi broş ve 11 adedinin de bilezik olduğunu belirlemiştir. Süslemede kazıma, kabartma, freze ile süsleme teknikleri kullanılarak motiflerin yüzeye uygulandığını ve süslemelerde bitkisel bezemenin tercih edildiğini belirtmiştir. Yörede takılarda görülen motifler eski örneklerde yer alanların benzerleri olup yeni model üretiminin yapılmadığı ifade edilmiştir. Günümüzde lüle taşı ustalarının azalmakta olduğu, bir süre sonra lüle taşının ilkel yöntemlerle çıkarılamayacağını ve bu sanatın kaybolacağı inancını taşımalarının endişe verici olduğunu belirtmiştir.

İşçi (2010), “Geleneksel Urfa Altın Kadın Takılarının Özellikleri, Kültürümüzdeki Yeri Ve Üretici Görüşleri ”konulu yüksek lisans tezinde; Şanlıurfa il merkezinde yer alan geleneksel altın kadın takıların özellikleri araştırılmıştır. Takıların önemi, tarihi, üretilen ürünlerin özellikleri ve geleneksel takılardan esinlenerek tasarlanan takılar belirlenmiştir. Ayrıca geleneksel altın kadın takıları incelenmiş fotoğraflanmış ve bu takılarla ilgili özellikler hazırlanan bilgi formlarında sunulmuştur. Şanlıurfa il merkezinde altın işlemeciliği yapan ustalara uygulanan anket sonucunda elde edilen bilgiler değerlendirilip, ustaların demografik özellikleri, çalışma koşulları, sağlık sorunları, takıların özellikleri belirlenmiştir.

Özdemir (2010), “Beypazarı Telkari İşlemeciliği ve Takı Örneklerinin İncelemesi” konulu yüksek lisans tezinde, Araştırma kapsamında 50 çalışan için anket formu

uygulanmıştır. Belirlenen 10 üreticiden, telkari tekniği ile yapılmış ürünlerden seçilen 50 adet takı için bilgi formu düzenlenmiştir. Bilgi formları ve anket formları tatlılaştırılarak açıklanmış, sonuçlar sayı ve yüzde olarak ortaya konulmuştur. Ayrıca telkâri tekniği ile yapılan bir ürünün yapım aşamaları; tel çekimi, model hazırlama, şekil verme, birleştirme, kaynak, ağartma ve parlatma, ayrıntılı olarak analiz edilip, fotoğraflarla sunulmuştur. Telkâri işlemeciliğinin usta – çırak ilişkisi içerisinde öğrenildiği ve bu şekilde de devam ettirilmeye çalışıldığını ancak günümüzde eğitimli yeni neslin bu alana ilgisiz kalmasından dolayı eleman sıkıntısının ortaya çıktığını göstermektedir. İşletmelerin ürün tasarımlarını takı katalogları ve internet aracılığıyla elde ettikleri, bu yüzden de farklı tasarımlara ihtiyaç duydukları, ürünlerini pazarlamakta zorlandıkları, emeklerinin değer karşılığını alamadıkları ve telkâri ürünlerin seri üretimi için döküm tekniğini kullandıkları saptanmıştır. Bu bulgular ışığında çözüm önerileri sunulmuştur.

Ülgen (1997), “Ankara İli Beypazarı İlçesi Kuyumculuğunda Günümüzde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve Yeni Tasarımlar” konulu tezinde, Beypazarı kuyumcularının ürettikleri gümüş bilezik örneklerinin incelenmesi ve bu örneklerden yola çıkarak, yeni tasarımlar hazırlayarak uygulanmasını amaçlamıştır. Yörede yapılan 55 adet bileziği, biçim, malzeme, teknik, renk ve seçilen konular açısından incelemiştir. Bu araştırma sonucunda 55 adet bilezikten 45 adet bileziğin şerit biçiminde üretildiği, yörede gümüş bileziklerin çoğunluğunun klips ile kapatılmakta ve telkâri tekniği kullanılarak yapıldığını tespit etmiştir. Gümüş bileziklerin çoğunluğunda bitkisel bezemelerden gül, üzüm, badem, figürlü bezemelerden; kuş, nesneli bezemelerden; makas, çubuk, mekik, geometrik bezemelerden, baklava, kilim, s modeli gibi motiflerin tercih edildiğini belirtmiştir. Bileziklerin süslemelerinde kırmızı, mavi, yeşil minelerin kullanıldığı belirtilmiştir.

2. KAVRAMSAL ÇERÇEVE

Bu bölümde Eskişehir Sivrihisar ilçesi hakkında genel bilgi, takının tanımı hakkında genel bilgi, hammaddeler altın ve gümüş hakkında genel Bilgi, cebe yapımında kullanılan teknikler hakkında bilgi verilmiştir.

2.1. Eskişehir Sivrihisar İlçesi Hakkında Genel Bilgi

Sivrihisar karasal bir iklime sahiptir. Toprakları bozkırlarla kaplı, insanlığın Anadolu'daki tarihinin ilk günlerinden itibaren önemli yerleşim ve ticaret merkezlerinden biri olmuş. Hititlerden başlayarak, Frig, Bizans, Anadolu Selçukluları ve Osmanlı kültürlerinin pek çok izi ve anısı bu topraklarda hala yaşıyor. Friglerden Kibele tapınağı, Bizans döneminin önemli yapılarından Kızıl Kilise, Selçuklu döneminden başta Ulu cami olmak üzere pek çok cami ve külliye ve hâlâ korunan orijinal Sivrihisar evleri bu tarihi eserlerden birkaçıdır. Sivrihisar, kaplıcalarından mağaralarına sayısız ilginç özelliğinin yanı sıra, altın madeni rezervi açısından da Türkiye'nin önde gelen beldelerindendir (Işık, 2010, s.6).

Sivrihisar Eskişehir'e 98 km uzaklıktadır. İlçe toprakları deniz seviyesinden 1701m yüksekliktedir. En önemli dağları ilçenin kendi adı ile anılan Sivrihisar dağlarıdır. İlçe merkezinin 9 km doğusunda başlayan Sivrihisar dağları kaymaz Bucağına kadar devam eder. Bu dağlar üzerinde Çaldığı (1690 m), Arayıt dağı (1320 m), Boztepe (1400 m), Büyüliktepe (1670 m) önemli yüksek yerlerdir (Işık, 2010, s.6).



Resim 2.1. Sivrihisar İlçesinden genel görünüm



Resim 2.2. Eskişehir ilçe haritası (İnternet 1)

2.1.1.Eskişehir Sivrihisar ilçesinin tarihçesi

Sivrihisar'ın antik doğu, batı ve güney yollarının bir kavşak noktasında bulunması ve savunulması kolay bir mevkie sahip olması bakımından tarihte büyük önem kazanmıştır(Işık, 2010, s. 7).

Kalkolitik Çağ'a tarihlenen bu resim sadece Sivrihisar yöresinde değil, şimdilik Orta Anadolu'da bilinen ilk ve tek örnek olması bakımından önemlidir. Arkeolojik araştırmalar Sivrihisar yöresinin Tunç çağları boyunca yoğun olarak iskân edildiğini gösterir. Bölge, Demir Çağı'nın güçlü krallığı Frigler'in de ana yerleşim sahasıdır. Sivrihisar dağlarının kayalık yamaçlarında Frig yerleşmesi ve kaya anıtlarına ait güzel örnekler vardır. Frig kralı Midas tarafından kurulan Pessinus (Ballıhisar) kenti buradadır. Dönemin ünlü Pers Kral Yolu ilçe sınırları içinde Pessinus'tan geçer. Roma ve Bizans döneminde ticari ve askeri önemini korur. İlçe merkezinin kuzeybatısındaki kale ve eteklerindeki yerleşmenin bu dönemdeki adı Spaleia'dır. Sivrihisar, 1074 yılında Selçukluların hâkimiyeti altına girer. Bu dönemde Karahisar adını alan ilçede bir imar hamlesi başlar, birçok camii, medrese, hamam gibi yapılar inşa edilir Anadolu Selçuklu Devleti'nin 1308'de yıkılmasından sonra İlhanlıların kontrolüne giren bölge, bu devletin Anadolu'da etkisinin azalmasıyla bağımsızlıklarını ilan eden Türkmen beyliklerinden, merkezi Kütahya'da olan Germiyan oğulları beyliği sınırları içinde kalmıştır. Sultan I. Murad zamanında Ankara vilayetinin merkez sancağına bağlı bir kazadır. 1912 Yılında Eskişehir'e bağlanır. I. Dünya Savaşı'ndan sonra Yunan işgaline uğrayan ilçe toprakları, 20 Eylül 1921 de işgalden kurtulmuştur (İnternet 2).

2.2. Takı Hakkında Genel Bilgi

Bu bölümde takının tanımı, takının tarihsel gelişimi hakkında bilgilere yer verilmiştir.

2.2.1.Takının tanımı

“Takı, malzeme, teknik ve estetiğin bütünleştiği hem süsleme, hem de fonksiyonel olarak kullanılan aksesuarlardır” (Büyükyazıcı, 2008, s. 535). “Takı takmak kelimesinden gelmektedir. Mücevher veya ziynet eşyası olarak adlandırdığımız takılar, insanların süslenmek ve dini inançları doğrultusunda taktıkları çeşitli maden, taş, doğa ürünleri ve buna benzer malzemelerden çeşitli biçimlerde yapılmış olan süs eşyalarıdır” (Özbağı, 1993, s. 13).

Süs, süslenme ve takı kullanma; ilk çağlarda belirli inançlara bağlı olarak veya çeşitli ihtiyaçları karşılamak amacıyla ortaya çıkmış ve gelenekselleşerek günümüze kadar gelmiştir. Küçük topluluklar halinde yaşayan kabilelerin kendi gelenek ve görenekleri doğrultusunda; önce bulundukları ve yaşadıkları coğrafi yöreden derlenen doğal malzemelerle tasarladıkları takılar, geleneklerle de bütünleşip, sembolik anlamlar kazanarak günümüze kadar ulaşmıştır (Büyükyazıcı, 2008, s. 1).

Geçmişte, insanlar; etraflarında buldukları taş, kemik, sedef, cam ve doğada bulunan birçok materyali süs olarak kullanmışlardır. Altın ve gümüş madenlerinin keşfinden sonra onları bir takım aletlerle şekillendirerek takı haline getirmişlerdir.

Toplumlara ait olan takılar, sadece o dönemin takı kullanma geleneği ile ilgili bilgi vermez. Takının oluşması, sosyo-kültürel ve psikolojik yaklaşımlar bir kenara bırakılıp, form, işçilik, teknolojik açıdan incelenirse o toplumun bütün teknik özellikleri, mimari yaklaşımları, ekonomik ölçütleri ve sanat tavırları ortaya çıkar. Yani takılar, toplumların yaşam düzeylerini, felsefelerini ve tekniklerini yalın bir biçimde açıklayan objelerdir (Demirtaş, 1996, s. 41).

“Anadolu’daki ustalar, sanatkârlar bir yandan kendilerinden önceki kültür mirasına sahip çıkarken, aynı zamanda da yeni göçlerle Anadolu’ya gelen değişik uygarlıkların getirdikleri teknik ve üslupları da özümlemişlerdir, ancak Anadolu’nun özgün karakteri de korunmuştur” (Savaşçın, 1985, s. 11). Savaşçının belirttiği gibi binlerce yıl öncesinden başlayıp, yaşadığımız güne kadar takılar ele alınıp incelendiğinde, her çağın tasarım yönünden kendine has özellikler sunmasına karşın, kuyumcuların çalışma yöntemlerinde ve aletlerinde pek farklılıklar olmadığı anlaşılmaktadır.

Günümüzde takılar genel anlamda süs amaçlı kullanılmaktadır. İnsanlar özellikle de kadınlar genelde dış görünüşlerine önem vermekte ve giydikleri giysilere göre yüzük, kolye, küpe, bilezik seçmektedirler. Aslında takıların, giyimın tamamlayıcısı olduğu bilinmektedir. Giyimde şıklık şüphesiz tercih edilen her bir parçanın birbiriyle uyum sağlamasıyla oluşmaktadır. Bu nedenle giysiler kadar onları tamamlayan takılar da bir hayli önem taşımaktadır. Takılar kişiler hakkında ön bilgilerde verebilmekte, kişinin kullandığı takının renginden, desen ya da şeklinden o kişinin zevki veya kişisel özellikleri anlaşılabilmektedir.

2.2.2. Takının Tarihçesi

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

İnsanların yazılı belgeler bırakmadan yaşadıkları tarih öncesi çağların en eskisi olan Paleolitik Çağda, mağara yaşıntısı içinde olan insan, doğada bulunan kemik, hayvan dişleri, deniz ve kara hayvanlarının kabukları, çeşitli taşları toplayıp kolye şekline dönüştürerek ilk takıyı ortaya koymuştur. İnsanlık tarihinde ilk üretime geçilen Neolitik Çağda, doğadan toplanan malzeme ile yapılan kolyelerde, sürtünmeye uygun olan yüzeyleri parlatılmıştır. En eski düz halka bilezikler de sürtülerek parlatılmıştır. Böylece günümüzden yaklaşık on bin yıl önce, ilk kuyumculuk çalışmaları başlamıştır denilebilir. Kalkolitik Çağda taşın yanı sıra maden insan hayatına girer. İlk Tunç Çağında madencilğe dayalı yaşam başlamıştır (Demirtaş, 1996, s. 35).

Anadolu topraklarında Neolitik çağa ait, Diyarbakır yakınlarındaki Çayönü, Konya yakınlarında olan Çatalhöyük yerleşim alanlarında yapılan kazılarda, çeşitli eşyaların yanı sıra taş, kemik, diş ve yumuşakça kabuklarından yapılmış olan kolye, bilezik gibi takılar da çıkartılmıştır (Köroğlu, 2004, s.15).

Batı Anadolu'da kurulmuş olan Lidya uygarlığının kuyumculuğuna en güzel örnekler, Karun hazinelerine aittir. Günümüzde Uşak Müzesinde sergilenen bu eserler arasındaki bilezikler, gerdanlıklar, broşlardaki süsleme tekniklerinin mükemmellikleri etkileyicidir. Mineleme, telkâri, granülasyon tekniklerinin dikkat çektiği eserlerde hayvan başları, güneş ve ay motifleri yaygın olarak kullanılmıştır. Doğu ve batı kültürünü kaynaştıran Helen Uygarlığı döneminde takılar da heykel gibi tasarlanmıştır. Bu dönemde telkâri, granülasyon, kabartma

teknikleri üstün beceriyle kullanılmıştır. Özellikle taşlar, altından yapılan defne ve meşe yapraklarıyla süslenmiştir (Atasay, 2004, s. 12).

