

**ANKARA ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ**

DOKTORA TEZİ

VAN İLİNDE ÜRETİLEN TAKILARIN BAZI ÖZELLİKLERİ

Birnaz ER

EV EKONOMİSİ (EL SANATLARI) ANABİLİM DALI

**ANKARA
2012**

Her Hakkı Saklıdır

ÖZET

Doktora Tezi

VAN İLİNDE ÜRETİLEN TAKILARIN BAZI ÖZELLİKLERİ

Birnaz ER

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

Danışman: Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI

Bu çalışmada Van ili gümüş işlemeciliğinde kullanılan savat tekniği 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 tekniği 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.

Araştırma kapsamında, atölye ve şehir merkezinde bulunan mağazalarda çekilen 120 ürün arasında 53 adet ürünün ve ayrıca Van Müzesinde incelenen 35 adet giyim aksesuarının fotoğrafları çekilerek bilgi formları oluşturulmuştur.

Takı üretimi yapan kişilerin özelliklerini belirlemek için hazırlanan görüşme formu 50 kişiye uygulanmıştır. Elde edilen veriler doğrultusunda: Van’da ustaların büyük bir çoğunluğu erkektir ve ustaların çoğunluğu 26-30 yaş aralığındadır. Büyük bir kısmı lise mezunu olan ustalar, geçimlerini altın-gümüş işlemeciliği, serbest çalışma gibi olanaklarla sağlamaktadırlar.

Ustalar, tasarımlarında herhangi bir bilgisayar programı kullanmadan, daha önce yapılmış ürünlerden esinlenerek oluşturdukları tasarımlarında bitkisel, hayvansal, geometrik, sembolik motifleri, ekme ve sürme savat teknikleriyle uygulamaktadırlar.

Aralık 2012, 227 sayfa

Anahtar Kelimeler: Savat, gümüş işlemeciliği, gümüş takı

ABSTRACT

Ph. D.Thesis

SOME PROPERTIES OF JEWELLERY PRODUCED IN VAN

Birnaz ER

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

Supervisor: Prof.Dr. Nuran KAYABAŞI

In this study, jewellery produced with niello technique in the Van, silver ornaments from the Museum of Van and the production techniques of today and past have been examined. The tools used in silver embroidery, the applying stages of niello have been determined.

Van Castle, Akdamar Church, Van Cat, Van Tulip figures, lion symbol of King Haldi and bull symbol of king Teiseba are used in jewellery as a symbol for niello.

Today, Necklaces, pendants, bracelets, earrings are produced with niello technique. Casting, embossing and engraving techniques are used in jewellery producing.

Within this research, Information forms have been prepared for elected 53 of 120 items in workshops and stores. 35 Pieces of clothing accessories photographs were analyzed at the Van Museum.

Interview form has been applied to the 50 silver masters, to determine their characteristics. It is identified that big part of jewellery masters are men, they are between 26-30 years old. The biggest part of masters are graduated from high school, they provide living by jewellery making and free working and they have green card insurance.

Masters don't use any computer software. They create their models by inspiring ancient time. They implement plant, geometric, animal and symbolic motifs in their design with planting and riding niello technique.

December 2012, 227 pages

Key Words: Niello, silver working, silver jewellery

TEŞEKKÜR

Bu tezin planlanmasında ve yürütülmesinde beni destekleyen, önerileri ile beni yönlendiren saygıdeğer danışman hocam Prof. Dr. Nuran KAYABAŞI'na (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), çalışmamın her aşamasında ilgi ve yardımını esirgemeyen tez izleme komitesi üyelerim Sayın Prof. Dr. Zeynep ERDOĞAN'a (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), Sayın Doç. Aysen SOYSALDI'ya (Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi), tezin her aşamasında yardımlarını gördüğüm Sayın Prof. Dr. Mustafa ARLI'ya (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), Sayın Yrd. Doç. Dr. Feryal SÖYLEMEZOĞLU'na (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), Sayın Dr. Ayşem YANAR'a (Ankara Üniversitesi Ev Ekonomisi Yüksekokulu), alan araştırması sırasında yardımlarını gördüğüm savat ustası Erhan ÇELİK, Van'da bulunan savat ustalarına, Van Müzesi Müdürü ve çalışanlarına teşekkür ederim.

Tez çalışmamın uygulama aşamasında değerli bilgilerini ve desteklerini esirgemeyen Sayın İbrahim Sami ÖZEN'e ve sevgili ailesine ayrıca sonsuz teşekkür ederim.

Tez çalışmamın her aşamasında beni sabır ve özveriyle destekleyen, katkılarını esirgemeyen dostlarıma, Bedriye BAŞAL ve sevgili ailesine, kuzenim Sırma KAYA'ya, Zeliha SARIKAYA HÜNEREL Ve Yasin HÜNEREL'e, bu çalışmam boyunca ve eğitim hayatım boyunca beni destekleyen annem Hanife ER'e, aileme sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Birnaz ER

Ankara, Aralık 2012

İÇİNDEKİLER

ÖZET.....	i
ABSTRACT	ii
TEŞEKKÜR	iii
ŞEKİLLER DİZİNİ	vi
ÇİZELGELER DİZİNİ	viii
1. GİRİŞ	1
2. KAYNAK ÖZETLERİ VE KURAMSAL TEMELLER	9
2.1 Kaynak Özetleri	9
2.2 Kuramsal Temeller.....	14
2.2.1 Madencilğin Tarihçesi	14
2.2.2 Maden işleme teknikleri ve birleştirme.....	19
2.2.2 Maden işleme teknikleri	19
2.2.2.2 Maden birleştirme teknikleri	20
2.2.3 Maden süsleme teknikleri.....	22
2.2.3.1 Kazıma, çalma tekniği	22
2.2.3.2 Kabartma tekniği	23
2.2.3.3 Granülasyon tekniği.....	23
2.2.3.4 Telkâri tekniği	24
2.2.3.5 Mıhlama tekniği	25
2.2.3.6 Savat tekniği	25
2.2.5 Gümüş işlemeciliğinde kullanılan temel hammaddeler.....	30
2.2.5.1 Gümüş	31
2.2.5.2 Bakır	32
2.2.5.3 Kükürt.....	33
2.2.5.4 Kurşun.....	33
2.2.5.5 Boraks	33
3. METERYAL VE YÖNTEM.....	34
3.1 Materyal.....	34
3.2 Yöntem	35
3.2.1 Van ilinin tarihsel gelişimi.....	35
3.2.2 Kullanılan araçlar ve gereçler	35
3.2.3 Takıların yapım teknikleri ve aşmaları	35
3.2.4 Ürünlerin özellikleri.....	36
3.2.5 Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özellikleri	37
4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA.....	38
4.1 Van İlinin Tarihsel Gelişimi.....	38
4.2 Van İli Gümüş İşlemeciliği Tarihsel Gelişimi ve Günümüzdeki Durumu.....	41
4.3 Van Savat İşlemeciliğinde Kullanılan Hammaddeler.....	48
4.3.1 Gümüş	48
4.3.2 Bakır	48
4.3.3 Kurşun.....	49

4.3.4 Kükürt.....	49
4.4 Kullanılan Araçlar	49
4.4.1 Kıl testere	49
4.4.2 Eğeler.....	50
4.4.3 Penseler ve kargaburunlar	50
4.4.4 Antep makası	51
4.4.5 Çekiçler ve tokmaklar	51
4.4.6 İnce uçlu el kalemleri	52
4.4.7 Malafa ve yüzük ölçü aletleri	52
4.4.8 Mengeneler	53
4.4.9 Cila makinesi	54
4.4.10 Mikrometre.....	54
4.4.11 Amyant levha.....	54
4.4.12 Zımpara kâğıdı.....	55
4.4.13 Çift (Pens)	55
4.4.14 Fırçalar.....	56
4.4.15 Kuyumcu frezesi.....	56
4.4.16 Heşteek Takımı	57
4.4.17 Eritme potası	57
4.4.18 Şidde.....	58
4.5 Van İli Gümüş işlemeciliği Yapım Tekniği.....	58
4.6 Van İlindeki Savatlı Gümüş Takıların Yapım Aşamaları	61
4.6.1 Savat çamurunun hazırlanması.....	61
4.6.2 Savatın gümüş levha üzerine uygulama aşamaları.....	71
4.6.2.1 Sürme Savat.....	73
4.6.2.2 Ekme savat.....	76
4.6.2.3 Kabartma savat.....	77
4.7 Van İli Savatlı Gümüş Ürünlerin Özellikleri ve Ürün Çeşitleri	79
4.7.1 Üretilen ürün çeşitleri.....	81
4.7.2 Van müzesinde bulunan ürünlerin özellikleri.....	85
4.8 Gümüş İşlemeciliği İle Uğraşanların Özellikleri.....	86
4.8.1 Ustaların demografik özelliklerine ilişkin bilgiler	86
4.8.3 Ustaların çalışma ortamlarına ilişkin bilgiler	103
4.8.4 Ustaların sağlık durumlarına ait bilgiler	105
4.8.5 Ustaların gümüş ürün ticaretine ilişkin bilgileri.....	108
5. SONUÇ.....	116
KAYNAKLAR	121
EKLER.....	129
EK 1 Bilgi Formları	130
Ek 2 Görüşme Formu	219
ÖZGEÇMİŞ.....	226

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 1.1 Van Haritası	5
Şekil 1.2 Van şehir fotoğrafı	5
Şekil 2.1 Kafkas savat işleri	26
Şekil 2.2 Savat çamurunun hazırlanması ve uygulama aşamaları	27
Şekil 2.3 Van'da yapılan savat ürün örnekleri	29
Şekil 2.4 Osmanlı dönemi savatlı gümüş kemer (19. yüzyıl) örnekleri.....	30
Şekil 4.1 Urartu bilezik (Van Müzesi)	42
Şekil 4.2 Urartu Kolye (Van Müzesi)	42
Şekil 4.3 Urartu tunç eserleri (Van Müzesi)	44
Şekil 4.4 Osmanlı Dönemi savatlı sigaralıklar (19. yy Van Müzesi)	46
Şekil 4.5 Osmanlı Dönemi savatlı gümüş kemer tokası (19.yy).....	46
Şekil 4.6 Kıl testere	50
Şekil 4.7 Eğeler	50
Şekil 4.8 Penseler ve kargaburunlar	51
Şekil 4.9 Antep makası	51
Şekil 4.10 Çekiçler ve tokmaklar	52
Şekil 4.11 İnce uçlu el kalemleri	52
Şekil 4.12 Malafa(tahta, metal) ve yüzük ölçü aleti	53
Şekil 4.13 El ve tezgah mengenesi.....	53
Şekil 4.14 Cila makinesi	54
Şekil 4.15 Mikrometre	54
Şekil 4.16 Amyant levha	55
Şekil 4.17 Zımpara kâğıdı	55
Şekil 4.18 Çift (Pens)	56
Şekil 4.19 Fırçalar	56
Şekil 4.20 Kuyumcu frezesi	57
Şekil 4.21 Heştektek takımı	57
Şekil 4.22 Eritme potası	57
Şekil 4.23 Şidde	58

Şekil 4.24 Savat eldesini sağlayan bütün madenler	63
Şekil 4.25 Eritme potasına ham alaşımın konması	64
Şekil 4.26 Eritme ocağının hazırlanması	64
Şekil 4.27 Potaya alaşımların atılması	65
Şekil 4.28 Demir çubukla savatın karıştırılması	65
Şekil 4.29 Potadaki alaşımın kükürt çukuruna dökülmesi ve yakılması.....	67
Şekil 4.30 Ateşin yanması ve kükürtün sönmesi	68
Şekil 4.31 Savat çukuru	68
Şekil 4.32 Savatın ikinci kez yakılması ve şiddete dökülmesi.....	69
Şekil 4.33 Elde edilen savat	69
Şekil 4.34 Savatın ezilerek hazırlanması	70
Şekil 4. 35 Çukur içindeki savat	71
Şekil 4. 36 Gümüş yüzeyde çelik kalemlerle desenin çizilmesi ve oyulması işlemleri..	72
Şekil 4.37 Çubuk haldeki savatın yüzeye uygulanması	73
Şekil 4.38 Toz haldeki savatın yüzeye uygulanması	74
Şekil 4.39 Savatlı yüzüğün asite atılması ve parlatma işlemleri.....	75
Şekil 4.40 Ekme savat tekniği.....	76
Şekil 4.41 Yüzüğün asite batırılması ve parlatma işlemi.....	77
Şekil 4.42 Kabartma savat tekniği ile yapılmış kemer tokası	78
Şekil 4.43 ince uçlu kalemlerle yüzeyde tarama ve tırtık yapılması.....	79
Şekil 4.44 Van’da yapılan gümüş kolye uçları	81
Şekil 4. 45 Van’da yapılan gümüş kolyeler	82
Şekil 4. 46 Van’da yapılan gümüş bilezikler	83
Şekil 4.47 Van’da yapılan gümüş bileklik	83
Şekil 4.48 Van’da yapılan gümüş takım	84
Şekil 4.49 Van’da yapılan gümüş yüzükler	84
Şekil 4.50 Van’da yapılan gümüş küpeler	85
Şekil 4.51 Van müzesinde bulunan ürünler	86

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 4.1 Ustaların cinsiyetleri	87
Çizelge 4.2 Araştırmaya katılan bireylerin yaş durumu	88
Çizelge 4.3 Kişilerin eğitim durumu	89
Çizelge 4.4 Kişilerin geçim kaynağı	90
Çizelge 4.5 Kişilerin sosyal güvence durumu	91
Çizelge 4.6 Kişilerin gümüş işlemeciliğini nasıl öğrendikleri	92
Çizelge 4.7 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde bir günde kaç saat çalıştıkları	93
Çizelge 4.8 Kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğini seçme nedenleri	94
Çizelge 4.9 Kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğinin sağladığı gelirden memnun olma durumları	95
Çizelge 4.10 Kişilerin günümüzde üretilen ürünlerin durumu hakkındaki görüşleri	96
Çizelge 4.11 Kişilerin gümüş işleme mesleğinin geleceğiyle ilgili görüşleri	96
Çizelge 4.12 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde kaç ayar gümüş kullandıkları	97
Çizelge 4.13 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları teknikler	98
Çizelge 4.14 Kişilerin tasarımlarında kullandıkları motifler	98
Çizelge 4.15 Kişilerin herhangi bir bilgisayar programı kullanma durumları	99
Çizelge 4.16 Kişilerin takı tasarımlarını nasıl yaptığı	100
Çizelge 4.17 Kişilerin tasarımlarında kullandıkları motif ve desenlerin kaynağı	101
Çizelge 4.18 Kişilerin savat çamurunu nasıl hazırladıkları	102
Çizelge 4.19 Kişilerin hangi savat tekniğini kullandıkları	103
Çizelge 4.20 Kişilerin gümüş işlemeciliğini nerede yaptıkları	103
Çizelge 4.21 Kişilerin gümüş işlemeciliğini yaptıkları ortamın uygunluğunu	104
Çizelge 4.22 Kişilerin herhangi bir fizyolojik engelinin olup olmadığı	105
Çizelge 4.23 Kişilerin gümüş işlemeciliği ile uğraşanların herhangi bir sağlık sorununun olup olmadığı	106
Çizelge 4.24 Kişilerin gümüş işlemeciliği ile birlikte oluşan sağlık sorununu	106
Çizelge 4.25 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde karşılaştıkları iş kazaları	107
Çizelge 4.26 Kişilerin mesleğin gelişimiyle ilgili düşünceleri	108
Çizelge 4.27 Kişilerin ürünlerinin satış ve tanıtımıyla ilgili olan yurt içi ve yurtdışı fuarlara katılıp katılmadığı	109
Çizelge 4.28 Kişilerin ürünlerinin satış, tanıtım ve reklamını nasıl yaptıkları	110
Çizelge 4.29 Kişilerin kişiye özel ürün yapma durumları	111

Çizelge 4.30 Gümüş işlemeciliğinde kullanılan gümüşün kalitesi	111
Çizelge 4.31 Kişilerin hammadde temininde yaşadıkları sorunlar.....	112
Çizelge 4.32 Kişilerin ürettikleri takı çeşitlerini gösteren sayısal dağılım.....	113
Çizelge 4.33 Kişilerin ürettikleri gümüş ürünlere yönelik arşiv çalışmaları.....	114
Çizelge 4.34 Kişilerin takı tasarımlarındaki hangi kısımları yaptıkları.....	115

1. GİRİŞ

Toplumların başlangıçta günlük yaşantılarını sürdürmek için ürettiği ve daha sonra dinin etkisi, korunma içgüdüsü, örf, adet, gelenek ve görenek gibi çeşitli kültür öğelerinden beslenerek gelişen, bugün el sanatı olarak nitelendirilen ürünler ortaya çıkmıştır.

El sanatı ürünleri, toplumların ekonomik ve sosyal yaşamları, inanç biçimleri, kültür değerleri hakkında bilgi ve belge sağlamaktadır. Üretilen her el sanatı ürünü, ait olduğu yörede belli bir niteliğe sahiptir ve ait olduğu toplumun gelenekleri ve inanışları kapsamında dinsel ya da simgesel bir görevi yerine getirmekte ve gelecek kuşaklara kültürel aktarımda bulunmaktadır.

Geçmişi günümüze taşıyan el sanatı ürünlerinde; lif, toprak, ağaç, cam, maden gibi hammaddeler kullanılmaktadır.

İnsanoğlu başlangıçta hammadde olarak kolay şekillendirilebilen bir madde olan ahşabı, daha sonra da taş ve topraktan yararlanmışır. Dövme ya da döküm teknikleri kullanılarak istenilen şekli alabilen bir madde olan madenin keşfi ile beraber söz konusu maddelere alternatif olarak, hayatının hemen her alanında madeni kullanmaya başlamıştır (Başak 2008). Madeni eserler, ait oldukları devrin karakteristik form, süsleme ve teknik özellikleri hakkında bilgi sahibi olmamızı sağlar.

Albenisi yüksek bir maden olan altın, ilk fark edilen madenlerin arasında olmasına karşın, erken dönemlerden itibaren alet ve takı yapımında kullanılan bakır, metalürjinin ilk dalı olarak kabul edilmektedir. Madenin ısıtılınca kolay işlenebildiği, hatta ateşte uzun süre bekletildiğinde eridiği, soğuyunca da yeniden katılaştığının fark edilmesi, metalürjideki en önemli buluş olmuştur. Kalkolitik Çağ'la beraber, başta bakır olmak üzere madenler işletilerek süs eşyasından savunma silahlarına kadar tüm alanlarda kullanılmışır. Neolitikten Kalkolitiğe kadar en çok talep edilen bakır, Kalkolitiğin sonlarına doğru, yavaş yavaş yerini daha az kırılğan olan arsenikli bakır, altın, gümüş, bronz ve demire bırakmıştır (Başak 2008).

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

Maden işlerinin tarihinin, çok eskilere dayandığı bilinmektedir. Anadolu insanının gerek tarih öncesi, gerek tarih çağlarında değişik şekillerde ve amaçlarla süs eşyası ve takılar kullanıldığı yapılan arkeolojik kazılarla saptanmıştır (Eruz 1993).

Yapılan bu arkeolojik kazılar sonucunda Urartu krallığının maden işleme konusunda öncü olduğu ortaya çıkmaktadır.

M.Ö. 7–9. yüzyıllar arasında (Orta Demir Çağ) Doğu Anadolu'da egemenlik kurmuş olan Urartu Krallığı Ön Asya'nın en önemli devletlerinden biriydi. Geç Hitit, Lidya ve Friglerle çağdaş olan bu uygarlık aynı zamanda eski Ön Asya dünyasının en büyük madenci krallığı olarak bilinmektedir. Doğu Anadolu Bölgesi'nde zengin olarak bulunan gümüş, kurşun, demir ve özellikle bakır madeni yatakları ilk kez Urartular döneminde büyük oranda işletilmiştir (Ayaz 2006).

Madeni oldukça başarıyla işleyen Urartu sanatında demir, tunç, bakır ve altından yapılmış takılar bulunmaktadır. Bu takılar arasında bilezik, küpe, gerdanlık, iğne, fibula, halka yüzük, boncuk gibi takılar yer almaktadır. Urartular takı kültürü kadın erkek ayrımı olmaksızın kullanılmışlardır. Urartu takıları zengin süsleme öğeleri içermektedir.

Van gölü havzası ve çevresinde kurulan Urartu maden işlemeciliği sayesinde el sanatları ve buna bağlı olarak da takı sanatı oldukça ilerlemiştir. Yapılan arkeolojik kazılar sonucunda Urartu mezarlarında çeşitli takılar bulunmuştur. Urartuların maden sanatındaki bu başarıları günümüze kadar gelmiş ve günümüz Van takı sanatının temelini oluşturmaktadır.

Van ili coğrafi konumu nedeniyle geçmişte birçok uygarlığa ev sahipliği yapmıştır. Bu nedenle ev sahipliği yaptığı uygarlıkların yaşam biçimini yansıtan el sanatları ürünlerine sahip çıkan Van ilinde el sanatları çeşitlilik göstermektedir. Çorap örücülüğü, halı kilim dokumacılığı ve gümüş işlemeciliği en önemli el sanatlarındandır. Gümüş işlemeciliğinde savatlı gümüş takılar halen yörede yapılmakta ve yaşatılmaya çalışılmaktadır.

Van ilinde günümüzde yapılan takı tasarımlarına bakıldığında Urartu motif ve figürlerinden yoğun bir şekilde etkilendiği görülmektedir. Urartu sanatı etkisinde kalarak üretilen Van ili gümüş takıları ilde simgeleşerek yöresel bir özellik kazanmıştır.

Van ili merkezinde yapılan araştırmada, geçmişte Van ilinde gümüş işlemeciliğinde savat tekniği ve telkâri tekniğinin yoğun olarak kullanıldığı bunların yanı sıra diğer maden işleme tekniklerinin de seyrek de olsa uygulandığı, Van ili merkezinde ve Van müzesinde yapılan araştırmada gözlenmiştir. Geleneksel takılarda, Urartular döneminde kullanılan altın takılar günümüzde terk edilmiştir. Geleneksel tekniklerden olan savat tekniği ile gümüş takı yapımı devam etse de telkâri tekniğinin artık uygulanmadığı da görülmektedir.

Van ilinde yapılan takılar, ilin özelliklerini taşıması, yöre halkının kültürünü ve ekonomik durumunu tanımasına rağmen bu konuda yapılan çalışmaların azlığı dikkat çekmektedir. Bu nedenle Van ilinde üretilen takıların geçmişteki ve günümüzdeki durumunun ayrıntılı olarak incelenmesi, üretilen ürünlerin bazı özelliklerinin belirlenmesi önem taşımaktadır.

El sanatlarının günümüzde yaşadığı gerilemeden el sanatı niteliğindeki takıları da etkilenmiştir. Ancak Türkiye’de savat tekniğinin halen uygulandığı yaklaşık dört ilden biri olan Van ilinde, savatlı gümüş takıların yörede yapımına devam edilmesi ve yaşatılmasına yönelik çabalar karşısında el sanatlarına katkı sağlamak amacı bu yörenin seçilmesinde önemli bir etken olmuştur.

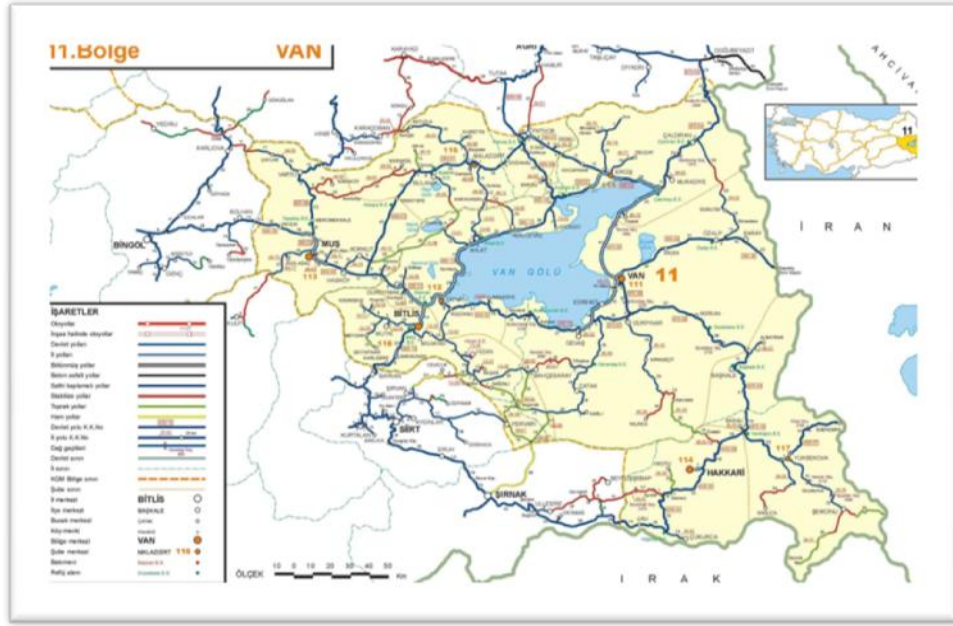
Van ili ve çevresinin coğrafya ve savunma bakımından önemli bir konumu olduğu için çok eski dönemlerden beri burası yerleşim alanı olarak kullanılmıştır. Çeşitli arkeolojik

araştırmalar sonucunda Yenitaş Çağı'ndan, Kalkolitik Çağ'da ve Tunę Çağı'nın başlarında bu yöreye yerleşme olduğu ancak, Van Urartular zamanında (M.. 900-600) nem kazanmıştır. O zaman adı "Tuşba" olan Van şehri yaklaşık 300 yıl Urartu Devletine başkentlik yapmıştır (Erzen 1986).

Van ili, Doğu Anadolu Bölgesinin Yukarı Murat- Van bölümündeki Van Gölü kapalı havzasındadır. Kuzeyde Ağrı, Doğubayazıt, Diyadin ve Hamur ilęeleri; batıda Van Gölü ile Ağrı'nın Patnos; Bitlis'in Adilcevaz, Tatvan ve Hizan ilęeleri; güneyde Siirt'in Pervari; Hakkâri'nin Beytüşşebap, merkez ve Yüksekova ilęeleriyle çevrilidir. Doğusunda ise, İran sınırı yer alır. İl, 19.069 km² yzlęm ile Türkiye topraklarının % 2,5 'ini oluşturur (Anonim 1993).

Van ili, Doğu Anadolu Bölgesi'nin volkanik dağlarla kaplı bir kesiminde yer alır. Türkiye'nin en büyük gölü olan bu bölümü Van ilinde kalan Van Gölü, bu dağlık bölgenin ortasında yüksek dağlarla çevrelenmiş bir knt gölü durumundadır (Talay 1996).

Van ili genellikle yüksek ve çok engebeli bir coğrafyaya sahiptir. En alçak kesimleri batıdaki Van Gölü kıyılarıyla, güneydeki atak ilęesinin sınırları içinde yer alan Baton suyu vadisidir. En yüksek kesimleri, Van Gölü'nün güneyinde yükselen Artos Dağı ve ilin kuzey kesiminde yer alan Aladağ ve Tendürek Dağı'dır. Van Gölü'nün doğusunda da yüksek dağlara rastlanır. Bunlardan biri Van kentinin hemen gerisinde yükselen Erek Dağı'dır. Daha doğudaki Mengene Dağı 3400 m'yi açar. İran sınırı üstünde de, kimi yerde kesintili olmakla birlikte, 3000 m'yi açan çok sayıda doruk vardır. Van Gölü'nün doğusuyla, İran sınırı arasında kalan bu dağlar, dalgalı, yüksek yaylalarla birbirinden ayrılır, buralarda yer yer ova benzeri çukur alanlara da rastlanır. Van ilinde kışları sert ve sürekli kara iklimi egemendir. Ortada büyük bir gln bulunması, yer yer dağlar arasına kısılmış ovalarla yer şekillerinin çok değişik olması, kışların komsu illere göre daha yumuşak geçmesine yol açmaktadır. Yüksek yerlerde iklim sertleşmektedir (Gönen 2008).



Şekil 1.1 Van Haritası (Anonim 2011)



Şekil 1.2 Van şehir fotoğrafı (Anonim 2011)

Van ilinin büyük bir kesiminde doğal bitki örtüsünü, yazın kuruyan bozkır bitkileri oluşturmaktadır ve yer yer göl çevresi dışında ağaçtan yoksundur. Vadi yamaçlarında, akarsu boylarında küçük ormancıklar bulunmaktadır. Orman kalıntılarına Van Gölü'nün güneyinde, dağınık bataklıklar halinde rastlanmaktadır. Gölün çevresindeki Tatvan-Reşadiye civarındaki dağlar bir tarafa bırakılacak olursa, bölgede orman kalıntıları ve

orman bozuntusundan oluşan bataklıklar vardır. Orman parçacıklar halinde görülmekte, batı ve güneybatıda geniş alan kaplamaktadırlar.

İl yağış açısından, iç ve Güneydoğu Anadolu'nun karasal iklimi ve Akdeniz iklimi arasında bir geçiş iklimine sahiptir. Kış ve sonbahar da zaman zaman yağışlı olan mevsimlerdir. Yağışlar, Van Gölü ve yakın çevresini içine alan çukur yerlerde, gölü çevreleyen yüksek yerlerinkine göre azdır. Yıllık yağış yükselti, yön ve gölün etkilerine göre değişiklik göstermektedir (Anonim 1967).

Van Gölü çevresi sanayi bakımından gelişmemiştir. Sanayide istihdam edilen işgücünün bir kısmı dokuma alanında çalışmaktadır. Van ilindeki belli başlı sanayi kuruluşları arasında; Erciş Şeker Fabrikası, Van Süt Fabrikası, Van Et, Van Çimento Fabrikası yer almaktadır. Van ilinin ekonomisinde tarımdan sonra en önemli alan ticarettir. Kent, ticari açıdan tarihi bir geçmişe sahiptir ve şehir merkez çevredeki köylerin pazarları konumundadır. Ticarete konu olan malların büyük bir kısmını hayvancılık ve gıda sektörü oluşturmaktadır. Çevredeki kırsal alanlardan getirilerek satılanlar; tahıllar, kavun, fasulye, elma, ceviz gibi tarla ürünleri, canlı hayvan ve yün gibi hayvansal ürünlerdir. Buğday dışarıya gönderilen en önemli tarım ürünüdür (Anonim 1967).

Van ilinde metalik madenlerden olan demir, Müküs ve Çaldıran yöresinde çıkartılmaktadır. İlde elde edilen sanayi hammaddelerinin en önemlisi sodadır. Van Gölünde büyük soda rezervleri bulunmaktadır. Van'ın Başkale, Bordere-Porazalan, Kırbalı ve Belliyurt yörelerinde kükürt yatakları bulunmaktadır. İldeki en önemli enerji hammaddesi ise kömürdür. Erciş'in Zilan vadisi yöresinde zengin kömür yatakları bulunmaktadır. İlde ayrıca krom, madenkömürü, sodyum tuzu, perlit, demir, bakır, kurşun, amiyant, kükürt, çinko gibi madenler bulunmaktadır (Anonim 1982).

Van ilinin geçim kaynakları incelendiğinde, gümüş işlemeciliğinin geçim kaynakları arasında olduğu görülmüştür. Van el sanatları yönünden zengin bir il olduğu için, yöre insanı el sanatlarından kazanç elde edebilmektedir. Halı-kilim dokumacılığı Van ilinde gümüş işlemeciliği kadar önemli ve gelir getiren bir el sanatıdır. Bunların dışında, Van yöresi çorap örücülüğü de Van'da kaybolmaya yüz tutmuş ancak Van İş Geliştirme

Merkezi tarafından yürütülen AB projeleri ile Vanlı kadınlar tarafından yeniden canlandırılmaya çalışılmaktadır. Üzerlik yapımı ve oyacılık da ilde var olan diğer el sanatlarındandır.

İlde çeşitli AB projeleriyle savat işlemeciliği yeniden canlandırılmaya çalışılmaktadır. Van Valiliği'nin ve Milli Eğitim Bakanlığının, Van ticaret odasının birlikte yürüttükleri AB projesinde gönüllü olan Van halkına savat işlemeciliği, proje kapsamında kurulan atölyede öğretilmeye çalışılmaktadır. Bunların dışında Van İş Geliştirme Merkezi (İŞGEM) tarafından yürütülen bir başka AB projesi kapsamında savat atölyesi kurularak, savat eğitimi verilmektedir.

Van ilinde yapılan takılar, ilin özelliklerini taşıması, yöre halkının kültürünü ve ekonomik durumunu tanıtmaya bakımında da önemlidir. Van ilinde, yöresel olarak yapılan gümüş işlemeciliği ve ürünlerin araştırılması, bu ürünlerin yozlaşmasını, kaybolmasını önlemek ve teknik özelliklerinin araştırılıp incelenmesi ve belgelenmesi önem taşımaktadır. Yörede gümüş işlemeciliğinde kullanılan teknik ve desenlerde Urartuların etkisi görülmektedir. Tarihte büyük bir iz bırakan Urartu krallığının maden sanatının doğmasına ve gelişmesine yönelik katkıları sonucu ortaya çıkan Urartu takı sanatının ve günümüz savat işlemeciliğinin tanıtılması ve gelecek kuşaklara aktarılması açısından bu çalışma önem taşımaktadır.

Van ilinde yapılan takılarla ilgili yapılmış olan araştırmaların azlığı bu konunun araştırma konusu olarak seçilmesinde etkili olmuştur. Bu nedenle Van gümüş işlemeciliğinin geçmişteki ve günümüzdeki durumunun belirlenmesi, üretilen ürünlerin bazı özelliklerinin saptanması önem kazanmıştır. Yapılacak bu çalışma, konuyla ilgilenenler için yazılı bir kaynak olması ve daha sonra yapılacak çalışmalara ışık tutması açısından önemlidir.

Geleneksel olarak yapılan Van ili gümüş takılarının ve Van il müzesindeki ürünlerin araştırılması, bu takıların üretim şekillerini, hammadde, araç-gereç-, teknik, form ve desen özelliklerini; yapılan ürün çeşitlerini, kullanım yerlerini incelemek; bunun yanı sıra takı tasarımı ve üretimi yapan kişilerin çalışma koşullarını ortaya koymak, sağlık, sosyal ve ekonomik durumlarını belirlemek; yörede yapılan takıların günümüzdeki

durumunu tespit etmek, tanıtmak, aktarmak ve bunlardan yararlanmak açısından önemlidir.

İnsanlığın hiçbir dönemde vazgeçemediği takılar, geçmişten günümüze geldiği gibi, günümüzden de geleceğe aktarılması yapılacak olan araştırmalarla mümkündür. Bu amaçla bu araştırma geçmişten günümüze ve geleceğe aktarılmasında katkı sağlayacağı düşünülmektedir.

Van ilinde geçmişten günümüze kullanılan takı çeşitleri tespit edilmiş, bu takılar kullanım yerlerine göre sınıflandırılmıştır. Bu takılarda kullanılan hammaddeler, araç-gereçler, teknikler, motifler ve kompozisyon özellikleri belirlenmiştir.

Özel günlerde (düğün, nişan, sünnet, bayram gibi) kullanılan takılarla günlük yaşantıda kullanılan takılar saptanacak ve geçmişte üretilen takılarla günümüzde üretilen takıların karşılaştırılması yapılmıştır.

Van müzesinde bulunan Urartu takıları ve etnik takılar incelenmiş, bu takıların hammadde, teknik, araç ve desen özelliklileri saptanmıştır. Van ili takı sanatında Urartu krallığının etkisi incelenmiş ve Urartu takı sanatı hakkında da bilgi verilmiştir.

Türkiye’de altın ve gümüşten yapılan geleneksel takı üretiminde Van ilinin önemi araştırılmıştır.

2. KAYNAK ÖZETLERİ VE KURAMSAL TEMELLER

2.1 Kaynak Özetleri

Özbaşı (1989) tezinde, Ankara’da bulunan geleneksel gümüş kadın takılarını incelemiştir. Ankara ilinde ve Ankara Etnografya müzesinde bulunan 151 adet gümüş kadın takısını incelemiş ve bunların özelliklerini bilgi formlarında açıklamıştır. Çalışmada takının tanımı yapılmış, takılar kullanım alanlarına göre sınıflandırılmış, gümüş takılarda kullanılan araç gereçler, takı yapım teknikleri olarak savat, mıhlama, telkâri, oyma, döküm, mine, granül, kazıma ve kabartma teknikleri açıklanmış ve takılarda kullanılan motifler hakkında da bilgi verilmiştir. Ayrıca araştırma kapsamında hazırlanan anket formunda kırk kişiye ulaşılmış ve bu kişilerin eğitim, kültür, sanat, ekonomik ve demografik özellikleri gibi birçok alanda bilgilere yer verilmiştir.

Yıldırım (1989) çalışmasında, Adilcevaz ve Patnos Urartu mezarlarındaki bilimsel kazılar sonucunda ortaya çıkan iğneleri konu almıştır. Kitapta Urartu iğneleri hakkında genel bilgiler verilmiş ve iğne başlarında kullanılan figürler sınıflandırılarak açıklanmıştır. Kitabın son bölümünde ise Urartu iğneleri bir katalog halinde resimlenerek gerekli açıklamalar yapılmıştır.

Ulusman (1991) Anadolu Medeniyetleri Müzesi Urartu Dönemi Maden Takıları üzerine yaptığı çalışmada; Urartu medeniyetinin tarihçesi, coğrafi konumu ve toplumsal yapısına genel olarak değinmiştir. Urartu sanat alanlarını açıklayarak Urartu takı sanatında kullanılan madenler, kullanılan teknikler ve motif özellikleri hakkında bilgi vermiştir. Çalışmasının ikinci bölümünde Anadolu medeniyetleri müzesinde bulunan Urartu madeni takılarından kemerler, adak levhaları, pektoraler(döşlük), bilezikler, küpeler, yüzükler, kolyeler, başlı iğneler ve fibulalar hakkında ayrıntılı bilgiler vermiş ve bunları fotoğraflarla açıklamıştır. Ayrıca takılarla ilgili uygulama örnekleri de bulunmaktadır.

Çilingiroğlu (1997) kitabında Urartu tarih ve sanatı hakkında bilgi vermiştir. Çalışmada Urartu maden sanatı hakkında bilgi vererek, kullanılan madenleri açıklamış ve bu madenlerle yapılan kapların, takıların, levhaların, sadakların (okdanlıklar), kalkanların

ve miğferlerin özelliklerini açıklamış, bu eserlerde kullanılan motif ve tekniklerden bahsetmiştir.

Demirpolat (1997) yüksek lisans tezinde Van ili hakkında tarihi bilgilere yer vermiştir. Çalışmada, Van ilinin adını nereden aldığı, Urartular dönemi, Selçuklular dönemi ve Osmanlılar dönemindeki Van hakkında bilgilere yer verilmiştir. Ayrıca Van ilinin jeopolitik konumu hakkında bilgi verilerek ilin sahip olduğu ilçeler ve tarihçeleri de açıklanmıştır. Çalışmada ayrıca Van ili içerisindeki inanç farklılıkları hakkında bilgiler verilmektedir.

Ülger (1997) tezinde Ankara İli Beypazarı İlçesi kuyumcularının ürettikleri gümüş bilezikleri inceleyerek, Beypazarı ilçesinin tarihsel gelişimi, coğrafi ve kültürel yapısı hakkında kısa bilgiler verilmiştir. Takılar hakkında genel bilgiler verilmiş, takı yapımında kullanılan araç-gereçler, uygulanan teknikler açıklanmıştır. Çalışmada ayrıca, Ankara İli Beypazarı İlçesinde günümüzde üretilen gümüş kadın takılarından tespit edilen örnekler, tek tek ele alınarak boyut, biçim, kullanılan malzeme, teknik, renk, konu ve kompozisyon özelliklerini içeren gözlem formları, fotoğraf ve çizimlerle tanıtılmaya çalışılmıştır.

Bingöl (1999) çalışmasında Anadolu Medeniyetleri Müzesindeki Urartu, Roma, Frig, Lidya takılarından oluşan bir katalog hazırlamıştır. Takılar baş takıları, boyun takıları, el - kol takıları, giysi takıları, ölü takıları şeklinde sınıflandırılmış ve toplamda 244 adet takının ait olduğu dönemleri, kompozisyon özellikleri takılarda kullanılan madenler hazırlanan bilgi formlarında açıklanmıştır.

Kayabaşı (2001) makalesinde, Trabzon ili geleneksel el sanatları ürünlerinden biri olan, telkâri, hasır örücülük, kazazlık tekniği ve savat tekniği ile yapılan gümüş eşyaları incelemiştir. Makalede Trabzon ili gümüş işlemeciliği hakkında bilgiler verilmiş olup üretim ve pazarlama konusundaki sorunlara değinilmiştir.

Arat Özkul (2004) tezinde, Kütahya ili ve ilçelerindeki savatlı gümüş takıları inceleyerek, takının tanımı, tarihçesi, takı süsleme ve birleştirme tekniklerini, takılarda kullanılan araç gereçleri açıklamıştır. Ayrıca, savat tekniğinin tanımı yapılarak bu

tekniğin uygulandığı yerlerin nereler olduğu ve Kütahya iline savatın nasıl geldiği hakkında bilgiler verilmiştir. Çalışma kapsamında 29 adet savat ürünün çizelgelerini hazırlayarak, bu ürünlerin özelliklerini bilgi formları şeklinde düzenlemiş ve konuya öneriler getirmiştir. Kütahya ilinde bulunan savatlı takıların, ildeki yöresel özelliklerini ve ile özgü olarak kullanılan motifleri ayrıntılı olarak açıklamıştır.