Roma dönemi kuyumculuğunda, taş kullanımı ile birlikte kakma tekniği Romalılar, hayvan başı motifleri Bizans sanatında ise en temel sembollerinden birisi haç motifi kullanılmıştır Balık, kuş, güvercin, tavus kuşu gibi hayvan figürleri ölümsüzlük, kutsal ruh, cennet gibi kavramları yer almıştır (Atasay, 2004, s. 14).

Selçuklu Dönemine gelindiğinde; (11-14.yüzyıl) takılarının çok azı günümüze kadar ulaşmıştır. Bunun nedeni, çok tanrılı dinlerden tek tanrılı dinlere geçiş, ölümlerin takıları ile mezara gömülme geleneğinin ortadan kalkmış olmasıdır (Demirtaş, 1996, s. 15).

Zengin kültür mirasına sahip olan Anadolu’da Selçuklular ve Osmanlı Dönemi takı sanatları; çok çeşitli evrelerden geçerek günümüze kadar gelmiştir. Bu gelenek Osmanlılar zamanında doruğa ulaşmıştır. Osmanlı Devletinin ihtişamını gösteren göz kamaştıran mücevherler padişah ve yakın çevresi tarafından kullanılmıştır. Sarayın beğenisi takıda yönlendirici bir unsur olarak kendini göstermiştir. Fatih Sultan Mehmet’in İstanbul’u fethetmesiyle beraber takı kullanımı Osmanlı Devletinde yaygın hale gelmiştir. Acer’e göre bu yaygın kullanımla birlikte Osmanlı mücevherlerinin üretiminde; Bizans, İran, Hint, Rus ve Avrupa kültürlerinin izlerinin taşınması ve zengin bir kültürel miras olduğu görülmektedir. Osmanlı padişahlarının kuyumculuğa destek oldukları belirtilmektedir. Yavuz Sultan Selim ve Kanuni Sultan Süleyman Trabzon’ da henüz şehzade iken kuyumculuk öğrenmişlerdir. Osmanlı döneminde en çok baş süsüne önem vermişlerdir. diadem, broşlar, kemerler, bilezik ve yüzüklerde Osmanlı kadınları tarafından tercih edilen takı malzemeleridir (Acer, 2010, s. 391- 393).

Osmanlı döneminde maden işçiliği, bir sanat teşkilatı olarak işlevini sürdüren saray için çalışan sanatkarlar, Topkapı Sarayı’nda ehl-i hiref adı altında bir faaliyetlerini yürütmüşlerdir. Çalışanların en kalabalık grubunu nakkaşlar, zergerler, kemha dokuyucuları teşkil etmektedir. Ehl-i hiref mensupları sarayın maaşlı çalışanları olup, Topkapı Sarayı arşivinde çalışmalarına ait birçok defter bulunmaktadır. Zergerân (kuyumcular), Simkeşân ve Zerdüzân(gümüş ve altın tel ile işleme yapanlar), Zernişâni (maden üzerine altın kakmacılar), Kuftegerân (maden üzerine altın-gümüş veya başka bir malzeme ile bezeme yapan), Zihgirci(ok atarken parmağa takılan yüzük yapıcısı) maden işlemeciliği ile ilgili çalışmaları tanımlamaktadır (Bayat, 1997, s. 53-63).

Anadolu’da takıların el emeğiyle yaratılan eserler olması, onları ustaların duygu, düşünce ve ruhuyla bütünleştirmektir. El sanatı sözle ifade edilenden daha zengin bir anlam taşımaktadır. Hızla üretilen teknoloji ve zevklerin sürekli değişmesine karşın Anadolu takıları çağdaş sanat anlayışına uygun olarak varlığını devam ettirmektedir.

Araştırma Eskişehir ilindeki Metin Altay atölyesindeki üretilen örme cebe ürün örneklerinden oluşmaktadır. Araştırmaya Ekim 2017 tarihinde başlanmıştır. Araştırma verileri kütüphanelerde yapılan literatür taraması, alan araştırması, internet ortamındaki bilgi ve verilere ulaşılarak yapılmıştır. Ayrıca Metin Altay atölyesinde dir.

2.3. Hammaddeler Altın ve Gümüş Hakkında Genel Bilgi

Sivrihisar cebe yapımında geçmişte ağırlıklı olarak gümüş kullanılırken günümüzde malzeme olarak altında kullanılmaktadır.

Metin Altay atölyesinde ihtiyaç duyulan altın veya gümüşler İstanbul'un kapalı çarşı kuyumculardan temin edilmektedir. Temin edilen altın ve gümüşün hurda şeklinde alınmaktadır. Hurda alınan gümüş veya altın güncel kur fiyatına göre satın alınmaktadır.

2.3.1. Altın

Altın metali bakır, gümüş ve meteor demiri ile birlikte cilalı taş devrinden bu yana bilinen metallere dendir. M.Ö. 4000 yılından itibaren Mısırlıların ve M.Ö. 3000 yıllarında Sümerlerin Mezopotamya'da altın üreterek kullandıklarına dair kesin bulgular vardır. Altının fiziksel, kimyasal ve metalik özelliklerinin işlenmeye, dış etkilere karşı dayanıklılığa çok elverişli olması onun ilk çağlardan günümüze kadar kuyumculukta kullanılan metaller arasında ilk sırada yerini almasını sağlamıştır (Tezcan, 2007, s. 3).



Resim 2.3. Saf altının görünümü (İnternet 3)

Altın periyodik cetvelde Au sembolü ile gösterilen, atom numarası 79, kütle ağırlığı 197 olan 19,3gr/cm³ gibiyüksekbiryoğunluğasahip, yumuşak, parlak ve sarı renkli ağır bir elementtir. Altın 1064°C ergimeye başlar ve 2856°C kaynaması sıcaklığına ulaşır. Adını Latince Aurum'dan (ışıldayan parlayan) kelimesinden almaktadır. Asitlere karşıda yanıklığı, doğada serbest halde bulunabilmesi ve kolay işlenebilmesi gibi özellikleri nedeniyle altının san oğlunun ilk çağlardan beri ilgisini çekmiş v'e en kıymetli metaller arasında yerini almıştır.

Altın kolay kolay tepkimeye girmeyen çok kararlı bir elementtir. Hava ve su temasından etkilenmez. Bundan dolayı hiçbir zaman paslanmaz, kararmaz ve donuklaşmaz. Saf haldeyken oldukça yumuşaktır, kolayca dövülerek biçimlendirilebilir, tel ve levha haline getirilebilir. Altının kimya alanındaki saflığı yüzde ile mücevher endüstrisindeki saflığı ise karat terimleriyle ifade edilmektedir. Buna göre 24 ayar altın %100 saf altını, 22 ayar ise %91,6 saf altını göstermekte, 18 ayar altın %75, 14 ayar altın ise %58,5 oranında altın içermektedir. Altına farklı metallerin ilave edilmesi ile farklı renkte alaşımlar elde edilmektedir. Örneğin; gümüşün ilavesi yeşil, nikel ve platin ilavesi beyaz, çinko ilavesi sarı ve bakır ilavesi de miktarına göre sarıdan kırmızıya kadar değişen renkler kazandırmaktadır. %100 saf altın doğada bulunmayıp, en saf altın binde 999,9 saflıktadır (internet 4).

2.3.2. Gümüş



Resim 2.4. Saf gümüşün görünümü (İnternet 5)

“Tarihin 5000 yıl öncesinden itibaren insanlığın tanıdığı gümüş, gri beyaz renkte, yumuşak, ısıyı ve akımı son derece iyi ileten, işlemesi kolay olan soy metaldir “ (Ayter, 1996, s. 64).

Gümüş kolay işlenebilen, okside olmayan değerli bir madendir. Beyaz renkte, parlak, yumuşak olan gümüş, saf altından biraz daha sert ve altından sonra en iyi işlenebilir metaldir. Genellikle alaşımları kullanılmaktadır. Takı yapımında en fazla kullanılan

madenler arasında yer alan gümüş, saf olarak kullanıldığı gibi, yapılan takının özelliğine göre bazı değersiz mamul üzerine kaplama olarak da kullanılmaktadır. Gümüşün ince yapraklar haline getirilerek başka bir madde üzerine kaplanması tekniği çok eskidir. Bunun dışında kimyasal eriyikleriyle gümüş kaplamalarda yapılmıştır (Ülgen, 1994, s.12).

2.4. Cebe Alınlık Yapımında Kullanılan Teknikler Hakkında Genel Bilgi

Metin Altay atölyesinde, cebe sanatında alınlık yapımında farklı süsleme teknikleri kullanılmaktadır. Kullanılan teknikler, telkari tekniği, kıl testereyle kesme tekniği, taş mıhlama tekniği, elmas gömme mıhlama tekniği (alaturka tekniği), savat tekniği, noktalama tekniği, döküm tekniği

Telkari tekniği

Altın, gümüş ve bakır gibi yumuşak metallerin tellerini, bir kompozisyon meydana getirecek şekilde kıvrarak birbirine veya bir metal yüzeyine kaynak yapma sanatına “Telkari” adı verilmektedir. Telkari için 65 mikron kalınlığındaki gümüş veya altın teller kullanılmaktadır (Özdemir, 2010, s. 25).

Kıl testereyle kesme tekniği

Takı yapımında astar altın veya gümüş üzerinde çizim yapılan desenler ve motiflere göre şekillerin ortaya çıkmasını sağlamak için kıl testereyle kesilen bir tekniktir.

Taş mıhlama tekniği

Kuyumculukta bu sanat dalında kıymetli veya kıymetsiz taşların değişik teknikler kullanılarak yüzük, küpe, broş vs. üzerine takılması demektir (MEB, 2006, s. 16).

Taş mıhlama tekniği üçe ayrılır, gömme, sıvalama işçiliği, tırnaklı taş işçiliği ve taş yuva kalıbıyla taş bezeme işçiliğidir.

Elmas gömme mıhlama tekniği (alaturka mıhlama)

Elmas mıhlanacak alan, altına göre gümüş oyma işçiliği daha rahat olduğundan elmas altın gümüş madenine mıhlama işçiliği yapılmaktadır. Elmas taşının kesimi üçüncü boyutu olduğundan dolayı taşın alt sivri kısmı aynı şekil uygulanarak kalem ve fısür ile oyularak gömme işi ve foya lama yapılmaktadır.

Alaturka mıhlama elmas işlemi için yapılır. Yapılacak işlem için taşın genişliği kadar yuva açılır. Yuvaya foya denilen kurşun alaşımı levhadan çekilmiş folyo konulup üzerine elmas yerleştirilip etrafı sıvama denilen işlemle kapatılır. Tesviye ve cila işlemi dışında mıhlama bitmiştir. Elmas altı düz, üstü fasetalı bir taştır. Foya işleminde elmasın fasetalı kısmı foya levhası üzerine bastırılır ve bu işlemde elmasın fasetaları foyanın üzerine şekillendirilmiş olur. Foya yuvaya yerleştirilince elmas, yüzüğün üstüne mıhlandığı zaman daha parlak görüntü sağlamaktadır. Faseta pırlantada yüzey ismidir. Türklere has bir yöntemdir (MEB, 2006, s. 16).

Savat tekniği

Kökeni Arapça gümüş işçiliğinde ait renkleri oluşturmak için çukur olan bölümlere uygulanan kurşun, bakır ve kükürt karışımından oluşan malzemedir.

Savat çamuru kursun, gümüş, bakır, kükürt karışımından oluşmaktadır. Öncelikle ölçülere uygun olarak gümüş ve bakır bir pota içerisinde ocakta eritilmektedir. Bu eriyiğin içerisine önce kursun sonra kükürt ilave edilerek iyice karıştırılır. Bu isleme kükürt yedirme denilmektedir. İyice karışıp siyah bir renk alan bu karışım bir madeni kaba boşaltılarak soğumaya terk edilir. İyice soğuyan karışım bulunduğu kaptan kırılarak çıkarılır. Parçalar bir havanda toz haline gelene kadar dövülür, elekten geçirilerek un haline getirilir. Savat yapılacağı zaman un haline getirilen toza tinkal (boraks) karıştırılarak çamur elde edilir. Bu çamur savat yapılacak yere sürülür, buna “sürme savat” denir. Oyuk yerlere toz haline getirilen savat maddesi ekilir ise buna “ekme savat” denir. Ekme veya sürme savat doldurulmuş gümüş ateşe tutulur, savat çamuru oyuğa iyice yayılır ve bütün oyuklar savat ile kaplanır. Ateşten indirilip soğumaya bırakılır ve ege ile tesviyelenip cilalanarak hazır hale getirilir (Özdemir, Dudaş, 2013, s. 6).

Noktalama tekniği

Gravür aletiyle (Frezeyle) ve top başu larıyla küçük çukurlar açarak noktalama ve süsleme tekniğidir.

Kazma tekniği (kalem i ciliği)

 elik kalem ile düz ve çift katlı plakalara istediğimiz motifleri oyarak ve ya kazarak ayna motifini işlemektedir

Geleneksel desenler g m    üzerine metal kalemle çizilir. Desenler herhangi bir desen kalıbı veya çizimi olmadan yılların tecrübesine sahip ustalarca mükemmel bir şekilde çizilir.

El ile kullanılan metal kalemler ustalar tarafından yapılır ( zdemir, Duda , 2013, s. 10).

3. YÖNTEM

Araştırmanın bu bölümünde yürütülmesi planlanan çalışmanın hangi yol ve yöntemler ile gerçekleştirileceğine ilişkin bilgiler verilmiştir.

3.1. Araştırmanın Modeli

Araştırma Eskişehir ilindeki Metin Altay atölyesindeki üretilen örme cebe ürün örneklerinden oluşmaktadır. Araştırmaya Ekim 2017 tarihinde başlanmıştır. Araştırma verileri kütüphanelerde yapılan literatür taraması, alan araştırması, internet ortamındaki bilgi ve verilere ulaşılarak yapılmıştır. Ayrıca Metin Altay atölyesindeki çalışmalarla ve ustadan elde edilen bilgilerden oluşturulmaktadır. Bu araştırma model, zaman ve metot yönünden incelendiğinde betimsel bir araştırmadır.

3.2. Evren ve Örneklem

Araştırmanın evrenini, günümüzde bitmek üzere ya da kaybolmaya yüz tutmuş olan el sanatları çerçevesinde üretilen cebe ürünler ve yapım aşamalarını oluşturmaktadır.

Araştırmanın örneklemini ise, Metin Altay Kuyumculuk atölyesinde üretilen örgü teknikleri ile yapılmış cebe ürünleri oluşturmaktadır. Bir adet cebe örme yapımı gözlenmiştir. Ayrıca 30 adet ürün çeşidi gözlem formları ile tanıtılmıştır.

3.3. Verilerin Toplaması

Araştırmada veri toplama araçlarını geliştirmek üzere 2017-2018 yıllarında Sivrihisar ilçesi Metin Altay kuyumculuk atölyesinde gözlem yapılmıştır. Konu ile ilgili literatür taraması yapılmıştır. Görüşme soruları hazırlanarak devlet sanatçısı cebe ustası Metin Altay'dan bilgiler alınmıştır. Araştırmada 30 adet örme cebe ürün fotoğraflanmış ve bilgi formlarına bilgiler yazılarak kayıt edilmiştir.

Amaçlar doğrultusunda örme cebe yapımında kullanılan araç ve gereçler, örme cebe yapım aşaması, (tel altın ve ya gümüş yapım aşaması, örme cebe üzerinde kullanılan alınlıkların yapım aşaması), yörede yapılan gözlem ve incelemeler konuyla ilgili

kaynaklardan yararlanarak oluşturulmuştur. Araştırmada atölyedeki çalışmaların tamamı tüm detaylarıyla fotoğraflanmış ilgili konu başlıkları altında gösterilmiştir.

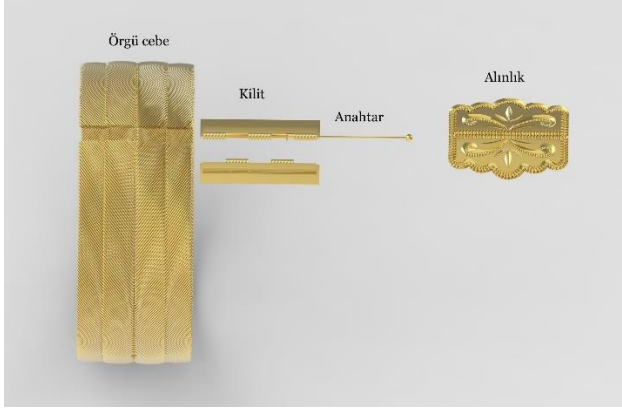
3.4. Verilerin Analizi

Araştırma Eskişehir İli Sivrihisar İlçesinde yapılmakta olan cebe örme sanatını incelemek ve bu sanat dalını sürdüren nadir ustalardan Metin Altay'ın bu sanata katkılarını ortaya çıkarmak amacıyla yapılan alan araştırması sonucunda, bilgiler 5 başlık altında toplanarak düzenlenmiştir.

Cebe örmeye kullanılan hammadde ve özellikleri, kullanılan araç ve gereçler, ürün yapım aşamaları, ürün çeşitleri kuyumculuk atölyesinde yapılan incelemeler, gözlem formlarına kayıt edilen 30 adet ürün örneği ile oluşturulmuştur.

Araştırmada Metin Altay ustanın cebe örme sanatı konusundaki bilgileri ile bu sanata katkılarını ortaya çıkarmak amacıyla hazırlanan görüşme formu uygulanmıştır. Ek.1 kısmında Metin Altay'la yapılan görüşme formu, Ek.2 kısmında ise 30 adet cebe ürün gözlem formları EK.3 kısmında araştırmacının yaptığı ürün formu sunulmuştur.

4. BULGURLAR VE YORUMLAR



Resim 4.1. Sivrihisar cebe tanıtımı

Bu bölümde Sivrihisar cebesi yapımında kullanılan araç ve gereçler, Sivrihisar cebesinin yapım aşamaları, cebe alınlığın yapım aşaması, cebe kilidi ve cebe anahtarın yapım aşaması, Sivrihisar örme cebe ustası Metin Altay'ın cebe sanatına katkıları yer almaktadır.

4.1. Sivrihisar Cebesi Yapımında Kullanılan Araç ve Gereçler

4.1.1. Cebe yapımında kullanılan araçlar

Sivrihisar cebe yapımında kullanılan araçlar el aletleri, diğer araçlar ve makineler başlığı altında üç grup altında incelenmiştir.

El Aletleri

Şiş: Ucu sivri çelik vb. malzemeden yapılmış, cebe örmek için kullanılan el aletidir



Resim 4.2. Şiş

Çift: Cebe örme yapımında altın ve gümüş tellerle oluşturulan ilmekleri tutup çekmeye, ilmekleri düzeltmeye, ilmekleri yerine oturarak ezilmesini sağlamaya yarayan, üçgen ve sivri uçlu araçlardır. Cımbıza benzeyen, parçaları, çok küçük ve değerli taşları, kaynakları tutmaya yarayan çelikten yapılan araçlardır (Özer, vd. 2004).



Resim 4.3. Cımbız

Makaslar: Tel ve astarı kesmek için kullanılan kesici el aletidir. *Antep makası* ise tellerin, halkaların ve astar makasının yanaşmadığı yerlerin el ile kesilmesi işlemlerinde tel ve astar kesiminde kullanılır. *Kaynak makası*, Levha, kaynak vb. malzemenin makasla kesilmesi işleminde kaynağa uygun makas seçilir.



Resim 4.4. Makas



Resim 4.5. Antep makası



Resim 4.6. Kaynak makası

Penseler: Cebe üretim aşamasında kullanılan yardımcı aletlerdir. Parçaların tutulması, bükülmesi ve düzeltilmesi ve kesilmesi gibi işlemlerde kullanılan el takımlarıdır.



Resim 4.7. Penseler

Kalem: Çelik el kalemleridir. Takıların üzerine desen atabilmek için kullanılan ve uç biçimleri çeşitli şekil ve ölçüde biçimlendirilmiş çelikten imal edilmiş kesicilerdir. Uç açılarına göre seçilerek takı üzerine değişik ölçülerde çizgiler çizilir (Megap, 2006, s. 4). Cebe yapımında astar üzerine desen kazımak için kullanılır.



Resim 4.8. Kalem

Kıl testere: Testere kılı takılmak üzere U şeklinde bir gövde ve tahta saptan oluşur. Ayarlanabilir testere kolunda, U şeklindeki kısım daraltılarak kırılan kıllar tekrar kullanılabilir. Metal üzerine çizilen şeklin kesilerek boşaltılmasını sağlar. Testere kılı özel sertleştirilmiş çeliklerden üretilir. Çok sert olursa çabuk kırılır. Yumuşak olursa körelir. Kesim sırasında çapaklar dişlerin arasına girer, kesimi zorlaştırır bu yüzden kayganlık sağlayan balmumu kullanılır. Testere kılı metal kalınlığına ve istenen hassasiyete göre seçilmektedir. (Vitiello, 1995, s. 110).

Çalışma yaparken testere kılının çok gevşek veya gergin olmaması gerekmektedir. Cebe yapımında gümüş ve altın astarların istenilen şekilde kesilmesi için kullanılmaktadır.



Resim 4.9. Kıl testere

Kumpas: Malzemenin uzunluğu, iç ve dış derinliklerini, kalınlığını ve büyüklüğünü ölçmek için kullanılan el aletidir. Bu alet ile açıların doğruluğu ve paralellikler kontrol edilebilmektedir. 1/10 mm uzunluğundaki ölçümler sürme kolu üzerindeki numaralandırma sisteminden okunabilmektedir.



Resim 4.10. Kumpas

Kürek: Artan altın ve gümüş cevherlerinin tozunun toplanmasında kullanılan el aletidir.



Resim 4.11. Kürek

Fırça: Bir araya getirilerek bir sapa tutturulmuş kıllardan ya da kıla benzer başka tellerden oluşturulmuştur. Genellikle takı parçalarının ve takının tamamlanmasından sonra üzerinde kaynaklama sırasında oluşan oksit tabakası, sülfürik asitte yumuşatıldıktan sonra madenin yüzeyi tel fırçalarla temizlenir.



Resim 4.12. Fırçalar

Çekiç: Malzemelerin dövülmesinde ve şekil verilmesinde kullanılan el aleti



Resim 4.13. Çekik

Eğ: Üzerindeki kesici dişler yardımı ile parçanın istenilen ölç ve biçime getirilmesine, yüzeyleri düzeltmeye yarayan el aletidir. Cebe yapımında ürünün kenarlarında oluşan pürüzleri temizlemek için kullanılır.



Resim 4.14. Eğ

El kaynak makinesi(Şaloma): Uygulanacak ısı işlemlere göre metalleri ve alaşımları birleştirmek, için bir alettir. Altın veya gümüş kaynağı için kullanılan ufak kaynak makinesidir.

Diğer isimleri üfleç ve hamlaçtır. Kuyumculukta en önemli araçtır. Kaynak yapılırken ısıtmak amacıyla kullanılmaktadır. Bir benzin deposu, bir körük ve bir de başlık kısmından ibarettir (Kuşoğlu, 1994, S. 86).



Resim 4.15. El kaynak makinesi

Diğer araçlar

Amyant: Isı yalıtımına sahip, üzerinde ısı işlemleri yapmaya yarayan maddedir. Amyantın ısı yalıtımı özelliği tezgâhı sıcaklıktan korurken, ısı işleme tabi tutulan metalin de sıcaklığının korunmasını sağlar. Kâğıt ve taş amyant olmak üzere iki çeşidi bulunur. Genellikle ebadı 15x25 cm dir. Günümüzde amyantın yanı sıra ateş tuğlası veya seramik kaynak stantları kullanılmaktadır (internet 6).



Resim 4.16. Seramik ve Taş Amyant (Kaynak Standı) (internet 7)

Seramik pota: cebe örmede altın ve gümüş cevherin eritilmesinde kullanılmaktadır. Madeni eritmek için kullanılan kaplardır. Kuarstan yapırlar ve ısıya dayanıklıdır. Isıyı tutma özelliğinden dolayı madeni eritmede günümüzde bile en ideal malzemedir (Öztürk, 2012, s. 56).



Resim 4.17. Seramik pota

Tel derece: Ocaklarda eritilen metallerin yarı mamul haline getirilmesi için içine dökülen çelik ya da pik kalıplardır. Eritilmiş olan gümüş veya altın cevherin tel çekimine uygun, tel halinde dökülebilmeye yarayan kalıptır.



Resim 4.18. Tel derece

Astar derece: Astar derecedir ve iki parçayı birleştiren üzerinde demir mengenesi olan araçtır. Bu el aleti genelde demir den yapılmaktadır. İçine dökülecek madenin büyüklüğüne göre boyları değişmektedir. Eritilmiş olan gümüş veya altın cevherin astar plakaya uygun olarak dökülebilmeye yarayan kalıptır.



Resim 4.19. Astar derece

Robot çift: Ağırlık merkezi olan bir ayak ve yaylı çifti sıkıştırarak vidası üzerinde bulunmaktadır. Çift çelik yaydan olur ateşe dayanıklıdır. Elle tutulamayan veya sabit durması istenilen ürünün tutulması için kullanılan el alettir.



Resim 4.20. Robot çift

Tor tel: Altın ve gümüşün daha çabuk ısınması için çelikten örgü teldir.



Resim 4.21. Tor tel (internet 8)

Napillik (ağaç takoz): Testere, tefskiye ve mıhlama yapmaya yarayan dayanaktır. Bu aparat tezgâh masasına oyuk yerine sıkıca giren ahşaptır. Sigara paketi büyüklüğünde üç kısmı sivri kalın bir parçadır.



Resim 4.22. Napillik

Yıkama küveti (sıvı kalıbı): Ürünün üstünde herhangi bir pislik kaldıysa temizlenmesinde kullanılan deterjan-su karışımını bulunduğu kaptır.



Resim 4.23. Yıkama küveti

Tav potası: Ürünün tavlama sırasında kullanılan ateşe dayanıklı potadır. Bu ürün paslanmaz çelikten ateşe dayanıklı mamuldür.



Resim 4.24. Tav potası

Mengene: Dökümünün çelik ya da demirden imal edilen bir araçtır. Karşılıklı iki yanağa sahip döner ve yivli çivi biçiminde bir kolla çalışan bir alettir. Kesme, delme, bükme, örme gibi işlemlerde parçayı sabit bir şekilde tutmasında yaramaktadır. Ayrıca ürünü sabitlemek için kullanılan araçtır.



Resim 4.25. Mengene

Kalıp: Bronz ve pirinçten yapılmış kalıp modelleridir. Aynı üründen çizimi yapılarak ürünün çoğaltmasını sağlamaktadır.



Resim 4.26. Kalıp

Hassas terazi: Yüksek hassasiyet derecesine sahip olan hassas terazi, birçok laboratuvar alanında tercih edilmekte ve çok büyük kolaylık sağlamaktadır.

Kuyumculuğun hammaddeleri altın, platin, paladyum gibi soy metaller ile elmas, zümrüt, yakut gibi çok değerli taşlardır. Bunların gram-santim durumları tespit edilmeden (tartılmadan) herhangi bir işleme başlanmaz. Çünkü metaller ve taşlar işleme safhalarından geçerken kayıplara uğrar, bu kayıplara "fire" denir. Mücevher yapılırken "fire" kayıplar fiyatına yansıtılır, her aşamada işin tartımı tekrar tekrar yapıp kaydedilir. Her safhada tartı derecelerini bilme zorunluluğu vardır. Tartı aletlere son derece hassastır. 1gr. ağırlığın binde birini tespit eden elektronik aletlerle çalışılır. Hazırlanan mücevherin üzerine mihlanan pırlanta ve diğer taşlar farklı boylarda olduğundan toplam bulunarak sağlıklı fiyat

ıkarılabilmesi için her birinin ağırlığının bilinmesi gereklidir (Ayter, 1996, s. 101).