Türe (2004) takı ve süs taşlarında bulunan semboller üzerine yaptığı çalışmada, takılara yüklenen sembolik anlamlar hakkında bilgiler vererek, takı yapımında kullanılan malzemeler ve bunların simgesel anlamları, takılardaki insan simgeleri, takılardaki astrolojik simgeler, burçlar; bitkisel, hayvansal ve geometrik simgeler ile süs taşları ve bu taşların simgesel anlamları hakkında bilgi vermiştir.

Ghadim (2007) doktora tezinde, Urartu savaş aletlerinin bezemesinde kullanılan figürler ve bu figürlerin uygulanmasında kullanılan teknikleri incelenmiştir. Çalışmada, arkeolojik kazılar sonucu ele geçen eserlerin sınıflandırılmasını buluntuların ele geçtiği bölgelere göre yapılmıştır. Daha sonra eserlerin işlevleri, tipleri, yapım özellikleri, üzerlerinde yer alan kompozisyonlar ve motifleri inceleyerek, Urartularla çağdaş kültürlerin örneklerinin karşılaştırmasını yapmıştır.

Sağnak-Arslantaş (2007) yüksek lisans tezinde, Van yöresi geleneksel baş süslemelerini ve giysileri süsleyen takılar hakkında bilgi vermiştir. Çalışmada, başlıklar, tepelikler, kofî, baş süslemelerinde kullanılan takıları için gözlem formu hazırlanmıştır. Bu gözlem formlarındaki örnekler kompozisyon özellikleri açısından incelenmiştir. Van yöresinde kullanılan başlıkların kullanım yerini ve amacını, takıların ve geleneksel giysilerin özelliklerini açıklayarak savat tekniği ile üretilen tepelikleri fotoğraflayarak bilgi formlarında bunlarla ilgili açıklamalarda bulunmuştur. Van ilinin tarihçesi, coğrafi yapısına ve el sanatlarına değinilmiştir.

Başak (2008) makalesinde, taş Çağı'ndan tunç Çağı'na Anadolu'da maden sanatının gelişimi hakkında bilgi vermektedir. Makalede maden sanatını, neolitik çağ, kalkolitik çağ, tunç çağ olarak dönemler halinde incelemiş ve yapılan arkeolojik kazılarda bu dönemler ait madeni eserleri fotoğraflarıyla birlikte sunarak açıklamalarda bulunmuştur.

Erkan-Büyükayıcı (2008) çalışmasında, Trabzon ilindeki kazazlık, telkâri ve hasır örücülüğü konularında incelemeler yapmıştır. Erkan doktora tezinde, kuyumculuk hakkında genel bilgiler vermiş ve Trabzon ilindeki telkâri tekniğini geçmişten günümüze kadar olan sürecini açıklayarak, telkâri tekniğinin ve kazazlık tekniğinin yapım aşamalarını, bu tekniklerde kullanılan malzeme ve motif özellikleri hakkında bilgi verilmiştir. Ayrıca Trabzon ili altın işlemeciliği ve hasır örücülüğü hakkında bilgiler verilmiş, 100 adet gümüş, altın işleme ürünlerini ve özelliklerini fotoğraflayarak bilgi formları oluşturmuş ve yeni tasarımlar yapmıştır.

Köse (2008) çalışmasında, Doğu Anadolu Bölgesi'nin coğrafi özellikleri, maden yatakları ve madencilik faaliyetleri, Urartu madenciliği hakkında araştırma yapmıştır. Araştırmada, Urartu madeni eserleri, Urartu sanatı, Urartu inançları ve takı kültürü, Urartu bilezikler ve pazıbentleri üzerindeki desenler hakkında ayrıntılı bilgiler verilmiş olup arkeolojik kazılar sonucu elde edilen bilezikleri ve pazıbentleri fotoğraflayarak, bunlar hakkında bilgiler vermiştir.

Ertuğrul-Kamiloğlu (2009) doktora çalışmasında, Mardin ilindeki gümüş işlemeciliğini geçmişten günümüze kadar olan süreçte ayrıntılı bir şekilde açıklayarak gümüş işlemeciliği hakkında genel bilgiler vermiş ve gümüş işlemeciliğinde telkâri takı yapım aşamalarını, teknikte kullanılan malzeme ve motif bilgileri hakkında bilgi verilmiştir. Mardin ilinde telkâri tekniğiyle yapılan gümüş ürünler giyim aksesuarı ve ev aksesuarı şeklinde sınıflandırarak, ürünlerin özelliklerini ve kullanım alanlarını fotoğraflarla açıklamıştır. Çalışma kapsamında 112 adet telkâri ürünün bilgi formlarını hazırlayarak, bu ürünlerin özelliklerini bilgi formalı şeklinde düzenlemiş ve konuya öneriler getirmiştir.

Ergürer (2009) çalışmasında, Urartu kemerleri üzerindeki insan tasvirleri incelemiş, kemerler hakkında bilgi vermiştir. Urartu tarihi ve sanatına, kemerlerin yapımına, kemerler üzerinde görülen insan tasvirlerini incelemiştir. Katalog bölümünde kemerlerin özellikleri ve çizimlerine yer verdiği bir katalog hazırlamıştır. Katalogda kemerler üzerinde kaç tür insan tasviri ile karşılaşıldığını; bu tasvirlerle Urartu askeri yapılanmasını açıklamaya çalışarak Urartu sanatı hakkında açıklamalar yapmıştır.

Tarhan (2009) tez çalışmasında, Urartu Krallığı'nın maden üretim ve kullanımına yönelik geliştirdiği politikaları, metal hammaddenin cevher kaynağından çıkarılıp bir eser haline gelinceye kadar geçirdiği aşamaları teknik ve teknolojik yönden inceleyerek, Urartu eserlerinin üretim teknikleri üzerinde durulmuştur.

Alparslan (2009) doktora çalışmasında, Erzurum ve Oltu'da; Oltu Taşı İşlemeciliği teknikleri ile üretilen ürünleri ve Oltu Taşı İşlemeciliğinin günümüzdeki durumunu araştırmıştır. Ürünlerin yapımında uygulanan üretim ve süsleme tekniklerini, bu tekniklerin yapım aşamalarını, ürünlerin yapımında kullanılan araçları ve özelliklerini, üretilen ürünleri ve özelliklerini, Oltu Taşı İşlemeciliği ile uğraşan bireylerin özellikleri hakkında bilgi vermiştir. Oltu Taşı tespih üretiminin aşamalarını belirlemiş ve fotoğrafları ile beraber açıklamıştır. Çalışma kapsamında 100 adet telkâri ürünün bilgi formlarını hazırlayarak, bu ürünlerin özelliklerini bilgi formalı şeklinde düzenlemiş ve konuya öneriler getirmiştir.

Doğan (2010) çalışmasında, Ankara ili Anadolu Medeniyetleri Müze'sinde bulunan Tunç Çağı takıların incelemiştir. Çalışma kapsamında, takı çeşitleri, kullanılan malzemeler, üretim teknikleri, form, boyut, kompozisyon özellikleri, takıların ait oldukları dönemler ve bulundukları yöreler hakkında bilgi verilmiştir. Takının tanımı, Anadolu'da takının tarihsel gelişim süreci, takı yapımında kullanılan araç-gereçler, süsleme teknikleri hakkında bilgiler verilmiş olup, dünya müzelerindeki takı örneklerinin Anadolu Medeniyetleri Müzesindeki örneklerle benzerlikleri incelenmiştir.

Fırat (2010) tez çalışmasında, Mardin ilinin tarihsel gelişimi, coğrafi özelliği, tarihi yapıları ve özellikleri; el sanatları ve kuyumculuk sanatı ile ilgili bilgilere yer vermiştir. Takının toplum yaşamındaki yeri, takı seçimini etkileyen faktörler, takı çeşitleri, kuyumculukta kullanılan madenler, kuyumculukta kullanılan teknikler, telkârının tanımı, tarihi gelişimi ve telkârde uygulanan süsleme teknikleri hakkında bilgiler verilmiştir.

2.2 Kuramsal Temeller

2.2.1 Madencilik Tarihçesi

Madencilik Anadolu'dan başlayıp diğer bölgelere yayılmıştır. Anadolu, madenlerin çokluğu ve çeşitliliğinden dolayı madencilikle birlikte metal işleme sanatının en eski örneklerinin de görüldüğü bir belgedir (Küçükerman 1994).

Yerleşik düzene geçen insan, günümüzden 12 bin yıl önce doğada bulduğu bakırı soğuk şekilde döverek biçim vermiştir. Anadolu'nun madencilikle tanışması ve bu madenleri kullanmaya başlamasının ilk örnekleri Diyarbakır Ergani yakınındaki- Hallan Çemi ve Çayönü tepelerinde olmuştur. Hallan Çemi'de M.Ö. 9500-8700 döneminde Neolitik tabakalar arasında malahit cevher parçacıkları, Çayönü tepesinde (M.Ö 8200-8000) bakırdan yapılmış 113 adet boncuk, bız parçaları, küçük iğneler, ufak kürecikler ve aletler bulunmuştur. Daha sonraları bakıra ısı verilerek kolayca şekillenmesinin sağlanması insanlığın yaşamında bir devrim olmuştur (Kartalkanat 2007).

Döküm sanatı madencilik gelişmesinde bir dönüm noktası olmuştur. Anadolu'da madencilik gelişmesi Kalkolitik Çağ(Maden Ve Taş) M:Ö 5000-3000, Eski Tunç Çağı (M.Ö 3000-2000), Orta Tunç Çağı M.Ö 2000-1550, Yeni Tunç Çağı M.Ö 1550-1200, Demir Çağı1200-550olmak üzere beş dönem içinde gerçekleştiği belirtilmektedir. (Küçükerman 1994).

Kalkolitik çağla birlikte, bakır işlenen en önemli maden olmuştur. Bu çağda Anadolu halkı bakırı döküm yoluyla işleme tekniğini öğrenmiştir. Bunu kanıtlayan buluntular Mersin-Yümüktepe kazılarında ortaya çıkmıştır (Kaptan 1990).

İnsanoğlunun, ilk keşfedip işlediği madenlerden biri olan bakır, sertleştirildiğinde kırılgan özelliğine sahip olmasının yanı sıra, eritildiğinde gazlanıp kabarcıklandığından döküm eserlerin imalatında pek tercih edilmediğinden, Geç Kalkolitiğin sonlarında, yerini daha az kırılgan olan arsenikli bakır, altın, gümüş, bronz ve demire bırakmıştır. Kalkolitik Dönemin sonlarına doğru ise bakırın yavaş yavaş ikinci planda kaldığı, bunun yerine daha sağlam ve gösterişli olan kurşun ve gümüşün, daha sonrada altının, süs eşya yapımının dışında kullanıldığı görülmüştür (Başak 2008).

M.Ö. 3000-1200 arasındaki Tunç çağı ile birlikte taşın kullanımı son bulmuş ve bakır ile kalay karıştırılarak tunç elde edilmiştir. Bu döneme adını veren tunç, önceleri bakır ve arsenik, sonra da bakır ve kalayın belirli oranlarda karıştırılması ile bulunmuştur. Tunç madeni çok sert olduğu için dövülerek ya da eritilerek döküm tekniği olmak üzere metalurji alanında önemli gelişmeler yaşanmıştır. Tunç üretimiyle seri üretime geçilen bu dönemde döküm, tavlama, kaynak, kaplama gibi tekniklerde büyük başarılar kaydedilmiştir. Tunç Çağı'nda sadece bronz kullanılmamış başta altın, gümüş, bakır ve elektrüm olmak üzere birçok madenin işlenmesi de çok iyi öğrenilmiştir. Anadolu'nun değişik yörelerinde ve çoğunluğu mezarlara ölü hediyesi olarak bırakılmış durumda ele geçen zengin maden buluntuları, yerleşim alanlarında ortaya çıkarılan madenden yapılmış eserler, Tunç Çağında, Anadolu coğrafyasında yaşayan halkların “maden sanatında” erişmiş oldukları düzeye tanıklık eden en somut verileri oluşturmaktadır (Sevin 2003, Başak 2008).

Teknik yönden genellikle bakır, kurşun, altın, gümüş, tunç (bakır-kalay) kullanılarak yapılan ve biçimlendirme teknikleri açısından çok ileri düzeyde oldukları anlaşılan çarpıcı örnekler bugün müzelerde bulunmaktadır. Bu dönemin maden ve döküm ustalığının en güzel örnekleri Alacahöyük, Truva, Horoztepe (Tokat-Erbaa), Eskişehir (Çorum), Mahmatlar (Amasya), Elmalı Semayük'te bulunmuştur (Küçükerman 1994).

Eski Tunç Çağı'ndaki Anadolu uygarlıklarının eriştiği düzeyi en iyi Tunç Çağı II. Dönemine ait Alacahöyük “Prens Mezarları” ile Troia'nın ikinci katında (M.Ö. III. binin ikinci yarısı) bulunan soy madenlerden yapılmış buluntular göstermektedir. Alacahöyük'teki mezarlarda gün yüzüne çıkarılan buluntular arasında çok sayıda altın ile bir gümüş-altın alaşımı olan elektron'dan yapılmış eşyanın bulunmuş olması, bu dönemde altının erken dönemlerdeki gibi sadece süs eşyası yapımında değil, dinsel törenlerde ve gündelik hayatta kullanılan nesnelerin yapımında kullanıldığını göstermektedir. Troia'nın II. katında ele geçen yapıtlarda kullanılan çalma, kabartma, ajur, kakma, telkâri, granülle ve kaplama gibi bezeme ve yapım teknikleri, çok başarılı bir şekilde uygulanmıştır. Troia II' ye ait altın süs eşyası, Anadolu kuyumcuların telkâri tekniğini ustalıkla uyguladıklarını kanıtlamaktadır. Son derece karmaşık ve gelişkin dövme ve döküm teknikleriyle üretilmiş olan bu eserler, Anadolu'daki maden

ustalarının M.Ö. III. bininin ikinci yarısı içinde sanatlarının doruğunda olduklarına işaret etmektedirler (Başak 2008).

Urartu krallığına Medler tarafından son verildikten sonra; sırasıyla Persler, Mekadonyalılar, Sasaniler, Romalılar, Bizanslılar; Van Bölgesi'nde egemenlik kurmuşlardır. 1071 Malazgirt zaferinden sonra bu yöre Türklerin eline geçmiştir. Bu dönemde; Aklatşahlılar, Selçuklular, İlhanlılar, Karakoyunlular, Akkoyunlular ve Safeviler bölgede etkin olmuşlardır (Öztuna 1996).

Selçuk maden işleri, öteden beri büyük bir ün kazanmış ve bütün İslâm dünyasının en iyi nitelikte eserleri olarak kabul edilmiştir. Orta Asya Türk kavimlerinin maden eserlerinde uyguladıkları teknikler, bazı yeniliklerle kullanılmıştır. Ancak, Selçuklular devrinde maden sanatına getirilen önemli yenilik bezeme sanatında da olmuştur. Eski geleneklerin yanı sıra yeni bir kompozisyon biçimi ortaya çıkmıştır. Stilize edilmiş insan ya da hayvan figürlü süslemelere Kûfî yazı örnekleri katılarak zenginleştirilmiştir. Böylece, Selçuk maden işçiliği sanatı klâsik bir tarz halinden kendine özgü kurallarını bulmuştur ve desenler alçak rölyef karakteri kazanmıştır. Bazen döküm teknikleriyle plâstik figürler de kullanılmıştır. Gümüş karıştırılarak izabe edilmiş bu tunç örnekler arasına küçük madalyonlar içinde kanatlı sfenksler ve insan figürleri de bulunmaktadır. Selçuklular devrinde maden sanatının merkezi Horasan ve Herat'tır. XI-XII. yüzyıllarda bu kentlerde, sanat değeri yönünden son derece önemli eserler meydana getirilmiştir. Örneğin, 1163'de Herat'da yapıldığı kabul edilen ve bugün Leningrad Hermitage müzesinde bulunan bir tunç bakraç bu devrin en ünlü ve başarılı örneklerindendir. Bakracın yüzeyindeki desenler savatlanmış gümüş levhalardan ibaret bir dekorla işlenmiştir. XIII. yy. da ise, maden sanatının merkezi Musul olmuştur. Burada yapılan eserler, uygulanan savat tekniği ve bezemeleri bakımından önemli özellikler gösterirler (Yavuz 1980).

Selçuklularla birlikte oldukça parlak bir dönem geçiren Türk maden sanatı, Osmanlılar döneminde de devam etmiştir. Dinsel yapılarda ve günlük yaşantıda kullanılmak üzere, çeşitli madenlerden pek çok eser meydana getirilmiştir. Anadolu'daki Sivas, Konya, Erzurum, Van, Diyarbakır, Tokat gibi merkezlerden sonra, maden işçiliği Bursa ve Edirne'de gelişmiş en önemli merkez ise İstanbul olmuştur. İstanbul, XVI. ve XVII.

yüzyıllarda geliştirdiği bu koldaki ününü XVIII. yy ve XIX. yüzyıllarda gümüş işçilikleriyle devam ettirmiştir (Yavuz 1980).

Osmanlıların Anadolu’da yeni bir güç olarak ortaya çıkışı ile Türk maden sanatında tamamen farklı bir dönem başlamıştır. Politik gelişmeler ve değişimlerin yanında kazanılan topraklarla zenginleşen malzemenin de büyük katkısı olmuştur. 15, 16 ve 17. yüzyıllar, maden sanatında “Klasik dönem” olarak adlandırılır. 15. Yüzyıl erken dönem ise, yeni form ve yapıım tekniklerinin kullanılmıştır. Balkanlar’ın alınmasıyla zengin gümüş yataklarının ele geçirilmesi ve bu malzemenin kullanımı artmıştır.

16. yüzyılda, gümüşün yanı sıra bakır yapıtlarda da süslemeye rastlanmaktadır. Bu malzeme ile yapılmış örneklerde, kademeli olarak kıvrık dal ve yaprakların üzerinde lotus ile palmetler yer alır. 16. yüzyıl başlarına tarihlenen bakır üzerine kazıma tekniğindeki tencerede (Topkapı Sarayı Müzesi) bakır ürünlerin çarpıcı teknik görünümlerinden biriyle, zeminin yatay çizgilerle doldurulmasıyla karşılaşılmaktadır (Yılmaz 2000).

16. yüzyıl sonu ve 17. yüzyıl başından kalan eserlerin çoğunluğu ise gümüştedir. Maşrapa, ibrik, sürahi gibi öncülüğünü madeni eşyanın yaptığı örnekler ortaya çıkmıştır. Bir yandan da erken dönemin süsleme anlayışı sürmektedir. Osmanlı döneminde yeni ve değişik bir form olan buhurdanlar, aşağı doğru genişleyen ayak, kulp ve küresel gövdeden oluşur. Kubbemsi gövde kapağı, buhurun yayılması için delik işi denen teknikle üretilmiştir. 17. yüzyıl boyunca da yalın çizgilerle elde edilen rumi ve palmetlerle süslenmiştir. 16. yüzyılda örnekleri görülen yüksek mihrap şamdanları, 17. yüzyılda da sevilen bir form olmuştur. Bir başka şamdan tipi ise, yine 16. yüzyılda görülen ama 17. yüzyılda çok popöler olan “Lale şamdanları”dır. Lale şamdanların çok kollu olan örnekleri de bulunmaktadır (Yılmaz 2000).

17. yüzyılda özellikle gümüş eşya üzerinde zengin süslemelere rastlanmaktadır. Tezhip süslemesi benzeri kıvrık dal, hatayi rozet ve yapraklardan oluşan bir kompozisyonla doldurulmuş dilimli madalyonlar, şemseler, dizi çiçek ve yapraklardan oluşan şerit süsler, bu zenginliği yaratan özelliklerdir (Yılmaz 2000).

Kumaş, çini, tezhip, işleme ve ahşabın oluşturduğu klasik Osmanlı süsleme sanatı içinde, maden sanatında farklı bir durum hemen dikkati çekmektedir. Osmanlı süsleme sanatı içinde natüralist süsleme, 18. yüzyılda gelişmiştir.

18. yüzyıl içinde servi, lale, nar gibi natüralist motifler de süslemeye girmeye başlamıştır. 18. ve 19. yüzyıllarda çok sık görülen bir süsleme tekniği de altın yaldızdır. Bu süsleme tarzı, “Tombak” olarak adlandırılmaktadır. Bu süsleme, bakır ya da pirinç üzerine cıva oksitle yapılan altın kaplama biçimidir. Altın, cıva oksitle karıştırılarak bakır ya da pirinç üzerine sürülür. Isıtılan altın, yüzey üzerine geçirilmiş olur. Teknik güçlüklerine ve yapımı sırasındaki zehirleyici özelliğine rağmen, altından ayırt edilemeyişi nedeniyle zengin sınıfın tombak yapıtlara çok rağbet ettiği anlaşılmaktadır. Bu tür süsleme, yeni giren formlarla birlikte 19. yüzyıl boyunca sürmüştür. 19. yüzyıllarda klasiğin yanı sıra, yeni formlar da denenmiştir. Üçayaklı tepsili buhurdanlar, bakır üzerine tombak işleri, süslemenin tümüyle değiştiğini gösteren örneklerdir (Yılmaz 2000).

Osmanlı Devleti Dönemi’nde dökümün yanı sıra dövme ve oyma tekniklerinin metal işlerinde uygulandığı görülmektedir. Kabartma, çatma, kazıma, oyma (delik işi, ajur), kakma, helezonlu vidalama, altın yaldız kaplama (tombak), savatlama, mine, zincir işi, telkârî (filigre) gibi metal işi tekniklerinin zengin çeşitleri ve farklı uygulama biçimleri bulunmaktadır (Barışta 1998).

19. yüzyıldan kalan çok sayıda metal eşya önceki yüzyıllarda kullanılan tekniklerin uygulandığını ancak altın yaldızlı bakır (tombak), kabartma (repousse), savatlama, mine ve telkârînin yanı sıra günlük gereksinimleri karşılayan bakır işi tekniklerinin ağırlık kazandığını göstermektedir. 19. yüzyılda tören eşyasından öte günlük ihtiyacı karşılamak amacıyla yapılan, bakır işlerinde, önceki yüzyıllardaki tekniklerin süregeldiği, döküm ve dövme tekniği ile yapılan kaplarda, artistik formlar sergilendiği görülmektedir (Barışta 1998).

Günümüzde Türkiye’de Van, Mardin, Trabzon, Ankara- Beypazarı, Erzurum, Sivas, Eskişehir, Bolu-Düzce ve Antep’te gümüş işlemeciliği yapılmaktadır.

2.2.2 Maden işleme teknikleri ve birleştirme

2.2.2.1 Maden işleme teknikleri

Maden işleme teknikleri döküm ve dövme olmak üzere iki grupta incelenmektedir.

Dövme tekniği, metalürjik keşiflere bağlı olarak gelişmektedir. Tavlamanın, yani madeni ısıtarak yumuşatıp, işlenir hale getirmenin keşfedilmesinden sonra, büyük boyutlu bakır parçalarının da dövülerek işlenmesi mümkün olmuştur. Bu teknikte, yumuşaması için ısıtılan metal, hemen soğuk suya daldırılarak ılık hale getirilir. Ani soğuma ile metal %25 daha yumuşak bir yapıya gelmekte ve dövüldükçe sertleşip tekrar ısıtılmaktadır. Dövme tekniğinin gelişmesinde büyük bir aşama olan, tüm bu işlemler bütününe “tavlama” denir. Tavlama odun veya odun kömürü ateşinde açık ocaklar üzerinde gerçekleştirilmektedir (Erginsoy 1978).

Bu tür üretimde “çökertme” ve “yükseltme” olmak üzere iki temel teknik kullanılmaktadır. Bu iki teknikte dövme usulü ile çalışmak için sert sağlam bir kütük, bu kütüğe saplanacak çeşitli biçim ve boylarda örsler, son olarak da madeni dövecek farklı türde çekiçler gerekmektedir.. Madenci kütüğü kalın bir ağacın gövdesinden elde edilir. Kütüğün üzerinde değişik boy ve derinlikte, yuvarlak çökertme çukuru ve kenar kısımlarında da bir çökertme oluğu bulunmaktadır (Erginsoy 1978).

Bu teknikte, dövülerek istenilen ürün oluşturulduktan sonra, üzerine işlenmesi arzulanan süslemeye bağlı olarak oyuk çizgi, vurma veya çökertme tekniklerinden uygun olanı veya olanları kullanılmaktadır (Ghamid 2007).

İçi Dolu (Masif) Döküm (Balmumu Tekniği): İçi dolu döküm tekniği ilk başlarda taş ve kilden hazırlanmış üst tarafı açık kalıplardan yapılmıştır. Ayrıca kaba dökülecek nesnenin şekli, kolay şekle sokulabilen balmumundan hazırlanır. Hazırlanan balmumu taslağı, alttan ve üstten birer delik bırakılmak suretiyle kil ile kaplanır. Kil kuruduktan sonra ateşte dağlanarak hem çamurun pişmesi hem de balmumunun eriyerek dışarıya akması sağlanır. Boşalan balmumunun yerine eritilen maden dökülerek istenilen şekil oluşturulmuş olur. Kalıp içinde donan maden kil kalıp kırılarak çıkartılır (Merhav1991,

Bilgi vd. 2004). Zamanla bu teknik geliştirilerek, tek parça kalıp yerine iki veya daha çok parçalı kalıplar kullanılmaya başlanmıştır. Bu sayede her seferinde kalıpları kırıp baştan yapmak zorunda kalmadan birçok kez kullanmak mümkün olmuştur (Kayaoğlu 1984).

Çekirdek olarak adlandırılabilen hazırlanmış bir iç kalıp ve aralarında boşluk kalacak şekilde hazırlanmış ikinci ve daha büyük bir kalıp arasına döküm yapılması tekniğidir (Kayaoğlu 1984, Merhav 1991). Bu teknikte bir önceki tekniğe nazaran sarfiyat söz konusu değildir ve daha hafif ürünler elde edilir. Bu durum bu tekniği daha cazip hale getirmiştir.

2.2.2.2 Maden birleştirme teknikleri

Maden birleştirme tekniklerinden en önemli olanı perçinlemedir. Perçinlemede bronz ya da demir çiviler kullanılır. Perçin çivilerinin gireceği delikler, ucu sivri çelik ya da bronz kalemler kullanılarak açılır. Delikler ayrıca döküm esnasında da oluşturulabilir. Birleştirme için her iki parçaya, parçalar yerleştirildiğinde aynı yönde üst üste gelecek şekilde delikler açılır. Birleştirmede kullanılacak perçin çivileri doğrudan dökümle üretilebileceği gibi, yuvarlak kesitli ince bir metalden kesilen çubukların örs üzerindeki deliklere yerleştirilip çekiçlenmeleriyle de bir ucu mantar şeklinde çiviler üretilir. Elde edilen perçin çivileri hafif tavlandıktan sonra birbirine tutturulan parçaların deliklerinden geçirilir ve çivilerin işlenmemiş uçlarının çekiçlenmesiyle bu alandaki metal ileri doğru itilerek yayılır. Böylelikle her iki metal parça perçinle birleştirilmiş olur (Erginsoy 1978).

Urartu maden işçiliğinde; kazanların ağız kenarları dışında yer alan siren, boğa ve halka şeklindeki eklentileri; kalkanların konik gövdelerinin arkasında yer alan tutamakları, sadakların ağız ve dip kısımlarında bulunan asma halkaları, kandillerin sap kısımları, metal testi ve bakraçların kulpları gibi birçok esere ait işlevsel elemanın ana gövdeye birleştirilmesinde perçin tekniğinin kullanılmış olduğu görülmektedir (Tarhan 2009).

Metali birleştirmede kullanılan bir başka birleştirme yöntemi ise lehimlemedir. Bu tekniğin esas ögesi olan lehim, erime noktası düşük olan metal ya da metal alaşımından

meydana gelir. Birleştirilecek parçaların kenarları yan yana getirilerek, ek yeri üzerine erimiş lehim sürülür; sonra bu kısım ateşe tutularak, lehimin iyice sıvılaşıp ekin içine akması ve kendini eserin madeniyle alaşımlayarak iki kenarın birleştirilmesi sağlanır. Lehim olarak kullanılan madenin erime noktasının, eser metalinin erime noktasından daha düşük olması zorunludur. Aksi halde ek yeri ateşe tutulduğunda, lehimle birlikte eserin metali de eriyebilir. Lehimler yumuşak ve katı olmak üzere ikiye ayrılırlar. Kurşun-kalay karışımı bir alaşım olan yumuşak lehimin erime noktası oldukça düşüktür. Yumuşak lehimle birleştirilen madenler, lehim işlemi sonrası tavlanamazlar. İkinci tür olan katı lehimler ise bakır ve bronz eserlerde kullanılabilen bir lehim türüdür. Katı lehimler esas itibariyle yine bakır ve bronzdan hazırlanmalarına karşın, ek katkılar katılarak erime noktası söz konusu metallerden daha düşük bir alaşım elde edilir. Bu yapı bronzdan meydana geldiğinde alaşımın kalay oranı artırılarak erime noktası düşürülür. Lehimin bakırdan imal edildiği durumlarda ise katkı olarak kurşun kullanılarak bakırın erime noktası olan 1085 °C seviyesinin altına inilir. Yumuşak lehimlere kıyasla daha yüksek ısıda eriyen katı lehimler çok daha sağlam olur ve eser rahatça tavlanoıp çekiçlenebilir. Urartu'da birleştirme işlemlerinde katı lehimin tercih edildiği önemli bir eser grubunu sadaklar oluşturur (Tarhan 2009).

Metali Birleştirmede kullanılan bir başka birleştirme yöntemi ise kaynaktır. Kaynak yapılacak eser, minimal derecede ısıtılır ve üzerine dökülecek metalle eritilerek birleştirme gerçekleştirilir (Başak 2008).

Kaynak, maden parçalarının çok yüksek ısı veya basınç kullanılarak birleştirme şeklidir. Soğuk basınç ile kaynak, sıcak basınç ile kaynak ve füzyon kaynak olmak üzere üç çeşidi bulunmaktadır. Soğuk basınç ile kaynak yalnızca çok ince altın levhalara uygulanan (varak), altın varakların birleşecek kenarları üst üste bindirilerek üzerleri çekiçlenir, ancak bu kaynak şekli zamanla açılabilceği için sağlam değildir (Eruz 1993). Sıcak basınç ile kaynak, bakır tunç ve pirinç madenlerine uygulanmaz. Bu kaynak şekli sıcak halde iken çekiçlenebilen demir veya çelik madenine uygulanabilir. Bu işlem yapılırken demir 1350 C ısıda ve macun kıvamında olmalıdır. Demir parçalarının birleşecek olan kenarları çekiçlenirken birbirine kenetlenerek birleşmesi sağlanır (Erginsoy 1978). Fizyon kaynak yakın çağda bulunmuş bir birleştirme tekniğidir. Bu usulde çok yüksek verilen asetilen alevi elektrik şulesi, birleşmesi

istenilen kenarların üzerine tutularak o kısımdaki madenin eriyip birbirinin içine akması ve böylece kenarların birleşmesi sağlanır (Eruz 1993 ve Kamiloğlu 2009).

2.2.3 Maden süsleme teknikleri

2.2.3.1 Kazıma, çalma tekniği

Kazıma tekniğinde, farklı kalınlıkta uçlara sahip çelik kalemlerin çekiçe veya avuçla desen üzerinde veya desen oluşturmak üzere itilmesiyle yüzeyde kazımlar oluşur. Buna kazıma tekniği denir.

Metal eserleri derin çizgilerle süsleme, Tunç Çağ'ının başlarından itibaren kullanılan bir teknik olmasına rağmen bu dönemde bakır ya da bronz aletler kullanıldığından, bronz eserler üzerinde gerçek kazıma tekniğinin izlerine rastlanmaz. Bu tekniğin tam anlamıyla uygulanması, ancak M.Ö. bin içinde çelik kalemlerin kullanılmaya başlamasıyla mümkün olmuştur. Benzer bir durum Urartu yayılım sahası içinde söz konusu olmuştur. Kazıma tekniği ile bronz süsleme sanatı, ancak krallığın kuruluşuyla beraber yaygınlaşmış ve süslemenin yanı sıra bu teknik kullanılarak eserler üzerine adak yazıtları da işlenmiştir (Tarhan 2009).

Çalma, kazımadan farklı olarak ucu-küt çelik kalemlere hafif bir çekiçe vurularak yapılmaktadır. 3mm. ile 12 mm. arasında değişen çalma kalemlerinin uç kısımları, madenin kesilmemesi için hafif yuvarlatılmış olarak imal edilmektedir. İşlenen maden altın, gümüş ya da bakırsa, bronz kalemler de kullanılabilir. Usta, kalemi sol elinin baş ve işaret parmakları arasında, geriye doğru hafif meyilli duracak şekilde tutar, diğer parmaklarını da kalemin yüzeyine dayayıp destek yapar. Geriye doğru eğimli tutulan kalemin ucu, hafif çekiç darbeleriyle madenin içine girer ve her darbede madeni yanlara doğru iterek kendine bir yol açar. Kalemin uç kısmı, her çekiç darbesinde, açtığı yivin zemininde hafif bir iz bırakır ve istenilen desen bu yivlere yön verilerek elde edilir. Kullanılan kalemin ucu küt ve yuvarlak olduğundan yivin içindeki metali kesip çıkarmaz. Çalma ile desenlerin oluşturulduğu maden tabakası inceyse ve tahta, zift veya kurşun gibi oldukça yumuşak bir destek üzerinde çalışılıyorsa; madenin üzerine açılan

yivler, tabakanın tersinden de belli olur. Ancak sert bir örs üzerinde çalışılıyorsa, bu esnada maden kenarlara itilir ve işlem sonunda bu fazlalıklar kazınarak alınmaktadır (Tarhan 2009).

Savat tekniğinin ilk aşaması kazıma tekniğidir. Teknikte, çelik kalemlerle kazınan yüzeyde çizgilerin içleri savat çamuruyla doldurulmaktadır.

2.2.3.2 Kabartma tekniği

Bu teknikte özel kabartma aletleri ve çekiç kullanılır. Kabartma tekniğinin bir diğer adı da Repousse tekniğidir. Kabartma(Repousse) tekniğinde levha üzerine işlenecek olan desenler değişik uçlu, desenli kalemlerle veya istenilen desenin kalıbı yapılarak, ısıtılan levha üzerine çekiçe içten vurularak desenin dış yüzüne pozitiflerinin çıkması sağlanır. Kabartma tekniğinde figürlerin dış yüze çıkmasını kolaylaştırmak amacıyla levha, yumuşak bir zemin üzerine yerleştirilir. Daha sonra dışta oluşan kabartma figürlerin, sivri uçlu çelik kalemlerle konturları belirlenir.

Urartu döneminde yapılan kalkan, miğfer, sadaka ve rozetlerde kabartma(Repousse) tekniği kullanılmıştır.

Van ilinde yapılan savatlı gümüş takılarında kabartma tekniğinin kullanıldığı görülmektedir. Kabartma tekniğinin en yoğun kullanıldığı ürünler ise tepeliklerdir. Tepelikler dışında kemerlerde ve diğer takılarda da kullanıldığı görülmüştür.

2.2.3.3 Granülasyon tekniği

Çeşitli yöntemlerle hazırlanmış altın veya gümüş taneciklerinin takı yüzeylerine bir kompozisyon oluşturacak şekilde yan yana lehimlenmesiyle elde edilen süslemeye “granülasyon” denir (Erginsoy 1978, Savaşçın-Türe 1986).

Bu teknikte, yapılacak olan takının üzerinde yer alan kürecikler, aynı türdeki metalin eritilip soğuk suya dökülmesiyle elde edilir. Daha sonra bu kürecikler boyutlarına göre

gruplandırılarak, yüzeyde küre oluşturulmak istenen kompozisyona göre lehimle bir araya getirilir.

Urartular döneminde fibulalarda yoğun olarak kullanılan granülasyon tekniği günümüzde tepeliklerde, kolyelerde, kemer tokaları ve bilezik gibi takılarda kullanılmıştır.

2.2.3.4 Telkâri tekniği

Telkâri altın ve gümüş tellerin, belli bir düzende yan yana getirilerek kaynaklanmasıyla yapılmaktadır (Sözen 1983).

İnce gümüş ya da altın tellerin kıvrılarak, sarılarak ya da örülerek çeşitli desenler oluşturacak şekilde düzenlenmesiyle birlikte ya da metal bir zemin üzerine lehimlenmesi ile elde edilen ince görünümlü dantele benzeyen telkâri, filigre olarak da anılmaktadır, Filigre Latince filium (iplik) ve granium (buğday) sözcüklerinin birleşmesinden oluşmaktadır (Bingöl 1999, Köroğlu 2004, Ertuğrul 2009).

Urartu kuyumcuları altın veya gümüş tel parçalarını halkalar ya da burgular halinde kıvrarak küpe ya da kolye yapımında kullandıkları gibi, tellerden mücevher süsleme alanında da faydalanmışlardır. Kuyumculukta “telkâri” olarak bilinen yöntemle özellikle altın eserlerin yüzeyi altın tellerin desenler oluşturacak şekilde eğilip bükülüp lehimlenmesiyle özenle süslenmiştir (Türe ve Savaşçın 1986).

Osmanlı dönemi 19. Yüzyıl savatlı gümüş takılara bakıldığında, telkâri tekniğinin de savatlı takılarla birlikte uygulandığı sayısız ürün bulunmaktadır. Savat tekniğinin ve telkâri tekniğinin birlikte kullanıldığı ürünler grubunda tepelikler, küpeler, bilezikler ve kemerler gibi çeşitli takılar bulunmaktadır.

Günümüzde telkâri tekniğinin en yoğun olarak yapıldığı yer Mardin ili Midyat ilçesidir. Yöre ekonomisine ve turizmüne büyük katkı sağlayan telkâri tekniği, Mardin ili dışında Ankara-Beypazarı ve Trabzon il merkezinde de ustalıkla yapılmaktadır.

2.2.3.5 Mıhlama tekniği

Kuyumculuk tekniğinde mıhlamacılık, kıymetli ve yarı kıymetli taşların, kolye, bilezik, yüzük, küpe gibi takılarda önceden belirlenen boşluklara çeşitli yöntemlerle yerleştirilmesi işlemidir.

Bu teknikte, mıhlanacak olan kıymetli veya yarı kıymetli taşın yerleştirileceği yuva, gümüş veya altın üzerinde hazırlanır. Yuva mıhlanacak taştan biraz daha küçük boyutta hazırlanır. Yuva küçük olarak hazırlandığında taşta göre ayarlanabilir ve taşın sağlam bir şekilde yuvaya oturması sağlanmış olur. Hazırlanacak olan yuvanın şekli, yuvaya yerleştirilecek olan taşın şekli ile aynı olmalıdır. Yuva açılırken etrafında tırnaklar açılır ve taş yuvaya yerleştirildiğinde bu tırnaklar, yuvaya yerleştirilen taşı tutmaları için yukarı doğru kıvrılır. Böylece açılan tırnaklar taşı sarmalayarak, taşın yuvaya sağlam bir şekilde yerleşmesini sağlamış olur.

2.2.3.6 Savat tekniği

Savat tekniği gümüş süsleme tekniklerinden birisidir. Savat tekniğinin bir diğer adı ise “Niello”dur. Savat Arapça “siyah” anlamına gelen “esvad” veya “sev’ad” sözcüğünden gelir. Geçmişte “sevad” olarak bilinirdi, günümüzde ise savat olarak dile getirilmektedir. Savat kelimesinin sözlük anlamı ise siyah, kara, karanlıktır (Erginsoy 1978, Kuşoğlu 1999).

Niello, derince oyulmuş yüzeylere doldurulan ve çeşitli içerikli boyalarla yapılan uygulamalar ve desenin metal üzerine çizilmiş konturlarını veya zeminini oyularak yapılan, delme işi ise nesnenin bir ünitesini veya bütünü kaplayan siyah renkli solüsyonlarla kaplama yapılan bir tekniktir (Barışta 1998).

Savat Sanatının Anayurdu Kafkasya Bölgesi, Dağıstan’dır. Savat tekniği, maden işlemeciliğinde büyük başarı gösteren Urartulardan Osmanlı’ya kadar ustalıkla icra edilmiştir. Osmanlılar döneminde yaygınlaşan savat tekniği günümüze kadar gelmiştir.

Savat tekniği İslam maden sanatında geniş ölçüde kullanılmış olup özellikle Türkmənistan, İran, Kafkasya ve Doğu Anadolu'ya ait gümüş eserler üzerinde de bu tekniğe sık sık rastlanmaktadır (Özbağı 1989).

Özellikle Kafkasya'nın Dağıstan bölgesinde yapılan kama, bıçak, kılıç ve silah kabzalarında savat işçiliği oldukça yoğun bir şekilde ve büyük bir ustalıkla yapılmaktadır (Şekil 2.1).



Şekil 2.1 Kafkas savat işleri

Savat tekniği bir kalemkârlık sanatıdır. İnce uçlu çelik kalemlerle desenlendirme yapılıır. Savat tekniği geçmişte altın üzerine de uygulanmıştır. Ancak günümüzde sadece gümüş üzerine uygulanmaktadır. Van, Eskişehir, Sivas, Düzce illeri günümüzde savat işlemeciliğinin yapıldığı illerdir.

Ortalama olarak dört ölçü bakır, dört ölçü kurşun, bir ölçü gümüş ve kükürt ile karışım hazırlanır. Gümüş, bakır, kurşun ve kükürt karışımının 750 derecelik ısıda eritilmesiyle savat çamuru elde edilir. Elde edilen kaynar durumdaki karışımın, kükürt dolu bir çukura boşaltılarak soğuması sağlanır. Soğuyan savat karışım üzerindeki kükürttten ve içeriğindeki cüruflardan arındırılmak için ikinci kez potada eritilir. Yeniden yakılan savat karışım şiddelere boşaltılır ve soğuması sağlanır. Soğuyan savat karışım kırılarak bir havanda toz haline gelinceye kadar dövülür. Bu aşamadan sonra savat tekniğinin uygulanması için üç ayrı yöntem vardır. Bunlar, ekme savat, sürme savat ve kabartma savat teknikleridir. Savat tekniğinin uygulanmasında, plaka halindeki gümüş üzerine, belirlenen desenler çizilir. Çizilen desenler, üzerinden ince uçlu çelik kalemlerle

kanallar açılır. Kanallar üzerine savat, istenen yöntemle eritilerek uygulanır. Gümüş yüzey daha sonra asite atılır, parlatma ve cilalama işlemlerinden sonra işlem tamamlanmış olur (Şekil 2.2).