Resim 4.27. Hassas terzi (tartı)

Makineler

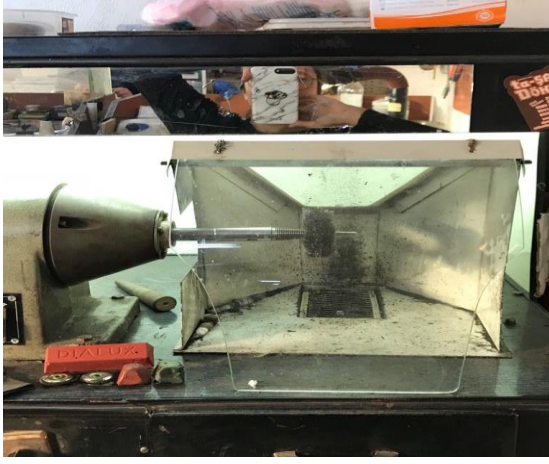
Astar ve tel silindir makinesi: Üzerinde dönen merdaneler yardımı ile tel ve astarları istenilen inliğe getiren ve şekillendiren araçlardır (Arlı 1989: 12). Eritilip kalıba alınmış altın ve gümüş cevherin istenilen mikronda inceltilmesine yarayan silindir makinedir.

Telleri istenilen inceliğe getirmek için kullanılır. Düz ve oluklu olmak üzere iki tipi bulunur. Oluklu silindirlerin üzerinde karşılıklı olarak daire kesitli, çeşitli çaplarda, gittikçe küçülen veya büyüyen oluklar bulunmaktadır (Vitiello, 1995, s. 89).



Resim 4.28. Astar ve tel silindir makinesi

Cila motoru: Ürünün polisaj ve parlatma işine yarayan elektrikle çalışan bir makinedir. Cila motorunda kıl fırça, tel fırça ve bez fırça şekilleri kullanılmaktadır.



Resim 4.29. Cila motoru

Taş motoru: Üretim esnasında körelen veya kırılan el aletlerinin ucunun sivriltilmesi için kullanılan taşlama aletidir. Bu makinenin sadece bir adet bileyleme taşı vardır.



Resim 4.30. Taş motoru

Ultrasonik yıkama: Ürünlerin üzerinde kalan kir, yağ ve pisliğin titreşimiyle yıkamaya yarayan makinedir. Bu makinin haznesinde su ve deterjan mamullerini bulundurarak altın ve gümüş ürünlerin temizlenmesi sağlanmaktadır.



Resim 4.31. Ultrasonik yıkama

Yaldız kaplama makinesi: Ürünün altın, gümüş veya pembe altın kaplanması için kullanılan makinedir



Resim 4.32.Yaldız kaplama makinesi

Hidrozon kaynak makinesi: Ateş gücü yetmediği zaman kullanılan kaynak makinesidir.



Resim 4.33. Hidrozon kaynak makinesi

Buhar makinesi (istem): Ürünün buhar ile temizlenmesi için kullanılan makinedir.



Resim 4.34. Buhar makinesi (istem)

Çıkrık: Silindir makinesinde inceltilmiş olan (en fazla 105 mikron) telin istenilen 45-50 mikrona indirmek için kullanılan, insan gücüyle çalışan aletidir.



Resim 4.35. Çıkırık

Haddeler: Silindir makinesinden geçen telleri daha da inceltmek amacıyla kullanılır. Çelik bir levha üzerindeki değişik boyutlardaki bir dizi delikten ibarettir. Deliklerin bir tarafı geniş bir tarafı dardır. Tel, geniş taraftan verilerek dar taraftan bir pens yardımıyla çekilmektedir (Vitiello, 1995, s. 60).



Resim 4.36. Hadde

Plaka hadde: Çıkırığa giremeyecek kısalıkta olan tellerin ince çekimi için kullanılan hadde



Resim 4.37. Plaka hadde

Fırça motoru: Ürünlerin temizlenmesi için kullanılan makine



Resim 4.38. Fırça motoru

4.1.2. Cebe yapımında kullanılan gereçler

Kaynak: 2 ayrı parça metalin birleştirilmesidir. İşlem yapılacak metalin kendi cins ve ayarında yumuşatılmış halidir.



Resim 4.39. 925 ayar gümüş kaynak, 14 ayar altın kaynak

Alloy: Altının özelliklerini kayıp etmeden ayar düşürme ve renk değiştirmek için kullanılan maden karışımlarıdır. Bu metal karışımı (pirinç, bakır, bronz ve piretin ve paladyon) ayar düşürmeye ve yükseltmek için kullanılır. Bu madde, sarı, yeşil, kırmızı ve beyaz olmak üzere dört ana renklerde bulunmaktadır. Altın veya gümüşün rengini değiştirmek için kullanılan bir maddedir.



Resim 4.40. Alloy

Teller: Örme cebe örmesinde kullanılan altın ve/veya gümüş tellerdir. Örme cebede 50-55 mikron olacak şekilde cebe örmeye hazır 925 ayar gümüş tel kullanılır. 45-50 mikron olacak şekilde cebe örmeye hazır 22 ayar altın tel kullanılmaktadır.



Resim 4.41. a) Altın tel

b) Gümüş tel

Altın tozu: eğ ve testereden çıkan altın ve gümüşten çıkan toz zerreciklerdir.



Resim 4.42. Altın tozu

Tenekerler: Üç çeşitte bulunmaktadır. *Katı teneker:* Altın ve gümüş işçiliğinde kaynağın yürümesi için kullanılan kimyasal gereçtir. *Sıvı teneker:* Hassas kaynaklar için kullanılan katı tenekerin hazır sıvı üretilmiş halidir. *Toz teneker:* Altın ve gümüş eritilirken içinde ki pislik ve tozları atması için kullanılan hazır toz tenekerdir.



Resim 4.43. Katı teneker, sıvı teneker, toz teneker

Bal mumu: Telin kayganlığını arttırmak için kullanılan malzemedir.



Resim 4.44. Bal mumu

Sülfürik asit: İşlem görmüş ürünün rengini uygun hale getirmek için kullanılan kimyasal maddedir



Resim 4.45. Sülfürik asit

Sanayi tipi tüp: İşlemler sırasında ihtiyaç duyulan ateş için kullanılan araçtı



Resim 4.46. Sanayi tipi t p

Gomalak: Yapıştırıcı özelliği olan ağaç reçinesidir. İki  e itte bulunmaktadır. Sıvılaştırılmış gomalak ve toz gomalak, aynı özelliklere sahip olan gomalaklar altın ve gümüşün yapım aşamalarına göre kullanılan gomalak  e itleri deği e bilmektedir.



Resim 4.47. Toz gomalak

Rokela tahtası:  zerine kalem ve tesviye edilecek altın ve gümüşün ısıtılarak yapıştırmaya yarayan edevattır. Kalem atarken ürünün sabitlenebilmesi için kullanılan malzemedir.



Resim 4.48. Rokela tahtası

Altın yıldız:  r nleri altın kaplamak için kullanılan içinde hacim olarak 0.5 gr altın bulunan sıvı kimyasal maddedir bu ürün yaldız makinesinde kullanılmaktadır.



Resim 4.49. Altın yıldız:

4.2. Sivrihisar Cebesi

Cebe kelimesi; eski Türkçede “yarık”, Moğolcada “cebe”, Latince’de” lorica”, Arapçada “dir”,” le’me”, Farsçada “zırh”, “cevşen”, Ortaçağ Avrupası’nda “armour” kelimeleriyle ifade edilmiştir. Savaşlarda düşmanın saldırı silâhlarının darbelerine karşı korunmak amacıyla kullanılan hayati bölgeler başta olmak üzere vücudun zarar görmesini engelleyen en önemli savunma silâhlarından biridir. (internet 9)

Örme Zırhlar ise, Metal halkaların ağ biçiminde birbirine bağlanmasıyla yapılıyordu. İlk defa Kelt soyluları tarafından giyilmiş olmakla birlikte (m.ö. 400) Romalılarca kullanılmaya başlanmasıyla yaygın hale gelmiş ve XVII. yüzyıla kadar kullanılmıştır. Örme zırhlara Romalılarda “loricaserta”, Araplarda “zerd” (uzunlarına “sâbiga”, kısa zırhlara “betra”, Türklerde “kübe/küpe yarık” adı veriliyordu. Ortadoğu ve İran’da sıcak iklim özelliklerine uygun olması ve esnekliği dolayısıyla Romalılardan öğrenilen elbise tarzındaki örme zırh en fazla tercih edilen tür olmuştur. Bu zırhlar ayrıca 15-20 kg. ağırlıklarıyla diğer zırhlara göre daha rahat hareket imkânı veriyordu. Genellikle süvariler tarafından kullanılan zırhların çoğu Bizans ve İran yapımıydı. Örme zırhı tamamlamak üzere yine örme demirden tozluk ve çizmeler giyilirdi. Eğer zırh kısa kollu ise omuzdan bileğe kadar uzanan kolluklar bulunurdu. Bütün bu teçhizat başı koruyan miğferle birlikte savaşçının gözleri dışında her yerini örttüğü belirtilmektedir (internet 10).



Resim 4.50. Sivrihisar örme cebe bileklik 350 yıl önceye ait (Metin Altay koleksiyonu)

Yörenin adıyla anılan Sivrihisar örme cebesi denilen bileziği yapan ustalardan Metin Altay geleneğin son ustalardan biridir. Sivrihisar örme cebesinin temelini de Trabzon

bilezikleri gibi tel oluşturmaktadır. Geçmişte ağırlıklı olarak 22 ayar altın kullanılırken, şimdilerde malzeme olarak 925 ayar gümüş ve 14 ayar atın da kullanılmaktadır. Sivrihisar cebesi, ince, tel tel altınların ve gümüşlerin örgü gibi örülmesiyle yapılmış ince ve geniş bir bileziktir. Sivrihisar cebesi, bileziğin yanı sıra, kolye, küpe ve yüzük olarak da işlenebilmektedir.

Sivrihisar örme cebesi, geleneksel üretim tekniklerine bağlı kalınarak halen günümüzde el işçiliğiyle yapılmaktadır.

Cebeler, 22 ayar altın örme ve 925 ayar gümüş ve 14 ayar altınla örme tekniğiyle üretilmektedir. Cebenin en önemli özelliği 45-50 mikron inceliğinde 17-19 cm altın ve 50-55 mikron inceliğinde 17-19 cm gümüş teller kullanılarak cebe tezgâhta örülmesidir. Trabzon hasırına göre telleri mikron olarak daha kalın olan Sivrihisar cebesi, 22 ayar altın kullanılarak hazırlanmaktadır. Örme cebe sanatının son ustalarından Metin Altay el işçiliğiyle ördükleri ürünleriyle, bu sanatı geçmişten günümüze taşımaktadır. İyi bir cebeyi örmek ortalama 15-16 saati bulmaktadır.

Cebe ustası Metin Altay; Sivrihisar ilçesinde eskilerden cebe ustalarının cebelerini satmak için “Her gelinin kolunda cebe olmalıdır.” diyerek ve halk bu sözü bir adet olarak kabullenerek, bu kültürü halen devam ettirmektedirler. Her Sivrihisarlı gelinin kolunda Sivrihisar cebesi olmalıdır. Eğer bir gelinin kolunda cebe olmazsa, kendini o evin gelini olarak görmezmiş şeklinde belirtmektedir.

4.3. Sivrihisar Cebesinin Yapım Aşamaları

Sivrihisar cebesinin yapımı; Altın veya gümüş telin elde edilmesi, cebenin örülmesi, alınlık yapım ve kilit olmak üzere 4 aşamadan oluşmaktadır.

4.3.1. Altın veya gümüş telin yapım aşamaları

Sivrihisar cebesinin ilk yapım aşaması altın veya gümüş tel elde etmektir. İlk olarak hurda gümüş ve altınlar seramik pota içerisinde toplanmaktadır.



Resim 4.2. Seramik pota içinde hurda gümüş

Hurda gümüş veya altınlarına teneker dökerek tavlama işlemiyle eritmektedir. Eritilmiş gümüşü maden astar derece (kalıp) içine dökülür. Soğuduktan sonra gümüş veya altın kalıptan çıkartılmaktadır.



Resim 4.3. Hurda gümüşlerin teneker dökerek eritilmesi



Resim 4.4. Eritilen gümüşün astar derece içine dökülmesi



Resim 4.5. Eritilmiş gümüşün kalıptan çıkarılması

Gümüş veya altın soğuması için suyun içinde bekletilmektedir.



Resim 4.6. Kalıptan çıkarılan gümüşün soğuması için suda bekletilmesi

Kalıptan çıkarılan gümüş veya altın, soğuması için suda beklettikten sonra tel silindir makinesinde inceltilmektedir.



Resim 4.56. Sudan çıkarılan gümüşün tel silindir makinesinden geçirilmesi

Gümüş ve altın madenleri, silindir makinesinde inceldikçe uzamaktadır. Tel silindirden geçip ve uzadıktan sonra yumuşaması için tüp ateşle tavlansaktadır.



Resim 4.57. Tel silindir makinesinde inceltip ve uzatılan tel

Tel, Isıttıktan sonra soğumaya bırakılmakta ve haddeden geçmesi için balmumuyla yağlanmaktadır.



Resim 4.58. Telin bal mumuyla yağlanması

Haddeden daha kolay geçmesi için eğe ile telin ucunu inceltilir. 100 mikrodan geçen haddeden geçene kadar telin her iki taraf ucununda inceltilmesi gerekmektedir.



Resim 4.59. Gümüş telin uçlarını eğe ile inceltilmesi

Tel, 100 mikron haddeden geçirilir. Haddenin 105'le başlayan numarasından en küçük numarasına kadar tel geçiril irmektedir. 100,95 numaradan geçene kadar inceltmeye devam edilmektedir.



Resim 4.61. Çıkırıla ve haddeyle tel incelme aşaması

Telin kopmaması için sırayla inceltmesi gerekmektedir. 100,95 numaralı haddeden sonra, sırayla 90,85 80,75, 70,65 60,55 ve en son 50 mikrondan geçirilmektedir. Cebe işlemi için 50 mikrondan ince olmamalıdır. İnceltilmiş tel 50 numaralı haddeden iki kere geçirilmektedir.



Resim 4.62. Tel beşer mikron haddelerde inceltiliyor.

Haddeden geçen tel sertleşir. Bu nedenle işlem yapılacak olan telin yumuşatılması gerekir. Onun için teller tekrardan sarılır. Yumuşaması için tavlama işlemi yapılmaktadır. Teller ince olduğu için eriyebilir onun için çok dikkat edilmesi gerekmektedir. Tavlama işleminden sonra soğumaya bırakılmaktadır.