Şekil 2.2 Savat çamurunun hazırlanması ve uygulama aşamaları

Ekme savat tekniğinde, gümüş plaka önceden ısıtılır. Havanda dövülerek toz haline getirilen savat, gümüş plaka üzerine açılan kanallara, iki parmak arasına alınarak tuz gibi serpilerek uygulanır. Gümüş yüzey tekrar ısıtılarak savatın erimesi sağlanır. Açılan kanallar üzerine serpilerek savat, erime sırasında bu kanalları doldururken düz yüzeyde

kalan savat eriyerek yok olmaktadır. Tesfiye ve cilalama işleminden sonra savat tekniği tamamlanmış olur.

Sürme savat tekniğinde ise, havanda dövülerek toz haline getirilen savat, arapzamlık ile sulandırılarak çamur haline getirilir. Gümüş plaka ısıtılır ve plaka üzerine çizilen desenler üzerinden, çelik kalemlerle kanallar açılır. Açılan bu kanallara çamur halindeki savat, sürme ya da sıvama şeklinde sürülür. Böylelikle açılan kanallar savat çamuru ile doldurulmuş olur. Soğuyarak kuruyan savat yüzey, keçe cilası ve parlatma işleminden sonra tamamlanmış olur.

Kabartma savat tekniğinde ise, gümüş plaka üzerine açılan kanallara, havanda dövülerek toz haline getirilen savat, sürme veya ekme savat tekniği ile uygulanır. Soğumaya bırakılır. Gümüş yüzey üzerinde savatlı olan yüzeylere ikinci kez, yeniden savat sürülür ve soğumaya bırakılır. Aynı yüzeye ikinci kez savat uygulandığında, savatlı kısımlarda kabartmaların olduğu görülür. Buna kabartma savat denir.

Savat tekniği günümüzde yaygın olarak kullanılan bir teknik değildir. Van ilinde bu teknik sürdürülmeye çalışılmaktadır. Van ili gümüş işlemeciliğinde Urartu desenlerinin kullanıldığı görülmektedir. Savat tekniğinin Van ilinde yaygınlaşmasını, bölgenin maden yatakları bakımından zengin olması etkilemiştir. Doğu Anadolu bölgesinde Diyarbakır'da bakır, Gümüşhane'de gümüş ve demirin de Van Gölünün güneyindeki dağlık bölgelerden çıkarılması bu sanatın uygulanması için elverişli ortamı sağlamıştır.

Savat tekniğinin uygulandığı en önemli illerden biri olan Van ilinde kullanılan motifler oldukça çeşitlidir. Van ili savat işlemeciliğinde motif olarak, ilin sembelleri haline gelen Van Kalesi, Akdamar Kilisesi, Hoşap Kalesi, Van kedisi, Van lalesi gibi figürler kullanılır. Urartu krallığının etkisinde olarak da, Urartuların en önemli tanrıları olan Kral Haldi'nin sembolü "Aslan" ve barış tanrıları olan "Teişeba"nın sembolü olan boğa sembolü Van takılarında kullanılmaktadır. Ayrıca Urartu maden süsleme sanatında kullanılan bezemeler ve Akdamar kalesi duvarlarında bulunana bitkisel, hayvansal ve geometrik motifler de takılarda yoğun olarak kullanılmaktadır.

Günümüzde savat tekniği ile kolye, kolye ucu, bilezik, küpe, gerdanlık gibi her türlü giyim aksesuarı üretilmektedir (Şekil 2.3).



Şekil 2.3 Van’da yapılan savat ürün örnekleri

Van’da, savatlı muskalıklar, hamayiler, gerdanlıklar, saç tokaları, saç bağları, tepelikler, bilezikler, yüzükler ve kemerler vazgeçilmez takılardır. Osmanlı döneminde bütün saraylarda, hanlarda ve zengin kesimin evlerinde bulunan savatlı gümüş süs eşyaları ile erkeklerin kullandıkları tütün tabakaları ve enfiyelikler de Van’da üretilmiştir (Türe ve Savaşçın 2000).

Savat işlemeciliği Osmanlı Döneminde neredeyse en ileri dönemini yaşamıştır. 19.yy Savat işlemeciliği ile sigara tabakaları, hançerler gibi aksesuarlarda manzara resmi çalışılmıştır. Ayrıca Osmanlı döneminde savat tekniği ile yapılan kemerler ve kemer tokaları da bulunmaktadır. Bu kemerler zengin teknik ve usta işçilikleriyle dikkat çekmektedir. Kimi kemerler savat tekniğiyle üretilirken kimileri de savat ve telkâri tekniği ile üretilmiştir. Kemerlerde ve kemer tokalarında ayrıca, mihlama tekniği,

kabartma tekniği, döküm tekniği ve ajur tekniği gibi teknikler de görölmektedir (Şekil 2.4).



Şekil 2.4 Osmanlı dönemi savadlı gümüş kemer (19. yüzyıl) örnekleri

Van ilindeki ekonomik yoksunluklar, ulaşımın yeterince kolay olmaması ve terör olayları nedeniyle turizmin kısıtlı olması gibi sebeplerden dolayı bu sanat günümüzde yeterince uygulanmamaktadır. Geleneksel bir sanat olması sebebiyle, yok olmasını önlemek adına çeşitli kurslar ve projelerle devamlılığı sağlanmaya çalışılmaktadır.

2.2.5 Gümüş işlemeciliğinde kullanılan temel hammaddeler

Madencilik, madenlerin keşfedilip, kendilerine has özelliklerinin anlaşılması ve buna bağlı olarak maden işleme tekniklerinin ortaya çıkmasıyla gelişmiştir.

Van ilinin bulunduğu Doğu Anadolu Bölgesi maden yatakları açısından oldukça zengindir. İlin maden yataklarına yakın oluşu savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan gümüş, bakır, kükürt, boraks gibi madenlerin elde edilmesini kolaylaştırmaktadır. Geçmişte savat işlemeciliğinin hem altın hem de gümüş üzerine yapılmıştır. Ancak günümüzde sadece gümüş üzerine yapılmaktadır. Bu madenlere yakınlık, savatlı gümüş işlemeciliğinin yüzyıllardan beri yapılmasını sağlamaktadır. Gümüşhane'de kurşun-çinko-bakır, Keban'da kurşun-çinko, Siirt Madenköy'de bakırlı pirit, Pötürge ve Çelikhan'da bakır, Malatya, Erzincan Kopdağı, Hakkâri ve Elazığ Guleman'da önemli krom yatakları bulunmaktadır. Savatlı gümüş işlemeciliğinde Bakır, kükürt, gümüş, boraks kullanılmaktadır.

2.2.5.1 Gümüş

İşlenebilir parlak beyaz bir metaldir. Ayarı binlik sistemde ifade edilmektedir. Isı ve elektrik iletkenidir. Saf altından biraz daha sert ve altından sonra en iyi işlenebilir metaldir. Genellikle alaşımları kullanılmaktadır. Işık spektrumunda bulunan tüm ışınları homojen şekilde yansıttığı için beyaz görünümündür. Takı yapımında en fazla kullanılan madenler arasında yer alan gümüş, saf olarak kullanıldığı gibi, yapılan takının özelliğine göre bazı değersiz madenler üzerine kaplama olarak da kullanılmaktadır (Ülger 1997).

Gümüş (Ag)erime noktası 960°C olan bir metaldir. Gümüş de altın gibi yumuşak bir maden olduğundan soğukken de dövülerek şekillendirilebilir. Gri ve parlak renkli gümüş doğada hem doğal maden hem de cevher olarak mevcuttur. İlk kullanılan gümüş doğal gümüş olmuştur. Tıpkı altın gibi bu maddenin de doğal hali, ya dere yataklarındaki birikinti alanlarından toplanır ya da ender olarak kayalıklar içindeki damarlardan elde edilir. Doğal gümüş doğada çok az miktarda mevcut olduğundan, altından daha geç bir tarihte fark edildiği tahmin edilmektedir. Cevher halde de bulunan gümüşün elde edildiği başlıca cevherler galen ve gümüş klorürlerdir. Bir kurşun-kükürt bileşimi olan, parlak ve madenimsi görünümlü galen cevherinin içinde hem gümüş hem de kurşun madenleri bulunur ve doğal olarak gümüş madenciliği kurşunla doğrudan ilintilidir (Erginsoy 1978).

Savat amurunun hazırlanması sırasında erime potasına konan gümüş, potadaki bakır eridikten sonra eklenir. Elde edilecek 150 gr savat çamuru için potaya konan gmşmiktarı4grdır. Savat alaşıma ne kadar çok gümüş eklenirse o kadar kaliteli savat elde edilir. Savatın rengi daha siyah olur ve bu da istenen bir durumdur.

Günümüzde savat işlemeciliği, 925 ayar gümüş üzerine yapılmaktadır. Savat işlemeciliği 950 veya 1000 ayar gümüş üzerine de yapılabilmektedir. Ancak 925 ayar gümüş daha sert olduğu için, gümüş üzerindeki savatın zamanla dökülmesini engellemektedir. Bu nedenle 925 ayar gümüş tercih edilmektedir.

2.2.5.2 Bakır

Bakır (Cu)ergime noktası 1083°C, kaynama noktası 2300°C olan bir metaldir. Bakır doğada tek başına nabit halde veya başka maddelerle, özellikle de kükürtle birlikte cevher halde bulunur. İlk keşfedilen ve işlenen nabit bakır parçalarına dere yataklarında veya bakır cevherlerinin aşınmış st tabakalarında rastlanılır. Bakır okside olan bir madendir. Doğal bakır parçalarının yüzeyi okside olduğundan, rengi morumsu bir yeşildir (Erginsoy 1978).

Bakır doğada bulunduğu işlenmemiş haliyle kullanıldığı gibi cevherden ayrıştırılarak da kullanılabilir. Ayrıca bakır arsenik veya kalayla birlikte alaşım metal olarak da kullanılabilir. Saf bakır kendi başına çok sağlam değildir. Bakır diğer madenlerle birlikte karıştırılarak kullanıldığında daha sert ve sağlam olur. Bakır kalay ve arsenik gibi alaşımlarla kullandığında döküm ve dövme işlemi için elverişli bir hale gelir (zbal 2005).

Savatlı gümüş işlemeciliğinde kullanılan bakır, önemli madenler arasında gelmektedir. 150 gr savat çamuru için yaklaşık olarak 80gr bakır kullanılmaktadır. Bakır savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan madenler arasında en zor eriyen madendir. Bu yüzden de potaya ilk sırada konarak eritilir. Savat amuru hazırlanmasında bakır olması gerektiğinden daha fazla miktarda karışıma eklenirse, elde edilecek savat daha kızıl olur.

2.2.5.3 Kükürt

Kükürt savat rengine siyahlık veren madendir. Savat amalgam içerisine konan tüm metaller kükürte döküldüğünde, bu metallerin oksit haline gelmesini ve metallerin içeriğine işleyerek onları sıkılaştırıcı özelliği bulunmaktadır (Özen 2012).

Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan kükürt, kaynar haldeki savat amalgamın soğutulması için kullanılır. Önceden kazınan bir çukur içine pamuklu bir bez üzerinde dökülen kükürt kaynar haldeki savatla birlikte çukur içinde yanarak alaşımı kütle halinde soğumasını sağlamaktadır. Kükürt içinde soğuyan savat amalgam, üzerindeki kükürtten ve içeriğindeki cüruf parçalarından arındırılmak için bir kez daha yakılır ve şiddete dökülür.

2.2.5.4 Kurşun

Kurşun (Pb)doğada daha çok gümüşle, bazen de bakır ve çinko ile birlikte bulunur. Mavimsi gri renkli ve kolayca tırnakla çizilebilen bir metaldir. Erime noktası 327°C'dir. En çok elde edilen şekli kurşun sülfür olan, galen'dir. Her türlü metalle birleşebilen kurşun madencilikte daha çok kalayla birlikte lehim yapımında ve madenlerin saflaştırılmasında kullanılır. Ayrıca bronza katılarak döküm esnasında alaşıma akıcılık kazandırılır (Tarhan 2009).

Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan kursunun miktarı 80 gramdır. Kurşun, savat çamuru hazırlanmasında kullanılan madenler arasında potada en hızlı eriyen maden olduğu için, eritme potasına en son konmaktadır.

2.2.5.5 Boraks

Boraks, savat çamuru hazırlama esnasında potada eriyen metallere ara sıra, az miktarda atılarak metallerin daha hızlı erimesine katkı sağlamakta ve eriyik içindeki cürufları üzerine toplamaktadır. Erimekte olan savat amalgamın içine atılan boraks, savatın yüzeye yayılmasını sağlar. Ayrıca ekme savat yapılırken de gümüş yüzey üzerindeki savata sürülerek, savatın yumuşayıp daha hızlı erimesine katkı sağlamaktadır.

3. MATERYAL VE YÖNTEM

3.1 Materyal

Araştırmanın materyalini oluşturmak, gözlem ve incelemelerde bulunmak için 2010, 2011 ve 2012 yıllarında belirli aralıklarda Van iline gidilmiştir.

Araştırmanın materyalini, Van il müzesindeki ürünler ile günümüzde üretilen ürünler, Van ilinde üretilen takılar, takı yapım teknikleri, takı konusunda yayınlanmış yazılı kaynaklar ve kaynak kişilerden elde edilen bilgiler oluşturmaktadır.

İlde bulunan takı çeşitlerinin saptanması ve sınıflandırılması, yörede takı yapımıyla uğraşan kişilerin özellikleri, eğitim durumları, çalışma ortamları, ekonomik durumları ve takı yapımıyla ilgili bilgiler için geliştirilen, takı yapımı ile uğraşan elli kişiye uygulanan görüşme formu araştırmanın materyalini oluşturmaktadır. Verilerin değerlendirilmesinde, birden fazla seçenek işaretlendiği için toplamaları verilmemiştir.

Van müzesi etnoğrafik eserler kısmında bulunan gümüş takılar arasında, 35 adet fotoğrafın bilgi formları hazırlanmıştır. Bu fotoğrafların, 5 adedi kemer, bir adedi bileklik, 1 adet köstekli saat, 4 adet nüshalık, 2 adet kolye, bir tanesi Urartu dönemine ait olan 7 adet bilezik, iki tanesi Urartu dönemine ait olan 4 adet küpe ve 11 adet tepelik yapılan araştırma kapsamında incelenmiştir.

Van il merkezinde yapılan araştırmada, on dört tanesi savat tekniği ile yapılan on yedi adet kolye ucu, on adet kolye, yedi adet bilezik, altı adet bileklik, beş adedi savat tekniği ile yapılan yedi adet yüzük, altı adedi savat tekniği ile yapılan yedi adet küpe ve bir adet küpe-yüzük takımı olmak üzere toplamda 53 adet ürün incelenmiş olup bunlara ilişkin bilgiler, bilgi formunda verilmiştir.

Araştırmada gözlem ve görüşme formu yardımıyla elde edilen bilgiler, yörede bulunan eski ve yeni takılar, bu takıların yapım aşamalarının (yapımında kullanılan hammaddeler, kullanılan araç-gereçler, yapım teknikleri ve üretilen ürünler) video kaydı ve renkli fotoğraflardan oluşan veri ve bilgiler araştırmanın materyalini oluşturmaktadır.

3.2 Yöntem

3.2.1 Van ilinin tarihsel gelişimi

Van ilinin tarihsel gelişimi ile ilgili yazılı ve görsel kaynaklar taranmıştır. Van ilinde üretilen gümüş takıların tarihi ve günümüzdeki durumu kaynak kişilerle yapılan karşılıklı görüşmeler sonucunda elde edilen bilgilerle tespit edilmiştir.

Araştırmada tarihi ürünlere ulaşabilmek için Kültür Bakanlığı Müzeler Genel Müdürlüğünden gerekli izinler alınarak Van Müzesinde Bulunan takılar üzerinde incelemeler yapılmıştır ve ürünlerin fotoğrafları çekilerek künye bilgileri alınmıştır.

3.2.2 Kullanılan araçlar ve gereçler

Takı yapan kişilerle karşılıklı görüşmeler sonucunda kullanılan tüm araç gereçler belirlenmiş olup isimleri tespit edilmiştir. Takı yapımının hazırlık aşamasında, yapım sırasında ve sonrasında kullanılan her aracın özellikleri ayrı ayrı incelenmiş olup fotoğrafları çekilerek tespit edilmiştir.

3.2.3 Takıların yapım teknikleri ve aşmaları

Yapılandırılmış görüşme formu ile ustalarla yapılan çalışmalarla ve atölyelerdeki gözlemlerle takı yapımında kullanılan savatlama, mıhlama tekniklerinin her biri ayrıntılı olarak bizzat araştırmacı tarafından incelenmiş olup ve fotoğrafları çekilerek tespit edilmiştir.

Takı yapımında kullanılan yardımcı gereçlerde (kaynak, değişik amaçlarla kullanılan sıvılar, vb.) tespit edilerek belirlenmiştir.

Araştırmada savat çamurunun hazırlanması aşamalarının (eritme ocağının hazırlanması, bakır, gümüş ve kurşunun eritilmesi süreci, savat alaşımının hazırlanması, alaşımın kükürt çukuruna dökülerek savatın elde edilmesi, savatın çukurdan çıkarılıp ikinci kez yakılması ve şiddeye dökülmesi, savatın soğuması ve kullanım tekniğine göre

hazırlanması) video kaydı yapılmış ve fotoğraflanmıştır. Savat çamurunun üretim tekniğine göre hazırlanması, gümüş levhaya ince uçlu kalemlerle desenin çizilmesi, savatın desene sürülmesi ve son işlemleri fotoğraflanmıştır. Savat tekniğinin uygulama basamakları fotoğraflanarak tek tek açıklanmıştır.

3.2.4 Ürünlerin özellikleri

Her bir teknikle üretilen takılar; bilezik, kolye (gerdanlık), küpe, yüzük, kemer ve tokaları, ürün çeşidine göre sınıflandırılarak özellikleri (boyut, form, motif, desen, kompozisyon) üretenlerin bilgilerine de başvurularak tespit edilmiştir. Ayrıca bizzat araştırmacı tarafından çekilen fotoğraflar ve görüntü kayıtlarından da yararlanılmıştır.

Savat tekniğiyle üretilen takılar arasında, bilezikler, bileklikler, kolyeler, kolye uçları, küpeler, yüzükler, gerdanlıklar, kemerler, kemer tokaları ve tepelikler gibi ürün çeşitleri incelenmiştir. Her ürün kendi kullanım amacına göre sıralandırılmış olup, ürünlerin boyutları, motif özellikleri, kompozisyonları tespit edilmiştir.

Günümüzde, Van ilinde mıhlama tekniğiyle de üretilen takılar da bulunmaktadır. Urartu etkileri görülen bu takılar bileklik, bilezik, kolye ucu, küpe gibi ürün çeşitleri de incelenmiş olup bu ürünlere yönelik bilgi formları hazırlanmıştır.

Araştırma kapsamında, atölye ve şehir merkezinde bulunan mağazalarda çekilen 120 ürün arasında 53 adet ürünün bilgi formları hazırlanmıştır. Ayrıca Van Müzesinde incelenen 35 adet giyim aksesuarının da fotoğrafları çekilerek bilgi formları oluşturulmuştur. Bu bilgi formları eklerde sunulmuştur.

Van müzesindeki takıların hangi döneme ait oldukları, envanter bilgileri göz önüne alınarak belirlenmiştir. Bu ürünlerin hammadde, teknik, araç ve desen özelliklileri saptanmıştır.

Van ilinde üretilen takılarda genellikle ilin simgesi olan Ahtamar kalesi motifi, Van kedisi motifi, Van lalesi motif ve Urartu krallarının simgesi olan aslan ve boğa motifleri kullanılmaktadır. Gümüş ürünler genellikle giyim aksesuarı olarak üretilmektedir. Van

ilinde geçmişte üretilen ürünlerde savat tekniğinin yanı sıra telkâri tekniği, döküm tekniği, mihlama tekniği, güverse tekniği gibi farklı tekniklerin kullanıldığı ancak günümüzde teknik kullanımı savat tekniği, mihlama tekniği, döküm tekniği ile sınırlı kalmıştır. Telkari tekniği ile üretilen ürünlere rastlanılmamıştır.

Ürünler küçük formlu, kolye, kolye ucu, yüzük, küpe, bilezik şeklinde üretilmektedir. Geçmişte üretilen kemer, tepelik, gerdanlık türü büyük formlu ürünlere rastlanılmamıştır.

Urartu dönemi takıları incelendiğinde, teknik olarak dövme-tavlama tekniği, döküm tekniği, kabartma tekniği ve kazıma tekniğinin yoğun olarak kullanıldığı görülmüştür.

Van ilinde üretilen takılarda da döküm tekniği ve kazıma tekniği en yoğunluklu olarak kullanılan tekniklerdir.

Urartu dönemindeki takılar, levhalar ve diğer madeni eserler incelendiğinde, bu eserlerdeki desenlendirmede, ana öğelerin detaylandırılmasında kazıma tekniğinin ve kabartma tekniğinin kullanıldığı görülmüştür. Van ilinde savat tekniğinin uygulaması işlemi de çelik kalemlerle kazınarak yapılmaktadır. Savat tekniğiyle üretilen ürünlerdeki desenlerin detaylandırılması işleminde de yine çelik kalemlerle tırtık ve tarama denilen kazımlarla desen detaylandırılmaktadır.

Urartu dönemi eserlerde kullanılan desenler genellikle, Urartu tanrıları ve savaş sahneleri kullanılmıştır. Van ilinde üretilen takılarda da Urartuların en önemli iki tanrısı olan Kral Haldi ve barış tanrısı olan Teişeba'nın figürleri yoğun olarak kullanılmıştır.

3.2.5 Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özellikleri

Takı üretimi yapan ve takı ile uğraşanların özelliklerini (demografik özellikleri, çalışma ortamları, çalışma koşulları vb.) belirlemek için araştırmacı tarafından hazırlanan görüşme formu 50 kişiye uygulanmıştır. Elde edilen veriler uygun istatistiksel yöntemler kullanılarak değerlendirilmiştir.

4. ARAŞTIRMA BULGULARI VE TARTIŞMA

4.1 Van İlinin Tarihsel Gelişimi

Van ili, 3713 kilometre kare alanıyla Türkiye'nin en büyük gölü olan Van Gölü'nün doğusunda yer almaktadır. Van ili, 37°43' ve 39° kuzey enlemleri ile 42°40' ve 44°30' doğu boylamlarında yer alır. Yüzölçümü 19.069 km² dir. Türkiye'nin kapladığı alanın % 2,5'ni oluşturur. İlin kuzeyinde; Ağrı, Doğu Beyazıt, Diyarbakır, Hamur, batısında Van gölü ile Ağrı Patnos, Bitlis'in Adilcevaz ilçesi, doğusunda İran, Güneyinde Hakkâri ve Siirt bulunmaktadır (Demirpolat 1997).

İlin, adını nerden aldığı ve kaynağının ne olduğu konusunda tam olarak bir bilgi olmamasına rağmen konuyla ilgili bazı görüşler bulunmaktadır. Bu görüşlerden birisi Evliya Çelebi'ye aittir. Buna göre; Van isminin Büyük İskender'in Van Kalesi'ndeki "Vank" adlı bir mabedden kaynaklandığı belirtilmektedir (Temelkural 1993).

Bir başka rivayete göre Van, pek eski bir şehir olduğu için Asur Melikesi "Mesnure Şah Meryem (Semiramis) (M.Ö XIX. Yüzyıl) tarafından kendi ismine izafeten "Şahmerimekerol" veya "Şahmiramkert" ismi verilmiş, sonraları iranlılar zamanında şehre "Van" isminde bir vali büyük hizmetler yaptığından "Van" ismini koydukları bildirilmiştir (Demirpolat 1997).

Urartu yazıtlarına bakıldığında ise Van ilinin ismi "Tuşpa" olarak geçmektedir. Van'ın Tuşpa ismini Urartu tanrısı olan "Tuuşpuae"dan aldığı ve Van'ın bilinen eski isimlerinin; Tuşpa, Thospia, Biani, Wiaina, Artemia, Semiramocerta, Vana ve Vasburagen olduğu belirtilmektedir (Tuğlacı 1985).

Van şehri M.Ö. 2000 yıllarında Doğu Anadolu yaylasına yayılan ve dilleri Türkçe'ye benzeyen Hurriler'in merkezi bölgesi olmuştur. Huri Mitani devletinin Hititler tarafından yıkılması sonucu Nairi (Asurlular) ve Urartular tarih sahnesinde yerlerini almışlardır. Urartular Van gölü ve çevresinde büyük bir krallık kurmuşlardır. Urartular

sanat, dokumacılık, sulama, bağcılık, bahçecilik ve mimari alanlarda çok ileri durumdaydılar. Bugün Urartular döneminden kalan eserler Van Kalesi güneyinde bulunan eski Van şehri bütün ihtişamıyla ayaktadır (Honnigman 1970).

Van ve çevresinin coğrafya ve savunma bakımından önemli bir konumu olduğu için çok eski dönemlerden beri burası yerleşim alanı olmuştur. Çeşitli arkeolojik araştırmalar sonucunda Yenitaş Çağı'ndan, Kalkolitik Çağ'da ve Tunç Çağı'nın başlarında bu yöreye yerleşme olduğu kesinlik kazanmıştır. Ancak Van, Urartular zamanında (M:Ö 900-600) önem kazanmıştır. O zaman adı Tuşpa olan Van şehri yaklaşık 300 yıl Urartu devletine başkentlik yapmıştır. İ. Sardur Tuşpa'nın özünü teşkil eden Van Kalesi'ni kurmuştur. Van adı Urartu'ca “Biane” adının zamanla “Viane”, daha sonra Van'a dönüşmesinden oluşmuştur (Erzen1986).

M.Ö 4000'den itibaren doğu Anadolu bölgesine, Kafkasya üzerinden Huriler tarafından göçler olmuştur. Hurilerin, M.Ö 2000'li yıllardan itibaren Van Gölünden başlayarak Kızılırmak ve Yeşilırmak'ın Karadeniz'e döküldüğü yerlere kadar uzanan bir bölgeye hakim olmuşlardır. M.Ö XIII. Yüzyılda Huriler, siyasi otoritesinin zayıflamasıyla beyliklere bölünmüştür. Asur beylikleri bu durumdan yararlanarak, hâkimiyet altına almak istemiştir. Van gölü çevresinden Batı İran'a kadar olan bölgede Nairiler, Urartular ve Asurlular arasında hâkimiyet mücadelesi başlamıştır. Urartu ve Asur mücadelesi M.Ö IX. Yüzyılın ortalarına kadar sürmüştür. Ancak Asurlular dağlık olan bölgelerde hâkimiyet kurmakta zorlandığı için bu bölgede Urartu Devleti kurulmuştur (M.Ö 900-600) (Demirpolat 1997).

Urartu kralı İspuini ve daha sonra oğlu Menua ile birlikte yürüttükleri ortak krallıkları döneminde Hubuskia ülkesi Urartu Krallığının denetimi altına girmiştir. Hubuskia ülkesi, önemli coğrafi konumunun yanı sıra, sahip olduğu zengin maden yatakları açısından da hem Assur, hem de Urartu Krallığı için önem taşımaktadır (Belli 1983). Nairi - Hubuskia olarak tanımlanan Van Gölü'nün güneyindeki dağlık bölge, oldukça zengin maden yataklarına sahiptir. Bu alan, Nairi Konfederasyonundan birleşip ve daha sonra merkezi yönetime geçen Urartu Krallığının M.Ö. 9. yüzyılın ortalarında Van Ovası'nda kurulup gelişmesinde etkili olmuştur (Belli 1983).

M.Ö 508’de Medler Van yöresine egemen oldular. Medler de M.Ö 508’de Persler tarafından yıkılmıştır (Demirpolat 1997).

Anadolu’ya yayılmaya başlayan Persler de Makedonyalı İskender tarafından yenilince Van İskender’in eline geçmiştir. Ancak İskenderin ölümüyle çıkan taht kavgalarında Van, M.Ö 301’de kurulan Selokid Devletine bağlandı.

M.Ö 66 yılında Van, Romalıların eline geçmiştir. M.S 200 yıllarına kadar Partlar ve Bizanslılar arasında el değiştirip durmuştur. M.S II. Yüzyıldan VII. Yüzyıla kadar Sasani idaresinde kalmış ve bölgeye 625 yılında Hazar Türkleri gelmiştir. Daha sonra, bu bölgede ağırlığını kuran Romalılarla Partlar arasında Van, sürekli el değiştirdi (Demirpolat 1997).

Emeviler döneminde Van, Arap hâkimiyetinde, Ermeni valiler tarafından yönetildi.

Abbasiler döneminde I.Sambad devletin başına geçmiştir daha sonra Bizansın bölgeye seferler yapması sonucu Van Bizans’a bağlandı. 1021 yılında Bizans’a Türkmenler gelmeye başladı.

Tuğrul Bey 1064 yılında Anadolu seferine çıkarak Van ve Erciş yöresini, 1065 yılında ise Alparslan Van ve çevresini ele geçirmiştir. Malazgirt zaferinden sonra Anadolu’ya ilk Türk akınları Van bölgesinden başlamıştır. Çağrı Bey 1081 yılında, yeni bir yerleşim yeri bulmak için Van bölgesine gelmiştir ve böylece Türkler büyük kitleler halinde Anadolu’ya yerleşmeye başlamıştır (Akçora 1994).

Alparslan’ın ölümünden sonra Van yöresinin yönetimi Kutbettin İsmail ve Sökmen El-Kutbiye’ye ikta olarak verilmiş ve Ahlat merkez olarak “Sökmenli Devleti” kurulmuştur.

Selçuklulardan sonra Van bölgesi İlhanlılar’ın ve daha sonra Karakoyunlular’ın yönetimine geçmiştir.

Van bölgesi, XVI. yüzyılın ilk yarısında, Yavuz Sultan Selim'in Çaldıran Seferiyle geçici olarak Osmanlı Devletinin egemenliğine girmiştir.

1548'de Kanuni Sultan Süleyman İran'a Sefere çıktı ve 1555 Amasya Anlaşmasıyla Van'ı tekrar ele geçirmiştir.

XIX.yüzyıldan itibaren Van bir yerleşim şehri olmuştur. 1888 yılında farklı göçmen topluluklar bölgeye yerleşmişlerdir. Şehrin ilk ticaret meclisi 1861 yılında kuruldu (Demirpolat 1997).

Cumhuriyetle birlikte Van, uzun yıllar bahçeli konutlarıyla kırsal görünümünü korumuştur. 1965 yılında nüfusu 32 bin idi. 1970 yılında İran demir yolunun açılmasıyla bölgede gelişmeler baş göstermiştir.

2011 yılındaki nüfus sayımında Van ilinin nüfusu, 1.022.532 olarak belirlenmiştir (Öz 2012). Ekim ve Kasım 2011 tarihlerinde Van ilinde iki büyük yıkıcı deprem meydana gelmiş ve çok sayıda can kaybına neden olmuştur.

4.2 Van İli Gümüş İşlemeciliği Tarihsel Gelişimi ve Günümüzdeki Durumu

Van ili ve çevresinin jeopolitik bakımından önemli bir konumu olduğu için çok eski dönemlerden beri burası yerleşim alanı olmuştur. Yapılan çeşitli arkeolojik araştırmalar sonucunda Yenitaş Çağı'nda, Kalkolitik Çağ'da ve Tunç Çağı'nın başlarında bu yöreye farklı uygarlıklar yerleşmiştir. Ancak bu uygarlıklar arasında Van bölgesinde en uzun süreli yerleşme sağlayan uygarlık Urartular olmuştur. Yaklaşık olarak 300 yıl boyunca bu bölgede genişleyerek varlığını sürdüren Urartular dönemi, en parlak dönemdir.

Urartular, bulundukları coğrafyadaki zengin maden yatakları sayesinde maden işlemeciliğinde ileri bir düzeye ulaşmışlardır. Birbirinden farklı türde ve güzellikte madeni eserler arasında takılar en başta gelmektedir.

Altın, gümüş veya tunçtan yapılmış ve uçları aslan, boğa veya yılanbaşları ile tamamlanan bilezikler, Urartu'da bol miktarda ele geçen takılar arasındadır

(Çilingiroğlu 1997). En yaygın takı türü olarak kullanılan bilezikler resmi olarak yüksek sınıflar tarafından kullanılmış ve saray atölyelerindeki uzman kuyumcularca üretilmişlerdir. Hiyerarşiyle bağlantılı bu türlerin esin kaynağı Asurlular olmuştur (Sevin 2005).



Şekil 4.1 Urartu bilezik (Van Müzesi)

Urartularda takılar toplumun birçok üyesi tarafından kullanılmıştır. Takılar ve tanrılara adak olarak sunulan süs eşyaları öldükten sonra mezarlara da bırakılmıştır. Takı kullanımında cinsiyet ayrımı yoktur ve toplumsal statüyü belirleyen önemli bir gösterge oluşturmuştur. Bu takılar, örneğin iğne ve fibulalar nazarlık ve koruyucu amaçla kullanılmıştır (Sevin 2005).



Şekil 4.2 Urartu kolye (Van Müzesi)

Erzincan - Erzurum - Bayburt - Kağızman -Çoruh Vadisi, Bingöl - Tunceli - Elazığ - Maden– Malatya, Bitlis – Siirt- Erzincan - Erzurum - Bayburt - Kağızman ve Çoruh Urartu maden endüstrisi için önemli olan bölgelerdir.

Urartu Krallığı'nda bronzun yanı sıra, ergitilen bakıra genellikle % 20 oranında çinko katılarak pirinç elde edilmiştir. Elde edilen pirinç ile yapılan eşyalar dövme tekniği ile süslenmiştir. Maden Tetkik ve Araştırma Enstitüsü tarafından yapılan araştırmalar sonucunda, Doğu Anadolu Bölgesi'nde zengin çinko yataklarının varlığı saptanmıştır. Doğu Anadolu'daki çinko yatakları, Doğu Karadeniz Bölgesi ve Van Gölü'nün Güneybatısında bulunmaktadır (Belli 2003).

Urartular egemenliğine aldığı her yeni krallığın, beyliğin, dini inançlarını, günlük yaşantılarını, sanatlarını ve kültürlerini dışlamadan, olduğu gibi kabul etmiştir. Bu kültürlerin etkisinde kalarak kendilerinin kültürel, sanatsal ve mimari gibi alanlarda etkilemesine izin vermiştir.

Öldükten sonraki yaşama inanan Urartular, mezarlarını ev gibi döşemişlerdir. Mezar içlerinde aile bireylerinin ortak kullandıkları eşyalara rastlanmıştır. Mezar düzeni ve demirbaşlarla ilgili ailenin sosyal sınıfı, dönemi ve kültürüne ilişkin izler verirken kişisel eşyalar da sahiplerinin cinsiyetlerinden, meslek özellikleri gibi pek çok bilgi içerir. Bunlar ölünün yaşarken kullandığı eşyalardır. Bu eşyalar çoğunlukla takılar, giysi malzemesi ve silahlardan oluşur. Mezarlarda dikkat çeken diğer bir buluntu grubu da iğnelerdir. İnsanlar çoğunlukla giysili ya da sarılı gömüldükleri için mezarlarda çok sayıda iğneler bulunmuştur (Çevik 2000).

Van göl havzasında Karagündüz, Ernis (Ünseli), Yoncatepe ve Hakkâri'de yapılan arkeolojik kazılarda en erken demir eserlere rastlanmıştır. M.Ö 2. binyılın son yüzyılları içine ait olan bu eserler mezarlara armağan olarak bırakılan ve dövme tekniğiyle yapılan, dünyanın en eski demir buluntularıdır. Bu buluntular arasında hançerler ve bıçak gibi silah ve aletlerin yanı sıra en ilginç olanları kadın ve erkekler tarafından kullanılan demir süs eşyaları arasında bilezikler, yüzükler, süs iğneleri ve halhallar çoğunluktadır. Yüzüklerin dışında bulunan iğnelerin baş kısımlarındaki deliklerden boncuk ve muska gibi sarkıntılar asılmaktadır. Urartular bakır ve kalayı

belirli oranlarda birleştirerek tunç elde etmişlerdir. Bazen daha farklı renkler ve etkiler yaratabilmek için tunca çinko eklenmiş, böylelikle de pirinç üretilmiştir.

Urartular tuncu hem döküm hem de dövme olarak iki teknikle işleyebiliyorlardı. Kalelerde sarayın emrinde çalışan büyük atölyeler vardı. Bu atölyelerde döküm teknikleri oldukça gelişmişti. Özellikle “Cine Perude” denilen teknikle içi boş heykelcikler retilibilmiştir. Bu teknikle, önce dökümü yapılacak figürün balmumundan bir modeli yapılıp, sonra bunun üzeri hassas bir biçimde kil ile kaplanarak kalıp oluşturulmuştur. Daha sonra bu kalıp ısıtılarak iteki balmumu eritilip dışarı akıtılmıştır. İçi boşaltılmış olan kalıp hazır duruma getirilince, içine potalardan eğritilmış tunç dklpve beklemeye bırakılmaktadır. Tunç soğuduktan sonra kalıp kırılıyor ve altından da istenilen heykel oluşmaktadır. Bu teknikle her türlü tanrı insan ve hayvan heykelleri, iki- ayaklı şamdanlar, ingiraklar, ss iğneleri, çok süslü tahtlar, boğ başlarıyla bezenmiş kazanlar ve aslan başlarıyla güçlendirilmiş kalkanlar yapılabilmiştir (Belli 1998a).

Tunç atölyelerinde dvmecilik de çok gelişmiş bir alandı. Tunç ekile birak milimetreye kadar incelterek ya da yuvarlak bir tel haline getirilerek ondan istenilen bilezikler, pazıbentler, çanaklar, testiler, at koşum takımları, miğferler gibi her türlü eşya üretilmekteydi. Bunlardan bir bölümü de kabartma bezemeli olarak üretmekteydi.



şekil 4.3 Urartu tunç eserleri (Van Müzesi)

Urartu tunç eserler arasında kemerlerin özel bir yeri bulunmaktadır. Anadolu’da madeni kemerlerin kullanımı M. 2. binyılın başlarına değin uzanmaktadır. Asurca yazılmış

Kültepe mektuplarına göre kemer, düğün için damada kayınpederi tarafından verilen önemli bir armağanlar arasındadır. Bununla birlikte Urartular kemeri ancak M.Ö 8. yüzyılın başlarından itibaren tanınmaya başladılar. Urartu Krallığında kemer büyük olasılıkla yüksek sınıflı kişilerce birer rütbe simgesi olarak taşınmaktaydı. Kemerlerin aynı zamanda simgesel bir koruyucu olduğuna inanılmaktaydı. Kemerler aynı zamanda tanrılara sunulan adaklardı (Belli 1998a).

Resmi devlet atölyelerinde üretilmiş olan kemerler, genellikle tunçtandı, az da olsa gümüşten olanları da vardı. Külçeden koparılıp, çekiçle dövülerek inceltilen metal, haddelenerek öncelikle 1-2 mm kalınlıkta bir şerit haline getiriliyordu. Kemer bu ince şerit levhadan kesilerek çıkarılıyordu. Üzerleri daima kabartma ve kazıma teknikleriyle yapılmış, çeşitli tanrı, insan, hayvan, karışık mahluk ve türlü motiflerle süslenmiştir. Madeni levhanın süslenmesi esnasında simetri eksenine titizlikle uyulmuştur. Bu eksen uzun kemerleri ortadan ikiye böler ve figürler daima buradan sağa ve sola doğru hareket eder durumda gösteriyordu. Kemerlerin çoğunda motifler, donuk ve yinelenen bir kompozisyon şemasına bağlı kalarak yapılmıştır (Belli 1998b).

Urartu krallığının bulunduğu Van bölgesinin maden yatakları bakımından zengin olması, uygarlıklar tarafından bu bölgeye sahip olma arzusunu yaratmıştır. Bu yüzden de bölgede sürekli egemenlik savaşları baş göstermiştir. Urartuların yıkılmasından sonra, bölgeye hakim olan diğer devletlerde maden işleme sanatı, Urartular kadar ileri bir noktaya gidememiştir. Van bölgesinin Osmanlı Devleti egemenliği altına girmesinden sonra, bölgede yaşayan Ermeni ve Kafkas ustalar sayesinde gümüş işleme sanatı devam etmiştir (Belli 2003).

Van Müzesinde bulunan Etnoğrafik eserlerden, kayıtlara göre 19. Yüzyıl Osmanlı dönemi savatlı gümüş eşyalara bakıldığında, gümüş işleme sanatındaki ustalıklar göze çarpmaktadır. Özellikle Osmanlı dönemi gümüş eşyalarda, sigaralıklarda uygulanan savat tekniği ile ayrıntılı manzara resimleri, yöresel motifler gibi detayların savat tekniği ile ustalıkla icra edildiği gözlenmiştir (Şekil 4.4).