Resim 4.63. İnceltlen gümüş telin tavllanması

Tel soğuduktan sonra, beyazlaması için sülfür asitte bekletilmektedir.



Resim 4.64. Gümüş telin aside atılmadan önceki hali

Telin asitte bekletilmesinin sebebi oksidini almaktır. Eğer asit sıcaksa iki dakika ve eğer soğuk asit kullanılıyorsa on dakika bekletmek gerekmektedir.



Resim 4.65. Örne cebenin sülfür asitte beklenmesi



Resim 4.66. Tel gümüşün asitten çıktıktan sonraki hali



Resim 4.67. Tel gümüşün asitten çıkartıldıktan sonra suda durulanması

Teli duruladıktan sonra sulu tel fırça ile parlatılır. Bu işlemin sebebi telin mat görünümünden çıkarılmasıdır.



Resim 4.68. Gümüş telin fırça motoruyla temizlenmesi ve parlattırılması



Resim 4.69. Gümüş telin işleme hazır hali

4.3.2. Cebenin örülme aşamaları

Cebe örmesi için en önemli malzemeler cebe tezgâh, şiş, tel, ateş, kaynak, çift, kaynak makası, yan kesici pens, katı tenekerdir.

Cebe yapımında altın tel kullandığımızda telin kalınlığı 45-50 mikron ve gümüş tel kullandığımızda telin kalınlığı 50-55 mikron olmalıdır. Gümüş tel ve ya altın tel cebe tezgâhında örülmektedir. Cebe örmesinde kullanılan tezgâh dört şeritten oluşmaktadır. Cebeyi örerken tezgâhın şeritlerini elde sıkı tutmak önemlidir. Cebe örgüsünde eğer kılavuz düzgün başlanırsa cebe daha düzgün olarak ortaya çıkmaktadır.

Bir örme cebe kolye için örülen cebenin uzunluğu 40 cm ve bir örme cebe bileklik için örülen cebenin uzunluğu 20 cm olmaktadır. Cebe örgüsü standarttır. Sadece değişen şey örgü sıkılaştınca cebe örgüsü daralmakta ve tam tersi örgü genişleyince örgüde geniş olmaktadır.

Cebe örme işlemi bittikten sonra cebeye tavlama işlemi yapılmaktadır. Daha sonra cebenin beyazlanması için asidin içinde bekletip, sonrada suyun içinde bekletilmektedir. Sonraki işlemde ise cebe, fırça motoruyla temizlenip ve parlatılmaktadır. Cebeyi parlattıktan sonra buhar basıncında tutarak bir kuru bezle

kurulanmaktadır. Cebe işleminde en önemli kısımlardan biri cebenin ütülenmesidir. Cebe ustası Metin Altay bu işlemin kendisi yapmayı tercih etmektedir. Bu işlemi yapma sebebi cebe örme elde örüldüğü için örgü bükülebilir ve bu bükülmeyi düzeltmek amacıyla bu işlem gerçekleştirilir. Ütü yapımından sonra örgü kendini daha güzel göstermektedir. Cebeyi ütülme işlemi yapıldıktan sonra cebenin üzerinde farklı tekniklerle üretilen alınlık, kilit ve kaynak yapılmaktadır. Son işlem olarak cila yapılarak güzel bir görüntü alınması sağlanmaktadır.

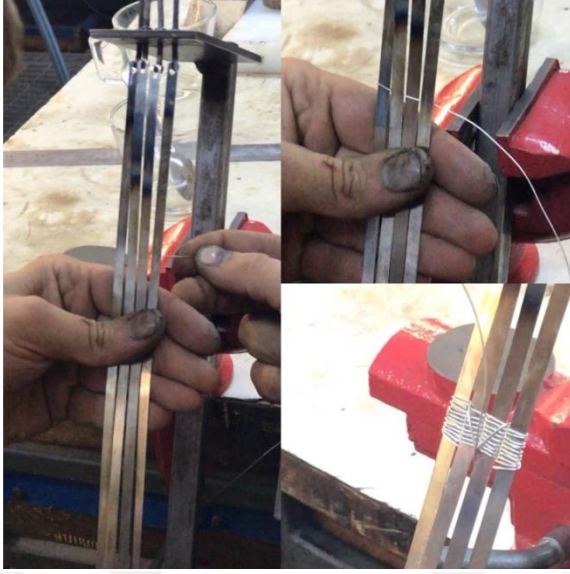
Aşağıda cebe örme aşamaları fotoğraflarla gösterilerek verilmiştir.

Cebe yapmak için öncelikle cebe tezgâhının şeritleri cebe örmek için ayarlanır.



Resim 4.70. Cebe tezgâhı

Cebe tezgâhını ayarladıktan sonra fotoğrafta görüldüğü gibi şeritler elde tutulur ve biz yardımıyla ve gümüş tel ve altın telle beraber örmeye başlanır. Cebe örmesinde kılavuzun başlanması çok önemlidir. Eğer kılavuz doğru başlanırsa örgü düzgün çıkmaktadır.



Resim 4.71. Cebe örgüsünün başlama kılavuzu

Örgü aşağıdaki fotoğraftaki gibi ilerlemesi gerekir.



Resim 4.72. Cebe tezgâhında örnek cebe örgüsü



Resim 4.73. Metin Altay'ın öğrencisi Samira AFZOONKHIAVI

Fotoğrafta gösterildiği gibi tel bittiğinde, teli makasla kesmek gerekmektedir. Dikkat edilmesi gereken şey kesilecek tel ve kaynak yapılacak nokta, örgüde şeridin arkasında olmasıdır. Örgü tamamladıktan sonra örme cebe, cebe tezgâhından çıkartılmaktadır.



Resim 4.74. Cebe örmesinde tel kaynatması

Cebeyi örüp ve şeritten çıkardıktan sonra tavlama aşamasına geçilir. Örgü cebe (Resim 4.80). de görüldüğü gibi tavlanaştırılır. Tavladıktan sonra cebe soğumaya bırakılmaktadır. Ardından beyazlaması için asitte bekletilmektedir.



Resim 4.75. Cebe örgüsünün tavlaması

Cebe asitte bekletip, asitten çıkarttıktan sonra suda durulanmaktadır. Daha sonra fırça motoruyla temizlenerek ve mat görünümünden çıkartılmaktadır.



Resim 4.76. Cebe örgüsünün suda durulanması ve fırça motorunda temizlenmesi

Örme cebe fırça motoruyla temizlendikten sonra buhar basıncında parlatılmaktadır. Son aşama olarak ise örülen cebe temiz ve kuru bezle kurulanmaktadır.



Resim 4.77. Örne cebenin buhar makinesinde parlaması ve bezle kurulanması

İşlem tamamlandıktan sonra, örme cebenin üzerine farklı tekniklerle hazırlanan alınlık ve kilit yapılmaktadır. Bu şekilde cebe örme tamamlanarak kullanıma hazır hale gelmektedir.



Resim 4.78. Örne cebenin bitmiş hali

4.3.3. Cebe alınlığın yapım aşaması

Bu bölümde anlatılan alınlık yapımının aşaması noktalama tekniğiyle anlatılmıştır. Cebe örme üzerinde farklı desenlerle ve tekniklerle yapılan alınlığın ilk işlemi seramik pota içinde hurda gümüşleri veya altınların toplanmasıdır.



Resim 4.79. Seramik pota içinde hurda gümüş veastar derece (kalıp)

Hurda gümüş veya altınlar tavlama işlemiyle toz teneker dökerek eritilmektedir.



Resim 4.80. Teneker dökerek, seramik pota içinde eritilen hurda gümüşler

Eritilmiş gümüşü veya altın (maden) astar derece (kalıp) içine dökülmektedir.



Resim 4.81. Eritilen gümüşün kalıp içine dökülmesi

Gümüş veya altın astar kalıbın içinden çıkarılır.



Resim 4.82. Kalıbın içinden çıkarılan gümüş plaka

Gümüş veya altın soğuması için suyun içinde bekletilmektedir.



Resim 4.83. Suda bekletilen gümüş plaka

Kalıptan çıkarılan gümüş veya altın soğuduktan sonra silindir makinesinde inceltilmektedir



Resim 4.84. Astar silindir makinesi



Resim 4.85. Astar silindir makinesinde işlem görülmüş plaka gümüş

Gümüşün veya altının inceliği 0.55 mikron olmalıdır



Resim 4.86. Plaka gümüşün inceliğinin ölçmesi

Gümüşün ve ya altının yumuşaması için tekrar tavlama işlemi yapılmaktadır. Gümüş veya altının renginin kızarması gerekmektedir.



Resim 4.87. Plaka gümüşün tavlama işlemi

Gümüş tekrar tavlama işlemiyle yumuşatılmakta ve pens basarak düzeltilmektedir.



Resim 4.88. Plaka gümüşün pensiyle düzeltilmesi

Yuvarlak bir alınlık yapılacağı zaman altın veya gümüş plakalar üzerinde Pergeliye çizgi atılmaktadır.



Resim 4.89. Gümüş plakaya pergel çizgi atılması

Çizilen yuvarlak desen kıl testereyle kesilmektedir.



Resim 4.90. Testere yardımıyla desenin çıkarılması

Eğre ile testere tekniğiyle kesilen plakanın etrafındaki pürüzsüzler, sürterek temizlenmektedir.



Resim 4.91. Eğe ile pürüzsüzlerin temizlenmesi

Gravür aletiyle kesilen gümüşün veya altının üzerinde desenler çizilir. Yapılacak modele göre üzerine başka gümüş veya altın metalinden testereyle desenler çizip, keserek iki parça kaynak yapılmaktadır.



Resim 4.92. Gravür aletiyle, noktaların koyulması (Nokta tekniği)



Resim 4.93. a) Desenin bitmiş hali

b)Örnek alınlık

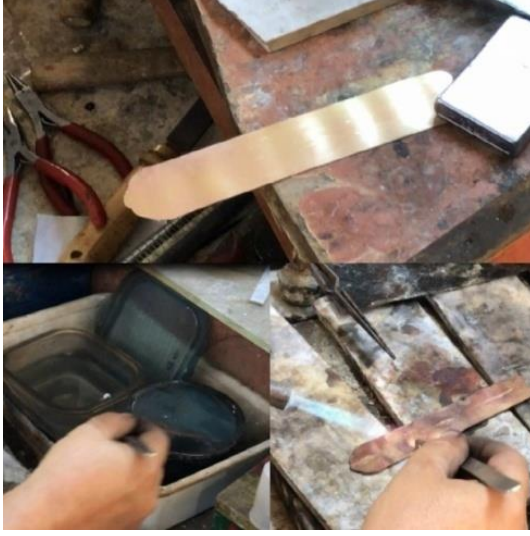
4.3.4. Cebe kilit yapım aşaması

Sivrihisar cebe üretiminin son aşaması kilit yapımıdır. Kilit yapımında taş yuva tekniği ve kazma tekniği kullanılmaktadır.

Bu çalışmada kazıma tekniği ile yapılan kilidin aşamaları anlatılmaktadır. Bu teknik cebe yapımında kullanılan en eski tekniklerden biridir. Kazma tekniğini günümüzde de halen sevilen kilit modellerindendir.

Kazma tekniği ile süs kilit yapımı için, ilk aşamalardan biri, hurda gümüş veya hurda altını eriterek plaka yapımıdır.

Hurda altın veya gümüşler eritildikten sonra astar dereceye dökülür astar haline gelmesidir, sonra astar silindir makinesinde istenilen mikrona getirilmesidir. Sonraki aşama; resimde görüldüğü gibi atlin veya gümüş plakayı tavlayarak yumuşatılmasıdır. Yumuşayan plakaya pensi basarak düzleştiriliyor, plaka düzleştirildikten sonra, beyazlaması için ve oksidini atması için sülfürik asitte birkaç dakika bekleterek, suda durulamasıdır.



Resim 4.94. Altın plakanın tavlayarak düzleşmesi ve beyazlaması

Bu işlem bittikten sonra hazır kalıp desenlerinden, istenilen deseni seçmektir. Hazır kalıp desenlerini örgünün üzerine tutarak ölçüsü ayarlanmaktadır. Çıkarılacak desenin ölçüsünü ayarlandıktan sonra hazır kalıp deseni plakanın üzerine tutularak, gereken uzunlukta altın veya gümüş plaka ince makası ile kesilmektedir.



Resim 4.95. Altın plakanın süs kilit yapımı plakanın ölçüsü ve kesilmesi

Kesilen plaka yumuşaması için tekrar tavlanarak ve asitte bekleyerek, durulamaktadır. Yumuşayan plakanın üzerine hazır kalıp desenini yerleştirerek pensi aracı ile tutulmaktadır.



Resim 4.96. Kesilen plakanın düzleşmesi ve beyazlaması

Deseni plakanın üzerine geçirmesi için eski yöntemlerden biri kullanılmaktadır. Deseni plaka üzerinde aktarmak için, mumu yakarak, pensi ile tutulan plaka ve deseni, mumun üzerine tutulmasıdır. Mumdan çıkan is plakayı siyah bir renge boyamaktadır. Hazır kalıp desenini plakanın üzerinden alınarak ve bu şekilde desen plaka üzerine aktarmış olmaktadır.



Resim 4.97. Mum isiyile altın plakanın üzerinde desen aktarma

Plakanın üzerine deseni aktardıktan sonra, plaka pens ile tutularak sıvılaştırılmış gomalakla plakanın her tarafı kaplan ılıyor. Her tarafı sıvılaştırılmış gomalak ile

kaplanmış olan plaka yanan mumun üzerine tutulmaktadır. Ateşe maruz kalan plaka alev alıp ve sonra kendinden söner. Kopyalanmış olan desen testere ile çıkarılıyor.



Resim 4.98. Mum isiyi aktarılan desenin sabitleştirilmesi

Örme cebe süs kilit yapmak için, örgünün her iki tarafı için süs kilide ihtiyaç vardır. Bu sebeple testere ile iki adet süs kilit çıkarılmaktadır. Testere ile çıkarılan her iki adet süs kilit plakanın üzerinde kalem işçiliğiyle (kazma tekniği) motifler çizmektir. Bu işlemi yapmak için kesilen plakanın sabit olması gerekmektedir. Tahta rokelanın üst kısmını resimde görüldüğü gibi kaynak makinesi (şaloma) ile ısıtılıyor veya tavlaniyor. Ve gomalak(yapıştırıcı özelliği olan ağaç reçinesi)'in içine batırılıyor.