Şekil 4.4 Osmanlı Dönemi savatlı sigaralıklar (19. yy Van Müzesi)

Osmanlı devleti döneminde kuyumculuk sanatı oldukça gelişmiştir. Padişahların bu sanata önem vermesiyle, kurulan sanat atölyelerinde hem padişahlara hem de sultanlara yapılan takılar benzersiz güzellik taşımaktadır. Osmanlı dönem takılarına bakıldığında süsleme tekniklerinin oldukça geliştiği görülmektedir. Ustalıkla icra edilen teknikler bir birleriyle bütünleştirilmiş ve takılarda teknik ve süsleme açısından ileri bir noktaya ulaşılmıştır. Van Etnoğrafya Müzesindeki gümüş 9-a bakıldığında savat tekniğinin oldukça ağırlıklı olarak kullanılmıştır. Ancak kimi takılarda savat tekniğinin yanı sıra telkâri tekniğinin de savatla birlikte ustalıkla kullanılmıştır. Van ilinde yapılan gümüş eşyalara bakıldığında teknik olarak savat ve telkâri dışında birçok tekniğin kullanıldığı görülmektedir. Bu teknikler arasında kabartma tekniği, mine tekniği, ajur tekniği gibi birçok teknik bir arada kullanılmıştır.



Şekil 4.5 Osmanlı Dönemi savatlı gümüş kemer tokası (19.yy)

19. yüzyılda kuyumculuk sanatına önem verilmesiyle birçok nakkaş atölyesi kurularak bu kuyumculuk sanatının ilerlemesi sağlanmıştır. Ermeni ve Dağıstanlı ustalarının savat ve telkâri gibi birçok kuyumculuk tekniğinde ileri olmaları bu sanatın ilerleyip gelişmesine olanak sağlamıştır. Ancak ve Osmanlı Devleti içerisinde çıkan ayaklanmalar nedeniyle oluşan kaos ortamı ve bu ustaların zaman içinde ölmeleri

kuyumculuk tekniklerindeki gelişmeleri durma noktasına getirmiştir. Zaman içerisinde icra edilen sanatlar durma noktasına gelmiştir.

Van ilinde yapılan savatlı gümüş işlemeciliğine bakıldığında, o dönemdeki ustaların yaşamlarını yitirmeleri bu sanatın ilerlemesini ve öğretilmesini engellemiştir. Kalan ustalar sanatlarını paylaşmaktan kaçınmıştır. Bu yüzden de savat çamurunun hazırlanmasında birden çok ölçü birimi bulunmaktadır. O dönemde yaşanan bu gerilemeler günümüzde de varlığını sürdürmüş ve neredeyse bu sanatı yapılmaz hale gelmiştir. Osmanlı devleti döneminde Van il merkezinde bulunan 120 adet atölye günümüzde yerini yaklaşık olarak 6 adet küçük atölyeye bırakmıştır.

Günümüzde neredeyse durma noktasına gelen Van ili savat işlemeciliği, Van şehir merkezinde varlığını sürdürmeye çalışmaktadır. Savat tekniğiyle uygulanan gümüş eserlere bakıldığında eski ürünlerdeki kadar çeşitlilik ve ince işçilik bulunmamaktadır. Günümüzde ilin turizminin de kısıtlı olması sebebiyle bu savat işiyle yapılan ürünler daha çok hediyelik niteliğindeki ürünlerdir. Yapılan gözlemler sonucunda savat işiyle yapılan ürünler arasında savatlı bilezikler, kolyeler, kolye uçları, küpe gibi takılar daha yoğun olarak çalışılmaktadır.

Van Belediyesi ve Van Valiliğinin savat uygulama tekniğinin gelişimini sağlamak ve yapımını devam ettirmek için çeşitli Avrupa birliği proje çalışmaları bulunmaktadır. Bu projeler hala devam etmektedir. Proje kapsamında gönüllük esasına bağlı olarak bu sanatı öğrenmek isteyen kişilere eğitim verilmekte ve eğer bu kişiler eğitim sonunda kendi atölyelerine sahip olmak isterlerse de ekonomik yönden desteklenmektedir.

Anadolu Sigorta ve Van İŞGEM (Van İş Geliştirme Merkezi) işbirliğiyle, kaybolmaya yüz tutmuş mesleklerle olan ilgiyi artırmak üzere 2010 yılında, ‘Bir Usta Bin Usta Projesi’ni başlatarak, Van’ın ‘Savatlı Gümüş İşçiliğini devam ettirecek 20 usta yetiştirilmiştir. Bu kurslardan, 8’i kadın 12’si erkek 20 kursiyer yararlanmıştır. 2006 yılında Van İŞGEM (Van İş Geliştirme Merkezi) “Kuyumculuk ve Savatlı Gümüş İşlemeciliği Üretim Atölyesi” isimli projeye yeni ustalar yetiştirmiş ve ustaların kendi atölyelerini kurmaları için kredi desteği sağlanmıştır.

Van Ticaret Borsası (VATBO) ile Mesleki Eğitim Van Hizmet Meslekleri Eğitim Merkezi'nin (MEKSA) ortaklaşa organize ettikleri ve Avrupa Birliği (AB) fonlarından desteklenen 'Gümüş İşletmeciliği Eğitim Atölyesi' isimli bir başka projede, eğitim alan 18 kursiyerden, 6 tanesi aldıkları teşvik kredisiyle kendilerine ait savat atölyesi açmıştır.

Van ilinin büyük şehir merkezlerine uzak olması, ekonominin yeterince gelişmemiş olması sebebiyle turizmdeki gerilemeler ilde gümüş işlemeciliğini olumsuz yönde etkilemiştir.

4.3 Van Savat İşlemeciliğinde Kullanılan Hammaddeler

Savat işlemeciliğinde kullanılan hammaddeler gümüş, bakır ve kurşundur. Ustalar savat işlemeciliğinde 925 ayar gümüş kullandıklarını belirtmişlerdir. Savat ustaları, savat çamurunun hazırlanmasında kullanılacak hammadde miktarının değiştirmekte ve neredeyse her ustanın kendisine ait bir ölçüsü bulunmaktadır. 80 gr bakır- 80 gr kurşun ve 4 gr gümüş savat alaşımın hazırlanmasında kullanılan ölçülerden birisidir.

4.3.1 Gümüş

Van ili gümüş işlemeciliğinde 925 ayar gümüş kullanılmaktadır. Savat alaşımın hazırlanması için kullanılan gümüş gr olarak, ustaların kendi ölçülerine bağlı olarak farklı miktarlarda hazırlanmaktadır. Savat alaşım için kullanılabilecek en iyi gümüş, 950 ayar gümüştür. Gümüşün savat alaşıma gereğinden fazla konması alaşımın rengini daha siyah göstermektedir. Savat amalgamın kaliteli olanı ise daha parlak ve gri- siyah renginde olanıdır.

4.3.2 Bakır

Van ili gümüş işlemeciliğinde bakır savat amalgamın hazırlanması aşamasında kullanılmaktadır. Bakır erime potasında en zor eriyen hammadde olduğu için erime potasına ilk önce konulmaktadır. Erime potasına konacak olan bakırın oranı, gereğinden fazla konulduğunda savatın rengi kıızıla dönmektedir. Bu nedenle belirli ölçüler dahilinde konulması gerekir.

4.3.3 Kurşun

Van ili gümüş işlemeciliğinde kurşun savat amalgamın hazırlanması aşamasında kullanılmaktadır. Kurşun en erken eriyen hammadde olduğu için erime potasına en son konur. Erime potasına konacak olan kurşunun oranı, gereğinden fazla konulduğunda savatın rengi daha siyaha dönmektedir ve zamanla savatın dökülmesine neden olmaktadır. Bu nedenle belirli ölçüler dahilinde konulması gerekmektedir.

4.3.4 Kükürt

Savat işlemeciliğinde kullanılan kükürt, sıcak olan savat amalgamın soğutulması aşamasında kullanılır. Bir çukur kazınır ve içine pamuklu bir bez içinde 1kg kadar kükürt dökülür. Ergitilen savat amalgam, kazınan çukura dökülür. Kükürt sayesinde, sıvı olan savat çamuru kükürtle birlikte yanarak katı bir hal alır ve üzerindeki cüruflardan arınması sağlanmış olur. Geçmişte savat çamurunun hazırlanması sırasında, eriyen amalgam içine bir miktar kükürt atılırdı ancak kükürtün eridiğinde sağlık açısından elverişli olmaması sebebiyle karışıma erime sırasında boraks atılmaktadır. Kükürt sadece sıcak olan amalgamın çukura dökülmesi sırasında kullanılmaktadır.

4.4 Kullanılan Araçlar

4.4.1 Kıl testere

Kıl Testere, gümüş, bakır, pirinç vb. metal levhaların kesiminde, levhalar üzerinde delik işi (ajur) tekniğinin uygulanmasında kullanılan kesici bir alettir. Testere kolu ve testere laması olmak üzere iki parçadan meydana gelir (Şekil 4.6). Testere kılı özel sertleştirilmiş çeliklerden üretilir. Testere kılı metal kalınlığına ve istenen hassasiyete göre seçilir.



Şekil 4.6 Kıl testere

4.4.2 Eğeler

Metal üzerindeki pürüzleri gidermek, metalin kesimi sonucu yüzeyde kenarlarda oluşan kalıntıları gidermek, daha pürüzsüz bir yüzey elde etmek için ve metali istenilen ölçülere getirip istenilen formu vermeye yardımcı olan aletlerdir. Savatlama işleminden sonra gümüş yüzeyindeki fazla savatların giderilmesinde de eğeleme işlemi yapılır. Kullanım amacına göre çeşitli ebatları bulunmaktadır (Şekil 4.7).



Şekil 4.7 Eğeler

4.4.3 Penseler ve kargaburunlar

Bir telin veya bir levhanın tutulması, çekilmesi, eğilmesi, bükülmesi, sıkılması gibi işlemler için pense ve kargaburunlar kullanılır. Savat işlemeciliğinde hemen hemen her aşamada kullanılmaktadırlar. Farklı büyüklükte olanları da mevcuttur (Şekil 4.8).



Şekil 4.8 Penseler ve kargaburunlar

4.4.4 Antep makası

Metal levhaların, tellerin kesilmesinde, kaynak yapılacak parçaların hazırlanmasında kullanılır (Antep makası).



Şekil 4.9 Antep makası

4.4.5 Çekiçler ve tokmaklar

Çekiçler, sert ve kalın olan metallerin düzeltilmesinde kullanılırlar. Ustaların yapacağı işlemlere göre farklı boyutları mevcuttur. Savat işlemeciliğinde kullanılan çekiçler, mengeneyle sıkıştırılan gümüş levha üzerine desenleri çizmek için, çelik kalemler çekiçle itilerek, kontrollü bir şekilde yüzeyde dolaşması sağlanır. Tokmaklar ise levha üzerinde iz bırakmamak, metali ezmek için daha hassas uygulamalarda kullanılır (Şekil 4.10).



Şekil 4.10 Çekiçler ve tokmaklar

4.4.6 İnce uçlu el kalemleri

Metaller üzerinde yapılan çizim, desenlendirme, süsleme, kakma vs. işçiliklerin yapılmasında kullanılan sap ve çelikten değişik uçları olan sivri uçlu, çubuk şeklindeki araçlardır. Kalemlerin ahşap sap kısımları avuç içine oturacak şekilde yapılır (Kuşoğlu 2006) (Şekil 4.11).



Şekil 4.11 İnce uçlu el kalemleri

4.4.7 Malafa ve yüzük ölçü aletleri

Savat işlemeciliğinde çelik kalemler oldukça önemlidir. Savat ustaları gümüş levha üzerine desenlendirme ve kazıma işlemlerini çelik kalemler yardımıyla yapar. Ustalar desenlerine ve ihtiyaçlarına göre çeşitli büyüklükteki ve incelikteki kalemlerini kendileri yapabilmektedirler (Şekil 4.12).

Malafalar, konik biçiminde yapılan düzeltme aparatlarıdır. Metal ve ahşaptan olanları vardır. Malafalar üzerine genellikle silindirik parçalar sıkıştırılarak düzeltilir ve şekillendirilir. İnce uçtan takılan parça geriye doğru çekildiğinde koniklikten dolayı sıkışır. Düzeltme ve tesfiye işlemi rahatlıkla yapılabilir (Özer vd. 2004).

Yüzük ölçü aletleri, büyükten küçüğe doğru sıralanmış her bir halkanın numarası vardır. Parmağa göre yüzüklerin ölçüleri bu sayede kolaylıkla alınabilmektedir.



Şekil 4.12 Malafa(tahta, metal) ve yüzük ölçü aleti

4.4.8 Mengeneler

Mengeneler yapılacak olan ürünün, kolay işlenebilmesi ve şekillendirilebilmesi için ürünü tutmaya yarayan aletlerdir. El mencesi ve tezgâh mencesi olmak savat ustaları tarafından daha çok tercih edilmektedir. Mengenelerin bir hareketli bir de sabit parçaları bulunur. Üzerindeki vida yardımıyla ürünlerin sabitleyip sıkıştırarak bağlamada yardımcı olur. Savat yapılacak ürünler mencesiye sıkıştırarak kolayca desenlendirme ve kazıma işlemleri yapılabilir (Şekil 4.13).



Şekil 4.13 El ve tezgah mencesi

4.4.9 Cila makinesi

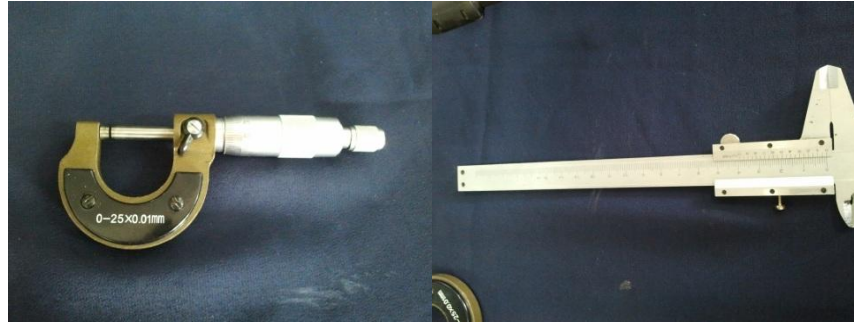
Gümüş objelerin parlaması amacıyla kullanılan ucu keçe kaplı döner alettir. Savat tekniğinde, gümüş levhanın savatlanmasından sonra parlatma makinesinde parlatılarak yüzeyde kalan fazla savatların giderilmesinde ve gümüşün parlatılmasında kullanılır (Şekil 4.14).



Şekil 4.14 Cila makinesi

4.4.10 Mikrometre

Küçük nesneleri ve küçük şekillerin ölçülmesinde kullanılan bir alettir. Kuyumculukta ise, Gümüş ve altın tel kalınlıklarını ölçmede kullanılır (Şekil 4.15).



Şekil 4.15 Mikrometre

4.4.11 Amyant levha

Amyant yüksek ısıya dayanıklı taştır. Asbestten yapılmıştır. Isıya dayanıklı olması sebebiyle, tavlama ve kaynak işlemleri bu levha üzerinde yapılır (Şekil 4.16).



Şekil 4.16 Amyant levha

4.4.12 Zımpara kâğıdı

Zımpara kâğıdı, savat işlemine geçilmeden önce gümüş yüzeyi zımparalamada kullanılır. Böylece yüzeydeki parlaklığı gidererek çelik kalemlerin yüzeyde dolaşması esnasında kaymalarını önler (Şekil 4.17).



Şekil 4.17 Zımpara kâğıdı

4.4.13 Çift (Pens)

Çelik malzemeden yapılmış, ucu sivri, metalleri şekillendirmek, tel bükme, parçaları tutmak ve kaynak yapmada kullanılan Çift (pens) kullanılmaktadır. Van ilinde yapılan gümüş takılarda, mıhlamacılık tekniğinde, doğal taşların zedelenmeden tutulmasına ve yuvaya yerleştirilmesinde kullanılır (Şekil 4.18).



Şekil 4.18 Çift (Pens)

4.4.14 Fırçalar

Kaynak yapımı sırasında ortaya çıkan, oksitli yüzeyin temizlenmesinde kullanılır. Savat tekniği uygulanmasından sonra yüzeyde oluşan savat fazlalıkların gidermek ve savatın asitten çıkarıldıktan sonra yüzeyinin temizlenmesinde kullanılır (Şekil 4.19).



Şekil 4.19 Fırçalar

4.4.15 Kuyumcu frezesi

Kuyumculukta delme, kesme, bükme, şekillendirme, temizleme ve cilalama gibi işlemlerin yapılabilmesine imkân sağlayan makinelerdir. Özellikle ajur işi tekniğinde kıl testereyi metal plakaya geçirebilmek için delik açmada kullanılır. İşlemler frezelerin madenlerine yapılacak işe uygun matkap ucu bağlanarak gerçekleştirilir. Kuyumcu frezesi motor, spiral, plasemen ve pedal olmak üzere dört kısımdan meydana gelir (Özer vd. 2004) (Ertuğrul 2009) (Şekil 4.19).



Şekil 4.20 Kuyumcu frezesi

4.4.16 Heşteek Takımı

Kuyumculukta astar halindeki levhaların, farklı büyüklükte ve şekillerdeki zımbaların yuvalarına yerleştirilmesiyle şekillendirme işlemi yapılır. Zımbaların yuvalarına yerleştirilen levhalar, zımbalarla dövülerek, oval, kare, üçgen ve yuvarlak şekilde şekillendirilir. Bu işlemlere heşteekleme işlemi denir. Savat işlemeciliğinde özellikle kolye uçları heşteeklenerek şekillendirilmektedir (Şekil 4.21).



Şekil 4.21 Heşteek takımı

4.4.17 Eritme potası

Eritme potası, içerisinde madenlerin eritildiği, yüksek ısıya dayanıklı granit, seramik ve metalden üretilen kaplardır. Savat işlemeciliğinde, savat amalgamın eritilmesinde kullanılan potalar farklı boylardadır. Eritilen metallerin sıcaklığından etkilenmezler (Şekil 4.22).



Şekil 4.22 Eritme potası

4.4.18 Şidde

Ocaklarda eritilen metallerin yarı mamul haline getirilmesi için içerisine dökülen çelik ya da pik kalıplardır. Çubuk ve plaka şeklinde şideler bulunmaktadır (Vitiello 1995, Özer vd. 2004).

Savat işlemeciliğinde şiddeler savat amalgamın çubuk haline getirilmesi için de kullanılır. Ekme savat yapmak için, çubuk halindeki savat havanda dövülerek toz haline getirilerek kullanılır (Şekil 4.23).



Şekil 4.23 Şidde

4.5 Van İli Gümüş işlemeciliği Yapım Tekniği

Van ili gümüş işlemeciliğinde yoğun olarak savat tekniği uygulanmaktadır. Geçmişte telkâri tekniği, mine tekniği, mıhlama tekniği, döküm tekniği gibi tekniklerin de kullanıldığı görülmüştür.

Gümüş süsleme tekniklerinden birisi de savatlama tekniğidir. Savat tekniğinin diğer bir adı da “Niello”dur.

Savat, kelimesinin aslı olan “sevad” zamanla savat olarak söylenmeye başlamıştır. Kelime anlamı siyah, kara, karanlıktır. Bir kalemkârlık sanatı olan savat işi iki önemli aşamada gelişir. Kalem işi, savatın hazırlanması ve gümüşe uygulanmasıdır (Kuşoğlu 1999).

Günümüzde pek kullanılmamakla birlikte saf gümüş, bakır, kurşun ve kükürttten oluşan madeni siyah görünümlü bir karışımın gravür çizgileri içine toz olarak konup, ergitip tesfiye edilerek elde edilen emayeye benzeyen, siyah metal birleşigi ile yapılan bir süsleme sanatıdır (Yılmaz 1994).

Anayurdu Dağıstan Bölgesi olan Savat işlemeciliği, Urartu Krallığına kadar gitmektedir. Maden işleme sanatında usta olan Urartular, bakır, gümüş ve altını başarıyla işlemişlerdir. Urartu krallığının maden yönünden zengin olan illere yakın olması sebebiyle ilde savat madenlerinin elde edilmesi kolay olmuştur. Osmanlı döneminde de yoğun bir şekilde savat işlemeciliği yapılmıştır. 19. Yüzyıl Osmanlı savat işlemlerine tuğralar, sigaralıklar, hançerler, kılıçlar, mutfak eşyaları, hamaylılar, kolyeler, sigara ağızlıkları, kalemler, kırbaçlar, silah kabzaları gibi birçok üründe rastlanmaktadır. Özellikle Osmanlı dönemi sigara tabakalarında ayrıntılı olarak manzara resimleri savat tekniğiyle uygulanmıştır.

Osmanlı döneminde uygulanan savat işlerinin Dağıstanlı ustalar ile ermeni ustalardan öğrenildiği düşünülmektedir. Zira savat işi Kafkas kamalarında, kılıçlarında yoğun olarak işlenmektedir ve günümüzde de varlığını korumaktadır (Özen 2012).

Van'da birinci dünya savaşı öncesi 120 savat atölyesinin çalıştığı bilinmektedir. Savat tekniğiyle yapılmış Osmanlı tuğra ve armaları, cami resimleri, İstanbul manzaraları gibi değişik kompozisyonlarla süslenen, 19. yy. Van yapımı gümüş sigara kutuları bunun güzel örnekleridir. Diyarbakır, Bitlis, Erzincan, Sivas, Trabzon, Samsun ve Kula gibi merkezlere de yayılmıştır (Türe ve Savaşçın 2000).

Anadolu'da özellikle Van, Sivas, Bolu-Düzce ve Eskişehir savat tekniğinin uygulandığı merkezlerdir.

Savat işlemeciliği günümüzde Van ilinde hala sürdürülmeye çalışılmaktadır. Van valiliğinin Avrupa birliği projeleri kapsamında yeniden savat atölyeleri kurulmuş ve savata tekniğini uygulamayı öğretmek için eğitimler verilmiştir. Bu kapsamda açılan atölyelerin sayısı oldukça azdır. Ayrıca Van İş Geliştirme Merkezinin yürüttüğü bir

başka Avrupa Birliği Projesi Kapsamında, Savat tekniğini uygulamak isteyen kişilere kurulan bir atölyede eğitim verilmekte ve uygulamalar yapılmaktadır.

Günümüzde savat sadece gümüş yüzey üzerine uygulanmakta iken geçmişte altın üzerine de savat işlemeciliği yapılmıştır. Ancak maalesef bu örneklerden günümüze kalabilmiş olanları yoktur. (Özen 2012) tarafından bildirildiğine göre, altın üzerine uygulanan savat çamurunun hazırlanmasında, kullanılan madenlerin gram cinsinden ölçüsü, gümüş üzerine uygulanan savat madenleriyle aynı miktardadır. Aralarındaki tek fark ise şudur: gümüş üzerine uygulanan savat madenleri arasında bakır, gümüş, kurşun ve kükürt bulunurken; altın üzerine uygulanan savat çamurunun hazırlanmasında altın, bakır, kurşun ve kükürt bulunmaktadır. Madenlerin gram cinsinden oranları aynıdır, gümüş üzerine uygulanan amalgamda, kaç gram gümüş kullanılmışsa, altın üzerine uygulanacak amalgamda da aynı gramda altın potada eritilerek kullanılmıştır. Çünkü altının altınla karışabilmesi için, içeriğinde altın olmalıdır. Aksi halde, kurşun ve bakır altınla tam olarak karışmamaktadır.

Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan gümüş, kurşun, bakır madenlerinin gram cinsinden oranları oldukça farklı olmaktadır. Nerdeyse her ustanın kendisine özgü ölçüleri bulunmaktadır. Ancak yapılan görüşmeler sırasında, savat ustası, sanatçı İ. Sami Özen kendisinin denediği birkaç adet ölçünün olduğunu bunlardan en uygununun ise 80 gr bakır- 80 gr kurşun ve 4 gr gümüş olduğunu belirtmiştir. Bunların dışında da uygulanabilecek oranlar şunlardır: 40 gr bakır, 3 gr gümüş, 70 gr kurşun; bir başka oran ise, 16 gr bakır, 25 gr gümüş, 110 gr kurşundur. Savat amalgam hazırlanırken, amalgam içine konan gümüş gr cinsinden fazla olabilir. Gümüşün fazla konması savatın daha siyah olmasını sağlar, siyahlık daha da artar ve daha koyu bir savat ortaya çıkar. Kristal halde, gri-siyah olan bir savat kaliteli savat olarak kabul edilir. Karışıma bakırın fazla konması ise, savatın kıızıla dönük bir renk almasına sebep olmaktadır.

Gümüş üzerine kullanılacak savat amalgam malzemelerinin oranları değişebildiği gibi, gümüş yüzey de ayar olarak farklılık gösterebilir. Savat işlemeciliği için kullanılacak en iyi gümüş 950 gr gümüştür. Günümüzde kullanılan gümüşler 925 ayar gümüştür, bunların dışında isteğe bağlı olarak 1000 ayar gümüş de kullanılabilir. Ancak gümüş plakalarının ayarı değiştikçe, savat çamurunun hazırlanmasında

kullanılan madenlerin oranları da değişmektedir. Günümüzde yaygın olarak kullanılan savat çamuru hazırlama ölçüleri: 80 gr bakır, 4 gr gümüş, 80 gr kurşundur. Bu ölçülerde hazırlanan amalgam ancak 925 ayar üzerine uygulanabilecek bir orandır. Eğer 1000 ayar gümüş ile bir ürün çalışmak istersek, bu oranları değiştirmemiz gerekir. Burada 4 gr gümüş yerine 6 gram gümüş kullanılması daha uygundur. Çünkü 1000 ayar gümüş daha yumuşak bir plakadır. Ancak savat çamurunun hazırlanmasında birbirleriyle karıştırılan alaşımlar sert bir yüzey oluşturmaktadır. Karışımda birkaç metal birbirleriyle karıştığı için malzemeler çelikleşir. Bu şekildeki sert bir alaşım yumuşak bir yüzeye uygulandığında, desen üzerindeki savat alaşımın dökülmesi ve dağılması olasılığı artmaktadır. O yüzden de savat alaşımın genellikle sert yüzeylere uygulanması tercih edilir. Ayrıca gümüş yüzey desenlendirme aşamasında da, yumuşak olduğu için kolaylıkla yamulup bükülebilir. Bu da yapılan işin kalitesini düşürmektedir (Özen 2012).

4.6 Van İlindeki Savatlı Gümüş Takıların Yapım Aşamaları

4.6.1 Savat çamurunun hazırlanması

Savat çamurunun hazırlanması uzun ve yorucu bir işlemdir. Çamurun hazırlanmasında kullanılan madenlerin eridikten sonra kükürt çukuruna dökülmesi ve kükürdün zehirleyici etkisinden dolayı açık havada yapılmaktadır. Geçmişte savat işlerine olan ilginin fazla olması sebebiyle savat çamuru hazırlama işlemleri yılda bir iki kez yapılmıştır. Geçmişte kullanılan yöntemlerle günümüzde uygulanan yöntemler arasında benzerlikler bulunmaktadır.

Geçmişte savat çamurunun hazırlanması aşamaları şu şekilde yapılmakta idi: öncelikle savat amalgamın hazırlanacağı eritme ocağı hazırlanır. Ocak içindeki ateş, yanmaya karşı dayanıklı olan meşe kömürü ile yakılmıştır. Eritme potası meşe kömürlü ateşte ısıtılarak metallerin eritilmesi sağlanmıştır. Ocak içindeki ateşi harlı tutmak için el körüğü kullanılarak ateşin sönmesi engellenmiş ve ateşin harlı tutulması sağlanmıştır. Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan bakır, gümüş, kurşun ve kükürt erdiklerinde zehirli bir alaşım oldukları için, savat alaşımın açık havada hazırlanmıştır. Bunun için önce bir çukur kazılarak, çukurun içine pamuklu bir bez konmuş ve içi

kükürtle doldurulmuştur. Eritilmiş savat amalgam bu çukurun içine dökülerek soğuması beklenmiştir. Pamuklu bez de kaynar amalgam sayesinde yanmakta ve böylece savat karışımın toprağa karışması engellenmiştir. Öncelikle bakır, en geç eriyen metal olduğu için eritme potasına öncelikli olarak konulmuş ve erime noktasına erişene kadar diğer metaller potaya konmadan ısıtılmıştır. Bakırdan sonra pota içine gümüş konularak ve eriyene kadar bekletilmiştir. Kurşun çok çabuk eridiği için potaya en son konulmuştur. Bu karışıma yarım çay kaşığı kadar boraks ve biraz da kükürt eklenmiştir. Böylece karışım eridiğinde oluşan cüruf parçaları kolaylıkla savat amalgamdan ayrıştırılabilmektedir. Boraks ayrıca metallerin erimesini hızlandırma özelliğine sahiptir. Savat amalgam tam olarak akışkan bir hal aldığı anda eritme potası, daha önce içi kükürtle dolu olan çukura götürülerek, amalgam karıştırılmak suretiyle çukura dökülmüştür. Çukura dökülen savat amalgam kükürdü ve bez parçasını tutuşturmak suretiyle bir süre yanar halde kalmıştır. Bu süreçte çukurun başında beklememek gerekmektedir zira zehirlenme olasılığı oldukça yüksektir. Sönmüş olan çukurdan karışım çıkarılarak savat parçaları ayrıştırılır ve yeniden eritme potasına konarak üzerindeki kükürt ve cüruf parçalarından ayrıştırılması sağlanmıştır. Yeniden eritilen savat amalgam akışkan hale gelene kadar, meşe kömürüyle yanan ocaktan alınarak şiddete dökülür. Şiddeden alınan savat eritme yöntemiyle kullanılacaksa çubuk halde bırakılmıştır ancak serpmeye yöntemiyle kullanılacaksa tunç havanda iyicene toz haline gelerek dövülmüştür. Toz savat daha sonra arap zamkıyla sulandırılarak serpmeye savat tekniğine hazır hale getirilerek kullanılmıştır (Özen 2012).

Geçmişte bu şekilde elde edilen savat amalgam günümüzde de hemen hemen aynı yöntemlerle elde edilmektedir. Savat amalgam zehirli olduğu için mutlaka açık havada yapılmalıdır. Savat ustalarıyla yapılan görüşmelerde elde edilen bilgiye göre geçmişte savat ustaları en fazla 55 yaşına kadar yaşayabilmişlerdir. Bu yüzden de savat çamuru hazırlama koşullarının iyi olması ve mutlaka açık havada yapılması gerekmektedir. Günümüzde savat ustaları, savat çamurunu hazırlarken, bir defada neredeyse bir yıllık kullanıma yetecek kadar çamur hazırlamaktadırlar. İçinde bulunduğumuz çağın teknoloji çağı olması sebebiyle savat amalgam kömür ocakları yerine elektrikli eritme ocaklarında eritilmektedir. Ancak zaman zaman geçmişte kullanılan meşe kömürü yerine günümüzde odun kömürü de kullanılmaktadır.

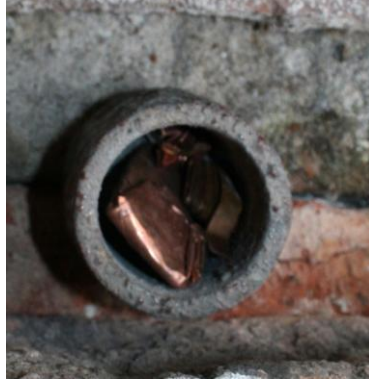
Kış şartlarının ağır yaşandığı Van ilinde savat çamurunun hazırlanması genellikle bahar ve yaz aylarında, açık havada yapılmaktadır. Bu nedenle ustalar savat çamuru hazırlarken, en az bir yıl yetecek kadar savat hazırladıklarını belirtmişlerdir.

Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan madenler, bakır, gümüş, kurşun, kükürt ve boraktır. Bu çalışmada elde edilen savat çamurunda 80gr bakır, 4 gr gümüş ve 80 gr kurşun kullanılmıştır. Bu ölçülerde yapılan bir karışımdan yaklaşık olarak 150 gr savat elde edilmektedir. Karışımda kullanılan boraks metallerin eritilmesini kolaylaştırmada kullanılır. Kükürt ise açılan çukura, bir bez içinde dökülerek eritilen savatın sönmesini ve içindeki cüruflardan ayrıştırılmasını kolaylaştırmaktadır. Ayrıca çukura dökülen savat soğuduktan sonra bir kez daha yakılmaktadır. İkinci kez yakılan savat içindeki kükürdün erimesiyle daha gözeneksiz hale gelir.



Şekil 4.24 Savat eldesini sağlayan bütün madenler

Bakır, en geç eriyen maden olması sebebiyle eritme potasının içine ilk olarak konulmaktadır (Şekil 4.25). Eritme ocağında erimeye başlayana kadar yalnız başına ısıtılmaktadır. Erimenin kolaylaşması ve hızlanması için ara ara bakırın içine boraks atılmaktadır.



Şekil 4.25 Eritme potasına ham alaşımın konması

Eritme işlemine başlamadan önce eritme ocağının hazırlanması gerekmektedir. Günümüzde eritme ocakları yerine, elektrikli eritme potası kullanılmaktadır. Ancak her usta eritme potasına sahip değildir veya kimi ustalar, fiziksel şartları ocaklar için daha elverişli olduğundan potalar yerine, geleneksel bir yöntem olduğu için ocaklar hazırlamayı tercih etmektedir. Eritme ocaklarında meşe kömürü veya odun kömürü kullanılmaktadır. Ateş yakıldıktan sonra, ateşin sürekli harlı durması gerekmektedir. Bu da el körüğü ile sağlanmaktadır. Ateş yandıktan sonra eritme potası ateşe konur ve madenler eritmeye başlanır (Şekil 4.26).



Şekil 4.26 Eritme ocağının hazırlanması

Pota ateşe konulup el körüğüyle ateş sürekli harlı tutulduğunda, potadaki bakır erimeye başlar. Bir süre ateş üzerinde duran bakır eridikten sonra içine diğer metaller atılmaktadır. Bakırdan sonra en geç eriyen metal gümüştür. Bu yüzden de gümüş ikinci sırada potaya atılır(Şekil 4.27). Eğer metaller biraz geç erirlerse, erime hızını artırmak için potaya az miktarda, parmak ucuyla boraks parçaları atılır ve bu sayede erime

hızının artırılması sağlanır. Gümüşün hemen ardından, çok çabuk eriyen kurşun potaya atılmaktadır.



Şekil 4.27 Potaya alaşımların atılması

Metaller pota içinde erimeye başladıkları zaman, karışım zaman zaman demir bir çubukla karıştırılarak kontrol edilir. Böylece karışım içindeki boraksın eriyip ermediği, amalgamın yeterince eriyip ermediği ve savatın kalitesi kontrol edilir (Şekil 4.28). Ayrıca bu sayede pota içerisindeki cüruflar bir miktar alınmış olur.



Şekil 4.28 Demir çubukla savatın karıştırılması

Demir bir çubukla yapılan kontroller sonucunda karışımın yeterince eridiğinde, ateş üzerindeki pota uzun saplı bir pense ile çukura doğru taşınır. Pota kükürt dolu çukura boşaltılmadan önce mutlaka karıştırılarak çukura dökülmelidir. Çünkü metaller potaya belli bir sırada konulmuştur. Eridiklerinde ise kendi özgül ağırlıklarını muhafaza etmektedirler, birbirlerine tam olarak karışmamaktadırlar. Bu yüzden çukura dökülürken, karıştırmak suretiyle dökülmelidir.





Şekil 4.29 Potadaki alaşımın kükürt çukuruna dökülmesi ve yakılması

Çukurun yanması sırasında, zehirlenmelere neden olacağı için kesinlikle çukurun başında beklenmemelidir. Savat amalgam döküldükten sonra çukur kendi kendisine sönmektedir. Kükürt içine dökülen karışım bütün kükürdü yaktıktan sonra sönme aşamasına kendiliğinden geçmektedir.



Şekil 4.30 Ateşin yanması ve kükürtün sönmesi

Çukur üzerindeki duman tamamen kaybolduktan sonra, çukur demir bir çubukla karıştırılarak tamamen sönüp sönmediği kontrol edilir. Böylece çukur içindeki savat da kontrol edilmiş olur (Şekil 4.30).



Şekil 4.31 Savat çukuru

Eritme potası içerisinde kaynar halde bulunan amalgam kükürt dolu çukurda sönmeye başlayarak içindeki savat, kitle halinde donar. Uzun saplı bir pense ile çukur içindeki savat alınır. Bu aşamada savatın bir kez daha ocakta eritilmesi gerekmektedir. İkinci kez eritilen savat üzerindeki kükürt ve cüruf parçalarından arındırmak için bir kez daha eritilir. Eğer savat amalgam sadece bir kez kükürt ile yakılırsa, kükürdün sadece bir kısmı erir, savatın renginde istenilen siyahlığa hiçbir zaman ulaşılmaz, savatın renginde grilikler olur. Amalgam ikinci kez eritildikten sonra şiddetle dökülerek soğuması beklenir.



Şekil 4.32 Savatın ikinci kez yakılması ve şiddeye dökülmesi

Şiddeye dökülen savat, donduktan sonra savat tekniklerini uygulamak üzere kullanılabilir. Şiddede donan savat, gri-siyah ve son derece gözeneksiz, kaliteli bir savattır.



Şekil 4.33 Elde edilen savat

Şiddeden alınan savat, uygulanacak süsleme tekniğine göre iki şekilde kullanılabilir. Eğer ekme savat yapılacaksa şiddeden alınan savat küçük parçalar halinde kırılarak, tunç bir havana konur ve orada dövülerek toz haline getirilir (Şekil 4.34). Daha sonra

elekten veya bir tülbentten geçirilir. Toz halindeki savat arap zamk  ile çamur haline getirilir. Arap zamkının yerine ayva çekirdeği de kullanılabilir. Birkaç ayva çekirdeği bir bardak içeriğine konur, üzerine biraz su eklenir ve birkaç gün dolapta bekletilir. Bekleme esnasında ayva çekirdeği jölemsi bir hal alır. Bu a amadan sonra arap zamk  yerine de kullanılabilir.



Şekil 4.34 Savatın ezilerek hazırlanması

Çukur üzerinde dumanların tamamen kaybolması, çukur içerisindeki bütün k k rtlerin yandığını ve savatın dondu unu gösterir. Metal bir ma a ile çukur içindeki savat alınır ve yeniden eritmek için ocakta yakılır. Diğer yandan çukuru tam olarak söndürmek ve içerisindeki savat parçalarını ayrıştırabilmek için, çukura içi dolana kadar soğuk su dökülür. Böylece  ukur tamamen söner ve içerisindeki cüruftan savat parçaları ayrıştırılabilir. Buradan alınan savat parçaları tekrar potada eritilerek geri dönüşümü sağlanmış olur ( ekil 4.35).



Şekil 4.35 Çukur içindeki savat

4.6.2 Savatın gümüş levha üzerine uygulama aşamaları

Savat uygulanacak gümüş yüzey öncelikle ince zımpara ile zımparalanır. Böylece desen gümüş yüzeye çizilebilir ve oyma esnasında çelik kalemlerin kayması önlenir. Desen gümüş yüzey üzerine çizildikten sonra çelik kalemlerle oyma işlemine başlanır. Üzerine desen çizilecek gümüş eşya mengeneye sıkıştırılarak desenlendirme işlemi yapılır. Buna kalem işi denir. Böylece yüzeyde oluşabilecek kaymalar ve yamulmalar önlenmiş olur ve desenlendirme işlemi daha kolay yapılır. Küçük tokmaklar ve çekiçlerle çelik kalemlere vurularak, desen üzerinde kazımlar yapılır. Bu vurmalar esnasında mengene üzerindeki yüzüğün şekli bozulabilir. Bu nedenle, desenlendirme işlemi bittikten sonra, gümüş yüzük el mengenesinde düzeltilir ve savatlama aşamasına geçilir (Şekil 4.36).



Şekil 4. 36 Gümüş yüzeyde çelik kalemlerle desenin çizilmesi ve oyulması işlemleri

Desenin gümüş üzerine çizilmesi ve kalem işlerinin yapılmasından sonra ürüne, savat teknikleri uygulanmaktadır. Savat tekniğinin üç adet uygulama yöntemi vardır. Bunlar; sürme savat, ekme savat ve kabartma savattır.

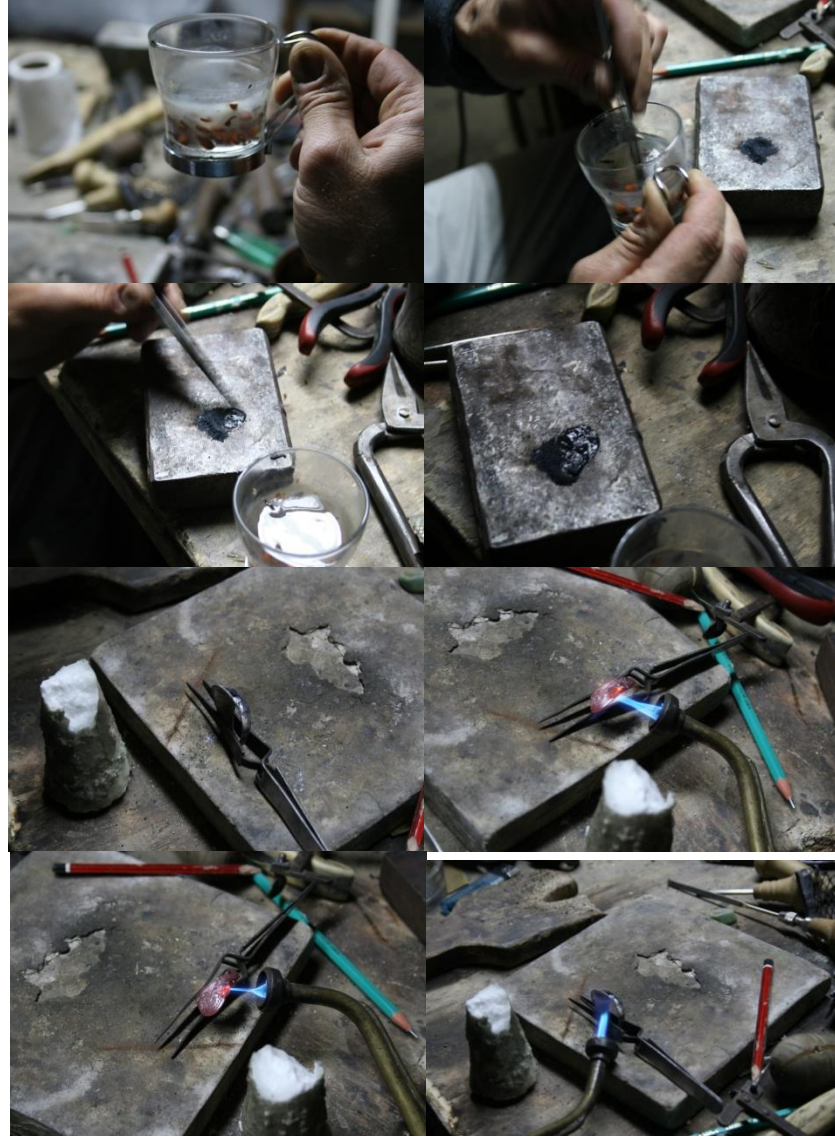
4.6.2.1 Sürme Savat

Bu teknikte savat uygulanacak yüzeye çelik kalemlerle desenler çizilir. Sürme savat tekniğinin, iki farklı uygulanış şekli vardır. Birinci yöntem, savat amalgam şiddete dökülür ve çubuk halde dondurulur. Gümüş yüzey ısıtılır, savat çubuklar ısıyla eritilerek gümüş yüzeyi kaplaması sağlanır. Böylece gümüş yüzey savata bulanmış olur (Şekil 4.37).