Resim 4.99. Tahta rokalayı ısıtıp ve gomalağa batırılması

Gomalağa batırılan tahta rokala tekrar tavllanır, gomalaklar eridikten hemen sonra, sıcağa dayanıklı bir düzey üstünde, dizilen ve kesilen plakaların üstüne bastırarak plakalar tahta rokalanın üzerinde sabitlemiş olmaktadır.



Resim 4.100. Altın süs plaka kilidimizi tahta rokalanın üzerine aktarılması

Altın süs kilidini, gomalakla tahta rokala sabitledikten sonra üzerinde çelik kalem ile istenilen motifler kazma tekniğiyle kazanmaktadır.



Resim 4.101. Kalem işçiliğiyle kazma tekniği

Örme cebenin, süs kısmı hazırlandıktan sonra kilit kısmının hazırlanması gerek; kilit kısmını yapmak için altın veya gümüş plakaları süs kilit ölçülerine göre kıl testere ile kesilerek tek tek tavlaniyor. Tavlanmış olan plakalar önce asitte beyazlatılarak sonra

suda durulanmasıdır. Usta bu aşamada kendi ismini damgalıyor. Resimde görüldüğü gibi Kesilen parçalara kaynak yapılmaktadır.



Resim 4.102. Kaynatarak parçaların birleşmesi

Kaynak yapılmış olan iki adet plaka parçaları, resimde gördüğü gibi kaynatılarak birleştirilmektedir. Birleşen parça asitte bekletilip ve suda durulanıyor. Fazla olan kısımlar ince makas aracılığıyla kesilmektedir. Kıl testere ile küçük parçalara kesilmektedir.



Resim 4.103. Kaynatılan ve birleşen parçaların küçük parçalara bölünmesi

Fotoğrafta görüldüğü gibi kesilen küçük parçalarını, kaynatılan iki parçanın ortasına yerleştirilmesidir. 4 adet küçük parçalar, çapraz halde her tarafa kaynatılarak birleşiyorlar (orijinal cebe kilit yapımında 4 adet küçük parça kullanılmaktadır, ancak

günümüzde 5 adet küçük parça olarak da yapılmaktadır). Parçalar yerleştirildikten sonra, parçaların mesafelerinin ayarlamasına dikkat etmek gerekmektedir.



Resim 4.104. Kesilen küçük parçaların yerleştirilmesi

Resimde görüldüğü gibi hazırlanılan ve kazma tekniği ile yapılan süs kilit kısmını, kaynatılarak ana kilit merkeziyle birleştiriliyor.



Resim 4.105. Süs kilit ve kilidin kaynatılarak birleşmesi

Süs kilit kısmını tamamen hazırladıktan sonra, süs kilit örülen cebeye kaynatılıyor. Fotoğrafta görüldüğü üzere örgü süs kilidin içine yerleştiriliyor, kaynak yaparak birleştiriliyor. Süs kilit örgüyle birleştirildikten sonra, örgü tamamen tavlaniyor ve asitte bekletilip durulanıyor.



Resim 4.106. Örne cebeyle süs kilidin birleşmesi

Örgü cebesini ve süs kilidini birleştirdikten sonra; sıra anahtar yapımına geliyor, fotoğrafta görüldüğü gibi altın veya gümüş telini göz kararıyla keserek, ince makas aracıyla ortadan U şeklinde kıvrılmasıdır. Kesilen altın veya gümüş tel (anahtar) düz bir demir üzerinde çekiçle dövülüyor.



Resim 4.107. Anahtar yapımı

Örgü cebe ve süs kilit kısmı kaynatıldıktan sonra altın veya gümüş küçük kare bir plaka kesiliyor ve kilidin (fotoğrafta görüldüğü gibi) kenarından kesilerek plaka yerleştirilip kaynatılıyor. Bu işlemin sebebi, anahtarın o kısımda kilitlenmesi için yapılmaktadır.



Resim 4.108. Kilit yapımı

Küçük kare plakayı, kilit kısmına kaynattıktan sonra ürün tavlانیp ve asit içinde bekletilip durulanıyor.



Resim 4.109. Tavlama işlemi ve asitte beklenmesi

Anahtar cebenin kilit kısmının içinden geçirilerek, bu işin yapılmasının nedeni anahtarın kilitten geçip geçmediğini test etmektir. Anahtarı kilitten geçirilip uzunluğuna göre kesilmektedir.



Resim 4.110. Anahtar ölçüsünün alınması

Altın veya gümüş telinden çok küçük bir parça kesiliyor. Demir düz bir düzeyin üzerinde çekikle dövülüyor ve sonra eritiliyor. Eriyen parça minicik bir top haline geliyor. Hazırlanan anahtar ve anahtar topu kaynatılarak birleşiyor.



Resim 4.111. Anahtar topunun hazırlanması ve kaynatılması

Tüm parçalar birleştikten sonra örgü cebesine son bir tavlama işlemi yapılıyor. Beyazlaması ve oksidini atması için asitte bekletilip suda duruluyor.

Cebe durulandıktan sonra fırça motoruyla cebenin üzerinde kalan pürüzler temizlenip ve parlatılıyor. En son aşamada cebe buhar makinesinde buhar basıncına tutulması ve

cila verilmesidir. Cebe temiz bir bezle kurutulup böylece işlem tamamlanıyor. Örgü cebesi bileklik veya kolye halinde hazırlanmış oluyor.



Resim 4.112. Örne cebinin beyazlatılması ve parlattırılması



Resim 4.113. Örne cebenin son hali (bileklik)

4.4. Sivrihisar Örne Cebe Sanatında Metin Altay'ın Katkıları

1960 yılında Eskişehir çifteler ilçesinde doğan Metin Altay, 1972 yılında kuyumculuk atölyesinde çırak olarak başlamıştır. 1976-1977 yıllarında ulusal bir firmada gemicilik işleriyle uğraşmış daha sonra kendi mesleğine yönelmiş İstanbul kapalı çarşıda kuyumculuk mesleğini sürdürmüştür.

1988 yılında memleketi olan Eskişehir dönmüştür.

1988 yılında ilk kuyumculuk ustası (Vahdettin Yönler) ile ortak imalat dükkânı kumuşlardır. 1991 senesine kadar beraber çalışmışlardır.

1991 yılında bilezik imalatçısı (Faruk Özen) ile ortak olarak bilezik üretimine başlamışlardır.

1995 yılında kendi tamir atölyesini kurmuş olan Metin Altay, 2007 yılında cebeyi en iyi ören Kâmil Sezer ustaya öğretmesi için ricada bulunmuştur, ancak kendisine “ 2 kilo has altın getir öğretirim” diye bir cevap vermiştir. Kendi atölyesini kurmuş olan Metin Altay 2011 yılına kadar (Faruk Özen) ile bilezik üretiminde ortaklığını sürdürmüştür.

2009 tarihinde cebe örmeyi kendi çabalarıyla öğrenmiştir. 2011 yılında kendi atölyesini kapatarak eski ustası Vahdettin Yönleriyle birlikte İran Tebriz tahran şehirlerinde 18 ayar altın takı üretiminde başlamıştır.

1.5 sene Iranda, Tebriz ve Tahran şehirlerinde 18 ayar takı üretiminde çalışmış. Iranda yaşadığı süreçte İranlıların cebeye sahip çıkmasından çekinerek, Sivrihisar cebesinin hiç örmemiştir.

2013 yılında metin Altay İran dan dan Eskişehir’e dönmüştür, tekrar kendi atölyesini açarak mesleğine devam etmiştir.

Kendisi her yıl İstanbul ve Antalya’da ki kuyumculuk fuarlarını takip ederek yöresel cebe yapımını geliştirmiştir.

2016 yılında Eskişehir kültür müdürlüğü teşvikiyle Ankara Kültür Müdürlüğüne müracaatta bulunarak Sivrihisar cebe tanıtım kartını alarak devlet sanatçısı unvanını kazanmıştır. Şu anda bu sanat dalında Türkiye de ilk devlet sanatçı tanıtım kartı hakkını kazanan tek kişi olarak tanımlanmıştır.

2015 yılında Atasay firmasının standında cebeyi geliştirerek kendi tasarladığı erkek kravatını sergilemiştir.

2017 yılında ilk altın eller festivaline İstanbul da taksimde katılmıştır.

2018 yılında Eskişehir Kültür Merkezinde 30 a yakın kursiyere ders vermiştir. Ancak devletin maddi olarak desteği olmadığından kurslara son vermiştir. Bu süreç sonucunda kendi atölyesinde, örme cebe sanatını kendi çocuklarına öğretmek bu mesleği devam ettirmektedir.

Cebe ustası Metin Altay 45 yıldır kuyumculuk işinde çalışmaktadır ve bugün halen bu işi çocuklarıyla devam ettirmektedir.

Usta yıllar içerisinde Sivrihisar cebesini geliştirerek cebeyi değişik modeller ve kaplama teknikleriyle sunmaya başlamıştır. Metin Altay örgüyü sıkı ve geniş örerek değişik modeller örmüştür. 2015 yılında cebe tekniğiyle tanıştıktan sonra üzerinde çok çalışarak kendini ve örgü tekniklerini geliştirerek cebeyi değişik modeller ve kaplama teknikleriyle sunmaya başlamıştır.

Sivrihisar cebesi geçmişte geleneksel olarak yalnızca kadın bileziği olarak yapılmışken usta erkekler içinde bileklik tasarlamış ve satışa sunmuştur. Usta cebeyi sadece bileklikle değil bir set olarak da (kolye, küpe, bileklik ve yüzük) olarak tasarlayıp, üretmektedir.

Atölyede üretim yapılırken Kültür Bakanlığının somut olmayan kültürel miras içerisinde, yok olmaya yüz tutmuş olan geleneksel meslekler içinde olan cebe ustası olarak, devlet tarafından Kültür Bakanlığı Sanatçısı unvanını alarak geleneğin temsilcisi ve aktarıcı olarak ilan edilmiştir. Halen Kültür Bakanlığı'nın her türlü tanıtım fuar ve faaliyetlerinde altında görev yaparken Eskişehir Halk Eğitim, İşkur ve derneklerde örgü kursları vermeye devam etmeye isteklidir ve bunun için devlet desteğine ihtiyaç duymaktadır.



5. SONUÇ VE ÖNERİLER

5.1. Sonuç

Bu araştırmada Eskişehir ilinde üretilen, Sivrihisar örme cebesinin bugünkü durumu araştırılmıştır.

Takılar çok uzun yıllardan bugüne kadar yaşanan uygarlıkların kültür birikimlerini günümüze ulaştıran tarihi bir belgedir. İnsanlığın doğuşundan günümüze kadar, kullanılan takılar birçok araştırmaya konu olmuştur.

Takılar, tarih boyunca insanlar arası etkileşim aracı, kültürel değerlerin ve yaşam tarzlarının taşıyıcısı, yaşam dekorunun bir ögesi ve sosyal bir mesaj niteliği taşımışlardır.

Eskişehir Sivrihisar cebesi, bölgede üretilen, yöreye özgü bir sanattır.

Sivrihisar örme cebesi 50-55 mikron kalınlığındaki tellerin cebe tezgâh üzerinde örülmesidir. Cebe örgüsünün kilit kısmının geometrik motiflerle, geleneksel motiflerle, taşlarla, kalem işçiliğiyle yapılan alınlıkların takılmasından oluşan bir bilezik türüdür. Cebenin örülmesi çok zahmetli ve kuvvet isteyen bir iştir ve bu nedenle genelde kadınlar tarafından tercih edilmemektedir. Sivrihisar cebe örmesi genelde erkek ustalar tarafından yapılmaktadır.

Sivrihisar cebenin orijinali 22 ayar altın kullanılarak yapılmasıdır. Ancak ekonomik açıdan cebenin maliyetinin daha ucuz olması ve tercih edilmesi sebebiyle 925 ayar gümüş ve 14 ayar altın kullanılarak da üretilmeye başlanmıştır.

Günümüzde kalan son örme cebe ustalarından Metin Altay ürettiği cebe takıların çoğunluğunu yöre halkına ve başka şehirlerde pazarlamaktadır.

Usta Metin Altay yaptığı takıların tasarımlarını kendisi oluştururken, müşterilerinden gelen istekleri göz önünde bulundurmaktadır.

Metin Altay'ın atölyesinde gözlem formları ile incelenen 30 adet ürüne bakıldığında Sivrihisar cebesiyle yapılan ürünlerin bazılarını modernize ederek ürettiği görülmektedir.

5.2.Öneriler

Bu kültürel mirasın tanıtım ve gelişimi az sayıda kalan ustalar tarafından yapılmaktadır. Bu sanata gereken önem verilmediği için; Eskişehir Sivrihisar cebe takılarının dünyaya açılması ve kültürel bir miras olarak günümüze gelmesi için çeşitli projeler ile desteklenmeli ve kalifiye eleman sıkıntısı bir an evvel çözülmelidir.

Unutulmaya yüz tutmuş birçok el sanatı gibi Eskişehir Sivrihisar cebesi takılarının da tanıtılması ve geliştirmesi için devlet desteği gereklidir. Ayrıca büyük takı firmaları ile ortak çalışmalar yapılmalı, üniversitelerde ilgili bölümlerinde eğitim verilmelidir.

Bu önerilerin yanı sıra kültür müdürlüğü tarafından Sivrihisar örme cebenin Eskişehir'e ait olduğunun coğrafi işaret tescil belgesinin alınması gerekmektedir.