Şekil 4.37 Çubuk haldeki savatın yüzeye uygulanması

İkinci yöntemde ise savat, kırılıp toz haline getirilerek bir havanda dövülür. Toz halindeki savat arap zambıyla veya ayva çekirdeğinin bir bardak içerisinde üzerine su konarak bekletilmesiyle elde edilen jölemsi sıvıyla, sulandırılıp çamur haline getirilir. Çamur halindeki savat ısıtılmış gümüş yüzeye, boraks sürülerek sabitlenir. Yüzey, alttan ve üstten iyice ısıtılarak toz çamur halindeki savatın eriyip bütün yüzeye dağılması sağlanır (Şekil 4.38).



Şekil 4.38 Toz haldeki savatın yüzeye uygulanması

Sıcak olan gümüş yüzey asite atılır. Bütün yüzeyi siyahla kaplanan gümüş eşya, eğe ile tefsiye edilir ve cilalama makinesinde cilalanır. Böylece desensiz olan kısımlar, cilalama makinesinde temizlenirken savat çamuru çelik kalemlerle oyulan desenli yüzeylere sabitlenmiş olur. Cilalama işleminden sonra keçe uçlu parlatma makinesinde yeniden parlatılarak son işlemi yapılmış olur (Şekil 4.39).



Şekil 4.39 Savatlı yüzüğün asite atılması ve parlatma işlemleri

4.6.2.2 Ekme savat

Bu tekniğe sıvama savat da denir. Ekme savat, savatın havanda dövülerek toz haline getirilip, gümüş yüzeye kuru olarak, tuz gibi serpilmesi suretiyle yapılır. Toz halindeki savat, parmak arasına alınabilmesi için bir yere biraz dökülür. Diğer yandan yüzük ateşle ısıtılır ve ısınan yüzeye toz savat serpilir. Bu işlem bütün yüzeye uygulanır. Buna ekme savat denir.

Öncelikle gümüş yüzey alttan ısıtılır. Desenin olduğu boşluklara toz savat serpilir ve boşluklar doldurulur. Gümüş yüzey ateşe tutularak toz savatın boşluklar içerisinde erimesi sağlanır (Şekil 4.40).



Şekil 4.40 Ekme savat tekniği

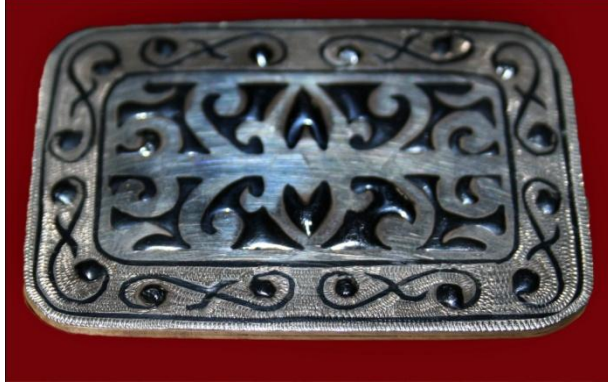
Sıcak olan gümüş yüzey asite atılır. Bütün yüzeyi siyahla kaplayan savat eğe ile tesfiye edilir ve cilalanır. Böylece desensiz olan kısımlar, cilalama makinesinde temizlenirken savat çamuru desenli yüzeylere sabitlenmiş olur. Cilalama işleminden sonra keçe uçlu parlatma makinesinde yeniden parlatılarak son işlemi yapılmış olur (Şekil 4.41).



Şekil 4.41 Yüzüğün asite batırılması ve parlatma işlemi

4.6.2.3 Kabartma savat

Kabartma savat tekniği günümüzde uygulama alanı yok denecek kadar azdır. Yapılan incelemeler sonucunda bu teknikle yapılmış sadece bir adet kemer tokasına Düzce’de İ. Sami Özen’in yaptığı savat ürünler arasında rastlanmıştır. Bu teknikte gümüş yüzeye desen çizildikten sonra sürme savat veya ekme savat tekniğiyle savatlama yapılır. İkinci aşamasında ise sadece desenin olduğu kısımlara yeniden savat sürülür. Böylece desenli kısımlara iki kat savat sürülerek, desenli kısımlar daha kabartılı görünür.



Şekil 4.42 Kabartma savat tekniği ile yapılmış kemer tokası

4.6.3 Savatlı gümüş yüzeylerde el kalemi çalışmaları

Savatlı ürünlerin süslenmesinde derin kalem ve el kalemi çalışmalarıyla süslemeler yapılmaktadır. Savatlı yüzeyde derin kalem ve el kalemi çalışmaları, parlatma işleminden sonra savat eşyaya istenirse derin kalem veya el kalemi tekniği ile desenlendirme işlemi yapılarak, yüzeydeki desen daha belirgin ve kabarık durması sağlanabilir. Bu işlemlere kalem işi denir. El kalemiyle kenarlara yapılan taramalara ise tırtık denir. Bu kalem işlerinden sonra yüzey yeniden eğelenip tesfiye edilir ve bir kez daha cilalanarak savatlama işi sona erdirilir (Şekil 4. 43).



Şekil 4.43 ince uçlu kalemlerle yüzeyde tarama ve tırtık yapılması

4.7 Van İli Savatlı Gümüş Ürünlerin Özellikleri ve Ürün Çeşitleri

Van ilinde yapılan ürün çeşitleri genellikle giyim aksesuarlarıdır. Giyim aksesuarları kapsamında bilezikler, bileklikler, kolyeler, yüzükler, küpeler ve yoğunluklu olarak kolye uçları gibi ürünler üretilmektedir. Ürünlerin motif özellikleri incelendiğinde genellikle birbirine benzer motiflerin kullanıldığı görülmektedir. Bu motifler genellikle Van ilinin simgesi olan Van kedisi, Van kalesi, Van gölü, Akdamar Kalesi ve geçmişte Van ilinin başkentlik yaptığı Urartuların iki önemli tanrıları Kral Haldi ve barış tanrısı Teişeba'nın simgeleri görülmektedir. Bunların dışında bitkisel ve geometrik motiflerin

de yoğun olarak kullanıldığı görülmüştür. Takılarda hayvansal motif olarak da Rumilerin ve Urartu krallarının simgesi olan aslan ve boğa motiflerinin kullanıldığı görülmüştür.

İlde yapılan araştırmada, yapılan ürün çeşitliliğinin az olduğu belirlenmiştir. Pazarlama ve maliyet sorunlarından dolayı ürün çeşitliliği kısıtlıdır. Turizm olanaklarının ve şehir ekonomisinin kısıtlı olması sebebiyle ortaya çıkan pazarlama sorunları daha fazla maliyet ve el emeği gerektiren ürünlerin yapılması önünde bir engel teşkil etmektedir. Üretilen takılarda kemer, tepelik, sigaralık gibi geçmişte çokça üretilen, ince işçilik gerektiren ürünlerin üretilmediği gözlenmiştir. Ayrıca savatlı gümüş ürünler arasında sadece takılar üretilmekte dekoratif amaçlı üretilen ev aksesuarlarına rastlanılmamıştır.

Van ilinde savatlı gümüş ürünler dışında mıhlama ve mine tekniğiyle üretilen ürünler de günümüz takı çeşitleri arasındadır. Bu takılarda kullanılan motifler de yine savatlı ürünler grubundaki gibi Van ilinin tarihi ve kültürel kimliğini yansıtan simgelerdir. Ayrıca bu takılarda gümüş üzerine kimi zaman altın kimi zaman da altın suyuna batırılmış gümüş kullanılmaktadır.

Savatlı takıların yapımında 925 ayar gümüş kullanılmaktadır. Genellikle sürme savat tekniği kullanılmaktadır. Savatlı gümüş takılarla birlikte doğal taşlar da kullanılarak farklı bir tarz oluşturmaya çalışılmıştır.

Savatlı gümüş takılara bakıldığında savat tekniği kimi takılarda tek başına kullanılmış olsa da kimi takılarda da diğer takı süsleme teknikleriyle birlikte süslenmektedir. Bu da savatlı takılarda yenilik arayışlarının olduğunu göstermektedir. Savat tekniğiyle yapılan ürünlerde kullanılan desenlerin genellikle sade olduğu, ayrıntılı olmadığı görülmüştür.

Savat tekniğiyle kolye ucu, kolyeler, bilezikler, bileklik, yüzük, takım, küpe gibi ürünler yapılmaktadır.

4.7.1 Üretilen ürün çeşitleri

Kolye Uçları

Kolye ucu Van ilinde en çok üretilen ve talep edilen ürünler arasından gelir. Kolye uçları büyüklü küçüklü olmak üzere farklı boyutlarda ve formlarda hem savat hem de mihlama tekniği gibi farklı tekniklerde üretilmektedir. Kolye uçlarında yoğunluklu olarak Van ilinin simgesi olan motifler kullanılmaktadır. Bunların dışında geometrik ve stilize motifler de kullanılmaktadır.

Mihlama tekniği ile üretilen kolyelerde gümüşün yanı sıra, altın etkisi yaratmak için, altın suyuna batırılmış gümüş de kullanılmaktadır. Bu sarartılmış gümüşler beyaz gümüş ile birlikte kullanılarak Van ilinde üretilen takıların kendilerini günün beklentileri doğrultusunda güncellediklerini göstermektedir.



Şekil 4.44 Van'da yapılan gümüş kolye uçları

Kolyeler

Van ilinde üretilen kolyeler genellikle örgü zincir üzerinde, sarkan model olarak çalışılmaktadır. Kolyelerde kompozisyon, genellikle bir odak noktası yaratılarak oluşturulmaktadır. Van ilinin simgesi olan ve ya geometrik ya da stilize bir motif, kenarlarına göre daha büyük formlu olarak kolyenin odak noktası olarak, merkeze yerleştirilir. Zincirin boyuna yakın kısımlarına ise, kol düğmesi formunda ve büyüklüğünde, dörder adet savat işi veya döküm işi olan stilize desenli gümüşler zincir üzerine yerleştirilir.

Van'da üretilen kolyelerde doğal taşlar süslemede kullanılmaktadır. Bu tür kolyelerde genellikle savat gümüşler arasına doğal taşlar yerleştirilir.



Şekil 4.45 Van'da yapılan gümüş kolyeler

Bilezik

Van ilinde üretilen bilezikler genellikle tek parça ve yuvarlak formlu olarak üretilmektedirler. Bilezikler genellikle, savat ile üretilenler ve mıhlama tekniği ile üretilenler olmak üzere iki gruptadır. Bileziklerde Van ilinin simgesi olan, Van lalesi, Van Kedisi, Urartu Kralları ve Van Gölü'nün şekli gibi motiflerin yanı sıra geometrik motifler de kullanılmaktadır (Şekil 4.46).



Şekil 4.46 Van’da yapılan gümüş bilezikler

Bileklik

Van ilinde üretilen bileklikler savat tekniği ve mıhlama tekniği ile üretilmektedir. Savat tekniği ile üretilen bileklikler, kolye formunda zincir üzerine parça savat işlerinin yerleştirilmesi şeklindedir. Bilekliğin merkezine, savat tekniği ile çalışılan, Van simgesi olan motiflerden biri zincir üzerine yerleştirilir. Daha küçük formu, savatlı gümüşler ise zincir üzerine boğumlar oluşturacak şekilde yerleştirilir (Şekil 4.47).

Mıhlama tekniği ile üretilen bileklikler ise, parça parça olan gümüş levhaların halkalarla birleştirilmesiyle oluşturulmuştur. Bu bileklikler üzerinde kalıpla üretilen Urartu simgeleri yoğunlukta çalışılmaktadır.



Şekil 4.47 Van’da yapılan gümüş bileklik

Takım (kolye ucu, küpe, yüzük)



Şekil 4.48 Van’da yapılan gümüş takım

Takım olarak üretilen aksesuarlar, kolye ucu, küpe yüzük gibi parçaların aynı teknik ve malzemeyle üretilen parçaların, ayrı ayrı çalışılarak bir araya getirilmesiyle oluşur. Van ilinde takım şeklinde üretilen ürünler genellikle mıhlama tekniği ile üretilen ürünlerdir.

Yüzük

Van ilinde savat tekniği ile üretilen yüzükler genellikle bitkisel motifli olarak çalışılmaktadır. Mıhlama tekniği ile üretilen yüzükler de ise bitkisel ve hayvansal motifler daha yoğun olarak kullanılmaktadır.



Şekil 4.49 Van’da yapılan gümüş yüzükler

Küpe

Van ilinde savatlı gümüş küpelerde genellikle bitkisel motif kullanılmaktadır. Motifte, Van lalesinin açık, kapalı ve karşıdan görünüşü sembolize edilmiştir. Küpe olarak, mıhlama tekniğiyle üretilen küpeler de ilgi görmektedir. Bu küpelerde kullanılan motifler ise yine Van ilinin simgeleridir. Küpelerde savat ve mıhlama tekniğinin yanı sıra ajur tekniği, mine tekniği, mum tekniği gibi birçok teknik kullanılmaktadır.



Şekil 4.50 Van’da yapılan gümüş küpeler

4.7.2 Van müzesinde bulunan ürünlerin özellikleri

Van müzesinde incelenen ürünlerde genellikle, savat tekniği görülmektedir. Savat tekniğinin yanı sıra telkâri tekniğinin de yoğun olarak kullanıldığı hatta bazı takılarda telkâri tekniğinin savat tekniği ile birlikte uygulandığı belirlenmiştir. Mıhlama tekniği, mine tekniği, kabartma tekniği, döküm tekniği ve ajur tekniği gibi teknikler de kullanılmıştır. Müzede bulunan ürün çeşitleri arasında, kemerler bileklikler, bilezikler, nüshalıklar, kolyeler, bilezikler, küpeler ve tepeliklerin olduğu görülmüştür.



Küpe



Tepelik



Kemer



Kemer

Şekil 4.51 Van müzesinde bulunan ürünler

4.8 Gümüş İşlemeciliği İle Uğraşanların Özellikleri

Van ilinde gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustalara görüşme formu uygulanmıştır. Uygulanan görüşme formu ile ustaların, demografik özellikleri, gümüş işlemeciliği, çalışma ortamı, gümüş ürünler ticareti ve sağlık sorunlarına ilişkin veriler elde edilmiştir.

4.8.1 Ustaların demografik özelliklerine ilişkin bilgiler

Van ilinde gümüş işlemeciliği ile uğraşan ustaların cinsiyetlerine ilişkin bilgiler çizelge 4.1’de verilmiştir.

Çizelge 4.1 Ustaların cinsiyetleri

SEÇENEKLER	f	%
Kadın	5	10
Erkek	40	90
Toplam	50	100

Çizelge 4.1 incelendiğinde geleneksel takı tasarımı yapan kişilerin %10'u kadın, % 90'ının erkek olduğu görülmektedir. Bu sonuca göre takı tasarımı işiyle uğraşan bireylerin çoğunluğunu erkekler oluşturmaktadır.

Yapılan görüşme formuna katılan bayanlar, savat tekniğini öğrenmek istediklerini, buna yönelik eğitim aldıklarını, üretime dönük atölyelerde çalışmadıklarını belirtmişlerdir.

Büyük yazıcı (2008), “Trabzon ilinde altın ve gümüş işlemeciliği isimli çalışmasında gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin % 90,6'sının erkek olduğunu bildirmektedir.

Ertuğrul'un (2009) “Mardin ili gümüş işlemeciliği ve yörede yapılan ürünlerin bazı özellikleri” isimli çalışmasında gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin % 92'sinin erkek olduğunu bildirmektedir.

Araştırmada elde edilen değerler, Ertuğrul (2009) ve Büyük yazıcı'nın (2008) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir.

Görüşme formu uygulanan bireylerin yaş durumu belirlenmiş ve çizelge 4.2'de verilmiştir.

Çizelge 4.2 Araştırmaya katılan bireylerin yaş durumu

SEÇENEKLER	f	%
25yaş ve altı	10	20
26-30 arası	20	40
31-35 arası	5	10
36-40 arası	5	10
41-45arası	5	10
46 ve üstü	5	10
Toplam	50	100

Çizelge 4.2’de görüldüğü gibi, takı tasarımıyla uğraşanların%20’si 25yaş ve altı, %40’ı26-30 yaş, %10’u 31-35yaş %10’u 36-40 yaş, %10’u41-45 yaş, %10’u 46 yaş ve üstü grubundandır. Buna göre takı tasarımıyla uğraşan bireylerin çoğunluğu 26-30 yaş arasındadır.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, ustaların % 37.7’sinin 31–35 yaş, % 18.9’unun 36–40 yaş arasında olduğunu; Ertuğrul’un (2009) çalışmasında gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin yaş dağılımlarının % 41.3’ünün 21-30 yaş arasında, %26.6 31-40 yaş arasında olduğunu bildirmektedir. Bu değerler çalışmada elde edilen sonuçlarla benzerlik göstermektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin eğitim durumunu gösteren sayısal dağılım çizelge 4.3’te verilmiştir.

Çizelge 4.3 Kişilerin eğitim durumu

SEÇENEKLER	f	%
İlkokul	14	28
Ortaokul	10	20
Lise	18	36
Üniversite	2	4
Okur-yazar değil	6	12
Toplam	50	100

Çizelge 4.3 incelendiğinde, takı tasarımı yapan kişilerin %28'i ilkokul, %20'si ortaokul, %36'sı lise, %4'ü üniversite mezunu iken, %12'si ise Okuryazar değildir. Buna göre kişilerin büyük bir çoğunluğu lise mezunudur.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların % 39.6'sının ilköğretim % 35.8'inin lise mezunu; Ertuğrul (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin % 25.3'ünün lise ve dengi okul, %22.7' sinin ortaokul mezunu olduğunu bildirmektedir.

Bu verilere göre Mardin ve Van ilindeki gümüş ustalarının çoğunluğu lise mezunu iken, Trabzon ilindeki gümüş ustalarının büyük çoğunluğu ilköğretim mezunu olduğu görülmüştür.

Görüşme formu uygulanan kişilerin geçim kaynağını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.4'te verilmiştir.

Çizelge 4.4 Kişilerin geçim kaynağı

SEÇENEKLER	f	%
Tarım ve Hayvancılık	15	30
Memur	3	6
Esnaf	5	10
Altın-gümüş işlemeciliği	8	16
Ücretli	10	20
Seyyar satıcılık	8	16
Toplam	50	100

Çizelge 4.4 incelendiğinde, ailelerin geçim kaynağı % 30'u tarım ve hayvancılıkla uğraşarak, %6'sı memur olarak, %10'u esnaf olarak, %16'sı altın-gümüş işlemeciliği yaparken, % 20'si ücretli çalışmakta ve % 16'sı seyyar satıcılık yaparak geçimlerini sağlamaktadır.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların geçim kaynağının, %88.7'sinin altın ve gümüş işlemeciliği olduğunu belirtirken, Ertuğrul (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin geçim kaynağının, %70.7 oranında gümüş işlemeciliği olduğunu bildirmektedir.

Bu değerler çalışmada elde edilen sonuçlarla benzerlik göstermemekte, Van'da ailelerin % 30'u tarım ve hayvancılıkla uğraşarak geçimlerini sağladıkları görülmektedir. Altın ve gümüş işlemeciliği ile geçimini sağlayan ailelerin oranı ise % 16'dır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin sosyal güvence durumunu gösteren sayısal dağılım çizelge 4.5'te verilmiştir.

Çizelge 4.5 Kişilerin sosyal güvence durumu

SEÇENEKLER	f	%
Yeşil Kart	20	40
SSK	10	20
Emekli Sandığı	3	6
Sosyal güvencesi Yok	17	34
Toplam	50	100

Çizelge 4.5 incelendiğinde, kişilerin % 66'sı sosyal güvenceye tabii iken, %34'ü herhangi bir sosyal güvenceye tabii değildir. Sosyal güvenceye tabii olan kişilerin %40'ı Yeşil Kart, % 20'si SSK, % 6'sı Emekli Sandığına tabiidir. Bu verilere göre ustaların % 66'sının sosyal güvencesi bulunmaktadır.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların ustaların %73.6'sının sosyal güvencesi olduğu, %26.4'nün ise herhangi bir sosyal güvencesi olmadığını; Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin %81.3'ünün sosyal güvencelerinin olduğu, %18.7'sinin sosyal güvencesinin olmadığını bildirmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir.

4.8.2 Ustaların gümüş işlemeciliğine ait bilgileri

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğini nasıl öğrendiklerini gösteren sayısal dağılım çizelge 4.6'da verilmiştir.

Çizelge 4.6 Kişilerin gümüş işlemeciliğini nasıl öğrendikleri

SEÇENEKLER	f	%
Aile mesleği	8	16
Kendi çabalarımla	2	4
Takı tasarımı yüksekokul mezunu	-	-
Kurslardan	25	50
Bir ustanın yanında çırak olarak	15	30
Toplam	50	100

Çizelge 4.6'nın incelenmesinden gümüş işlemeciliği yapan kişilerin, %16'sı aile mesleği olduğu için, %4'ü kendi çabalarıyla, %25'i katıldıkları kurslardan, %30'u çalıştıkları iş yerlerinden, ustanın yanında çırak olarak gümüş işlemeciliği yapmayı öğrenmişlerdir. Gümüş işlemeciliği, takı tasarımı yüksekokul mezunu olan herhangi bir kişi bulunmamaktadır.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'daki altın ve gümüş işlemecilerinin, Ertuğrul (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin bu işi bir ustadan öğrendiklerini bildirmektedirler.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyük yazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Van'daki ustaların mesleklerini %50 oranında kurslardan öğrendiklerini belirtmişlerdir. Bu sonucun sebebi olarak da Van'da süreklilik gösteren AB projelerinin olduğu, yapılan araştırmalar sonucunda görülmektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde bir günde kaç saat çalıştıklarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.7'de verilmiştir.

Çizelge 4.7 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde bir günde kaç saat çalıştıkları

SEÇENEKLER	f	%
2-4 saat	-	-
5-7 saat	20	40
8 saat ve daha fazlası	30	60
Toplam	50	100

Çizelge 4.7 incelendiğinde, gümüş işlemeciliği ile uğraşan kişiler, bir %60'ı bir günde 8 saat ve üzeri çalışırken, % 40'ı bir günde 5-7 saat arasında çalışmaktadır.

Bu sonuca göre gümüş işlemeciliğinin zaman ve emek gerektiren bir iş olduğu görülmektedir.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işleme Ustalarının bir günde %50.7'sinin 8 saatten fazla çalıştıklarını bildirmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değer ile Ertuğrul'un (2009) araştırmasında elde edilen değerle birbirlerine yakınlık göstermektedir

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğini seçme nedenlerini gösteren sayısal dağılım çizelge 4.8'de verilmiştir.

Çizelge 4.8 Kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğini seçme nedenleri

SEÇENEKLER	f	%
Aile mesleği olması	8	16
Gümüş işlemeciliği mesleğine duyulan ilgi	22	44
Yöreye özgü geleneksel bir el sanatı olması	15	30
Gelirinin yüksek olması	5	10
Toplam	50	100

Çizelge 4.8 incelendiğinde görüşme formu uygulanan kişilerin, %44'ü gümüş işlemeciliği mesleğini, mesleğe duydukları ilgilerinden dolayı tercih ederken, %30'u mesleği, yöresel bir el sanatı olduğu için seçtiklerini belirtirken %16'sı aile mesleği olduğu için, %10'u ise mesleği geliri yüksek olduğu için tercih etmiştir. Buna göre görüşme formu uygulanan kişilerin büyük çoğunluğu bu mesleğe ilgi duyan kişilerden oluşmaktadır.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'daki altın ve gümüş işlemecilerinin bu işi yapma nedenlerinin %73.6 oranıyla mesleğe duydukları ilgi olduğunu belirtirken, Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin bu mesleği seçme nedenleri olarak, %73.6 oranıyla meslekten beklenen ekonomik gelir olduğunu belirtmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değer ile Büyükyazıcı'nın (2008) araştırmasında elde edilen değer yakınlık gösterirken, Ertuğrul'un (2009) araştırmasındaki değerden farklılık göstermektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğinin sağladığı gelirden memnun olma durumlarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.9'da verilmiştir.

Çizelge 4.9 Kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğinin sağladığı gelirden memnun olma durumları

SEÇENEKLER	f	%
Evet	5	10
Hayır	45	90
Toplam	50	100

Çizelge 4.9 incelendiğinde, gümüş işleme mesleği ile uğraşan kişilerin %90'ı mesleğin sağladığı gelirden memnun değilken, kişilerin % 10'u meslekten edindikleri gelirden memnun olduklarını belirtmişlerdir.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireyler meslekten edindikleri gelirden %56 oranında memnun olmadıklarını bildirmektedirler.

Bu araştırmada elde edilen değer ile Ertuğrul'un (2009) araştırmasında elde edilen değer birbirine yakınlık göstermektedir. Van'daki ustalar da edindikleri gelirden memnun olmadıklarını bildirmektedirler.

Görüşme formu uygulanan kişilerin geçmişte üretilen gümüş ürünlerin teknik ve ürün çeşidi bakımından günümüzde üretilen ürünlere göre durumu hakkındaki görüşleri gösteren sayısal dağılım çizelge 4.10'da verilmiştir.

Çizelge 4.10 Kişilerin günümüzde üretilen ürünlerin durumu hakkındaki görüşleri

SEÇENEKLER	f	%
Geçmişte teknik ve ürün çeşidi bakımından daha iyi ürünler üretilmekteydi	48	96
Geçmişle günümüz arasında bir fark bulunmamaktadır	2	4
Günümüz üretiminin geçmişten daha iyi olduğuna inanıyorum	-	-
Toplam	50	100

Çizelge 4.10 incelendiğinde, Van ilindeki gümüş işleme ustaları, geçmişte üretilen gümüş ürünlerin teknik ve ürün çeşidi bakımından daha iyi ürünler olduğunu %96 oranında inanmaktadırlar.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliği mesleğinin geleceğiyle ilgili görüşlerini gösteren sayısal dağılım çizelge 4.11’de verilmiştir.

Çizelge 4.11 Kişilerin gümüş işleme mesleğinin geleceğiyle ilgili görüşleri

SEÇENEKLER	f	%
Daha iyi durumda olacağına inanıyorum	22	40
Bu düzeyde kalır	7	14
Yeterli ilgi ve destek olmazsa kaybolur	21	42
Toplam	50	100

Çizelge 4.11 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin %40’ı gümüş işleme mesleğinin gelecekte daha iyi bir durumda olacağına inanmakta, %42’si yeterli ilgi ve destek olmazsa mesleğin kaybolacağına inanırken, %14’ü gümüş işleme mesleğinin gelecekte bu düzeyde kalacağına inanmaktadır. Buna göre görüşme formu uygulanan

kişilerin çoğunluğu %40'ı gümüş işleme mesleğinin gelecekte daha iyi bir durumda olacağına inanmaktadır.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'daki altın ve gümüş işlemecilerinin mesleğin geleceği ile ilgili olarak %69.8 oranında daha iyi durumda olacağına inandıklarını belirtmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değer ile Büyük yazıcı'nın (2008) araştırmasında elde edilen değer yakınlık göstermektedir. Trabzon'daki ve Van'daki ustalar mesleğin geleceğinin daha iyi olacağına inanmaktadırlar.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde kaç ayar gümüş kullandıklarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.12'de verilmiştir.

Çizelge 4.12 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde kaç ayar gümüş kullandıkları

SEÇENEKLER	f	%
925 Ayar	50	100
950 Ayar	-	-
975 Ayar	-	-
1000 Ayar	-	-
Toplam	50	100

Çizelge 4.12 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin %100'ü 925 ayar gümüş kullanmaktadır. 950 ayar, 975 ayar ve 1000 ayar gümüş kullanan kimse bulunmamaktadır.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin %52.0'si 950 ayar, %44.0'ü 975 ayar, %4.0'ü 925 ayar gümüş kullanmaktadır.

Bu araştırmada elde edilen değer ile Ertuğrul'un (2009) araştırmasında elde edilen değer farklılık göstermektedir. Van'daki ustalar sadece 925 ayar gümüş kullanmakta iken Mardinli ustalar sadece %4.0 oranında 925 ayar gümüş kullanmaktadır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları teknikleri gösteren sayısal dağılım çizelge 4.13’de verilmiştir.

Çizelge 4.13 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları teknikler

SEÇENEKLER	f	%
Savat	50	100
Döküm	15	20
Mıhlama	30	60
Telkâri	7	14

Çizelge 4.13 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin %100’ü savat tekniği, %20’si döküm tekniği ve %60’ı mıhlama tekniğini kullanmaktadır. Van ilinde günümüzde telkâri tekniği kullanılmamaktadır.

Van ili Türkiye’de savat yapılan önemli yerlerden yerden birisidir. Bu nedenle yörede savat işlemeciliği oldukça yoğun şekilde yapılmaktadır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları motifleri gösteren sayısal dağılım çizelge 4.14’de verilmiştir.

Çizelge 4.14 Kişilerin tasarımlarında kullandıkları motifler

SEÇENEKLER	f	%
Bitkisel	13	26
Hayvansal	12	24
Geometrik	5	10
Sembolik	9	18
Hepsi	11	22
Toplam	50	100

Çizelge 4.14 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin %26'sı takılarında bitkisel, % 24'ü hayvansal, % 18'i sembolik motifleri, % 10'u geometrik motifleri kullanırken % 22'si bütün motif çeşitlerini kullanmaktadır.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da üretilen takılarda ustalar, %84.9 oranında bitkisel motif kullanıldığını belirtmektedir. Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de üretilen gümüş ürünlerde ustaların %42.6'sı bitkisel motifler kullanmaktadır.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Trabzon, Mardin ve Van ilinde üretilen takılarda yoğunluklu olarak bitkisel motif kullanıldığı görülmektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin takı tasarımlarını yaparken herhangi bir bilgisayar programı kullanıp kullanmadıklarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.15'de verilmiştir.

Çizelge 4.15 Kişilerin herhangi bir bilgisayar programı kullanma durumları

SEÇENEKLER	f	%
Evet	-	-
Hayır	50	100
Toplam	50	100

Çizelge 4.15 incelendiğinde, Van ilinde gümüş işleme ustaları tasarımlarını yaparken herhangi bir bilgisayar programı kullanmamaktadır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin takı tasarımlarını nasıl yaptığını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.16'da verilmiştir.

Çizelge 4.16 Kişilerin takı tasarımlarını nasıl yaptığı

SEÇENEKLER	f	%
Takı tasarımlarını kendileri yaparak	10	20
Eski takılardan esinlenerek	19	38
Tasarımcıya çizdirerek	-	-
Kitap, dergi, katalog vb. yararlanarak	9	18
İnternette yararlanarak	8	16
Talep doğrultusunda, sipariş üzerine çalışarak	4	8
Toplam	50	100

Çizelge 4.16 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin %39'i eski takılardan esinlenerek tasarımlarını yapıyorken, %20'si takı tasarımlarını kendileri yapmakta, %18'i tasarımlarında kitap, dergi, katalog vb. yararlanmakta, %16'sında internette yararlanarak tasarımlarını yapmakta, %8'i gelen talepler doğrultusunda tasarım yapmakta ve %6'sı tasarımlarını bir tasarımcıya çizdirerek yapmaktadır.

Bu sonuca göre görüşme formuna katılan kişilerin büyük bir kısmı Van ilindeki geleneksel takılardan esinlenerek tasarım yapmaktadır. Bu sonuca göre, Van ilinde bulunan takıların büyük bir kısmı geleneksel özelliklidir.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da takı üreten ustalar ürünlerinde kullandıkları motif ve desenlerin kaynağının % 41.5 oranında ustanın yaratıcılığı, %17.0 oranında doğadan esinlenilerek oluşturulduğunu belirtirken; Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Ustaların %70.7'si Mardin'de üretilen gümüş ürünlerin model tasarımını kendilerinin yaptıklarını, %49.3'ü eski takılardan yararlandıklarını belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı (2008) ve Ertuğrul’un (2009)  alışmasındaki değerlerden farklıdır. Van’daki ustaların % 32’si ürettikleri ürünlerin tasarılarını eski takılardan esinlenerek ürettiklerini belirtmişlerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin tasarılarında kullandıkları motif ve desenlerin kaynağını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.17’de verilmiştir.

Çizelge 4.17 Kişilerin tasarılarında kullandıkları motif ve desenlerin kaynağı

SEÇENEKLER	f	%
Doğadan esinlenerek	10	20
Daha önce yapılmış bir üründen esinlenerek	20	40
Kaynak kitaplardan desen ve motif seçerek	5	10
Tamamen doğaçlama ve yetenek doğrultusunda	15	30

Çizelge 4.17 incelendiğinde, kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları motif ve desenlerin kaynağının, %40 oranla daha önce yapılmış bir üründen esinlendiğini, kişilerin %30’u herhangi bir kaynaktan esinlenmeden, tamamen doğaçlama ve kendi yetenekleri doğrultusunda motifler kullandıklarını, kişilerin %20’si doğadan esinlenerek motif ve desen kullandıklarını, görüşme formuna katılan kişilerin %10’u da kaynak kitaplardan desen ve motif seçerek tasarılarını oluşturduklarını belirtmişleridir.

Büyükyazıcı (2008)  alışmasında, Trabzon’da takı üreten ustalar, kullandıkları motif ve desenlerin kaynağının % 41.5 oranında ustanın yaratıcılığına dayalı olarak geliştiğini belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değer, Büyükyazıcı (2008)  alışmasındaki değerlerden farklıdır. Van'daki ustalar kullandıkları motif ve desenlerin kaynağının daha önce yapılmış ürünler olduğunu belirtmişlerdir.

Van ili savatlı gümüş işlemeciliği Urartu etkisinde kaldığı için ve Van ilinin sembolik motifler yönünden zengin olması bakımından desen ve motif seçimi büyük ölçüde Urartu krallığı ve Van ilinin sembolleri olan desenlerden oluşmuştur. Bu nedenle görüşme formuna katılan kişiler, desen ve motif seçiminde %40'lık bir oranla daha önce yapılmış bir üründen esinlendiklerini belirtmişlerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları savat çamurunu nasıl hazırladıklarını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.18'de verilmiştir.

Çizelge 4.18 Kişilerin savat çamurunu nasıl hazırladıkları

SEÇENEKLER	f	%
Evet, kendim hazırlıyorum	50	100
Hayır, hazırlamıyorum, temin ediyorum	-	-
Toplam	50	100

Çizelge 4.18 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin tamamı, savat çamurunu kendilerinin hazırladıklarını belirtmişlerdir.

Savat işlemeciliğinin Van ilinde icra edilen bir sanat olması nedeniyle, ustaların savat çamuru hazırlamak ile ilgili sorunları olmadığı görülmüştür.

Görüşme formu uygulanan kişilerin hangi savat tekniğini kullandıklarını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.19'da verilmiştir.

Çizelge 4.19 Kişilerin hangi savat tekniğini kullandıkları

SEÇENEKLER	f	%
Ekme Savat	5	10
Sürme Savat	30	60
Kabartma Savat	-	-
Ekme Savat ve Sürme Savat	15	30

Çizelge 4.19 incelendiğinde, Van ili savat ustaları, %60 oranla sürme tekniğini uyguladıklarını belirtmişlerdir. Ekme savat tekniğini kullanan ustalar %10 oranında olsalar da, ekme savat ve sürme savat tekniğinin her ikisini kullanan ustaların oranı %30'dur.

Bu sonuca göre Van ili savat tekniğinde, sürme savat yöntemi diğer yöntemlere göre daha yoğun olarak kullanılmaktadır. Kabartma savat tekniği ise hiç kullanılmamaktadır.

4.8.3 Ustaların çalışma ortamlarına ilişkin bilgiler

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğini nerede yaptıklarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.20'de verilmiştir.

Çizelge 4.20 Kişilerin gümüş işlemeciliğini nerede yaptıkları

SEÇENEKLER	f	%
Evde	-	-
Atölyede	50	100
Hem eve hem de atölyede	-	-
Toplam	50	100

Bu sonuca göre görüşme formuna katılan kişilerin tamamı, gümüş işlemeciliğini atölyelerinden başka bir ortamda yapmamaktadırlar.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon’da altın ve gümüş işlemeciliği yapan ustaların %84.9’unun ve Ertuğrul (2009) çalışmasında, Mardin’deki gümüş ustalarının % 89.3’ü ürünlerini atölyelerde yaptıklarını belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyük yazıcı’nın (2008) ve Ertuğrul’un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Van’daki ustaların tamamı, gümüş işlemeciliğini atölyelerinde yaptıklarını belirtmişlerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğini yaptıkları ortamın uygunluğunu gösteren sayısal dağılım çizelge 4.21’de verilmiştir.

Çizelge 4.21 Kişilerin gümüş işlemeciliğini yaptıkları ortamın uygunluğunu

SEÇENEKLER	Aydınlatma		Havalandırma		Temizlik	
	f	%	f	%	f	%
Uygun	48	64	45	90	41	82
Kısmen uygun	2	4	5	10	9	18
Uygun değil	-	-	-	-	-	-

Çizelge 4.21 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin çalışma ortamlarına dair verdikleri bilgiler doğrultusunda atölyelerinde, % 64 aydınlatma, %90 havalandırma, % 82 oranla temizlik konusunda elverişli bir ortamın olduğu görülmektedir.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon’da altın ve gümüş işlemeciliği yapan ustaların aydınlatma, havalandırma bakımından memnun olduklarını ve sadece temizlik bakımından atölyelerinin 11.3 oranında, kısmen uygun olduğunu; Ertuğrul’un (2009) çalışmasında, Mardin’deki gümüş ustalarının çalışma ortamlarından genel olarak memnun olduklarını, ancak %14.6 oranında çalışılan ortamda havalandırma sorunu olduğunu belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Van'daki ustalar da çalışmalarını atölyelerinde yapmaktadırlar.

4.8.4 Ustaların sağlık durumlarına ait bilgiler

Görüşme formu uygulanan kişilerin herhangi bir fizyolojik engelinin olup olmadığını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.22'de verilmiştir.

Çizelge 4.22 Kişilerin herhangi bir fizyolojik engelinin olup olmadığı

SEÇENEKLER	f	%
Evet	-	-
Hayır	50	100
Toplam	50	100

Çizelge 4.22 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin tamamında herhangi bir fizyolojik engelin olmadığı görülmektedir.

Ertuğrul'un (2009)  alışmasında, Mardin'deki gümüş ustalarının %68.0'inin herhangi bir fiziksel engelin olmadığını belirtmiştir.

Bu araştırmada elde edilen değerle Ertuğrul'un (2009)  alışmasındaki değerler birbirine benzerlik göstermektedir. Van'daki ustaların da herhangi bir fizyolojik engel bulunmamaktadır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliği ile birlikte sürekli olarak herhangi bir sağlık sorununun oluşup oluşmadığını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.23'de verilmiştir.

Çizelge 4.23 Gümüş işlemeciliği ile uğraşanların herhangi bir sağlık sorununun olup olmadığı

SEÇENEKLER	f	%
Evet	10	20
Hayır	40	80
Toplam	50	100

Çizelge 4.23 incelendiğinde, gümüş işlemeciliği ile uğraşan kişilerin, herhangi bir rahatsızlıklarının olmadığı % 80 oranla görülmektedir. Görüşme formuna katılan kişiler % 20 oranla bazı hastalıklarının olduğunu belirtmiştir.

Büyükyazıcı (2008) Trabzon’da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların, %92.5’inin sürekli bir rahatsızlığı olmadığını bildirmektedir. Ertuğrul’un (2009) çalışmasında, Mardin’deki gümüş ustalarının %84.0’ü sürekli bir sağlık probleminin bulunmadığı belirtmektedir. Bu değerler araştırmadaki değerlere yakındır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliği ile birlikte oluşan sağlık sorununu gösteren sayısal dağılım çizelge 4.24’te verilmiştir.

Çizelge 4.24 Kişilerin gümüş işlemeciliği ile birlikte oluşan sağlık sorununu

SEÇENEKLER	f	%
Göz bozukluğu	30	60
Duruş bozukluğu	10	20
Parmaklarda rahatsızlık	5	10
Zehirlenme	23	46
Yanıklar	7	14
Solunum yolu rahatsızlığı	18	36
Alerji	2	4

Çizelge 4.24 incelendiğinde, gümüş işlemeciliğinin sebep olduğu düşünülen rahatsızlıkların başında % 60 oranla göz bozuklukları olduğu görülmektedir. Bu oranı %46 oranında zehirlenme, % 36 oranında ise solunum yolu rahatsızlığı, % 20 oranında duruş bozuklukları, %14 yanıklar, % 10 oranında parmaklarda rahatsızlıklar ve %4 oranında alerjik rahatsızlıklar takip etmektedir.

Elde edilen bu veriler doğrultusunda göz bozukluklarının gümüş işlemeciliğinde olası bir rahatsızlık olabileceği görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008) Trabzon’da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların, mesleğin sebep olduğu düşünülen rahatsızlıkların başında %96.2 oranında göz bozukluğu olduğunu bildirmektedir. Ertuğrul’un (2009) çalışmasında, Mardin’deki gümüş ustalarının sırt ağrısı, boyun ağrısı ve bel ağrısının olduğunu belirtmektedir. Bu değerler araştırmadaki değerlere yakın iken Ertuğrul’un (2009) çalışmasındaki verilerden farklıdır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde karşılaştıkları iş kazalarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.25’te verilmiştir.

Çizelge 4.25 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde karşılaştıkları iş kazaları

SEÇENEKLER	f	%
Kesikler	25	50
Yanıklar (kimyasallar ve ateş)	13	26
Yangın	2	4
Araç kazaları	10	20
Toplam	50	100

Çizelge 4.25 incelendiğinde, gümüş işlemeciliği ile uğraşan kişilerin, karşılaştıkları iş kazalarında %50 oranında kesikler, % 20 oranında araç kazaları, % 13 oranında kimyasallar ve ateş kaynaklı oluşan yanıklar olarak görülmektedir.

Veriler doğrultusunda karşılaşılan iş kazalarında, gümüş işleme esnasında oluşan kesikler en sık karşılaşılan iş kazası olduğu görülmektedir.

Büyükyazıcı (2008) Trabzon’da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların, meslekte oluşan kazaların başında kesikler ve araç kazalarının olduğunu bildirmektedir. Bu değerler araştırmadaki değerlere yakındır.

4.8.5 Ustaların gümüş ürün ticaretine ilişkin bilgileri

Görüşme formu uygulanan kişilerin mesleğin gelişimiyle ilgili düşüncelerini gösteren sayısal dağılım çizelge 4.26’da verilmiştir.

Çizelge 4.26 Kişilerin mesleğin gelişimiyle ilgili düşünceleri

SEÇENEKLER	f	%
Devlet yardımıyla kurslar yaygınlaşmalı	20	40
Üniversitelerde takı prog. açılarak eğitim etkinlikleri yaygınlaşmalı	10	20
Basın-yayın yoluyla tanıtım etkinlikleri yaygınlaşmalı	11	22
Bu şekilde devam etmeli	3	6
Farklı malzeme ve tasarımlar üretilmeli	6	12
Toplam	50	100

Çizelge 4.26 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin %40’ı takı tasarımcılığının gelişimini sürdürebilmesi için devlet yardımıyla kursların yaygınlaşması gerektiğini düşünürken, %20’si üniversitelerde takı programı açılarak eğitim etkinliklerinin yaygınlaşmasını, %22’si basın-yayın yoluyla tanıtım etkinliklerinin yaygınlaşmasını, %6’sı tasarımcılığın bu şekilde devam etmesi gerektiğini, %12’si farklı malzeme ve tasarımlar üretilerek tasarımcılığın gelişimini sürdürebileceğini belirtmiştir.

Bu sonuca göre görüşme formuna katılan kişilerin büyük bir kısmı takı tasarımcılığının gelişimini sürdürebilmesi için devlet yardımıyla kursların yaygınlaşması gerektiği görüşündedir.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'deki gümüş ustalarının gümüş işlemeciliğinin daha iyi olması için,%14.7 oranında pazarlama ve tanıtım yapılması ile mesleğe standart getirilmesi gibi öneri getirdiklerini bildirmektedir. Bu değerler, araştırmadaki değerlerden farklıdır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin ürünlerinin satış ve tanıtımıyla ilgili olan yurt içi ve yurtdışı fuarlara katılıp katılmadığını gösteren sayısal dağılım çizelge 27'de verilmiştir.

Çizelge 4.27 Kişilerin ürünlerinin satış ve tanıtımıyla ilgili olan yurt içi ve yurtdışı fuarlara katılıp katılmadığı

SEÇENEKLER	f	%
Sadece yurt içi fuarlara katılıyorum	25	50
Sadece yurt dışı fuarlara katılıyorum	-	-
Hem yurt içi hem de yurtdışı fuarlara katılıyorum	5	10
Hayır, hiçbirisine katılmıyorum	20	40
Toplam	50	100

Çizelge 4.27 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin %40'ı hiçbir fuar etkinliğine katılmazken, kişilerin %50'si ekonomik imkânların yetersizliği ve yabancı dil yetersizliğinden dolayı sadece yurt içindeki fuarlara katıldıklarını, %10'u ise hem yurt içinde hem de yurtdışında fuarlara katıldıklarını belirtmişlerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin ürünlerinin satış, tanıtım ve reklamını nasıl yaptıklarını gösteren sayısal dağılım çizelge 28'de verilmiştir.

Çizelge 4.28 Kişilerin ürünlerinin satış, tanıtım ve reklamını nasıl yaptıkları

SEÇENEKLER	f	%
Mağazada pazarlayarak	45	90
Toptan olarak il dışına pazarlama	5	10
Sadece üretim yapıp, mağazalara vererek	10	20
Online ve mağazada pazarlayarak	35	70
Tatil yörelerinde satarak	15	30
Yurtdışına satarak	3	6

Çizelge 4.28 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin %90'ı takılarını mağazalarında pazarlayarak, %70'i mağazada pazarlamanın yanı sıra internet ortamında da satış ve reklam faaliyetlerini gerçekleştirmekte, %30'u ise tatil yörelerinde stant açarak ve mağazalara pazarlayarak satış gerçekleştirmekte ve kişilerin % 6'sı yurtdışına ürün satışı gerçekleştirdiklerini belirtmişlerdir.

Büyükyazıcı (2008) Trabzon'da altın ve gümüş işlemeciliği ile uğraşanların, ürünlerinin satış ve pazarlamasında % 83.0 oranında sipariş üzerine üretim yapıldığını; Ertuğrul (2009) çalışmasında, Mardin'deki gümüş ustalarının gümüş ürünlerini, %58.7 oranla kendilerinin mağazalarda pazarladıklarını bildirmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin kişiye özel ürün yapma durumlarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.29'da verilmiştir.

Çizelge 4.29 Kişilerin kişiye özel ürün yapma durumları

SEÇENEKLER	f	%
Evet	50	100
Hayır	-	-
Toplam	50	100

Bu sonuca göre görüşme formuna katılan kişilerin tamamı kişiye özel ürün yapmaktadır.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'deki gümüş ustalarının da %66.7 oranında kişiye özel ürün yaptıklarını belirtmiştir. Bu araştırmadan elde edilen değerler Ertuğrul'un (2009) çalışmasında değerlerle benzerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullanılan gümüşün kalitesinin ürün pazarlamasına etkisini gösteren sayısal dağılım çizelge 4.30'da verilmiştir.

Çizelge 4.30 Kişilerin gümüş işlemeciliğinde kullandıkları gümüşün kalitesinin ürün pazarlamasına etkisi

SEÇENEKLER	f	%
Evet	43	86
Hayır	7	14
Toplam	50	100

Çizelge 4.30 incelendiğinde, gümüş işlemeciliğinde kullanılan gümüşün kalitesinin ürün pazarlamasına etki etmektedir.

Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Mardin'de gümüş işlemeciliği ile uğraşan bireylerin %86.7'si gümüş işlemeciliğinde kullandıkları gümüşün kalitesinin ürün pazarlamasına etkisinin olduğuna inanmaktadır.

Her iki araştırmada da ustaların çoğunluğu gümüş işlemeciliğinde kullanılan gümüşün kalitesinin ürün pazarlamasına etki ettiğini düşünmektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin hammadde temininde yaşadıkları sorunları gösteren sayısal dağılım çizelge 4.31'de verilmiştir.

Çizelge 4.31 Kişilerin hammadde temininde yaşadıkları sorunlar

SEÇENEKLER	f	%
Fiyat	14	28
Ulaşım	24	44
Aracı kurum	6	12
İstenilen nitelikte hammaddenin bulunmaması	4	8
Diğer	2	4

Çizelge 4.31 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin %44'ü hammadde temin ederken, hammaddenin ulaşımı ile ilgili sorun yaşamakta, %28'i fiyat ile ilgili sorun yaşamakta, %12'si aracı kurumlardan dolayı sorunlarla karşılaşmakta ve kişilerin % 8'i ise istenilen nitelikte hammadde bulamama gibi sorunlar bulunmaktadır. Bu sonuca göre hammadde karşılamada yaşanan en büyük sorun, ulaşım sorunudur. Bu duruma sebep olarak, hammaddenin ilde üretilmesi yerine İstanbul'dan temin edilmesi olarak düşünülebilir.

Büyük yazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'daki altın ve gümüş işlemecilerinin hammadde temin ederken, ustaların %45.3'ü herhangi bir sorunla karşılaşmadığını, %22.6'sı ise fiyatın yüksek olduğunu, belirtmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değerle Büyükyazıcı'nın (2008) araştırmasında elde edilen değer birbirinden farklıdır. Van'daki ustalar hammadde temin ederken, hammaddenin ulaşımı ile ilgili sorun yaşamaktadır.

Görüşme formu uygulanan kişilerin ürettikleri takı çeşitlerini gösteren sayısal dağılım  izelge 4.32'de verilmiştir.

Çizelge 4.32 Kişilerin ürettikleri takı çeşitlerini gösteren sayısal dağılım

SEÇENEKLER	f	%
Kolye ucu	50	100
Küpe	7	14
Bileklik- bilezik	20	35
Kemer	1	2
Kolye gerdanlık	35	70
Broş	1	2
Yüzük	10	20
Hepsi	45	95

Çizelge 4.32 incelendiğinde, görüşme formu uygulanan kişilerin tamamı kolye ucu, % 70'ikolye gerdanlık üretimine, % 45'i neredeyse bütün takı çeşitlerini, %35'i bileklik ve bilezik üretimini, %2'si broş ve kemer takı çeşitlerinde takıları daha çok üretmektedir. Buna göre görüşme formu uygulanan kişilerin büyük bir kısmı kolye ucu, kolye ve gerdanlık takı  etimi yapmaktadır.

Büyükyazıcı (2008)  alışmasında, Trabzon'da % 47.2 oranında hasır  rg den oluşan hasır takım (bilezik, gerdanlık, küpe ve yüzük)  r nlerinin tercih edildiğini belirtmektedir. Ertuğrul'un (2009)  alışmasında, Mardin'de üretilen gümüş giyim

aksesuarı ürün çeşitlerinin, %100 oranında kolye, yaka iğnesi, küpe, tespih, yüzük, bileklikten oluştuğunu belirtmektedir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin ürettikleri gümüş ürünlere yönelik arşiv çalışmalarını gösteren sayısal dağılım çizelge 4.33'te verilmiştir.

Çizelge 4.33 Kişilerin ürettikleri gümüş ürünlere yönelik arşiv çalışmaları

SEÇENEKLER	f	%
Ürünler fotoğraflanarak arşivlenmektedir	15	15
Ürünlerin tasarım çizimleriyle arşiv oluşturulmaktadır	7	14
Orijinal ürünlerden üretilen numunelerden arşiv oluşturulmaktadır	8	16
Arşivleme yapılmıyor	7	14
Hepsi	13	26
Toplam	50	100

Çizelge 4.33 incelendiğinde, görüşme formuna katılan kişilerin %25'i ürünlerini fotoğraflayarak arşivlemektedir, %14'ü ürünlerin tasarım çizimleriyle arşiv oluşturmaktadır,%16'sı Orijinal ürünlerden üretilen numunelerden arşiv oluşturmaktadır, üreticilerin % 26'sı seçeneklerde belirtilen bütün arşivleme yöntemlerini kullanırken %14'ü ise herhangi bir arşivlemenin yapılmadığını belirtmiştir.

Büyükyazıcı (2008) çalışmasında, Trabzon'da takı üreten ustalar %43.4 oranında arşivleme yapmadıklarını belirtirken, Ertuğrul'un (2009) çalışmasında, Ustaların %61.3'ü Mardin'de üretilen gümüş ürünlerin arşiv çalışmasını yaptıklarını belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Van'daki ustalar ürettikleri ürünleri farklı yöntemlerle arşıvlediklerini belirtmişlerdir.

Görüşme formu uygulanan kişilerin takı üretimindeki hangi kısımları yaptıklarını gösteren sayısal dağılım  izelge 4.34'de verilmiştir.

Çizelge 4.34 Kişilerin takı tasarımlarındaki hangi kısımları yaptıkları

SEÇENEKLER	f	%
Tüm parçaları kendim üretiyorum	30	60
Bazı parçaları kendim üretiyorum	9	18
Tüm parçaları fason üretiyorum	2	4
Bazı parçaları fason üretiyorum	9	18
Toplam	50	100

Çizelge 4.34 incelendiğinde, kişiler gümüş işlemeciliğinde ürettikleri takıların tüm parçalarını % 60 oranla kendileri üretirken, % 18 oranla bazı parçaları kendileri üretirken bazı parçalarını da fason üretmekte ve % 4 oranla da tüm parçalarını fason ürettiklerini belirtmişlerdir.

Bu verilere göre, Van ilindeki gümüş işlemeciler büyük oranda, tasarımlarının tüm parçalarını kendileri üretmektedir.

Büyükyazıcı (2008)  alışmasında, Trabzon'da takı üreten ustalar, % 81.1 oranında ürünlerin tüm parçalarını kendilerinin ürettiğini belirtmişlerdir.

Bu araştırmada elde edilen değerler, Büyükyazıcı'nın (2008) ve Ertuğrul'un (2009) araştırmalarındaki değerlere benzerlik göstermektedir. Van'daki ustalar da ürettikleri takıların tüm parçalarını % 60 oranla kendileri üretmektedir.

5. SONUÇ

Tarihin ilk devirlerinde ortaya çıkan takılar, başlangıçta korunma ihtiyacından dolayı kullanılmış, ancak zamanla kültürleri aktarma, toplumda kişiyi tanımlama, dini inançları temsil etme gibi sembolik anlamlar taşımıştır. İlk takı kullanımı, insanlığın henüz yerleşik yaşama geçmediği paleolitik dönemde avcılık ve korunma amaçlı tılsımlar niteliğinde kullanılmıştır.

Madenin bulunup işlenmesinden sonra takılarda farklı bir dönem başlamıştır. Madenin keşfi ile birlikte doğada bulunan maddelere alternatif olarak, hayatın hemen her alanında maden kullanılmaya başlanmıştır. Madenin ısıtılınca kolay işlenmesi, ateşte uzun süre bekletildiğinde erimesi, soğuduğunda da yeniden katılaşması, madenin işletilerek savunma silahlarından süs eşyalarına kadar tüm alanlarda kullanılmasını sağlamıştır.

Neolitik çağdan Kalkolitik çağa kadar olan süreçte yeni madenler keşfedilmiş ve bakırın yanı sıra altın, gümüş, bronz ve demir de yoğun olarak kullanılmıştır. Üretilen bu madeni eserler, ait oldukları devrin karakteristik form, süsleme ve teknik özellikleri hakkında bilgi vermektedir.

Anadolu'da yaşamış olan tüm uygarlıklar kendi dini, sanatsal ve kültürel anlayışlarına göre birbirlerinden farklı takılar yaratmışlardır. Anadolu'da yaşamış olan Hititler, Urartular, Frigyalılar, İyonyalılar, Lidyalılar, Romalılar, Bizanslılar, Selçuklular ve Osmanlılar, kendilerine özgü takı stillerini geliştirmiştir.

Madeni oldukça başarıyla işleyen Urartu sanatında demir, tunç, bakır ve altından yapılmış takılar bulunmaktadır. Bu takılar arasında bilezik, küpe, gerdanlık, iğne, fibula, halka yüzük, boncuk gibi takılar yer almaktadır. Urartularda takı kültürü kadın erkek ayrımı olmaksızın kullanılmışlardır. Urartu takıları zengin süsleme öğeleri içermektedir. Urartuların maden sanatındaki bu başarıları günümüze kadar gelmiş ve günümüz Van takı sanatının temelini oluşturmuştur.

Van ilinde günümüzde yapılan takı tasarımlarına bakıldığında Urartu motif ve figürlerinden yoğun bir şekilde etkilendiğini görülmektedir. Urartu sanatı etkisinde kalarak üretilen Van ili gümüş takıları ilde simgeleşerek yöresel bir özellik kazanmıştır. Urartular döneminde ustalıkla icra edilen

Van ili merkezinde yapılan araştırmada, geçmişte Van ilinde gümüş işlemeciliğinde savat tekniği ve telkâri tekniğinin yoğun olarak kullanıldığı bunların yanı sıra diğer maden işleme tekniklerinin seyrek de olsa uygulandığı, Van ili merkezinde ve Van müzesinde yapılan araştırmada gözlenmiştir. Geleneksel takılarda, Urartular döneminde kullanılan altın takılar günümüzde üretilmemektedir. Geleneksel tekniklerden olan savat tekniği ile gümüş takı yapımı devam etse de telkâri tekniği artık uygulanmamaktadır.

Van'da bulunan savat ustaları sanatlarını ve savat çamuru eldesinde kullandıkları yöntemleri paylaşmaktan kaçınmıştır. Bu yüzden de savatlı gümüş işlemeciliğine ilerlemesini ve öğretilmesi engellendiği gibi savat çamurunun hazırlanmasında da birden çok ölçü birimi ortaya çıkmıştır.

Günümüzde neredeyse durma noktasına gelen Van ili savat işlemeciliği, Van şehir merkezinde varlığını sürdürmeye çalışmaktadır. Savat tekniğiyle uygulanan gümüş eserlere bakıldığında, pazarlama sorunu, ekonomik yoksunluklar gibi sebeplerden dolayı eski ürünlerdeki kadar çeşitlilik ve ince işçilik görülememektedir. Van'da turizminin de kısıtlı olması sebebiyle bu savat işiyle yapılan ürünler daha çok hediyelik niteliğindeki ürünlerdir.

Tüm bu yoksunluklara rağmen Van'da geleneksel olarak yaşatılmaya çalışılan savat işlemeciliğinin varlığını sürdürebilmesi için, ilde çeşitli kurumlar tarafından Avrupa Birliği destek projeleri yürütülerek bu sanatın devamı sağlanmaya çalışılmaktadır.

Savat çamurunun hazırlanmasında kullanılan madenler, bakır, gümüş, kurşun, kükürt ve boraktır. Günümüzde yaygın olarak kullanılan savat çamuru hazırlama ölçüleri: 80 gr bakır, 4 gr gümüş, 80 gr kurşundur. Bu ölçülerde hazırlanan amalgam ancak 925 ayar üzerine uygulanmaktadır.

Savat uygulanacak gümüş yüzey öncelikle ince zımpara ile zımparalanmaktadır. Desen gümüş yüzey üzerine çizildikten sonra çelik kalemlerle oyma işlemine başlanmaktadır. Desenlendirilen gümüş eşya mengeneyle sıkıştırılarak desenlendirme yani kalem işleri yapılmaktadır.

Desenin gümüş üzerine çizilmesi ve kalem işlerinin yapılmasından sonra ürüne, savat teknikleri uygulanmaktadır. Savat tekniğinin sürme savat, ekme savat ve kabartma gibi üç çeşit uygulama yöntemi bulunmaktadır.

Van il savat işlemeciliğinde kullanılan motifler, genellikle Van ilinin simgesi olan Van kedisi, Van kalesi, Van gölü, Akdamar kalesi ve geçmişte Van ilinin başkentlik yaptığı Urartuların iki önemli tanrıları kral Haldi ve barış tanrısı Teişeba'nın simgeleri olduğu görülmüştür.

Van müzesinde incelenen ürünlerde savat tekniğinin yanı sıra telkâri tekniğinin de yoğun olarak kullanıldığı hatta bazı takılarda telkâri tekniğinin savat tekniği ile birlikte uygulandığı belirlenmiştir. Müzede bulunan ürün çeşitleri arasında, kemerler bileklikler, bilezikler, nüshalıklar, kolyeler, bilezikler, küpeler ve tepeliklerin olduğu görülmüştür. Bu ürünlerin 19. Yüzyıl Osmanlı Devri savat işçilikleri olduğu müze çalışanları tarafından belirtilmiştir.

Van'da ustaların büyük bir çoğunluğunun erkek olduğu ve ustaların en fazla uğraşan bireylerin çoğunluğu 26-30 yaş aralığında olduğu tespit edilmiştir. Ustaların büyük bir çoğunluğunun lise mezunu olduğu, geçimlerini Altın-gümüş işlemeciliği, serbest çalışma gibi olanaklarla sağlamakta ve ustaların büyük kısmı yeşil kart sosyal güvencesinden faydalanmaktadır.

Savat işleme mesleğini daha çok ilde yürütülen AB projeleri kapsamında yürütülen kurslar sayesinde öğrendikleri, bir günlük çalışma sürelerinin 5-7 saat arasında olduğunu ve mesleğin sağladığı gelirden memnun olmadıkları halde çoğunluğu bu mesleğe duyduğu ilgiden dolayı bu işi yaptıklarını belirtmişlerdir.

Van ilindeki gümüş işleme ustaları, geçmişte üretilen gümüş ürünlerin teknik ve ürün çeşidi bakımından günümüzde üretilen ürünlerden daha iyi olduğunu, ancak yapılacak katkılar, tanıtım, eğitim ve projeler gibi desteklerle, gümüş işleme mesleğinin gelecekte daha iyi bir durumda olacağına inanmaktadırlar.

Van ilindeki gümüş işleme ustaları, savat tekniği yaparken 925 ayar gümüş kullanmaktadır. Ustalar, savat işlemede herhangi bir bilgisayar programı kullanmadan, Van ilini temsil eden ve daha önce yapılmış ürünlerden esinlenerek, oluşturdukları tasarımlarında bitkisel, hayvansal, geometrik, sembolik motifleri, ekme Savat ve sürme savat tekniklerini kullanarak uyguladıklarını belirtmişlerdir.

Van'daki ustalar da çalışma atölyelerinde uygulama yaptıklarını ve atölyelerinin de aydınlatma, havalandırma ve temizlik bakımından elverişli bir ortamın olduğunu belirtmişlerdir.

Ustaların herhangi bir fizyolojik engelinin ve sağlık sorununun olmadığını ancak gümüş işlemeciliği ile birlikte çoğunlukla göz bozukluklarının olduğu görülmüştür. Ustalar uygulama esnasında, karşılaştıkları iş kazalarının büyük oranda kesikler olduğunu belirtmişlerdir.

Ustalar ekonomik imkânların yetersizliği ve yabancı dil yetersizliğinden dolayı yurtdışı fuarlara katılmadıklarını, sadece yurt içindeki fuarlara katıldıklarını, ürünlerinin satış, tanıtım ve reklamını mağazada pazarlayarak yaptıklarını, talep durumunda kişiye özel ürün yaptıklarını ve ürettikleri takıların tüm parçalarını da kendilerinin ürettiklerini ve ayrıca, ürettikleri gümüş ürünlerini arşivlediklerini belirtmişlerdir. Yapılan ürün çeşitleri ise kolye ucu, kolye gerdanlık üretimine, bileklik ve bilezik, broş olduğunu belirtmişlerdir. Ustalar hammadde temin ederken, Van'ın coğrafik konumundan dolayı ulaşım ile ilgili sorun yaşadıklarını belirtmişlerdir.

Ustaların Van'da savat ve gümüş işlemeciliğinin daha iyi olması için neler düşündükleri sorulduğunda, Van ve çevresinde bulunan madenlerin devlet yardımıyla işlenme ve kullanma olanaklarının iyileştirilmesi gerektiğini, Van ili turizm olanaklarının çoğaltılması gerektiğini, proje ve destek olanaklarının artırılması gerektiği, eğitim

olanaklarının artırılması gerektiği, bilgisayar kullanımının yaygınlaşması ve takı tasarımının bilgisayar destekli olması gerektiği, yörede geçmişte kullanılan savat teknikleri dışındaki tekniklerin de takılarda kullanılması gerektiği, ilin ekonomik olanaklarının iyileştirilmesi ve çeşitli tanıtım ve reklamlarla pazarlama olanaklarının artırılması gerektiğini belirtmişlerdir.

Van'da gümüş işlemeciliğinin daha iyi olanaklara sahip olması için, öncelikle yaşayan ustaların bilgilerini paylaşmaları ve yeni çıraklar yetiştirmeleri, bu sanatın tanınması, sevilmesi ve gelişmesi bakımından önemlidir.

Bölgedeki ekonomik olanakların yetersiz olması bölge halkının farklı gelir arayışlarına yönelmesine sebep olmaktadır. Halkın alım gücünün zayıf olması ve turizmin ilde kısıtlı olması gibi nedenlerden dolayı gümüş işlemeciliğine olan talep azdır. Satış olanaklarının yetersiz olması sebebiyle ustalar ürün çeşitliliği oluşturmamaktadırlar. Turizm etkinlikleri ve kültürel etkinliklerin özendirilmesi, yurt içi ve yurt dışı fuarlara katılımın özendirilmesi bu sanatın devamlılığı açısından önem taşımaktadır.

Ustaların geleneksel nitelikleri bozmadan, teknoloji kullanarak tasarımlarını bilgisayar ortamında yapmaları, yeni tasarımlar üretebilmeleri, Türkiye'de ve dünyada var olan tasarım ve üretim olanaklarından haberdar olup kendilerini geliştirmeleri bu mesleğin devamlılığı için oldukça önemlidir.

Yöre halkının el sanatları ve gümüş işlemeciliği hakkında bilgilendirilmesi, özendirilmesi, sahip oldukları değerlerin farkında olarak bu sanatları öğrenmeleri, öğretmeleri ve gelecek kuşakları aktarmalarının öneminin kavranması bu sanatın gelecek kuşaklara aktarılması açısından önemlidir.

KAYNAKLAR

- Akçora, E. 1994. Van ve Çevresinde Ermeni İsyanları. Türk Dünyası Araştırmaları Vakfı Yayınları, 257 s. İstanbul.
- Akurgal, E.1997. Anadolu Kültür Tarihi. Tübitak, 429 s. Ankara.
- Akurgal, E. 1987. Anadolu Uygarlıkları. Net Turistik Yayınları, 642 s. İstanbul.
- Akgün, R.G. 2009. Yazılı ve Arkeolojik Belgeler Işığında Urartu Krallığı'nın Yıkılış Süreci. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Marmara Üniversitesi. 210 s. İstanbul.
- Akyay M.1998. Antik Çağda Anadolu Takıları. 255 s. Akbank Yayınları, Ankara.
- Alkası, A. 1998. Anadolu Takıları. İlgi Dergisi, sayı. 92. s. 25. İstanbul.
- Alparslan, E. (2009). Oltu Taşı İşlemeciliği Ve Yörede Üretilen Ürünlerin Bazı Özellikleri. Doktora Tezi (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 260 s. Ankara.
- Altunbay, M. 2002. Klasik Dönemde Osmanlı'da Madencilik, Türkler. C.10. s. 791–801, Ankara.
- Anonim, 1967. Van İl Yıllığı. 197 s. Ankara.
- Anonim, 1982. Islamic Metal Work, İslâm Sanatında Türkler, The Turkish Contribution to Islamic Arts. 244 s. İstanbul.
- Anonim, 1982. Yurt Ansiklopedisi. Anadolu Yayıncılık, 9155 s. İstanbul.
- Anonim, 1982. Anadolu Uygarlıkları Ansiklopedisi I. II. III. Ciltler, 1231 s. Görsel Yayınları.
- Anonim, 1993a. Van Kütüğü. 951 s. Van.
- Anonim, 1993b. Türk El Sanatları. Kültür Bakanlığı Halk Kültürünü Araştırma Ve Geliştirme Müdürlüğü. 252 s. Ankara.
- Anonim. 1997. Sanat Çevresi, Takılar- Takıntılar, s. 225. İstanbul.
- Anonim, 2004. Yaşayan Anadolu Takıları. Atasay Takı, 231 s. İstanbul.
- Anonim, 2006. Gold News. İstanbul Kuyumcular Odası, Sayı.154, İstanbul.
- Anonim, 2011. Van Şehir Fotoğrafı. www.Resimler.Net/Resim-Van-Manzara-.Erişim Tarihi:14.08.11
- Anonim, 2012. [www. Wikipedia. Org](http://www.Wikipedia.Org). Erişim Tarihi: 15.10. 2012.
- Anonim, 2011. Van Şehir Haritası. [www. Turkiye-Haritasi.Turkiyedestani.Com/Bolge/Van_Haritasi](http://www.Turkiye-Haritasi.Turkiyedestani.Com/Bolge/Van_Haritasi). Erişim Tarihi: 14.08.11
- Arat, Ö. A. 2004. Kütahya İli Merkez İlçesindeki Savatlı Gümüş Takılar. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 247 s. Ankara
- Arılı, M. 1984. Beypazarı'nda Dövme Bakırcılık, 63 s. Ankara.
- Arıcı, B. 2004. Geleneksel Yörük Kadını Takı ve Başlıkları Çıkışlı Resimler. Sanatta Yeterlilik Tezi (Basılmamış). Hacettepe Üniversitesi, 116 s. Ankara.

- Arseven, C.E. 1970. Türk Sanatı. Maarif Basımevi, 320 s. İstanbul.
- Aşçıoğlu A. E.1998. İkiztepe Madeni Takıları. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 178 s. Ankara.
- Ayaz, G. 2006. Van/Altıntepe Urartu Nekropolü Takıları, Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Yüzüncü Yıl Üniversitesi, 146 s. Van.
- Baş, A. 2008. Urartu Maden Sanatında Kalkan, Miğfer Ve Sadaklar. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Yüzüncü Yıl Üniversitesi, 165 s. Van.
- Başak, O. 2008. Taş Çağı'ndan Tunç Çağı'na Anadolu'da Maden Sanatın Gelişimi Ve Kullanımı. Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi / Journal Of Institute Of Fine Arts, Sayı 21, 15-31s s. Atatürk Üniversitesi Yayınları.
- Başarır, G. 1992. Van Coğrafyası, Van Kütüğü. 951 s. Van.
- Barışta, Ö. 1998. Türk El Sanatları, Kültür Bakanlığı Yayınları Türk Tarih Kurumu Basımevi, 144 s. Ankara.
- Bayındır, S. B. 2005. Türkmen Takı Kültürü. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Mimar Sinan Üniversitesi, 84 s. İstanbul.
- Bektaş D. İ. 1996. Türk Geleneksel Giyiminde Takı Ve Aksesuarlar. Sanatta Yeterlilik Tezi (Basılmamış). İstanbul Teknik Üniversitesi, 170 s. İstanbul.
- Belli, O. 2003. Urartu Savaş Ve Estetik. Yapı Kredi Yayınları, 279 s. İstanbul.
- Belli, O. ve Kayaoğlu, İ. G. 2002. Trabzon'da Türk Bakırcılık Sanatının Tarihsel Gelişimi (TheHistorical Development of Coppersmithing in Trabzon). 88 s. İstanbul.
- Belli, O. 1998a. Ortaçağ'da Anadolu'da İşletilen Maden Yatakları (Mining in medieval Anatolia). Türk Dünyası Kültür Atlası 2, s. 210-219. İstanbul.
- Belli, O. 1998b. Van Gölünün Güneyindeki Maden Yataklarının Mezopotamya İçin Önemi. XXXIV. International Assyriology Congress, 6-10/VII/1984 İstanbul. Türk Tarih Kurumu, s. 305-313. Ankara.
- Belli, O. 1983. Urartu Kralı İşpuini'ye Ait Çivi Yazılı ve Resimli Tunç Eserler. Anadolu Araştırmaları 9, s. 325-360. İstanbul.
- Bennet, D and Mascfeti, D. 1990. Understanding Jewellery. Antique Collectors Club, 368 p. England.
- Biber, H. 2005. Urartu Silahları Kılıç, Hançer Ve Bıçakları. Doktora Tezi, (Basılmamış). Yüzüncü Yıl Üniversitesi, 347 s. Van.
- Bilgi, Ö., Özbal, H. ve Yalçın, Ü. 2004. Bakır-Tunç Döküm Sanatı, Anatolia, Cradle of Castings / Anadolu, Dökümün Beşiği. s.1-44. İstanbul.
- Bilgiç, E. 1993. Erzurum Çevresinin Urartu Tarihindeki Yeri. Şafak Matbaası, 20 s. Ankara.
- Bingöl, I. 1999. Anadolu Medeniyetler Müzesi Antik Takıları. Kültür Bakanlığı Yayınları, 237 s. Ankara.

- Boysan, A. 1996. Van İli'nin Kadın Giyim-Kuşam-Takı Geleneği Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi(Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 248 s. Ankara.
- Bulat, S. 2000. Erzurum Yöresinde Oltu Taşı İle Üretilen Kolyeler Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi, (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 304 s. Ankara.
- Büyükyazıcı, M. 2008. Trabzon İlinde Altın Ve Gümüş İşlemeciliği. Doktora tezi (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 331 s. Ankara.
- Çelikkol, E. 2008. Tek Tanrılı Dinlerin Takı Sanatına Etkisi. Yüksek Lisans tezi (Basılmamış). Mimar Sinan Üniversitesi, 213 s. İstanbul.
- Çevik, N. 2000. Urartu Kaya Mezarları Ve Ölü Gömme Gelenekleri, Türk Tarih Kurumu yayınları, 137 s. Ankara.
- Çilingiroğlu, A. 1997. Urartu krallığı Tarihi ve Sanatı. Yaşar Eğitim Kültür Vakfı, 171 s. İzmir.
- Demirpolat, E. 1997. XX. Yüzyıl Van İli Tarihi ve İnanç Coğrafyası. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Fırat Üniversitesi, 67 s. Elazığ.
- Demirtaş, P. 1996. Takı Kültürü Ve Tasarım Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Dokuz Eylül Üniversitesi, 129 s. İzmir.
- Doğan, F. 2010. Ankara İli Anadolu Medeniyetleri Müzesindeki Eski Tunç Çağı Kadın Takıları. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 120 s. Ankara.
- Eftelioğlu, A. 2006. Hakkâri-Van Yöresi Kadın Kıyafetleri. Yüksek Lisans Tezi(Basılmamış). Yüzüncüyıl Üniversitesi. Van.
- Er, B. ve Kayabaşı, N. 2010. Günümüzde Van İlinde Savat Tekniği İle Üretilen Gümüş Takılar. 2. Uluslararası Katılımlı Mücevher Takı Tasarımı Ve Eğitimi Sempozyumu, s. 151-157. Kütahya.
- Erginsoy, Ü. 1978. İslam Maden Sanatının Gelişmesi. Kültür Bakanlığı Yayınları, 559 s. İstanbul.
- Erginsoy Ü. 1993. Türk Maden Sanatı. Başlangıcından Bugüne Türk Sanatı. Türkiye İş Bankası Yayınları, 235 s. Ankara.
- Erginsoy, Ü. 1997. Maden Sanatı. Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi, s. 1145. İstanbul.
- Ergürer, H. 2009. Urartu Kemerleri Üzerindeki İnsan Tasvirleri. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Atatürk Üniversitesi, 205 s. Erzurum.
- Ertuğrul, İ. 2009. Mardin İli Gümüş İşlemeciliği Ve Yörede Yapılan Ürünlerin Bazı Özellikleri. Doktora Tezi (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 260 s. Ankara.
- Eruz, F. 1993. Konuşan Maden, Tombak ve Gümüş Madeni Eserler Koleksiyonu, Gilding Copper (Tombak) and Silver Metal work Collection. s.15. İstanbul.
- Erzen, A. 1986. Doğu Anadolu Ve Urartular. 96 s. Ankara.
- Ergil, T. 1983. Kúpeler, İstanbul Arkeoloji Müzeleri Kúpeler Kataloğu. Sandoz Kültür Yayınları, 71 s. İstanbul

- Ethem, M. Y. 1990. A'dan Z'ye Kıymetli ve Yarı Kıymetli Taşlar. 239 s. Ankara.
- Fırat, Y. 2010. Mardin İli Gümüş Telkâri Kadın Takıları. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, Ankara.
- Garstang, J. 1953. Prehistoric Mersin. 271 s. Oxford.
- Gerdan, Y. 2006. Balıkesir İli Dursunbey İlçesi Çevre Köylerinde Kullanılan Takı Çeşitleri Ve Özellikleri, Denizli I. El Sanatları Kongresi, Denizli Ticaret Odası Yayınları, 436 s. Denizli.
- Ghamid, F.İ. 2007. Anadolu'da Urartu Savaş Aletleri Bezeme Sanatı. Doktora Tezi (Basılmamış). İstanbul Üniversitesi, İstanbul.
- Gabriel, H. 1999. Jewellery of Nepal. 210 p. London.
- Gönen, B. 2008. Van Kilimlerinde Kullanılan İpliklerin Bitkisel Boyarmaddelerle Geleneksel Boyama İşlemi ve Renk Denemeleri. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Yüzüncü Yıl Üniversitesi, 158 s. Van.
- Gulan, A. 2006. Van/Altıntepe Urartu Nekropolü Takıları. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Yüzüncü Yıl Üniversitesi, 146 s. Van.
- Hancy, N. S. 1990. Turquoise Jewellery. 64 s. Pennsylvania.
- Honnigman, E. 1970. Bizans Devletinin Doğu Sınırı (Çev.Fikret Işıltan). s. 61. İstanbul.
- Işık, B. 1999. Anadolu Medeniyetleri Müzesi Antik Takıları. Kültür Bakanlığı Yayınları, 237 s. Ankara.
- İnal, G. 1994. Türk İslam Maden Sanatı. (Başlangıcından Osmanlılara Kadar). 559 s. Hacettepe Üniversitesi.
- İslimyeli, N. 1976. Sanat Terimleri Ansiklopedisi, C.1-3. s. 1973-1976. Ankara.
- Kaptan, E. 1990. Türkiye Madencilik Tarihine Ait Buluntular. Mta Dergisi 111, s. 175-186. Ankara.
- Kartalkanat, A. 2007. Anadolu'da Madencilğin Tarihçesi ile İlgili Yeni Bir Yaş Bulgusu; 200 Yıllık Cevher Teknesi. MTA Dergisi, s. 35-39. Ankara.
- Kayabaşı N. 2001. Günümüzde Trabzon Gümüş İşlemeciliği. Ekin Dergisi, sayı, 17. s. 104-109. İstanbul.
- Kayaoğlu, İ. G. 1984. Bakır Kap Yapım Teknikleri, Dövme Tekniği. Folklor ve Etnoğrafya Araştırmaları I, s.72-79, İstanbul.
- Keskin, L. 2003. Başlangıcından M.Ö. III. Binyılın Sonuna Kadar Batı Anadolu Madenciligi. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 427 s. Ankara.
- Kırşan, İ. H. 1993. Doğu ve Güneydoğu Anadolu'nun Kalkınması için Önemi Olan Maden Yatakları. MTA Genci Müdürlüğü, Fizibilite Etütleri Dairesi, s. 1-4. Ankara.
- Kırtunç, E. 1990. Anadolu Kuyumculuğu Ürünlerinden Kemer ve Tepelikler. Kültür ve Sanat sayı. 8, s. 77-78, Türkiye İş Bankası Yayınları.

- Kırzioğlu G. N. 1989. Anadolu Türkmen Kadınlarında Baş Süslemeleri. Kültür Ve Sanat Dergisi, s. 3 İstanbul.
- Konuralp, İ. Z. 2006. Urartularda Kadın Takıları, I. s. 172-195. İstanbul.
- Köroğlu, G. 2004. Anadolu Uygarlıklarında Takı. Türk Eskiçağ Bilimleri Enstitüsü Yayınları, sayı,18, s. 67, İstanbul.
- Köse, O. E. 2008. Erzurum Arkeoloji Müzesi'nde Bulunan Urartu Dönemi'ne Ait Madeni Bilezikler Ve Pazıbentler. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Çukurova Üniversitesi, 277 s. Adana.
- Kuşoğlu, M. Z. 1987. Düünden Bugüne Kakma Sanatımız, Kabartma, Çökertme. İlgi, Yıl 21, sayı. 48, s. 32-35. İstanbul.
- Kuşoğlu, M. Z. 1992. İbrikler, İlgi. Yıl 27, s.70, s. 12-15. İstanbul.
- Kuşoğlu, M. Z. 2006. Milletlerin ve Dinlerin Ortak Mirası, Buhurdanlar. İlgi, sayı.113 (40. Yıl Özel Sayısı), s. 21-23, İstanbul.
- Kuşoğlu, M. Z. 2006. Resimli Ansiklopedik Kuyumculuk ve Maden Terimleri Sözlüğü. 262 s. İstanbul.
- Kuşoğlu, M. Z. 1999. Türk Bilezikleri, Skylife Dergisi, s. 6. İstanbul.
- Küçükerman, Ö. 1994. Ehli Hiref, Topkapı Sarayı'ndaki Ustalar: II. Tombak Dergisi. 345 s. İstanbul.
- Leotta, N. 1985. Copperbeating a Living Tradition. P. 56. Ankara.
- Loon, V. 1966. Urartian Art. 190 p. İstanbul.
- Mack, J. 1988. Ethnic Jewellery. Brithish Museum, 208 p. UK.
- Mandıracı, S. 1996. Anadolu Medeniyetleri Müzesinde Bulunan Roma Dönemi Takıları Ve Özgün Tasarımlar. Yüksek lisans tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 135 s. Ankara.
- Merhav, 1991. Urartu A Metal working Center in The First Millenium B.C.E. p. 149-151. Israel Museum, Jerusalem.
- Meriç, A. 1993. Beypazarı'nda Gümüşün Bir Başka Öyküsü, Telkâri. Kültür Ve Sanat Dergisi, S. 19. s. 45-49. İstanbul
- Öğün, B. 1984. Urartular, Türk Ansiklopedisi. C. XXIII, s. 35-78, Ankara.
- Öz, E. 2012.Avantaj ve Dezavantajlarıyla Büyükşehirli Olmak. Dünya Gazetesi - 12 Kasım 2012.
- Özay, A. 2002. Maden Sanatı. Türk ve İslâm Eserleri Müzesi, 383 s. İstanbul.
- Özbağı, T. 1989. Ankara İl Merkezinde Yasayan Kadınlarda Bulunan Geleneksel Gümüş Takılar Üzerine Bir Araştırma. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 163 s. Ankara.
- Özbağı, T. 1993. Baş Süslemelerinde Kullanılan Anadolu Kadın Takıları. Kültür Ve Sanat Dergisi, s. 20. İstanbul.