KAYNAKLAR

- Acer, Z. (2010). *Tarih açısından takılar ve üzerimizdeki etkileri*. 2. uluslararası katılımlı mücevher takı tasarımı ve eğitimi sempozyumu 2010 kitabı, 391-393.
- Atasay Kuyumculuk. (2004). *Yaşayan Anadolu Takıları*. İstanbul: Şahinkaya Matbaacılık
- Ayter, A. (1996). *Kuyumculuk Meslek Bilgisi ve Mücevherat Sanatı*. İstanbul: Arset
- Büyükyazıcı, M. (2008). *Trabzon ilinde altın ve gümüş işlemeciliği*. Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Demirtaş, P. (1996). *Takı Kültürü ve Tasarımı Üzerine Bir Araştırma*. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Dokuz Eylül Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü, İZMİR
- Er, B. (2012). *Van ilinde üretilen takıların bazı özellikleri*. Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Erkaplan, E. (2000). *Eskişehir il Merkezinde Lületaşından Üretilen Takı Örnekleri ve Yeni Tasarımlar*. Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi. Ankara
- Işık, E. (2010). *Eskişehir İli Sivrihisar Yöresi Takıları*. Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- İşçi, H.K. (2010), *Geleneksel Urfa altın kadın takılarının özellikleri, kültürümüzdeki yeri ve üretici görüşleri*. Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü Ankara.
- İnternet 1: Eskişehir ilçe haritası <http://www.eskisehirturizm.gov.tr/TR-111540/ilceler.html/> adresinden 3 Mart 2019
- İnternet 2: Eskişehir Sivrihisar tarihçesi <https://sivrihisar.bel.tr/tr/sivrihisar/sivrihisar-tarihi/> adresinden 3 Mart 2019 tarihinde alınmıştır.
- İnternet 3: Saf altının görünümü <https://www.biarmut.com/altin-nasil-aranir/> adresinden 3 Mart 2019 tarihinde alınmıştır.
- . İnternet 4: Altın <http://www.mta.gov.tr/v3.0/bilgi-merkezi/altin> adresinden 3 Mart 2019 tarihinde alınmıştır.
- İnternet 5: Saf gümüşün görünümü <https://www.aa.com.tr/tr/ekonomi/sivrihisar-cebesi-hala-gelinlik-kizlarin-hayali/1097122> adresinden 3 Mart 2019 tarihinde alınmıştır
- İnternet 6: Seramik kaynak standı (amyant) <https://www-azza13-com-kuyumculukda-kullanilan-el-aletleri-dp-28-html> adresinden 3 mart 2019 tarihinde alınmıştır.

- İnternet 7: Seramik kaynak standı (amyant) <https://www.azza13-com-kuyumculukda-kullanilan-el-aletleri-dp-28-html> adresinden 3 mart 2019 tarihinde alınmıştır.
- İnternet 8: Tor tel <https://www.karamer.com/urunler/cts-375a-tor-tel/48745/>
- İnternet 9: Sivrihisar cebesi <https://islamansiklopedisi.org.tr/zirh>
- İnternet 10: Sivrihisar cebesi <https://islamansiklopedisi.org.tr/zirh>
- Köroğlu, G. (2004). *Anadolu Uygarlıklarında Takı*. İstanbul: Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları.
- Kuşoğlu, Z. (1994). *Türk Kuyumculuk Terimleri Sözlüğü*. İstanbul: Ötüken Neşriyat
- Megep, (2006). *Kuyumculuk Teknolojisi, Mıhlama*. Mesleki Eğitim ve Öğretim Sisteminin Güçlendirilmesi projesi. Türkiye Milli Eğitim Bakanlığı
- Özdemir, M. (2004). *Geçmişte Ve Günümüzde El Sanatları Çerçevesinde Üretilen Deri Ürünleri Üzerinde Bir Araştırma*, Yayınlanmamış Doktora Tezi, Ankara Üniversitesi Enstitüsü. Ankara
- Özdemir, M. (2010). *Beyazır Telkari İşlemciliği Ve Takı Örneklerinin İncelenmesi*, Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi, Gazi Üniversitesi Enstitüsü. ANKARA
- Özdemir, M. Dudaş, N. (2013). *Eskişehir İli Alpu İlçesinde Savat Gümüş İşleme Sanatı*, Uluslararası Hakemli Sosyal Bilimler E-Dergisi, Akademik Bakış Dergisi
- Özer, H. ve Büyükboğa. (2004). *Kuyumculuk Meslek Bilgisi*. İstanbul: Devlet Kitapları Müdürlüğü.
- Öztürk, Ö. (2012). *Geleneksel Urfa Giyimlerinde Kullanılan Altın ve Gümüş*. Yayınlanmış Yüksek Lisans Tezi Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimler Enstitüsü
- Savaşçın, Y. (1987). *Granülasyon tekniği*. Antika Dergisi, 24, 34-38.
- Savaşçın, M. Y. (1985). *Anadolu Takıları Tarihsel - Teknolojik Gelişim*. Antika Dergisi. (8).
- Tezcan, R. (2007). *Metaller Kimyası*. (1. Basım). Ankara: Nobel Yayın Dağıtım.
- Türk Dil Kurumu. (1992). *Türkçe sözlük*. İstanbul: Milliyet.
- Ülgen, N. (1997). *Ankara İli Beyazır İlçesinde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve Yeni Tasarımlar*. Ankara: Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü Yayınlanmış Yüksek lisans tezi.
- Vitiello, L. (1995). *Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk*. Ankara: Ajans-Türk Matbaacılık Sanayi A.Ş.



EKLER



EK.1. Metin Altay'ın Görüşme Formu

1) ADI ve SOYADI?

Metin Altay

2) DOĞUM TARİHİ?

21.03.1960 Çifteler – Eskişehir



3) ADRES ve İLETİŞİM BİLGİLERİ

Taşbaşı Kuyumcular Çarşısı Asma Kat No: 49/66 ESKİŞEHİR 05.369.889.070
metin.Altay.9070@hotmail.com

4) EĞİTİM BİLGİLERİ?

Mustafa Kemal Lisesi Eskişehir- Lise 2 terk.

5) İŞ DENEYİMLERİNİZ?

Kısa bir dönem baba mesleği olan kuru sistem elbise temizleme,

Kuyumculuk imalat çıraklık (başlangıç 1972)

6) DAHA ÖNCE Kİ İŞLERİNİZDEN NEDEN AYRILDINIZ?

Babamın sağlık sorunlarını görünce ve kullandığı kimyasal maddeleri tanımaya başlayınca baba mesleğim olan kuru sistem elbise temizleme iş kolundan ayrılmaya karar verdim.

7) ALDIĞINIZ SERTİFİKALAR VEYA KATILDIĞINIZ KURSLAR NELERDİR

Çıraklık, Kalfalık ve Ustalık belgelerimi yeterli kurumlardan iş hayatım boyunca edindim.

Kapalıçarşı – İstanbul’da uzun yıllar değerli atölyelerde Kalfa ve Usta olarak çalıştım.

Eskişehir’in dönemin en büyük atölyesinin Baş Ustası olarak 60 kişilik ekip yönetimi yaptım.

Eskişehir’de ki başarılarımdan sonar çalıştığım firmanın İran’a açmış olduğu atölyenin çalışanlarına eğitim vermek için 1,5 yıl İran’da çalıştım.

Son dönemde kendi yöremın el sanatı olan Sivrihisar Örgü Cebe imalat ve satışına yönelik bir atölye işletiyorum.

8) REFANS BİLGİLERİNİZ NELERDİR

İstanbul’da yer alan birçok kuyumcu ve atölyede bilinirlik. (Reklam olmaması için dükkan bilgilerini yazmıyorum)

Yazılı, görsel medyada birçok demeç ve röportaj.

9) NEDEN SİVRİHİSAR CEBE SANATINA YÖNELDİNİZ

Mesleğimin 30. Yıllarına geldiğimde Sivrihisar Örgü Cebe sanatının yok olmaya başladığına şahit oldum. Yastık altında tutulan ve ölmeye yüz tutmuş bu sanatın birçok kitleye hitap edeceğini ilk gördüğüm an anlamıştım. Araştırmacı kişiliğim ve içimde duran haylaz çocuk bu sanata yönelmemi, tüm öğrenmiş olduğum kuyumculuk bilgisiyle böyle güzel bir sanatın yok olmasını söylediği için bu işe gönül koydum.

10) SİVRİHİSAR ÖRGÜ CEBE SANATINI NASIL ÖĞRENDİNİZ

Zamanın en iyi ustaları bu sanatı yastık altında tutmak için çok çaba sarf ediyorlardı, benim gibi hevesli olan zanaatkârlar onlara başvurduğunda ise yaklaşık 2 kilogram has altın talep ediyorlardı. Bu teklifi duyduğum an başımdan vurulmuşa döndüm. Sanatın bir şekilde gizlenmesi ve değerinin sadece bilen kişilere saklanması yetiştirilme tarzıma, örf ve adetlerime ters olduğu için yaydan fırlamış bir ok misali kendimi atölyeme kapattım ve hiç bir destek olmadan zorlu bir süreç sonucu bu sanatı en az ustalar kadar icra edebilir bir hale geldim ve öğrenemeyeceğimi iddia eden herkesi tek tek yanıltım.

11) KENDİ KENDİNİZE ÖĞRENMENİZ ZOR OLMADI MI? BU SANATI NE KADAR ZAMAN DA ÖĞRENDİNİZ BİRAZ ANLATABİLİR MİSİNİZ

Benim için işin zor kısmı sanatın içinde gizlenmiş olan püf noktaları ve sırlardır. Bu sırları çözmem yaklaşık 2-3 ayımı aldı. Bununla birlikte çalıştığım atölyenin boş zamanlarında bu sanatı çözmek için uğraşıyordum lakin elimde uygun el aletleri olmadığı için evde çalışmam çok zor oluyordu ve etkili olmuyordu. Tabi ki geniş bir ailem olduğu için aileme bakmak ve geçimimi sağlamak zorundaydım bunun yanında aile hayatımdan da uzaklaşmamaya çaba sarf ediyordum. Sanatın bu noktaya gelebilmesi için yaklaşık 2-3 yıl kendi çalıştığım atölyede ve dostlarımın çalıştırdığı atölyelerde boş zaman buldukça çalışmaya devam ettim.

12) KUYUMCULUK MESĞLEĞİNİNİ KAÇ YILDIR YAPIYORSUNUZ? SİVRİHİSAR ÖRME CEBE SANATINI NE KADAR YILDIR YAPIYORSUNUZ

Bildiğiniz gibi kuyumculuk mesleğimde ki 44. Yılımı geçtiğimiz aylarda sizin de katıldığınız güzel bir yemekle kutladım. Bununla birlikte önümüzdeki aylar içinde Sivrihisar Örme Cebe sanatında 12.yılımı bitirip 13.yılıma başlayacağımdan dolayı da gururluyum.

13) NE KADAR SÜREDİR DEVLET SANATÇISI KİMLİĞİNİZ VAR

Uzun çalışmalar, başvurular ve toplantılar sonucunda TC. Kültür Bakanlığı tarafından Mayıs 2016'da Devlet Sanatçısı unvanını almaya hak kazandım. (Referans No: YB2015-0057)

14) SİVRİHİSAR ÖRME CEBE SANATINDA HEDEFLERİNİZ NELERDİR

Sivrihisar'ın cebesi çalışmak için gerçekten oldukça geniş bir yelpaze sunuyor aslında sanatçıya. Takı grubunda kullanılabilecek birçok değerli metal ile çalışabilir olması ise ayrı bir avantaj. İyi bir ustanın elinden çıkan işçilik ve değerli metallerin albenisi ile göze hitap eden çok zarif bir zanaat. Çalışmalarımın ilk yıllarında hayalini kurduğum cebenin erkek kreasyonunu geçtiğimiz yıllarda değişik kilit modelleriyle tamamlamayı başardım. Bununla birlikte yine hayalini kurmuş olduğum ilerledikçe

genişleyen cebe örgüsünü yaklaşık 9 yıllık çalışma sonucunda tamamladım ve Sivrihisar Örme Cebe ile kravat imal etmeyi başardım. Bundan sonraki en büyük hayal ve hedefim ise, benim gibi ölmeye yüz tutmuş bu sanatı yeniden canlandırmak isteyen insanlara eğitim vermek ve yaptığım takıları halkın beğenisine sunmaktır.

15) SİVRİHSAR ÖRME CEBE SANATINA KATKILARINIZ NELERDİR

Öncelikle cebe örmek için geliştirmiş olduğum sabit tezgâh, cebe örme hızında bir çığır açtı desem yalan olmaz. Sabit bir tezgâh ile örmek elle örmek arasında tabiri caizse dağlar kadar fark var. Bunun yanında bu sanata sabit tezgahı entegre edebilmiş olmam bu sanata merak duyan ev hanımlarını ve hatta bedensel engelli gençlerimizi bile bu işe kazandırabilmeme yardımcı oldu.

16) SANATINIZI İCRA EDERKEN ÖNÜNÜZE ÇIKAN ENGELLER ve PROBLEMLER NELERDİR

Bu meslek her şeyden önce maddi güce dayalı bir meslek. Ham madde ve gerekli kimyasalların toplanması ve kullanılabilmesi için bir takım yasal prosedürler bulunmakta. Tabi ki her engeli aştıktan sonra ufak çapta bir atölye sahibi olmanız işlemleri dışa bağımlı olmadan yapabilmeniz için çok önemli. Bunların dışında az önce bahsetmiş olduğum gibi sabit bir tezgâha ihtiyacınız var ki bu tezgâhları isteyen tüm kursiyerlerime temin etmekteyim ve sanatımı gizlemiyorum. Tezgâhınız olmadığı takdirde benim gibi bir usta dahi olsanız örgünüz istediğiniz kıvamda çıkmama ihtimali var bu da en önemli problem olan hayal kırıklığına yol açmakta. Ama işinin ehli bir öğretici ve uygun el aletlerine sahip olmanız durumunda şu an yaşaya bileyeceğiniz bir problem yok.

17) SİZCE SİVRİHSAR ÖRME CEBE SANATININ DİĞER SANATLARDAN FARKLARI NELERDİR

Her şeyden önce cebe sanatı her aşaması elde yapılan meşakkatli bir zanaattır. Örgüsünden, ütüsüne, örme bittikten sonra kilit tasarım ve uygulamasına kadar geçen süreç müthiş bir titizlikle ve doğru adımlarla yapılması gerekir. Dingin bir kafayla cebe örmeye başladığınızda kilidi kafanızda tasarlamaya başlarsınız, o an ki sakinliğiniz

veya öfkeniz el hareketlerinize yansır bu da örgünün kalitesini etkiler. Gevşek örerseniz de sert ve sıkı örerseniz de cebe kendini tam anlamıyla ifade edemez. Kuyumculukta üretilen birçok ürün hazır kalıplarla yapıldığı için bu tarz riskleri yoktur, risk işin içine girmediği zaman ise ustalık, el işçiliği ve sanat bana göre çok yoktur.