- Özdemir, M. F. 2010. Beypazarı Telkâri İşlemeciliği Ve Takı Örneklerinin İncelenmesi. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 143 s. Ankara.
- Özder, L. 1999. İç Anadolu Bölgesi Geleneksel Kadın Başlıkları. Kültür Bakanlığı Yayınları, 334 s. Ankara.
- Özen, İ. S. (2012). Sözlü Görüşme, Düzce.
- Özer, H. Büyükboğa, Ö ve Altay, R. 2004. Kuyumculuk Meslek Bilgisi. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 225 s. İstanbul.
- Öztürk, S. 1996. Dünden Bugüne Türk El Sanatları. Kültür Ve Sanat Dergisi, s. 36. İstanbul.
- Payzın, S. 1985. Anadolu Takıları. Antika Dergisi, s.1, İstanbul.
- Piotrovski, B. B. 1967. Urartu: The Kingdom of Van and it's Art. s. 92. London.
- Pullee, C.1990. 20th Century Jewellery. Quinted Pub. 120 p. U.S.A.
- Refik, A. 1931. Osmanlı Devrinde Türkiye Madenleri (967-1200). 63 s. İstanbul.
- Richter, A. 2000. The Jewelry Of Southeast Asia. 304 p. London.
- Ruzzolli, G. D. 1989. Folk Jewellery Of The World. 200 p. Spain.
- Scheffer, N. 1990. Turquoise Jewellery. 210 p. Pennsylvania.
- Sağnak Arslantaş, G. 2007. Van Yöresi Geleneksel Baş Süslemelerinin Tarihsel Süreç İçerisinde İncelenmesi. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 173 s. Ankara.
- Savaşçın, M. Y. ve Türe, A. 1986. Takı Malzemeleri Ve Teknikleri II, Süs Taşlarının Tanımlama, Adlandırma Ve Sınıflaması. Antika Dergisi, s. 20. İstanbul.
- Savaşçın, M. Y. 1986. Anadolu Takıları VII. Takı Malzemeleri Ve Teknikleri I. Antika Dergisi, sayı.19, s. 26-36. İstanbul.
- Savaşçın, M. Y. ve Türe, A. 1986. Anadolu Takıları IV: Helenistik Çağ (M.Ö.330-30). Antika Dergisi, sayı.12, s. 13-21. İstanbul.
- Savaşçın, M. Y. 1982. Anadolu' da Taş ve El Sanatları. 2.Ulusal El Sanatları Sempozyumu. s.1-5. Bildiriler Kitabı.
- Savaşçın, M. Y. 1985a. Anadolu Takıları, Tarihsel-Teknolojik Gelişim. Antika Dergisi, sayı.8, s. 11-18. İstanbul.
- Savaşçın, M. Y. ve Türe A. 1985b. Anadolu Takıları II. Paleolitik-Erken Bronz Dönemleri. Antika Dergisi, s. 9, İstanbul.
- Savaşçın M. Y. ve Türe A. 1986. Anadolu Takıları Helenistik Çağ. Antika Dergisi, Mısırlı Yayınları s. 12. İstanbul.
- Seton L. 1989. Türkiye'nin Tarihi Bir Gezginin Gözüyle Anadolu Uygarlığı. Tübitak Yayınları, 285 s. Ankara.
- Sevin, V. 2003. Eski Anadolu ve Trakya, Başlangıcından Pers Egemenliğine Kadar. İletişim Yayınları, 319 s. İstanbul.

- Sevin, V. 1997. Anadolu Arkeolojisi, Başlangıçtan Perslere Kadar. Der Yayınları, 308 s. İstanbul.
- Şentürk, F. 2007. Anadolu Takılarındaki Motifler İle Tunus Takılarındaki Motiflerin İncelenmesi. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 151s Ankara.
- Sözen, M. 1983. Tarihsel Gelişimi İçinde Türk Sanatı. Emlak Bankası Yayınları, 319 s. 319 s. İstanbul.
- Şekerci, H. 2009. Kuyumculuk Eğitiminde Uygulatılan Savat Tekniğinde Kullanılan Savat Malzemesinde Yeni Değerler Üzerine Bir Araştırma. I. Uluslararası 5.Ulusal Meslek Yüksekokulları Sempozyumu Sunumlu Bildiriler Kitabı. Selçuk Üniversitesi Yayını, C. 2, s. 1330-1336. Konya.
- Talay A. 1996. Yıkılan Bir Şehrin Anatomisi. 23 s. İstanbul.
- Tan, A. 2010. Urartu Krallığı'nın Kuruluşu. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Marmara Üniversitesi, 219 s. İstanbul.
- Tansuğ, S. 1991. Altın Başlıkların Dili. Kültür Ve Sanat Dergisi, s.12 İstanbul.
- Tarhan Ç. M. 2009. Urartu Maden Teknolojisi. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Ege Üniversitesi, 223 s. İzmir.
- Temelkural, S. 1993. Evliya Çelebi Seyahatname. Kültür ve Sanat Dergisi, (Van Özel Sayısı), C. 3-4, s.32. Ankara.
- Tunçel, G. 2011. Türk Maden Sanatı Kronolojisinde İstanbul Türk Ve İslam Eserleri Müzesi'ndeki İki Adet Pirinç Buhurdan. Milli Folklor Dergisi, Sayı 89, s. 23, Ankara.
- Tuğlacı, P. 1985. Osmanlı Şehirleri. s.128. İstanbul.
- Türe, A. 2004. Takılar ve Süs Taşlarında Sembollerin Dili. Goldaş Kültür Yayınları, 118 s. İstanbul.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 2000. Kuyumculuğun Doğuşu. Goldaş Kültür Yayınları, 79 s. İstanbul.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1986. Anadolu Takıları III, Hitit, Frig, Lidya, Urartu Devletleri, Genç Hitit Beylikleri, İyonya Ve Grek-Pers Dönemi III. Antika Dergisi, sayı. II, s. 11-20, İstanbul.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1986. Anadolu Takıları V, Roma Takıları. Antika, sayı.14, s. 9-15 İstanbul.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1986. Anadolu Takıları VI, Bizans Dönemi Takıları. Antika Dergisi, Sayı.15, s.10-17. İstanbul.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1987. Takı Malzemeleri ve Teknikleri IV. Telin Tarih İçindeki Gelişimi. XXVI, s. 20-25. Antika Dergisi.
- Türe, A. ve Savaşçın, M.Y. 1988. Takı Malzemeleri Ve Teknikleri V, Kurşun Dövme ve Stampa. Antika Dergisi, Sayı. 33, s. 13-19. İstanbul.
- Türe, A-Savaşçın M. Y. 2000. Anadolu Antik Takıları. Goldaş Kültür Yayınları 2. 139 s. İstanbul.

- Türkoğlu, S. 1987. Traditional Turkish Arts - Metalwork And Jewellery Woodwork. Kültür ve Turizm Bakanlığı Yayınları, 41 s. İstanbul.
- Ulusman, L. 1991. Anadolu Medeniyetleri Müzesi Urartu Dönemi Madeni Takılar. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 187 s. Ankara.
- Uysal, B. 1991. Mardin Bölgesi M.Ö 3000 Kolye Ve Bilezikleri, Yüksek Lisans Tezi, (Basılmamış). Ankara Üniversitesi, 104 s. Ankara.
- Ülger, N. 1997. Ankara ili Beypazarı ilçesi Kuyumculuğunda Günümüzde Üretilen Gümüş Bilezik Örnekleri ve Yeni Tasarımlar. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış). Gazi Üniversitesi, 250s. Ankara.
- Ünsal, M. 1996. Takılarıyla Van'da Kadın Erkek Giyimleri. Kültür Ve Sanat Dergisi, s. 47. İstanbul.
- Vitiello, L.1995. Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk. Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, 526 s. Ankara.
- Ward, R. 1993. İslamic Metalwork. s. 33-35. London.
- Yağmur, Ö. 2007. Modern Sanatın Takı Sanatına Yansımaları. Yüksek Lisans Tezi (Basılmamış), Atatürk Üniversitesi, 260 s. Erzurum.
- Yavuz, G. 1980. Türk Maden Sanatı ve Bir Selçuklu Şamdanı. Artiket Dergisi, s. 78-81, İstanbul.
- Yılmaz, B. 1998. Türk Gümüşçülük Sektörü. 130 s. Ankara.
- Yücel, E. 1980. Türk İslâm Eserleri Müzesi. Sanat Dünyamız, Yıl 7, Sayı. 20. s. 25-30. İstanbul.
- Yıldırım, R. 1989. Urartu İğneleri. Türk Tarih Kurumu Basımevi, 133 s. Ankara.
- Yıldırım, R. 1991. Urartian Belt Fragments from Burmageçit, Anatolian Iron Ages 2. (Yay.haz. A.Çilingiroğlu, D.French), s. 131. Oxford.
- Yılmaz, S. 1996. Kuyumculuk Sanatı. 92 s. Mersin.
- Yılmaz, Ş. 1994. Beypazarı'nda Maden Sanatı. Yüksek Lisan Tezi (Basılmamış). Hacettepe Üniversitesi, 136 s. Ankara.
- Yılmaz, T. 2000. Osmanlı Maden Sanatı. Yeni Türkiye Dergisi, s.676-680. İstanbul.
- Zahlhaas, G. 1991. Clothing Accessories and Jewellery, Urartu: A metal Working Center in The First Millenium B.C.E., (Yay. haz. R. Merhav), s. 184-197, Jerussalem.

EKLER

EK 1: Bilgi Formları

EK 2: Görüşme Formu

EK 1 BİLGİ FORMU 1



Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 3 cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu daire formundadır. Dairenin ortası bombelidir. Kenarlarına simetrik olarak dört adet doğal taş yerleştirilmiştir. Her iki doğal taşın ortasına, sarartılmış gümüş ile yapılmış Van lalesi yerleştirilmiştir. Kolye ucunun ortasında bir adet orta büyüklükte, doğal taş bulunmaktadır. Taşın etrafı ise bir daireyle çevrelenmiştir.
Kaynak	:Tuşba Gümüş /Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 2



Ürün Çeşidi	: Kolye Ucu
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 4,5 cm (en)- 5,5cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif ve hayvansal motif
Kompozisyon	:Gümüş levha su damlası şeklinde kesilmiştir. Kolye ucuna bombe şekli verilmiştir. Kolye ucunun kenarları doğal taşlarla çevrelenmiştir. Orta kısımda, odak noktası olarak Urartu Aslanı yerleştirilmiş ve her iki kenarında van lalesi yerleştirilmiştir. Bir adet Van lalesi ise kolyenin tepe noktasına ters olarak yerleştirilmiştir. Bitkisel ve hayvansal figürler beyaz gümüş üzerine sarı gümüş ile çalışılmıştır. Beyaz gümüşte ise karartmalar mevcuttur.
Kaynak	:Tuşba Gümüş /Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 3



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Ajur tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 3cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu daire formunda üretilmiştir. Daire bombelidir. Kolyenin orta kısmında bir adet zümrüt doğal taşlar kolyenin merkezine, mıhlama tekniğiyle yerleştirilmiştir. Orta kısımdaki taşın çevresi, daha küçük olan başka renkli doğal taşlar yine mıhlama tekniğiyle çevrelemiştir. Dairenin kenarları Ahtamar Kalesinde bulunan duvar motifleri, ajur tekniğiyle sarartılmış gümüş üzerine çalışılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 4



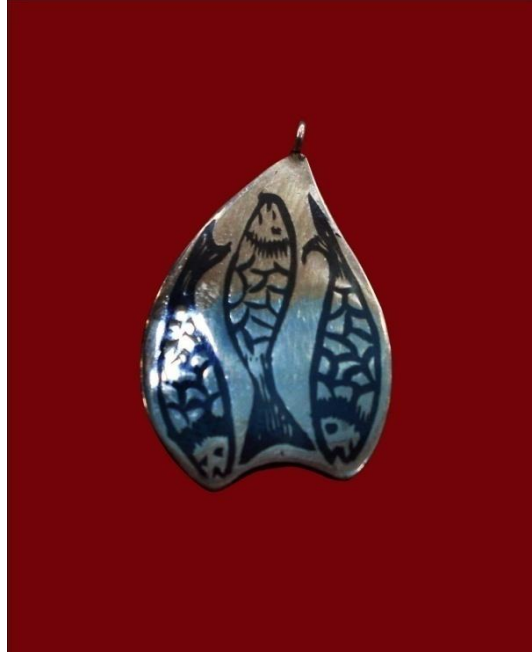
Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 2.5 cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu daire formunda üretilmiştir. Dairenin kenarları çiçek formlu olarak kesilmiştir. Ortası bombelidir. Desen olarak Van ilinin bir başka simgesi olan Van lalesinin daha küçük formlu şekli çalışılmıştır. Desen bir adet kıvrımlı lale ve yanlarında iki adet çiçek ile yaprak modelli üretilmiştir. Desenin kenarları kazınarak buralara savat işi yapılmıştır. Savat tekniği kenar konturu şeklinde görünmektedir. Yüzeyde derin kalemle yapılan herhangi bir uygulama bulunmamaktadır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 5



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 2 cm (en) - 4 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucu dikdörtgen formunda üretilmiştir. Alt kenarları tırtıklı kesilmiştir. Desen olarak Van ilinin bir başka simgesi olan Van lalesi çalışılmıştır. Desenin alt kısmında bir adet büyük boy çiçek çalışılmış ve çiçeğin arkasından da yeni filizlenmekte olan lale motifi çalışılmıştır. Desenin kenarları kazınarak buralara savat işi yapılmıştır. Savat tekniği kenar konturu şeklinde görünmektedir. Alt yüzeyde ve en üst noktada derin kalemler çizgi şeklinde uygulanmıştır.
Kaynak	:Ahtamara Gümüş

EK 1 BİLGİ FORMU 6



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 3 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal motif
Kompozisyon	:Kolye ucu su damlası formunda üretilmiştir. Su Damlası formu ile deniz, nitelemek istenmiştir. Desen olarak Van ilinin önemli bir yeri olan Van Gölündeki balıklar çalışılmıştır. Balıklar aşağı ve yukarı doğru yüzer halde betimlenmeye çalışılmıştır. Desenlendirmede süsleme tekniği olarak savat işi kullanılmıştır. Yüzeyde uygulanan derin kalem işleri bulunmamaktadır. Savat tekniğiyle balıkların yüzlerinde ifadeler oluşturulmaya çalışılmıştır. Kuyruk kısımları daha yoğun savatlanarak belirgin hale getirilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Tuşba Gümüş /Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 7



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 2,5 cm (en) – 3,5 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu su damlası formundadır ve bombeli üretilmiştir. Gümüş levhanın üst kısmında bir adet doğal taş mıhlama tekniğiyle, tırnaklı olarak yerleştirilmiştir. Bitkisel motif kullanılmıştır. Çiçek motifi yarım formu olarak kolyenin alt uç noktasına yerleştirilmiştir. Levhanın orta kısmına yaprak motifi yerleştirilmiştir. Kolye ucunda desen kenarları savat işleminden sonra ince uçlu çelik kalemle tırtık işlemi yapılarak desene kontörler çizilmiş ve desen daha belirgin hale getirilmiştir. Ayrıca bu tırtıklarla yüzeyde dekoratif bir görünüm elde edilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüş/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 8



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 5 cm (yükseklik)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucu paralel formunda üretilmiştir. Gümüş levhanın orta kısmında bir adet doğal taş mıhlama tekniğiyle yerleştirilmiştir. Savat tekniği ve mıhlama tekniği birlikte kullanılmıştır. Bitkisel motif olarak dal kıvrımları ve helezonlar kullanılmıştır. Helezonlar ortadaki doğal taşın etrafında sarmalanmıştır. Kolye ucunda desenler savat tekniği ile çalışılmıştır.
Kaynak	:Yakup Gümüş- Taş /Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 9



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 3,5 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucu su damlası formundadır ve bombelidir. Bitkisel motif kullanılmıştır. Çiçek motifi gümüş levhanın sağ ve sol kenarlarına açılmış olarak yerleştirilmiştir. Yaprak motifleri levhanın orta kısmına yerleştirilmiştir. Kolye ucunda desen kenarları savat işleminden sonra ince uçlu çelik kalemlerle tırtık işlemi yapılarak desene kontörler çizilmiş ve desen daha belirgin hale getirilmiştir. Ayrıca bu tırtıklarla yüzeyde dekoratif bir görünüm elde edilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 10



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 4 cm (genişlik) 2cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Bombeli olan kolye ucunda, bitkisel motif kullanılmıştır. Çiçek motifi kolyenin uç kısmından aşağı sarkacak şekilde tasarlanmıştır. Ters açan Van lalesi sembolize edilmiştir. Motifin her iki yanına yaprak motifi yerleştirilmiştir. Motifin dış kenarlarında, ince uçlu kalemlerle tırtıklar yapılmıştır. Böylece desen kontörlerle belirgin ve kabarık gösterilmeye çalışılmıştır. Ayrıca yaprak motifinin uç kısımlarına da ince uçlu çelik kalemlerle ince çizgiler yapılarak motife damarlar çizilmiştir.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 11



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 4 cm (en) - 4 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucunda bitkisel motif kullanılmıştır. Çiçek motifi kolyenin sol kenarına yerleştirilerek, kolyenin orta kısmına dal şeklinde açılan çiçek formunda yerleştirilmiştir. Gümüş levhanın kenarlarında yuvarlak formlu, damla şeklinde savat işleme yapılmıştır. Damla motifleri bordür şeklindedir. Çiçek deseninde yaprak motifleri savat dolguludur. Kolye ucunun yüzeyi, ince uçlu savat kalemlerle tırtık işlemi yapılarak desenin daha belirgin olması sağlanmıştır.
Kaynak	:Margazit Gümüş Galerisi/Aslı Özköse

EK 1 BİLGİ FORMU 12



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: : 5 cm (en) - 5 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif, hayvansal motif
Kompozisyon	:Kolye ucu Van ilinin bütün sembollerini içermektedir. Büyük formlu Van kedisi, kedinin gövde kısmında Van gölünün haritadaki görünümü ve haritanın hemen üzerinde ise Van lalesi bulunmaktadır. Savat tekniği bütün bu motiflerde kontur şeklinde uygulanmıştır. Savatsız olan gümüş yüzeyde derin kalemlerle ince tırtıklar yapılmıştır. Van gölünün içerisinde ise daha yoğun derin kalem çalışması yapılmıştır.
Kaynak	:Ahtamara Gümüş Takı Antik

EK 1 BİLGİ FORMU 13



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 3 cm (en) - 3 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu su damlası şeklinde üretilmiştir. Savat tekniği uygulanmıştır. Desen olarak Van lalesinin vazo içerisinde açmış hali çalışılmıştır. Desenin tamamı savat tekniği ile doldurulmuştur, kontur şeklinde değildir. Desenin dışında kalan kısım ise, ince uçlu kalemle baklava dilimi şeklinde çizgilerle süslenmiştir.
Kaynak	:Zen Gümüş Takı

EK 1 BİLGİ FORMU 14



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	:2,5 cm (çapı)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucu daire formunda üretilmiştir. Dairenin kenarları tırtıklı olarak kesilmiştir. Ortası bombelidir. Desen olarak Van lalesi çalışılmıştır. Desen, tepe kısımda bir adet açmış lale ve yanlarında iki adet gonca lale şeklinde ve alt kısmı ise yaprak modellidir. Savat tekniği ile çiçeklerin taş yaprakları ve yeşil yaprakların alt ve üst noktaları doldurulmuş orta kısmı ise boş bırakılarak buralara derin kalem çalışması yapılarak desene estetik bir görünüm kazandırılmaya çalışılmıştır. Yüzeyde derin kalemlerle yapılan herhangi bir uygulama bulunmamaktadır.
Kaynak	:Zen Gümüş Takı

EK 1 BİLGİ FORMU 15



Ürün Çeşidi
Üretim Tekniği
Kullanım Özelliği
Kullanılan Materyal:
Ürün Boyutları
Süslemede Kullanılan Motif/ler
Kompozisyon

: Kolye ucu
: Savat tekniği, döküm tekniği
: Giyim aksesuarı
: Gümüş levha
: 5 cm (çapı)
: Bitkisel motif, Hayvansal motif
: Kolye ucu dört yapraklı yonca formunda üretilmiştir. Yonca yaprağı gümüş levha üzerinde savat tekniği ile konturlar şeklinde çizilerek belirgin hale getirilmiştir. Yaprakların içlerinde savat tekniği ile dokular işlenmiştir. Yonca yaprakları, savat tekniği ile çizilen bir çizgi ve çizginin her iki yanındaki kesik çizgilerle birbirinden ayrıştırılarak belirgin hale getirilmiştir. Kolye ucunun tam ortasında, Urartu krallığı tanrılarının biri olan Teişeba'nın simgesi olan oğlak motifi bulunmaktadır. Oğlak motifi sarartılmış gümüş levhadan kalıpla kabartma tekniği ile yapılmıştır. Kolyenin alt kısmında, sekiz adet zincir sarkıtılarak estetik bir görünüm sağlanmaya çalışılmıştır.

Kaynak

: Ahtamara Gümüş Takı Antik

EK 1 BİLGİ FORMU 16



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 5 cm (çapı)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolye ucu yuvarlak formu üretilmiştir. Yuvarlak formda kesilen gümüş levhanın üzerinde, iki yana dal şeklinde açılmış yaprak motifleri bulunmaktadır. Savat tekniği kontur şeklinde uygulanarak yapraklar belirgin hale getirilmiştir. Her iki yaprak motifi, ortaya savat tekniği ile çizilen bir çizgiyle ayrılmıştır. Gümüş levhanın iki yanına yerleştirilen dal motifleri, kabartma şeklindeki lale motifiyle birleşmiştir. Çiçek dalları lale motifine ait görünmektedir. Lale motifi, sarartılmış gümüş levhadan kalıpla kabartma tekniği ile yapılmıştır. Kolyenin alt kısmında, sekiz adet zincir sarkıtılarak estetik bir görünüm sağlanmaya çalışılmıştır.
Kaynak	: Ahtamara Gümüş Takı Antik

EK 1 BİLGİ FORMU 17



Ürün Çeşidi	: Kolye ucu
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	:7 cm (en)- 2,5 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu, altı adet gümüş levhanın lale motifi şeklinde bir araya getirilmesiyle oluşturulmuştur. Lale motifi ile Van lalesinin açılmış hali sembolize edilmiştir. Lale çiçeğinin ortasındaki taç yaprakta, çiçeğin kuş bakışı görünümü, savat tekniğiyle desenlendirilmiştir. Çiçeğinin taç yapraklarına iki farklı renkte doğal taş oturtulmuştur.
Kaynak	:Margazit Gümüş Galerisi/Aslı Özköse

EK 1 BİLGİ FORMU 18



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 60 cm (boy) / 2cm (en) 2,5 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye ucu su damlası formunda üretilmiştir. Gümüş levhanın alt kısmında bir adet doğal taş mıhlama tekniğiyle, tırnaklı olarak yerleştirilmiştir. Bitkisel motif olarak Van lalesi kullanılmıştır. Van lalesi motifi levhanın uç kısmından aşağı doğru açılmış olarak yerleştirilmiştir. Böylelikle ters açan Van lalesi simgelenmektedir. Desende Van lalesi savat tekniği ile çalışılmıştır. Lalenin taç yaprakları aralıklı olarak ince uçlu çelik kalemle tırtıklar yapılmıştır. Levhanın desen dışında kalan yüzeyi de uçlu çelik kalemle tırtıklar yapılarak dokulu hale getirilmiştir. Kolyenin alt kısmından zincirler sarkıtılmıştır.
Kaynak	:Atasoy Gümüş

EK 1 BİLGİ FORMU 19



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 60 cm (boy) 1,5 cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolyede savat tekniği ve kalıpla kabartma tekniği uygulanmıştır. Kolyede Osmanlı tuğrası savat tekniği ile çalışılmıştır. Tuğralar üç adettir, bir tanesi diğer ikisine gör daha büyük formludur ve kolyenin orta kısmına yerleştirilerek odak noktası olarak tasarlanmıştır. Kol düğmesi büyüklüğündeki diğer iki savatlı Osmanlı tuğraları ise kolyenin her iki tarafına, zincir üzerinde boğum oluşturacak şekilde yerleştirilmiştir. Kolyede iki adet ters açmış olan Van lalesi motifi de bulunmaktadır. Laleler kolyede, orta kısımdaki savatlı Osmanlı tuğrasının alt ve üst kısımlarına, zincir üzerinde yerleştirilmiştir. Böylece kolyedeki zincirin üzerine yerleştirilen gümüş işlemlerle zincirde boğumlar yaratılarak farklı bir görünüm elde edilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Van İŞGEM atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 20



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 60 cm (boy) - 2 cm x 2 cm (kare)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	: Kolyede savat tekniği ve kalıpla kabartma tekniği uygulanmıştır. Kolyenin orta kısmında, baklava dilimi formunda savat tekniği ile çalışılmış gümüş levha bulunmaktadır. Levhanın yüzeyi bitkisel ve hayvansal motifler birlikte kullanılarak savat tekniği ile süslenmiştir. Kolyede iki adet ters açmış olan Van lalesi motifi de bulunmaktadır. Lale desenlerinde kalıpla kabartma tekniği uygulanmıştır. Laleler kolyede, orta kısımdaki savatlı gümüş levhanın alt ve üst kısımlarına, zincir üzerine yerleştirilmiştir. Böylece kolyedeki zincirin üzerine yerleştirilen gümüş işlemlerle zincirde boğumlar yaratılarak farklı bir görünüm elde edilmeye çalışılmıştır. Kolye zincirinin her iki tarafına, yine savat tekniği ile çalışılmış oval formu, Rumi desenli levhalar yerleştirilmiştir. Bu sayede sıra halindeki zincirlerin toplu ve estetik durması sağlanmıştır.
Kaynak	:Van İŞGEM atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 21



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 55 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye 7 adet gümüş levhanın yonca şeklinde kesilmesiyle oluşturulmuştur. Yonca biçimli gümüş levhaların üzerinde altı yapraklı çiçek motifi savat tekniğiyle süslenmiştir. Yedi adet gümüş levhanın bir tanesi daha büyük formlu olarak çalışılmış olup kolyenin orta kısmına yerleştirilmiştir. Kolyenin her iki yanına üçer adet ve daha küçük formlu, çiçek desenli gümüş levhalar yerleştirilmiştir. Gümüş levhaların arasına mavi renkli doğal taşlar, zincir üzerine yerleştirilmiştir. Çiçek motiflerinin yapraklar uçları savat işlemeciliği ile süslenmiştir. Çiçek motifinin dışındaki düz yüzey ise ince uçlu çelik kalemlerle, seyrek halde tırtık işlemi yapılmıştır.
Kaynak	:Yakup Gümüş Taş/ Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 22



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 1,5 cm x 1,5 cm (kare)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Geometrik motif
Kompozisyon	:Kolye beş adet gümüş levhanın baklava dilimi şeklinde kesilmesiyle oluşturulmuştur. Baklava dilimi şeklindeki gümüş levhaların her biri, bütün yüzeyi kaplayacak şekilde dört adet küçük formlu baklava dilimleriyle desenlendirilmiştir. Baklava dilimlerinin içleri savat çamuru ile doldurulmuştur. Her bir levha doğal taşların arasına yerleştirilmiştir. Doğal taşlı boncuklar arasında boru şeklinde bijuteri halkaları da bulunmaktadır.
Kaynak	:Yakup Gümüş Taş/ Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 23



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 3 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve hayvansal motif
Kompozisyon	:Kolye yaprak formunda üretilmiştir. Üç adet yaprak motifi kullanılmıştır. Yaprakların dış kısımları savat tekniğiyle belirgin hale getirilmiştir. En ortadaki yaprağın iç kısmında uçmakta olan martı figürü bulunmaktadır. Martı figürüyle Van gölünün üzerinde uçan martılar temsil edilmiştir. Martı figürünün iç kısımları, figürü daha belirgin hale getirmek için savat dolguludur. Kenarlarda kullanılan diğer iki yaprak formu ise, orta kısımdaki martıdan daha küçük boyutludur. Ebatları 1,5 cm x7 mm'dir. Kolyedeki yaprak figürleri doğal taşların arasına belirli bir mesafede dizilmiştir.
Kaynak	:Ahtamara Gümüş Takı Antik

EK 1 BİLGİ FORMU 24



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 60 cm (boy) - 2 cm x 2 cm (kare)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal motif
Kompozisyon	: Kolye, bir adet 3 x 3 cm şeklinde kare formlu, 6 adet damla şeklinde 7 mm x 1cm boyutlarında küçük gümüş parçaların iki sıra zincir üzerinde birleşmesiyle oluşturulmuştur. Bütün parçalar üzerinde savat tekniği uygulanmıştır. Desen olarak ise, kare şeklindeki gümüş parçada, Van kilimlerinde sıkça kullanılan eli belinde motif kullanılmıştır. Motifin içi savat ile doldurulmuştur. Desenin dışında kalan yüzeyde kalem işleri bulunmamaktadır. Küçük olan gümüş parçalarda ise çiçek motif uygulanmıştır. Küçük parçalarda çiçek desenin dışında kalan yüzey kısmına savat uygulanmıştır. Böylece çiçek deseni gümüş renginde kalırken yüzey, savat ile siyah kalmıştır ve desen daha belirgin bir görünüm kazanmıştır.
Kaynak	:Ahtamara Gümüş Takı Antik

EK 1 BİLGİ FORMU 25



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mihlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	:53 cm (boy) /1,5 cm (en) - 2 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolye on bir adet su damlası formlu gümüş levhadan oluşmaktadır. Gümüş levhalar birbirlerine halkalarla sabitlenmiştir. Ortadaki üç adet gümüş levha diğer parçalara göre daha büyük formu üretilmiştir. Uçlara doğru gidildikçe su damlası şeklindeki gümüş levha boyut olarak küçülmektedir. Su damlası şeklindeki gümüş levhanın bir kenarında tırtıklar vardır. Bu tırtıkların üzerinde doğal taşlar mine tekniğiyle yerleştirilmiştir. Gümüş parçalar üzerinde desen olarak, Van lalesi savat tekniği ile çalışılmıştır. Desenin dışında kalan kısımlar ince uçlu kalemlerle, derin kalem içi yapılarak desen daha belirgin ve kabarık hale getirilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Atasoy Gümüş

EK 1 BİLGİ FORMU 26



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 50 cm (boy) /1 cm (en) - 2 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolyede desen olarak Van lalesi çalışılmıştır. Lale motifi oval kesilmiş gümüş levha üzerine savat tekniği ile çalışılmıştır. Levhaların kenarında savatlar nokta halinde çalışılarak, ince bir bezeme etkisi yaratılmıştır. Levhaların yüzeyinde herhangi bir derin kalem çalışması bulunmamaktadır. Beş adet savat işlemeli, lale desenli gümüş levhalar, renkli doğal taşların arasın belli bir düzende dizilerek kolye haline getirilmişlerdir.
Kaynak	:Margazit Gümüş Galerisi/Aslı Özköse

EK 1 BİLGİ FORMU 27



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 50 cm (boy) /1cm (en) - 2 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolyede desen olarak Van lalesi çalışılmıştır. Lale motifi dikdörtgen kesilmiş, beş adet gümüş levha üzerine savat tekniği ile çalışılmıştır. Levhaların yüzeyinde herhangi bir derin kalem çalışması yapılmamıştır. Beş adet savat işlemeli, lale desenli gümüş levhalar, renkli doğal taşların arasın belli bir düzende dizilerek kolye haline getirilmişlerdir. Dikdörtgen levhaların alt kısmında bir adet doğal taş sallandırılmıştır. Taşın üst kısmına savat tekniğiyle işlenmiş, lale çanağı yerleştirilerek, tomurcuk lale etkisi yaratılmak istenmiştir.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Sadullah Özmen

EK 1 BİLGİ FORMU 28



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taşlar
Ürün Boyutları	:2,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Hayvansal, geometrik ve sembolik motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda üretilmiştir. Her bileğe rahatlıkla olabilecek şekilde, kiltsiz olarak üretilmiştir. Üzerinde sarartılmış gümüşle Urartuların en büyük tanrısı Haldi'nin simgesi olan aslan motifi yerleştirilmiştir. Kenarına ise yine sarartılmış gümüşle yapılmış geometrik motiflerle Urartu aslanını ortalayacak şekilde yerleştirilmiştir. Geometrik motifin siviri uçlarından itibaren, altı ve üstü olarak doğal taşlarla mıhlama yapılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 29



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha, doğal taşlar
Ürün Boyutları	:2,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Geometrik motifler, sembolik motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda üretilmiştir. Her bileğe rahatlıkla olabilecek şekilde, kilitsiz olarak üretilmiştir. Üzerinde sarartılmış gümüşle Akdamar kilisesinin duvarlarında bulunan geometrik motif yerleştirilmiştir. Motifler aşağı ve yukarı yönlü olarak birbirlerine zıt bir şekilde gümüş yüzeye yerleştirilmiştir. Her motifin arasında iki adet ve sıra halinde doğal taşlar mıhlama tekniği ile yerleştirilmiştir.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 30



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Mıhlama tekniği, ajur tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha, doğal taşlar
Ürün Boyutları	:2,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Hayvansal ve stilize motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda ve kilitsiz olarak üretilmiştir. Üzerinde sarartılmış gümüşle stilize edilmiş hayvan motifi yer almaktadır. Bilezikteki stilize hayvan motifinin sadece baş kısmı stilize edilmiştir. Bileziğin orta kısmına, orta büyüklükteki renkli doğal taş mine tekniği ile yerleştirilmiştir. Kenarlarına da yeniden daha küçük boyutlu doğal taşlar yerleştirilerek mıhlama yapılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 31



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha, doğal taşlar
Ürün Boyutları	:2,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda, kilitsiz olarak üretilmiştir. Üzerinde sarartılmış gümüşle bitkisel motif mıhlama tekniği ile uygulanmıştır. Bileziğin odak noktası kenarları sarı gümüşle kaplı doğal bir taş ile oluşturulmuştur. Doğal taşın kenarlarına stilize yaprak motifi yerleştirilmiştir. Yaprak motifinin uç kısımlarına iki adet doğal taş, daha küçük formda mıhlama tekniği kullanılarak yerleştirilmiştir.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 32



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Savat tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha
Ürün Boyutları	:3 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Hayvansal ve sembolik motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda, kilitsiz olarak üretilmiştir. Savat tekniği ile üretilmiştir. Bilezikte koçboynuzu ve eli belinde motifi süsleme amaçlı kullanılmıştır. Koçboynuzu ve eli belinde motifinin çevresine yaprak motifiyle bordürler yapılmıştır. Desenlerin tamamı savatlı değildir. Desenlerin kenarları kontur şeklinde savat işi yapılmıştır. Desenlendirmenin olduğu kısımlarda, desenin daha belirgin olması için gravür kalemlerle desen daha belirgin hale getirilmiştir.
Kaynak	:Atasoy Gümüş

EK 1 BİLGİ FORMU 33



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Savat tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha
Ürün Boyutları	1,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel motifler
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda, kilitsiz olarak üretilmiştir. Her bileğe uyabilecek bir ölçüdedir. Savat tekniği ile üretilmiştir. Bilezikte çiçek motifi, birbirini takip eden sıra halinde kullanılmıştır. Savat tekniği, çiçek desenin kenarlarında kontörler oluşturacak şekilde uygulanmıştır. Çiçeğin taç yapraklarının iç kısımları derin kalemle işlenerek yapraklar daha boyutlu gösterilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Tuşba Gümüş/ Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 34



Ürün Çeşidi	:Bilezik
Üretim Tekniği	:Savat tekniği
Kullanım Özelliği	:Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	:Gümüş levha
Ürün Boyutları	:4,5 cm (en) - 18cm (çevre)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	:Bitkisel motif
Kompozisyon	:Bilezik yuvarlak formda, kilitsiz olarak üretilmiştir. Savat tekniği ile üretilmiştir. Bilezikte motif olarak bitkisel motif kullanılmıştır. Van lalesinin dallanması sembolize edilmeye çalışılmıştır. Savat tekniği çiçeğin taç yapraklarına kontur şeklinde uygulanmıştır. Çiçeğin taç yapraklarının içerisi derin kalemle süslenmiştir. Bileziğin desen dışında kalan bütün yüzeyi derin kalemle tırtıklar yapılarak süslenmiştir. Böylece desen daha kabarık ve hareketli gösterilmeye çalışılmıştır.
Kaynak	:Atasoy Gümüş

EK 1 BİLGİ FORMU 35



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	:14 cm (boy) - 1cm (motif çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Bileklik beş adet oval formlu gümüş levhadan yapılmıştır. Gümüş levhaların bir tanesi kolyenin orta kısmına yerleştirilmiştir. Kolyenin ortasına yerleştirilmiş olan gümüş levhada rumiler savat tekniği ile çalışılmıştır. Tırtıklama işlemi yapılmamıştır. Dört adet küçük boylu gümüş levha bilekliğin her iki yanına iki adet olmak üzere gümüş zincir üzerine yerleştirilmiştir. Yanlarda bulunan gümüş levhalara yatay çizgiler, savat tekniğiyle çalışılmıştır. Bilekliğin klips kısmına bir adet oval levha ikiye ayrılarak yerleştirilmiştir.
Kaynak	:Van İŞGEM Atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 36



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 14 cm (boy) - 1 cm (motif çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Bileklik beş adet gümüş levhadan yapılmıştır. Gümüş levhaların bir tanesi büyük formlu olarak kolyenin orta kısmına yerleştirilmiştir. Büyük formlu olan gümüş levhada Van lalesi savat tekniği ile çalışılmıştır. Tırtıklama işlemi yapılmamıştır. Dört adet küçük boylu gümüş levha bilekliğin her iki yanına iki adet olmak üzere gümüş zincir üzerine yerleştirilmiştir. Küçük boyutlu gümüş levhalarda açılmış çiçek formlu desen savat tekniğiyle çalışılmıştır.
Kaynak	:Van İŞGEM Atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 37



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 14 cm (boy) - 1,5cm (motif çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Bileklik beş adet gümüş levhadan yapılmıştır. Gümüş levhaların bir tanesi daha büyük formda ve yaprak motifi şeklindedir. Büyük formlu olan gümüş levhada çiçek motifi savat tekniği ile çalışılmıştır. Dört adet küçük boylu gümüş levha bilekliğin her iki yanına, ikişer adet olmak üzere gümüş zincir üzerine yerleştirilmiştir. Küçük boyutlu gümüş levhalarda açılmış çiçek formlu desen savat tekniğiyle çalışılmıştır.
Kaynak	:Van İŞGEM Atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 38



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 14 cm (boy) – 1,5 cm (motif çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Bileklikte savat tekniği mıhlama tekniği ile birlikte kullanılmıştır. Bilekliğin orta kısmına bir adet büyük formlu doğal taş mıhlama tekniği ile süslenerek zincir üzerine yerleştirilmiştir. Doğal taşın her iki tarafına iki adet savat tekniği bitkisel formlu olarak zincir üzerine yerleştirilmiştir. Savat tekniği desenin dışında kalan yüzeye uygulanarak zeminde siyahlıklar oluşmuştur. Böylece desen çizgileri gümüş renginde kalarak belirgin hale getirilmiştir.
Kaynak	:Van İŞGEM Atölyesi

EK 1 BİLGİ FORMU 39



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 14 cm (boy) – 1cm x 1,5 cm (kare)
Süslemede Kullanılan Motif	: Hayvansal motif
Kompozisyon	:Gümüş levha dikdörtgen şeklinde kesilmiştir. On bir adet 1.5cm boyutundaki kare parçalara alt ve üst kenarlarına takılan halkalarla birbirlerine sabitlenmiştir. Her bir karenin üst tarafında bir adet doğal taş ve alt tarafına dört adet mine yapılmış gümüş pullar bulunmaktadır. Bu pullarla doğal taş ortalanmıştır. Her bir karenin alt tarafına Van'ın simgesi olan Van Lalesi, bir başka Urartu tanrısı olan Teişeba'nın simgesi boğa motifi ve Van'ın haritadaki görüntüsü bir sıra halinde yan yana dizilmiştir. Bilekliğin kilit kısmı Van lalesi şeklinde tasarlanmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 40



Ürün Çeşidi	: Bileklik
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 14 cm (boy) - 1cm (motif çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif ve hayvansal motif
Kompozisyon	:Çiçek formunda kesilen gümüş levhanın kenarlarına delikler açılarak, küçük halkalarla levhalar birbirine bağlanmıştır. Her bir çiçeğin taç yaprağına doğal taşlar mıhlama tekniği ile yerleştirilmiştir. Her bir çiçek motifinin ortasına Urartu tanrısı Teişeba'nın simgesi olan boğa motifi mıhlama tekniği ile yerleştirilmiştir.
Kaynak	:Urartu Gümüşçülük/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 41



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 3 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve hayvansal motif
Kompozisyon	:Küpe yaprak formundadır. Yaprakların dış kısımları savat tekniğiyle belirgin hale getirilmiştir. Yaprığın iç kısmında uçmakta olan martı figürü bulunmaktadır. Martı figürüyle Van gölünün üzerinde uçan martılar temsil edilmiştir. Böylelikle Van gölü de simgelenmiş olmaktadır. Martı figürünün iç kısımları savat dolguludur.
Kaynak	:Ahtamara Gümüş Takı/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 42



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 2 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Küpe oval formلودur. Üzerinde savat tekniği ile çiçek motifi çalışılmıştır. Gümüş levha üzerinde herhangi bir derin kalem çalışması bulunmamaktadır. Çiçek motifiyle Van lalesinin açılmış hali sembolize edilmiştir. Küpenin klips kısmı güverse tekniği ile çalışılmıştır. Damla şeklindeki gümüş levha, küpe üzerine halka ile tutturulmuştur.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Sadullah Özmen

EK 1 BİLGİ FORMU 43



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 2cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Küpe yaprak formundadır. Üzerinde savat tekniği ile lale motifi çalışılmıştır. Van lalesinin ters açılmış hali sembolize edilmiştir. Küpenin klips kısmı güverse tekniği ile çalışılmıştır. Damla şeklindeki gümüş levha, küpe üzerine halka ile tutturulmuştur.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Sadullah Özmen

EK 1 BİLGİ FORMU 44



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (en) - 2 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Küpe yaprak formundadır. Üzerinde savat tekniği ile lale motifi çalışılmıştır. Van lalesinin ters açılmış hali sembolize edilmiştir. Küpenin klips kısmı güverse tekniği ile çalışılmıştır. Damla şeklindeki gümüş levha, küpe üzerine halka ile tutturulmuştur.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Sadullah Özmen

EK 1 BİLGİ FORMU 45



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 1cm (en) - 2 cm (boy) (motif)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Küpededesen olarak Van lalesi çalışılmıştır. Lale motifi dikdörtgen kesilmiş, gümüş levha üzerinde, bir dalda iki tomurcuk lale şeklinde savat tekniği ile çalışılmıştır. Levhaların yüzeyinde herhangi bir derin kalem çalışması bulunmamaktadır. Dikdörtgen levhaların alt kısmında bir adet doğal taş sallandırılmıştır. Taşın üst kısmına lale çiçeğinin çanağı gümüşten yapılarak, tomurcuk lale etkisi yaratılmıştır.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Sadullah Özmen

EK 1 BİLGİ FORMU 46



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1cm (en) - 2 cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolyede desen olarak Van lalesi çalışılmıştır. Lale motifi oval kesilmiş gümüş levha üzerine savat tekniği ile çalışılmıştır. Levhaların kenarında savatlar nokta halinde çalışılarak, ince bir bezeme etkisi yaratılmıştır. Levhaların yüzeyinde herhangi bir derin kalem çalışması bulunmamaktadır. Küpenin klips kısmı güverse tekniği ile çalışılmıştır. Damla şeklindeki gümüş levha, küpe üzerine halka ile tutturulmuştur.
Kaynak	: Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Hayrullah Arvas

EK 1 BİLGİ FORMU 47



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1cm (en) - 5cm (boy)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Kolyede desen olarak rumi motifi çalışılmıştır. Rumi motifi gümüş levha üzerine savat tekniği ile çalışılmıştır. Levhaların yüzeyinde herhangi bir derin kalem çalışması bulunmamaktadır. Küpenin klips kısmı güverse tekniği ile çalışılmıştır. Damla şeklindeki gümüş levha, küpe üzerine halka ile tutturulmuştur.
Kaynak	:Urartu Savatlı Gümüş işlemeciliği/ Hayrullah Arvas

EK 1 BİLGİ FORMU 48



Ürün Çeşidi	: Yüzük ve küpe
Üretim Tekniği	: Ajur tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 1,5 cm (çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük ve küpeler daire formundadır. Daireler bombelidir. Yüzük ve Küpelerin orta kısmına doğal taşlarla, çiçek şeklinde yerleştirilmiştir. Bu taşların yerleştirilmesinde mine tekniği kullanılmıştır. Dairenin kenarları Ahtamar Kalesinde bulunan duvar motifleri, ajur tekniğiyle sarartılmış gümüş üzerine çalışılmıştır.
Kaynak	:Urartu Gümüş/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 49



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, döküm tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha, doğal taş
Ürün Boyutları	: 1,8 cm (iç çapı)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel ve hayvansal motif
Kompozisyon	:Yüzüğün orta kısmında bir adet doğal taş bulunmaktadır. Yüzük iskeletinin yan kısımlarında Van ilinin haritadaki görünümü mıhlama tekniğiyle, yüzüğün kenarlarına yerleştirilmiştir. Yüzüğün sol kenarına, bir başka Urartu Tanrısı olan Teişeba'nın simgesi olan boğa motifi, yüzüğü ortalayacak şekilde yerleştirilmiştir. Boğa motifinin altı kısmına ise iki adet çiçek motifi yerleştirilmiştir.
Kaynak	:Urartu Gümüş/ Erhan Çelik

EK 1 BİLGİ FORMU 50



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük üzerinde savat tekniği ile lale motifi çalışılmıştır. Van lalesinin karşıdan görüldüğü hali sembolize edilmiştir. Lale motifinin kenarında savat tekniğiyle yüzeyde aralıklı olarak ince, küçük oyuklar yapılmıştır.
Kaynak	: Tuşba Gümüş/ Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 51



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük kare formundadır. Yüzük üzerinde savat tekniği ile lale motifi çalışılmıştır. Van lalesinin açılmış hali, kuş bakışı görünümü ile sembolize edilmiştir. Lale çiçeğinin kenarlarında kontur şeklinde ince kalemle tırtık işlemi yapılmıştır.
Kaynak	:Tuşba Gümüş/ Teyyüphan Zorba

EK 1 BİLGİ FORMU 52



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük yaprak formundadır. Yüzük üzerinde savat tekniği ile lale motifi çalışılmıştır. Van lalesinin açılmış hali, kuş bakışı görünümü ile sembolize edilmiştir. Lale çiçeğinin kenarlarında ince kalemlerle tırtık işlemi yapılmıştır.
Kaynak	: Yakup Gümüş Taş/ Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 53



Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük yuvarlak formudur. Yüzük üzerinde savat tekniği ile yaprak motifi çalışılmıştır. Yaprak motifinin kenarlarında ince kalemlerle tırtık işlemi yapılmıştır. Yüzükte yuvarlak formu iki adet doğal taş ve bir adet yuvarlak formu savat gümüş levha yanyana olacak şekilde dizilmiştir.
Kaynak	: Yakup Gümüş Taş/ Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 54



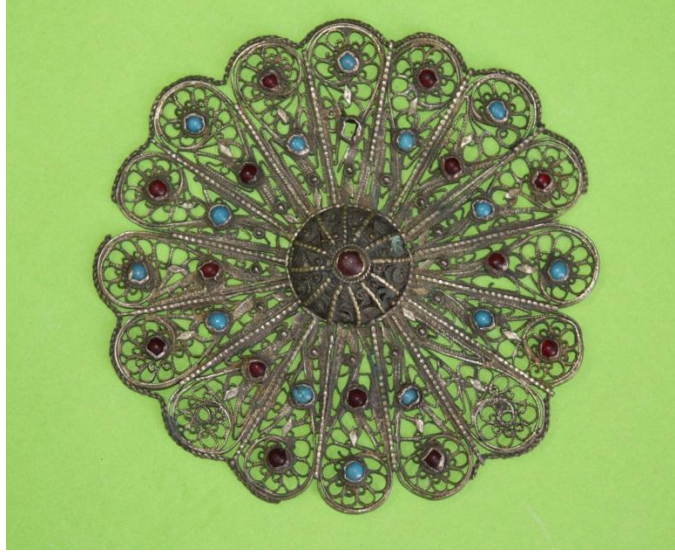
Ürün Çeşidi	: Yüzük
Üretim Tekniği	: Savat tekniği, mıhlama tekniği
Kullanım Özelliği	: Giyim aksesuarı
Kullanılan Materyal:	: Gümüş levha
Ürün Boyutları	: 1.8 cm (iç çap)
Süslemede Kullanılan Motif/ler	: Bitkisel motif
Kompozisyon	:Yüzük, baklava dilimi şeklindedir. Yüzük üzerinde savat tekniği ile yarım şekilde, çiçek motifi çalışılmıştır. Çiçek motifinin kenarlarında ince kalemlerle tırtık işlemi yapılmıştır. Yüzükte savatlı gümüş kenarına üç adet, farklı renklerde doğal taşlar mıhlama tekniği ile yerleştirilmiştir.
Kaynak	: Yakup Gümüş Taş/ Yakup Bozdoğan

EK 1 BİLGİ FORMU 54



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Telkari tekniği
Envanter No	: 13.4.71
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 13cm (çapı)
Müzeye Geliş Tarihi	: 20.12.1971
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Tepelik, düz, yirmi paftadan meydana gelmiştir. İkisinin ucu kırılmıştır. Telkâri işçiliği ile yapılmıştır. Orta kısım yıldız, çevresinde bir sıra küçük bir sıra büyük damla motifleri yer almaktadır. Paftalar üzerinde eşkenar dörtgen ve damla motifleri yer almaktadır. Arka yüzde birkaç yere lehim yapılmıştır. Ortada ise mecdiye lehim bulunmaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 55



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 28.2.74
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 13cm (çapı)
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Tepelik, telkâri tekniği ile yapılmıştır. 16 paftadan oluşmuştur, paftaların üzerinde iki sıra bir mavi bir kırmızı kaş bulunmakta olup bunlardan dört tanesi düşmüştür. Paftaların ortasında, üzerinde bir kırmızı kaş bulunan yarım küre şeklinde bir parça yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 56



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 3.1.73
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 16.5cm (çapı)
Müzeye Geliş Şekli	:Satın alma
Kompozisyon	: Uçları kıvrılmış alt kollu tepelik, ortasındaki daire şeklindeki gümüş parçasıyla birleştirilmiştir. Daire şeklindeki gümüş parçanın ortasında boru şeklinde bir parça çıkartılmıştır, ortadan perçinlenmiştir. Uçları kıvrık olan kolların uçlarında sallamalı zincir vs. takmak için delik bulunmaktadır. Kolların üzerinde ise savat tekniğiyle yapılmış çiçekli dal motifi yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 57



Ürün Çeşidi	:Tepelik
Üretim Tekniği	: Savat Tekniği
Envanter No	: 10.1.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 2.1 cm (en) - 9.5 cm (uz)
Müzeye Geliş Tarihi	: 19.2.1975
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Tepelikte, üç lama ortadan perçinlenerek alt kol oluşturulmuştur. Kolların ucunda ikişer delik, üzerinde ise savat tekniğiyle yapılmış çiçekli dal motifi yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 58



Ürün Çeşidi : Tepelik

Üretim Tekniği : Savat tekniği

Envanter No : 3.1.73

Çağı : Osmanlı Devri 19. yüzyıl

Ürün Boyutları : 16.5cm (çapı)

Müzeeye Geliş Şekli : Satın alma

Kompozisyon :Uçları kıvrılmış alt kollu tepelik ortasındaki daire şeklindeki gümüş parçasıyla birleştirilmiştir. Daire şeklindeki gümüş parçanın ortasında boru şeklinde bir parça çıkartılmıştır, ortadan perçinlenmiştir. Yuvarlak olan parçada damla şeklinde gümüş parçalarla kabartmalar bulunmaktadır. Uçları kıvrık olan kolların uçlarında sallamalı zincir vs. takmak için delik bulunmaktadır. Kolların üzerinde ise savat tekniğiyle yapılmış çiçekli dal motifi yer almaktadır.



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 3.1.73
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 16cm (çapı)
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Uçları kıvrılmış altı kollu tepelik, ortasındaki daire şeklindeki gümüş parçasıyla birleştirilmiştir. Daire şeklindeki gümüş parçanın ortasında boru şeklinde bir parça çıkartılmıştır, ortadan perçinlenmiştir. Yuvarlak olan parçada damla şeklinde gümüş parçalarla kabartmalar bulunmaktadır. Uçları kıvrık olan kolların uçlarında sallamalı zincir vs. takmak için delik bulunmaktadır. Kolların üzerinde ise savat tekniğiyle yapılmış çiçekli dal motifi yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 60



Ürün Çeşidi	: Tepelik - Bakır
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 5.10.84
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 12 cm (en) 16.8cm (boy)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 26.12.1984
Müzeeye Geliş Şekli	:Satın alma
Kompozisyon	:Yarım daire şeklindedir, üzeri mavi, yeşil ve kırmızı boncuk ile nohut şeklinde süslemeler mevcuttur. Kenarında ise yuvarlak halhallar yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 61



Ürün Çeşidi : Tepelik

Üretim Tekniği : Savat tekniği

Envanter No : 53.1.78

Çağı : Osmanlı Devri 19. yüzyıl

Müzeye Geliş Tarihi : 23.9.1975

Ürün Boyutları : 16cm (çapı)

Müzeye Geliş Şekli : Satın alma

Kompozisyon :Tepelik yarım daire şekline olup, Savat işlemeli telkâri parçalar üzerinde mavi, lacivert, kırmızı kaşlar bulunmaktadır. Ortada kenarları dilimli daire şeklinde bulunan parçanın üzerinde de yuvarlak, mavi, kırmızı, lacivert kaşlar ve kenarındaki silindir şeklinde mercan boncuklar arasında iki adet eski sarı para sallanarak yer almaktadır. Yarım daire şeklindeki parçanın kenarında kırmızı mercan boncuklar ve aralarındaki halkalarda ise tuğralar sallanarak bulunmaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 62



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 1.9.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Müzeye Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Ürün Boyutları	: 13.5 cm (uzunluk) 7.9cm (yükseklik)
Müzeye Geliş Şekli	: Satın Alma
Kompozisyon	:Tepelik yelpaze şekline olup, uçları girintili çıkıntılıdır. Yelpaze üzeri dil motiflerinden oluşmuş olup üzeri telkari işlemelidir. Üzerinde mavi ve kırmızı taşlar bulunmaktadır. Alt kısmında gül şeklinde bir kısım vardır.

EK 1 BİLGİ FORMU 63



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Kabartma tekniği
Envanter No	: 9.1.72
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Müze Geliş Tarihi	: 22.11.1972
Ürün Boyutları	: 15 cm (çapı) 5cm (yükseklik)
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Tepeliğin orta kısmı bombeli olup üzerinde gül motifleri yer almaktadır. Etrafı gül ve dal motifleri ile çevrelenmiştir. Bu tepeliğin alt ve üst kısımlarında damla motifleri yer almaktadır. Tepeliğin kenarlarında halkalar vardır. Bu halkaların uçlarına bakır sallanmalar takılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 64



Ürün Çeşidi	: Tepelik
Üretim Tekniği	: Kabartma tekniği
Envanter No	: 8.2.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Müzeye Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Ürün Boyutları	: 15 cm (çapı)
Müzeye Geliş Tarihi	: 11.2.1975
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Tepelik daire şeklindedir. Üzerinde üç sıra kabartma hilal motifi vardır. Tepesindeki ise yarımküre çıkıntının kenarı yine hilal motifi üzerinde çiçek şeklinde rozet yer almaktadır. Kenarlarındaki halkalarda üçerli sallamalar mevcut olup bunlardan iki tanesi kopuktur. Altın suyuna batırılmış olan tepeliğin bir kenarında küçük bir çatlak bulunmaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 65



Ürün Çeşidi	: Küpe
Envanter No	: 50.4.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Müzeeye Geliş Tarihi	: 20.12.1971
Ürün Boyutları	: 4cm (çap)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 13.8.1975
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Yarım daire şeklinde, birisinin iki tarafı da mavi, diğerinin biri mavi öbürü kırmızı iki kaş vardır. Kenarlarındaki halkalarda sallamalar yer almaktadır. Birinin çengel kısmı kırılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 66



Ürün Çeşidi	: Küpe
Üretim Tekniği	: Telkari tekniği
Envanter No	: 13.8.71
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Müzeye Geliş Tarihi	: 20.12.1971
Ürün Boyutları	: 13 cm (yükseklik)
Müzeye Geliş Tarihi	: 11.2.1975
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Küre biçimli, üzeri telkârî işçiliği ile süslenmiştir. Yukarı doğru küre şeklini kaybetmektedir. Üste bulunan bir halkadan kulağa takılacak kısım yapılmıştır. Kürenin çevresindeki sallamaların ucunda yaprak motifleri bulunmaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 67



Ürün Çeşidi	: Altın küpe
Üretim Tekniği	: Dövme tekniği
Envanter No	: 10.48.78
Çağı	: Urartu Devri M.Ö 7.yy
Ürün Boyutları	: 4.2 cm (uzunluk)
Müzeye Geliş Tarihi	: 11.2.1975
Kompozisyon	:Dövme tekniği ile yapılan yuvarlak kesitli küpelerin uçları düz kesilmiştir. Bu tür küpelerin bir kısmının gövdesi sade yapılırken, bir kısmının gövdesi yatay çizgilerle kabartılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 68



Ürün Çeşidi : Sandal Biçimli altın küpe

Üretim Tekniği : Dövme tekniği

Envanter No : 2.2.78

Çağı : Urartu Devri M.Ö 8-7.yy

Ürün Boyutları : 2.3 cm (yükseklik)

Kompozisyon :Dövme tekniği ile yapılan küpelerin uçları düz kesilmiştir. Bu tür küpelerin bir kısmının gövdesi sade yapılırken, bir kısmının gövdesi yatay çizgilerle kabartılmıştır. Küpe altın levhadan içi boş olarak yapılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 69



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 5.4.85
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 5.6cm (çapı)
Müzeye Geliş Tarihi	: 4.9.1981
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Bilezik, kalın, iğnesi sağlam, iki parçadan oluşmuştur. Her parça üzerinde savat işleme ile işlenmiş dikdörtgenler mevcuttur. Bu dikdörtgenlerin içlerindeki gül motifi de savat işlemelidir.

EK 1 BİLGİ FORMU 70



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Granülasyon ve mıhlama tekniği
Envanter No	: 18.12. 75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: çapı 19.5 cm
Müze Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Bilezik iki plaka menteşe ile birleştirilmek suretiyle oluşturulmuştur. Ortada kabartma çiçek deseni bulunmaktadır. Ayrıca bilezik üzerinde nokta bezeme mevcuttur.

EK 1 BİLGİ FORMU 71



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Granülasyon tekniği
Envanter No	: 1.12.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 6,5 cm (çapı)
Müzeye Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Bilezik, iki plaka menteşe ile birleştirilmek suretiyle oluşturulmuştur. Üzerinde gül motifleri bulunmaktadır. Ayrıcabileziğin üzerinde nokta bezeme mevcuttur. Pimi bulunmamaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 72



Ürün Çeşidi	: Bakır Bilezik
Üretim Tekniği	: Granülasyon tekniği
Envanter No	: 22.7.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 7cm (çapı) 6cm (en)
Müzeye Geliş Tarihi	: 16.4.1975
Kompozisyon	: Şerit şeklinde, enli, iki adet parça pimle birbirine tutturulmuştur. Pimlerden biri ile bileziğin kenarında zincir ve bu zincire bağlı daire şeklinde sallamalar bulunmaktadır. Bileziğin üzeri çember şeklinde tel kabartmalarla kare panolara ayrılmıştır. Panoların köşesinde iki mavi iki kırmızı kaş bulunmaktadır. Ortada çemberlerden oluşan daire içinde üç mavi dört kırmızı kaştan oluşan çiçek motifi ve köşelerde bitişik üçer çember yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 73



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Kabartma ve granülasyon tekniği
Envanter No	: 22.6.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 6,6 cm (çapı) 3cm (en)
Müzeye Geliş Tarihi	: 14.4.1975
Kompozisyon	:Şerit şeklinde, enli, iki parça pimle birbirine tutturulmuştur. Pimlerden birinin ucundaki ve bileziğin kenarındaki halka arasında, üzerinde beş adet yaprak şeklinde sallama bulunan zincir bulunmaktadır. Üzerinde nokta kabartmalı yarımküre şeklinde çıkıntılar yer almaktadır. Bir kenarında karşılıklı iki sıra mavi kaş (dörder adet) yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 74



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Granülasyon tekniği
Envanter No	: 5.3.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19. yüzyıl
Ürün Boyutları	: 6.3 cm (çapı)
Müzeye Geliş Tarihi	: 4.9.1981
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Bileziğin üzeri üç sıra nokta kabartmalıdır ve orta kısımlara yuvarlak güller yapılmıştır. İğne üzerinde nokta çıkıntılarla gül motifi işlenmiştir. Bileziğin bağlantı iğnesi sağlamdır.

EK 1 BİLGİ FORMU 75



Ürün Çeşidi	: Altın başlı bronz bilezik
Üretim Tekniği	: Döküm tekniği
Envanter No	: 2.1.77
Çağı	: M.Ö 8.yüzyılın ilk yarısı
Ürün Boyutları	: 8.8 cm (çap)
Kompozisyon	:Aslan başlı olan bileziğin baş kısmı gövdenin bir devamı şeklindedir. Kum kalıplarla döküm yapıldıktan sonra, ince uçlu el aletleriyle aslanın kafa ayrıntıları işlenmiştir. Aslan başları zamanla stilize edildikleri için panter, ejder ya da yılan başına benzetilmektedir.

EK 1 BİLGİ FORMU 76



Ürün Çeşidi	: Nushalık
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği
Envanter No	:13.1.71
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 6.5 cm (uzunluk)
Müze Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Müze Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Silindirik kutu üzerinde üç büyük, iki küçük kaş bulunmaktadır. Kaşların yanlarında halkalar şeklinde teller bulunmaktadır. Kutunun iki ucu bombeli olup, bir tarafı çekilerek açılmaktadır. Alt tarafta beş halkaya bağlı sallanmalar yer almaktadır. Sallanmaların üzerindeki daireler pul halindedir. Bu sallanmalar kutunun üst tarafına zincir ile tutturulmuştur.

EK 1 BİLGİ FORMU 77



Ürün Çeşidi	: Nushalık
Üretim Tekniği	: Telkari ve mıhlama tekniği
Envanter No	: 1.5.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 7.8 cm (uzunluk)
Müzeye Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Zincir kısmı para sallamalı, üstte kalp şeklinde sarı dört adet pul sallama bulunmaktadır. Üçgen kısmın kenarları işlemeli ve bir kenarı kırıktır. Üzerinde beş adet büyük, kabarık, ortasında kırmızı bir kaş bulunmaktadır. Alt kısmında bir adet sallama vardır. Arka yüzde bir adet tuğra vardır.

EK 1 BİLGİ FORMU 78



Ürün Çeşidi
Üretim Tekniği
Envanter No
Çağı
Ürün Boyutları
Müzeye Geliş Tarihi
Müzeye Geliş Şekli
Kompozisyon

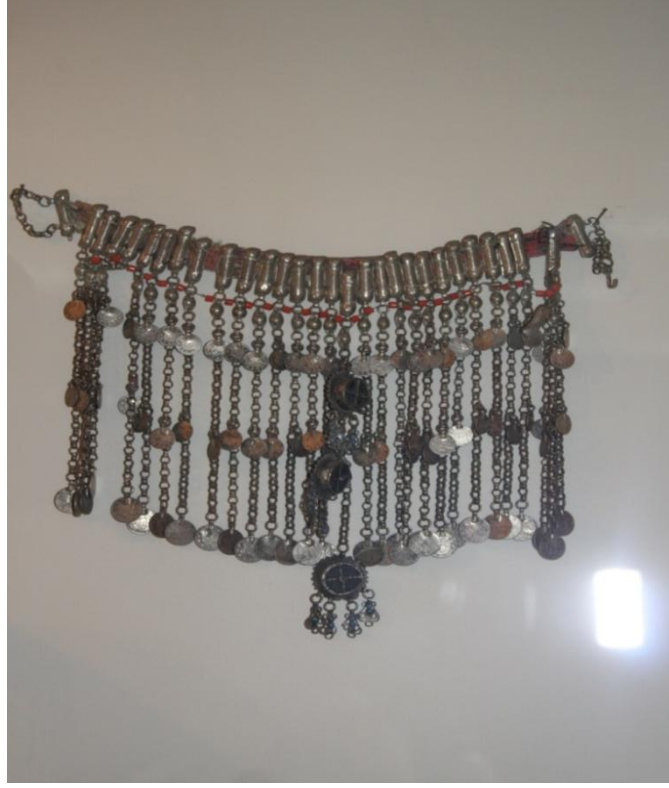
:Nushalık
:Telkari ve granülasyon tekniği
:1.6.81
:Osmanlı Devri 19.yy
: 5.2 cm (üçgen kısmı uzunluk)
:5.6.1981
:Satın alma
:Zincir kısmı pul sallamalı, üçgen kısmı küçük ve üç kenarında boncuk çukuru vardır. Fakat boncuklar düşmüştür. Ortasında kırmızı bir kaş bulunmaktadır. Üst kısmın bir kısmı kırıktır. Alt kısımda üç parça sallama mevcuttur.

EK 1 BİLGİ FORMU 79



Ürün Çeşidi	: Nushalık
Üretim Tekniği	: Telkari ve mıhlama tekniği
Envanter No	: 3.2.78
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 40 cm (uzunluk)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 9.21.1978
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Üçgen şeklindeki sallamanın üzerinde nokta şeklinde çıkıntılar, ortasında kırmızı kaşlı çiçek motifi, zincirlerin kenarlarında kırmızı boncuklar, altta küre şeklinde beyaz bir boncuk bulunmaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 80



Ürün Çeşidi	: Kolye
Üretim Tekniği	: Kabartma tekniği
Envanter No	: 1.2.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: Uzunluk 29.5 cm
Müze Geliş Tarihi	: 5.6.1981
Müze Geliş Şekli	: Satın Alma
Kompozisyon	: Kırmızı bir bez üzerine dikilmiş 32 adet dikdörtgen levha bulunmaktadır ve bu dikdörtgenden aşağı doğru 29 adet sallantılı zincirler bulunmaktadır. Sallamaların üzerinde tuğralı pareler vardır. Dikdörtgen kısmından sallamaya geçişte birer kırmızı boncuk bulunmaktadır. Sallamaların tam orta kısmında alt alta iki mavi boncukla küçük sallamalı yuvarlak vardır ve üzerleri siyah renklidir. Siyah üzeri çarpı motifi yapılmış, çarpı motifinin ortasında mavi küçük kaş vardır. Bunlardan bir tanesi düşmüştür.

EK 1 BİLGİ FORMU 81



Ürün Çeşidi	: Gümüş kolye
Üretim Tekniği	: Kabartma tekniği
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Envanter No	: 2.1.77
Ürün Boyutları	: 31 cm (uzunluk) 3,5cm (çapı)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 20.4.1977
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Daire şeklinde ortası konik çıkıntılı, kenarlarda bir sıra nokta ve çiçek şeklinde kabartılar vardır. Alt tarafında üzeri üzüm salkımı şeklinde bezeli beş adet sallama yeri mevcuttur fakat sallamalar düşmüştür. Üst tarafında boyuna geçirmek için bir zincir yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 82



Ürün Çeşidi	: Köstek
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 52.2.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 24 cm (uzunluk)
Müzeye Geliş Tarihi	: 19.9.19751
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Kenarları boğumlu üçgen parçanın tepesinde birbirine geçmiş iki halka bir yüzünde tuğra, Van ve 84 yazısı, diğer yüzünde ise cami yazısı bulunmaktadır. Alt tarafında oynar bir parçaya on adet zincir takılmıştır. Zincirlerin ikinci uçtaki kısmına koni şeklinde, uçlarında spiral parçalar bulunan sallamalar mevcuttur. Zincirlerin uçlarında yine kenarları boğumlu parçanın bir yüzünde cami resmi diğer yüzünde tuğra ve Van 84 yazısı yer bulunmaktadır. Alt kısımda zincirler ve uçlarında sallamalar yer almaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 83



Ürün Çeşidi	: Bilezik
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği
Envanter No	: 13.4.71
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: En2.6cm uz 17.5cm
Müzeeye Geliş Tarihi	: 19.2.1975
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Telkâri işlemeli ve kenarlarında çıkıntılar bulunan beş adet yuvarlak madalyon, pimlerle birbirine tutturularak oluşturulmuştur. Aralarda ikişer adet mavi kaş, ortadaki dairesel panoda münasebe ile cami-maşallah-cami yazıları işlenmiştir.

EK 1 BİLGİ FORMU 84



Ürün Çeşidi	: Gümüş kemer
Üretim Tekniği	: Mıhlama tekniği, kabartma tekniği, granülasyon tekniği
Envanter No	: 16.3.76
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 85 cm
Müzeye Geliş Tarihi	: 16.3.1976
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Daire şeklindeki tokenın üzerinde dördü kırmızı ikisi yeşil kaş olmak üzere toplamda altı adet kaş bulunmaktadır. Bu kaşlardan bir tanesi düşmüştür. Kaşların araları telkâri işlemeli, ortasında da üzeri kabartma bezeli yarım küre şeklinde bir bombe yer almaktadır. Tokenın iki yanında yine yarımküre şeklinde parçalar bulunmaktadır. Kemer kısmında ise, üzerleri kabartma çiçek motifleriyle bezeli on üç adet daire şeklinde, on dört adet de kum saati şeklindeki parçaların bir kayış üzerine geçirilmesinden oluşmuştur. Daire şeklindeki parçalardan birinin yarısı kırılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 85



Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	: Savat tekniği
Envanter No	: 22.4.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 1,5cm x3cm (kare)-84 cm (boy)
Müzeye Geliş Tarihi	: 16.4.1974
Müzeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:On bir parçadan oluşan kemerin üzeri kenarları boğumlu ve savat işlemelidir. Parçaların birbirlerine eklenme yerlerinde kenarları nokta bezeli, üzerinde iki adet damla motifi bulunan oval parçalar üçer halka ile birbirlerine tutturulmuştur. Zincirle bağlı küçük bir kama tokaları tutturmaya yaramaktadır.

EK 1 BİLGİ FORMU 86



Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	:Telkâri tekniği- savat tekniği
Envanter No	:5.7.81
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 92 cm (uzunluk)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 4.9.1981
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Savat kemer on altı paftadan oluşmuştur. Toka kısmı buket şeklinde olup telkâri işçiliği ile yapılmıştır. Paftaların üzeri savat işleme yapılmıştır. Paftalar bir bütün halinde, arka kısımları yeşil bir deriye geçirilmiştir.

EK 1 BİLGİ FORMU 87



Ürün Çeşidi	: Kemer
Üretim Tekniği	: Telkâri tekniği
Envanter No	: 7.1.91
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 90cm (uzunluk)
Müzeeye Geliş Tarihi	:15.12.1981
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	: Tokası buket şeklinde olup ortasında küçük bir çiçek motifi yapılmıştır. İki uzun zincir arasına elli iki adet dikdörtgen gümüş parça telkâri işleme yapılmıştır.

EK 1 BİLGİ FORMU 88



Ürün Çeşidi	: Kemer tokası
Üretim Tekniği	: Telkâri tekniği, mihlama tekniği
Envanter No	: 18.30.75
Çağı	: Osmanlı Devri 19.yy
Ürün Boyutları	: 9 cm (en) -13 cm (uzunluk)
Müzeeye Geliş Tarihi	: 14.4.1975
Müzeeye Geliş Şekli	: Satın alma
Kompozisyon	:Kanat biçiminde iki parçanın birisi halkalı diğeri çengelli, kıvrımlı kırmızı zemin üzerindeki telkâri işlemenin arasında mavi kaşlar yer almaktadır. Ortada bir sıra mavi kaştan oluşan damla motifi üzerinde birisinde kırmızı diğesinde siyah kaş yer almaktadır. İki kanat arasındaki yarım kubbe çıkıntının tepesinde yuvarlak bir çıkıntı yer almakta ve alt kısımlarında ise enli birer parça bulunmaktadır.

Ek 2 Görüşme Formu

VAN GÜMÜŞ İŞLEMECİLİĞİ

1. Cinsiyet Bayan () Erkek ()
2. Yaş
3. Öğrenim Durumu: okur-yazar değil Üniversite
- İlköğretim önlisans
- Lise yüksek lisans

4. Ailenin geçim kaynağı nedir?

- () Tarım () Altın – gümüş işlemeciliği
- () Memur () Ücretli
- () Esnaf () Diğer

5. Sosyal güvenceniz var mı?

Evet () Kurum..... Hayır ()

6. Gümüş işlemeciliğini nasıl öğrendiniz?

Aile mesleği

Kendim çabalarım

Takı tasarımı yüksek okul mezunu

Kurslardan

Bir ustanın yanında çırak olarak

7. Günde yaklaşık kaç saat gümüş işlemeciliği yapıyorsunuz?

() 2-4 saat

() 5-7 saat

() 8 saat ve daha fazlası

8. Bu mesleği seçme nedeniniz nedir?

() Aile mesleği olması

() Gümüş işlemeciliğine duyulan ilgi

() Yöreye özgü geleneksel bir el sanatı olması

() Gelirinin yüksek olması

() Diğer

9. Gümüş işlemeciliğinin sağladığı gelirden memnun musunuz?

Evet ()

Hayır ()

10. Gümüş işlemeciliğinin günümüzde durumuyla geçmişteki durumunu kıyaslandığında sektöre ilişkin görüşleriniz nelerdir?

Teknik

() Geçmişte daha iyiydi

() Bir fark bulunmamaktadır

() Günümüz geçmişten daha iyi

() Diğer

Ürün çeşidi

() Geçmişte daha iyiydi

() bir fark bulunmamaktadır

() Günümüz geçmişten daha iyi

() Diğer

11. Bu mesleğin geleceği ile ilgili düşünceleriniz nelerdir?

- ☐)Daha iyi durumda olacağına inanıyorum
- ☐)Bu düzeyde kalır
- ☐)Yeterli ilgi ve destek olmazsa kaybolur
- ☐)Diğer

12. Genellikle kaç ayar gümüş kullanıyorsunuz?

- ☐)925 ayar ☐)950 ayar
- ☐)975 ayar ☐)100 ayar

13. Gümüşü işlemeciliğinde kullandığınız teknikler nelerdir?

- ☐) Savat ☐) Döküm
- ☐) Mıhlama ☐) Telkâri

14. Yapılan ürünlerde daha çok hangi motifler kullanılmaktadır?

- ☐)Bitkisel motifler
- ☐)Hayvansal motifler
- ☐)Geometrik motifler
- ☐)Sembolik motifler
- ☐)Hepsi

15. Takı tasarımlarını yaparken herhangi bir bilgisayar programı kullanıyor musunuz?

Evet ()

Hayır ()

16. Takı tasarımlarınızı nasıl yapıyorsunuz?

()Özgün tasarımlarımızı yaratıyoruz

()Eski takılardan esinlenerek

()Tasarımcıya çizdirerek

()Kitap, dergi, katalog vb. yararlanıyoruz

()İnternette yararlanarak

()Sparış üzerine çalışıyoruz

()Diğer.....

17. Kullanılan motif ve desenlerin kaynağı nedir?

()Doğadan esinlenerek

()Daha önce yapılmış bir üründen esinlenerek

()Kaynak kitaplardan desen ve motif seçerek

()Tamamen doğaçlama ve yeteneğim doğrultusunda

18. Savat çamurunu nasıl hazırlıyorsunuz?

()Kendim hazırlıyorum

()Kendim hazırlamıyorum, temin ediyorum

19. Hangi savat tekniğini kullanıyorsunuz?

()Ekme Savat

()Sürme Savat

☐ Kabartma Savat

☐ Ekme Savat ve Sürme Savat

20. Gümüş işlemeciliğini nerde yapıyorsunuz?

☐ Evde

☐ atölyede

☐ Hem eve hem de atölyede

21. Çalışma ortamınız altın ve gümüş işlemeciliği yapmaya uygun mu?

	Aydınlatma	Havalandırma	Temizlik
☐ Evet			
☐ Hayır			
☐ kısmen			

22. Herhangi bir fizyolojik engeliniz varmı?

Evet ☐

Hayır ☐

23. Herhangi bir sağlık sorununuz varmı?

Evet ☐

Hayır ☐

24. Gümüş işlemeciliğini yapmaktan dolayı vücudunuzda herhangi bir sağlık problemi hissediyor musunuz?

Evet ☐

Hayır ☐

25. Cevabınız evet ise ne tür bir sağlık probleminiz var?

☐ Göz bozukluğu

☐ Duruş bozukluğu

☐ Parmaklarda

rahatsızlık

- ☐ Zehirlenme Yanıklar ☐ solunum yolları rahatsızlığı
- ☐ Alerji

26. Gümüş işlemeciliğinde en fazla görülen iş kazaları nelerdir?

- ☐ Kazalar
- ☐ Kesikler
- ☐ Yanıklar (kimyasallar ve ateş)
- ☐ Yangın
- ☐ Araç kazaları

27. Gümüş işleme mesleğinin gelişimiyle ilgili düşünceleriniz nelerdir?

- ☐ Devlet yardımıyla kurslar yaygınlaşmalı
- ☐ Üniversitelerde takı prog. açılarak eğitim etkinlikleri yaygınlaşmalı
- ☐ Basın-yayın yoluyla tanıtım etkinlikleri yaygınlaşmalı
- ☐ Bu şekilde devam etmeli
- ☐ Farklı malzeme ve tasarımlar üretilmeli

28. Ürünlerinizin satış ve tanıtımıyla ilgili olan yurt içi ve yurtdışı fuarlara katılıyor musunuz?

- ☐ Sadece yurt içi fuarlara katılıyorum
- ☐ Sadece yurt dışı fuarlara katılıyorum
- ☐ Hem yurt içi hem de yurtdışı fuarlara katılıyorum
- ☐ Hayır, hiçbirisine katılmıyorum

29. Ürünlerinizin satış, tanıtım ve reklamını nasıl yapıyorsunuz?

- ☐ Mağazada pazarlayarak
- ☐ Toptan olarak il dışına pazarlama
- ☐ Sadece üretim yapıp, mağazalara vererek
- ☐ Online ve mağazada pazarlayarak
- ☐ Tatil yörelerinde satarak
- ☐ Yurtdışına satarak

30. Kişiyi özel ürün yapıyor musunuz?

Evet () Hayır ()

31. Gümüş işlemeciliğinde kullandığınız gümüşün kalitesi ürünün pazarlanmasında etkili oluyor mu?

Evet () Hayır ()

ÖZGEÇMİŞ

Adı Soyadı :Birnaz ER

Doğum Yeri : Sivas

Doğum Tarihi : 01.11.1981

Medeni Hali : Bekar

Yabancı Dili : İngilizce

Eğitim Durumu(Kurum ve Yıl):

Lise : Atatürk Kız Meslek Lisesi (1998)

Lisans :Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi
Dekoratif Ürünler Öğretmenliği (2000-2004)

Yüksek Lisans :Gazi Üniversitesi Eğitim Bilimleri Enstitüsü
El Sanatları Eğitimi Bölümü (2005-2008)

Çalıştığı Kurum ve Yıllar :

Dumlupınar Üniversitesi Kütahya Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu El Sanatları
BölümüÖğretim Görevlisi , 2009- Devam ediyor

Yayınlanan Bildiriler

Kayabaşı, Nuran, **Er, Birnaz** (2009). “Günümüz Kütahya Çinilerinde Kullanılan Motiflerin Halk Kültürü Açısından İncelenmesi” 18. Makedonya XVIII. Uluslararası Hıdrellez Bahar Şenlikleri Festivali Ve XIII. Uluslararası Türk Kültürü Sempozyumu, Makedonya.

Er, Birnaz, Demir, Fatma (2009). “Manisa İli Gördes İlçesi Kalemoglu Köyü Kolan Dokumacılığı ve Kullanım Alanları” , Selçuk Üniversitesi II. Uluslararası Türk El Dokumaları Kongresi Ve Sanat Etkinlikleri Sempozyumu, Konya.

Demir, Fatma, **Er, Birnaz** (2009). “Manisa İli Gördes İlçesi Kalemoglu Köyü Geleneksel Kadın Kıyafetleri” Atatürk Üniv. Ulusal Geleneksel Türk Sanatları Sempozyumu, Erzurum.

Kayabaşı, Nuran, **Er Birnaz**, Ülger Nihal. (2009). “Colours And Motif Used In Felt Textures” 28th Meeting Of Dyes In History And Archeology, Poznan.

Kayabaşı, Nuran, **Er Birnaz**, Kara Sezin (2009). “The Dyes And Colours Which Are Used In Kutahya Tiles” 28th Meeting Of Dyes In History And Archeology, Poznan.

Er, Birnaz, Kayabaşı, Nuran (2010). “Günümüzde Van İlinde Savat Tekniği İle Üretilen Gümüş Takılar” 2. Uluslararası Katılımlı Mücevher Takı Tasarımı Ve Eğitimi Sempozyumu, Kütahya.

Er, Birnaz, Arlı, Mustafa, Kayabaşı, Nuran (2010). “Muğla İli Milas İlçesi Çomakdağ Köyü Geleneksel Kadın Başlıkları”. II. Uluslar Arası Türkiye-Ukrayna Kültürel İlişkileri Ve Türk Sanatı Sempozyumu, Ukrayna.

Er, Birnaz, Kayabaşı, Nuran, Erdoğan, Zeynep (2010). “Rize İlindeki Feretiko (Rize Bezi) Dokumacılığı” , Ulusal El Sanatları Kongresi, Siirt.

Yanar Aydın Ayşem, Kayabaşı, Nuran, **Er, Birnaz** (2011). Ordu İlinde Üretilen Ahşap Ürünler ve Motif Özellikleri ART-E. ISSN 1308-2698. Kasım 2011-08.