18) SANAT CAMİASINDAN ve EĞİTİM CAMİASINDAN BEKLENTİLERİNİZ NELERDİR

Sanat dünyası için düşüncem; bu zanaatı ne kadar çok kişi, ne kadar çok marifetli el örerse ve ne kadar çok hayal gücüyle birleşirse o kadar başarılı ve göze hitap eden bir sanat ortaya çıkar. Herkese hitap edecek insanın ruhu okşayacak kalitede bir örgü örmek zor bir zanaattır. Gerçekten kusursuz bir örgü herkesin takdirini ve beğenisini kazanır, en ufak bir hata göze batır ve beğeniye azaltır. Eğitim camiasından laf açacak olursak şayet Devletin ilgili birimlerinin bu sanat ile yeterince ilgilenmediklerine şahit oldum ben. Hâlbuki dünyanın başka uçlarından beni bulan yabancı müşterilerim ise el sanatına aşırı önem veriyor. Sosyal yaşantısı daha rahat olan ve belli bir hayat kalitesini garanti edebilmiş ülkelerde el sanatına aşırı bir ilgi var. Yeni usta yetiştirmek ise çok zor, ben birçok kuruma başvurduğum ders vermek için, ya uygun kalitede öğrenci yok ya da atölye yok denildi her zaman. Böyle bir sanatın benimle beraber yok olmaması için en son kendi evlatlarıma öğretme kararı aldım.

19) SİVRİHİSAR ÖRME CEBE SANATINI İCRA EDEBİLMEK İÇİN GEREKEN ÖZELLİKLER NELERDİR

Bu sanatın 3 unsur bir araya geldiği zaman hayata geçeceğine inanıyoruz.

1. İşinin ehli iyi bir ustanın gözetiminde olmak.
2. Kıymetli metaller ile çalışıldığı için yeterli maddi gücün olması.
3. Devlet erkânının yardımı ile yurt dışı pazarlara açılıp daha çok pazara ulaşmak.

Zira iş sakın ve huzurlu olduğunuz zaman hayata geçer. Sıkıntı ile üretilen ürün ancak gelişi güzel bir sanat olur ve beğenilmez böyle olunca da talep olmaz.

20) SANATINIZI SINIRLAYAN UNSURLAR VAR MIDIR

Yeterli kapasitede bir atölye her zaman sıkıntılardandır. Sonrasında üretim için sermaye ve yeni pazarlar bulmak için tek başıma çaba sarf etmem beni en çok yoran, sanatıma ayıracak vakit bulamadığım için engelleyen ve bakış açımı körelterek sanatımı sınırlayan unsurlardandır.

21) SİZİ SINIRLAYAN UNSURLAR NELERDİR?

Bu mesleğin, sanatın ölmemesi için ben tek başıma çabalarken, Devlet'in ilgili birimlerinin benimle hiç ilgilenmemesi tanıtım açısından hiçbir girişimin olmaması kendi kendime Eskişehir Ticaret Odasından bölgesel kimlik çıkartmaya çabalamamın yanı sıra ders vermek için çırpınırken uygun bir atölye olmadığı için benim atölye ayarlamam gerektiğinin söylenmesi gibi durumları sıralayabiliriz.

22) GÜNÜMÜZDE Kİ TEKNOLOJİNİN GELMİŞ OLDUĞU NOKTANIN CEBEYE KATKILARI VAR MIDIR? VARSA NELERDİR

Teknolojinin günümüzde geldiği nokta tabi ki sanata birçok yenilik ve bakış açısı getirmiştir. Gerek ham maddenin hızlı ve uygun bir biçimde üretilmesi, kaynakların çoğalması ve madenin yumuşaklığının istenilen hale getirilebilmesi gerekse alet edevat ve tezgâhın istenilen şekilde pratik ve hızlı bir şekilde üretilmesi cebe örme sanatına çok yardımcı olmaktadır.

23) GELENEKSEL CEBE İÇİN DÜŞÜNCELERİNİZ NELERDİR

Geleneksel cebeye çok büyük değişiklikler ve oynamalar yapılmadan alışılmış şekilde üretilmeye devam edilmesinde fayda görüyorum. Sonuç olarak atalarımızın zevki olan cebenin aslını da korumamız kültürümüzün devamı için önemli bir unsur bence.

24) METİN ALTAY'IN SİVRİHİSAR ÖRME CEBE SANATINA KATKILARI NELERDİR? SİZİN İÇİN GELENEKSEL CEBEYE YENİ BİR SOLUK GETİRMİŞTİR DİYEBİLİR MİYİZ

Öncelikle bu sorunuz için size teşekkür ederim. Tabi ki geleneksel cebe ile yaptığım çalışmalar sonucunda yeni bir bakış açısı ve vizyon getirdiğimi düşünüyorum. Bunun en somut delili olarak size, sizin de bu süreçte gördüğünüz gibi birçok kurs talebi yeni sipariş isteklerini gösterebilirim. Bunun yanında elimde ki imkânlar ve bilgi birikimlerim sayesinde değerli metale farklı renk ve modeller verdiğim doğrudur. (Elmas kilitli set modelini tezgâha çıkartır) Görmüş olduğunuz bu cebeye benim vizyonum sayesinde elmas taşlar eklemeyi becerdik ve tabi ki yüzük ve küpeleri de kendi imkânlarımla üreterek tam bir set haline soktum.

25) CEBE SANATINA VERDİĞİNİZ BU DESTEKLER ve KATKILAR HALK TARAFINDAN NASIL KARŞILANDI

Tabi ki hiçbir değişim kolay olmamıştır. İlk başta cebeye getirdiğim yeni bakış açısı ve tasarımlarımla eski ustalardan birkaç tepki aldım. Ama halkın artık sadece ham altın ve el işçiliği istemediğini güzel bir işçiliğe değerli taşlar ekleyerek hem görünüşü hem de duruşunu değiştirmem halktan çok talep gördü. Her dönem insanların zevk ve beğenilerinin değiştiğini göz önünde bulundurmak zorundayız.

26) METİN ALTAY CEBE ATÖLYESİNDE KAÇ KİŞİ ÇALIŞIYORSUNUZ

Öncelikle halk eğitimin katkısıyla yetiştirdiğim kursiyerlerle devam etmek istedim ama istediğim verimi alamadım. Sonrasında kuyumculuk işine aşına olan evlatlarımı mesleğe sahip çıkmaları için teşvik ettim şu an ise sizi de sayarsak (gülümser) 5-6 kişilik bir ekiple çalışmaya devam ediyoruz diyebiliriz.

27) ŞU ANA KADAR KAÇ ÖĞRENCİ, KURSUYER YETİŞTİRDİNİZ

Meslek hayatım boyunca 40'ı aşkın çırak, kalfa ve usta yetiştirdim. Son 10 yıl içinde ise cebeye gönül vermiş yaklaşık 20 kursiyer eğittim. Bunların yanında sayısını unuttuğum kadar çok özel ders veren hocalar eğittim bunlar Türkiye'nin birçok şehrinden bu sanatı öğrenmek için atölyeme kadar teşrif ettiler. Bundan sonrası içinse en büyük arzum cebe sanatına gönül vermiş nice başarılı ustalar yetiştirmek, kendi ustalarımın yaptığı gibi bu sanatı gizlemeyi hiçbir zaman düşünmedim ve kendimle beraber mezara götürmeyi düşünmüyorum.

28) ÖĞRENCİLERİNİZDEN BEKLENTİLERİNİZ NELERDİR

Öğrencilerimden tek istediğim benim bu sanatı icra ederken edinmiş olduğum prensibi korumaları ve hevesli olan her kişiye sanatlarını gizlemekten öğretmek için çabalamalarıdır. Öncelikle kendi ülkemizin sonrasında tüm dünyanın kuyumcu vitrinlerine bu özel işi taşımları ve benim geldiğim noktadan çok daha ileriye götürmeleridir.

29) BU GÜZEL SOHBETE HEM SİVİL BİR VATANDAŞ OLAN METİN ALTAY OLARAK HEM DE ÖLMEME YÜZ TUTMUŞ SİVRİHİSAR ÖRME SANATÇISI METİN ALTAY OLARAK EKLEMEK İSTEDİĞİNİZ BİR ŞEY VAR MI

Sanatın spor gibi ülkeler arası bir güce sahip olduğuna inanıyorum, sanatın gücünü birleştirici bir unsur olarak kullanıp yeni ve bilmediğimiz kültürleri bildiğimiz bir kültürel mirasla birleştirip harmanlayarak yeni bir tasarım ve vizyon getirmek istiyorum. Nice medeniyet ve kültürlerin yaşanmış olduğu bu nadide toprakta nice güzel ve başarılı tasarımlar ve işler yaratabileceğimize inanıyorum. Bu söyleşiyi okuyan herkesten tek ricam, geleneksel yok olmaya yüz tutmuş sanatlara yönelmeleri ve kendi kültürlerini unutmamalarıdır.

Bu güzel sohbet için ben Metin Altay ve Metin Altay Cebe Atölyesi adına size çok teşekkür eder bundan sonra nice güzel yok olmaya yüz tutmuş el sanatlarını araştırmanızı dilerim.

Sivrihisar Cebe

Ustası, 2018

Metin ALTAY

Ek-2.GözlemFormları

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:01

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın, atom taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, telkâri, taş mıhlama

Kullanılan motif ve desenler: Çiçek

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:02

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22ayar altın, Pırlanta

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, taş mıhlama

Kullanılan motif ve desenler: Yonca yaprağı

EK-2.GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:03

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın,

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, kazma kalem işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Buğday başak modeli

EK-2. GÖZLEM FORMLARI

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:04

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, tel üzerinde elmas, kalem işçiliği, ajor işçiliği, kıl testereyle oyma tekniği, taş işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Geometrik desen

EK-2. GÖZLEM FORMLARI

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:05

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, ay taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örmce cebe, taş kullanımı, oyma işçiliği, taş mıhlama tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Geleneksel motif

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:06

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, bombe tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Beyzi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:07

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın, elmas

Yapım ve süsleme tekniği: Örne cebe, elmas taş mıhlama tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Kelebek

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:08

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere oyma tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Arapça hat

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:09

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, bronz

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere oyma tekniği, bronz kaplama tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Arapça harfi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 10

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme:22 ayar altın,

Yapım ve süsleme tekniği: Ömre cebe, kazma kalem işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Buğday başağı

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 11

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Erkek kravat

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Ömre cebe, kazma kalem işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Yıldız motifi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 12

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın,

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, bombeli tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Bombeli beyzi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 13

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, yakut, firuze

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, telkâri, taş tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Kalkan motifi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:14

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, inci, atom taş, oksit

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, kıl testereyle kesme tekniği ve taş işçiliği, oksitleme tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Yuvarlak çiçek

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 15

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, yakut taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere oyma tekniği, taş yuva tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Geometrik desen

EK-2 GÖZLEM FORMLARI

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:16

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, deri, sentetik taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, deri işçiliği, taş yuva desen besleme tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Modern lale motifi

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:17

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, döküm tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı devlet arması

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:18

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, 22 ayar altın kaplamalı gümüş, yakut, zümrüt

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, ajor tekniği, taş mıhlama tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Yaprak motifleri

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:19

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, telkâri tekniği, testereyle oyma tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Geometrik motif, Arapça harfi

EK-2.GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:20

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 yar altın

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, kazma kalem işçiliği, testere kesme işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Buğday başağı, yaprak motifleri

EK-2.GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:21

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Takım set (kolye, küpe, yüzük, bileklik)

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, kazma kalem işçiliği, testere kesme işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Buğday başağı, yaprak motifleri

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:22

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, okside

Yapım ve süsleme tekniği: Örne cebe, testere kesme işçiliği
, oksitleme işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Hitit güneş motifi

EK-2.GÖZLEM FORMLARI

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 23

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, bronz, zümrüt

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere kesme işçiliği, taş yuva tekniği, oksitleme işçiliği, taş mıhlama işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı motifi

EK-2.GÖZLEM FORMLARI
CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 24

İnceleme tarihi:2018

Ürün çeşidi: Yüzük

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, bombeli tekniği, testere kesme tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Kare

EK-2. GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 25

İnceleme tarihi:2018

Ürün çeşidi: Küpe

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme:22 ayar altın, elmas

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, elmas mıhlama taş tekniği (gömme taş)

Kullanılan motif ve desenler: Yarım kelebek

EK-2.GÖZLEM FORMLARI CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 26

İnceleme tarihi:2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, yakut, atom taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere kesme tekniği, telkari tekniği, taş mıhlama tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Geometrik desen

EK-2.GÖZLEM FORMLARI

CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no:27

İnceleme tarihi:2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, bronz, atom taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örne cebe, testere tekniği, noktalama işçiliği, çift kat tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı motifi

EK-2.GÖZLEM FORMLARI
CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 28

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, kurşun ve benzeri

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, çift kat testere tekniği, savat işçiliği

Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı motifi

EK-2.GÖZLEM FORMLARI
CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 29

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Yüzük

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, atom taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örne cebe, taş yuva tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Sıralı

EK-2. GÖZLEM FORMLARI
CEBE ÖRNEKLERİ



Örnek no: 30

İnceleme tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Metin Altay

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 22 ayar altın, atom taş

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, testere oyma tekniği, taş yuva tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Osmanlı tuğrası

Ek-3. Araştırmacının Yaptığı Örnek Ürün



Yapım tarihi: 2018

Ürün çeşidi: Bileklik

Kaynak kişi: Samira Afzoonkhiavi

Yöre: Sivrihisar

Üretim yeri: Eskişehir

Kullanılan malzeme: 925 ayar gümüş, 22 ayar altın kaplama

Yapım ve süsleme tekniği: Örme cebe, oyma kazma tekniği

Kullanılan motif ve desenler: Buğday başağı



ÖZGEÇMİŞ

Kişisel Bilgiler

Soyadı, Adı : Afzoonkhiavi, Samira
Uyruğu : İran
Doğum tarihi ve yeri : 21.09.1984, Meshkinshahr
Medeni hali : Bekâr
Telefon : 0.553.327.37.03
E-mail : samiraafzoun@gmail.com



Eğitim

Derece	Eğitim Birimi	Mezuniyet tarihi
Yüksek lisans	El sanatları öğrencisi	Devam ediyor
Lisans	El sanatları	2012
Lise	Matematik	2002

İş Deneyimi

Yıl	Yer	Görev
Sığınmacılara Göçmelere Dayanışma Derneği	Eskişehir	Tercüman

Yabancı Dil

Türkçe – Çok iyi
Azerice – Çok iyi
İngilizce – Orta

Yayınlar

Hobiler

El işçilikleri, resim, müzik.



GAZİLİ OLMAK AYRICALIKTIR..